

Weichdichtende AVK Absperrschieber

 **Hinni**
Infra Services



**Bekannt durch höchste Qualität und
Verlässlichkeit**

Kontakt & Technische Beratung:

Email : hinnitrade@hinni.ch

Tel.: +41 79 345 18 16

AVR

AVK ist weltweit für Qualität und Verlässlichkeit bekannt

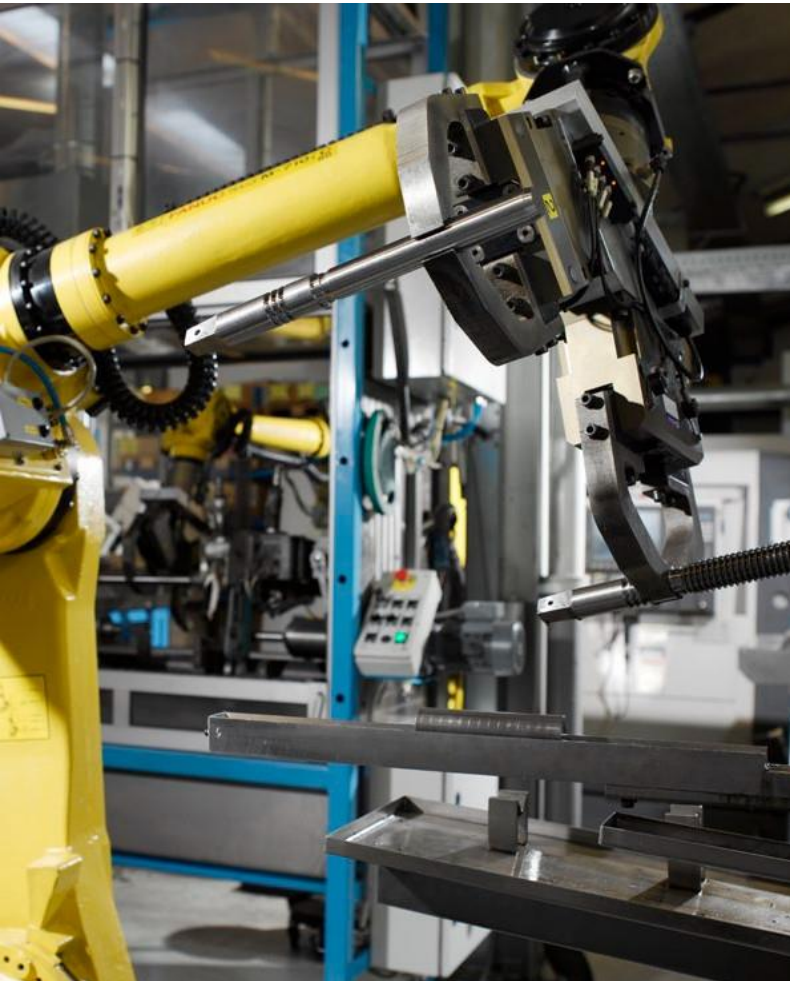


Seit mehr als 40 Jahren auf dem Markt

AVK brachte 1969 seinen ersten Absperrschieber für Wasser auf den Markt. Acht Jahre später erhielten wir die erste DVGW-Zulassung für Gas. Wir haben heute eine vollständige Produktpalette von Armaturen und Zubehör aufgebaut. Die führenden nationalen und internationalen Prüfstellen haben die Qualität unserer Schieber bestätigt. Unser hoher Qualitätsanspruch und unsere stetige Produktweiterentwicklung finden die Anerkennung unserer zahlreichen Kunden überall auf der Welt. Beim AVK-Konzern arbeiten mehr als 3000 Menschen, um dafür zu sorgen, dass AVK einer der führenden Hersteller der Welt von Armaturen für Gas, Wasser, Abwasser und Brandschutztechnik bleibt.



Qualitätsschieber für lebenswichtige Systeme



Seit über vier Jahrzehnten erfüllt AVK erfolgreich die strengsten Sicherheitsanforderungen der Wasser- und Gasversorger. AVK Schieber werden in modernen Produktionsstätten mit straffen Prozessabläufen und einem hohen Grad an Automatisierung hergestellt. Wir sind ganz darauf ausgerichtet, Qualität als selbstverständlichen Bestandteil unserer Produktionsprozesse aufrechtzuerhalten.

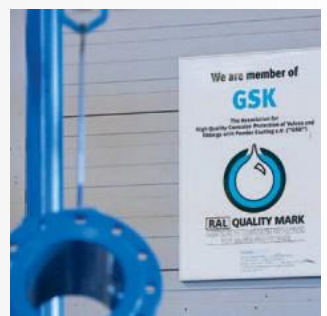
Das Qualitätsmanagementsystem von AVK ist nach ISO 9001 zertifiziert. Darüber hinaus ist AVK International A/S, wo der Grossteil der Produkte gefertigt wird, nach ISO 14001 zertifiziert, der internationalen Norm für Umweltmanagement, sowie nach OHSAS 18001, der internationalen Norm für Arbeitsschutzmanagementsysteme.



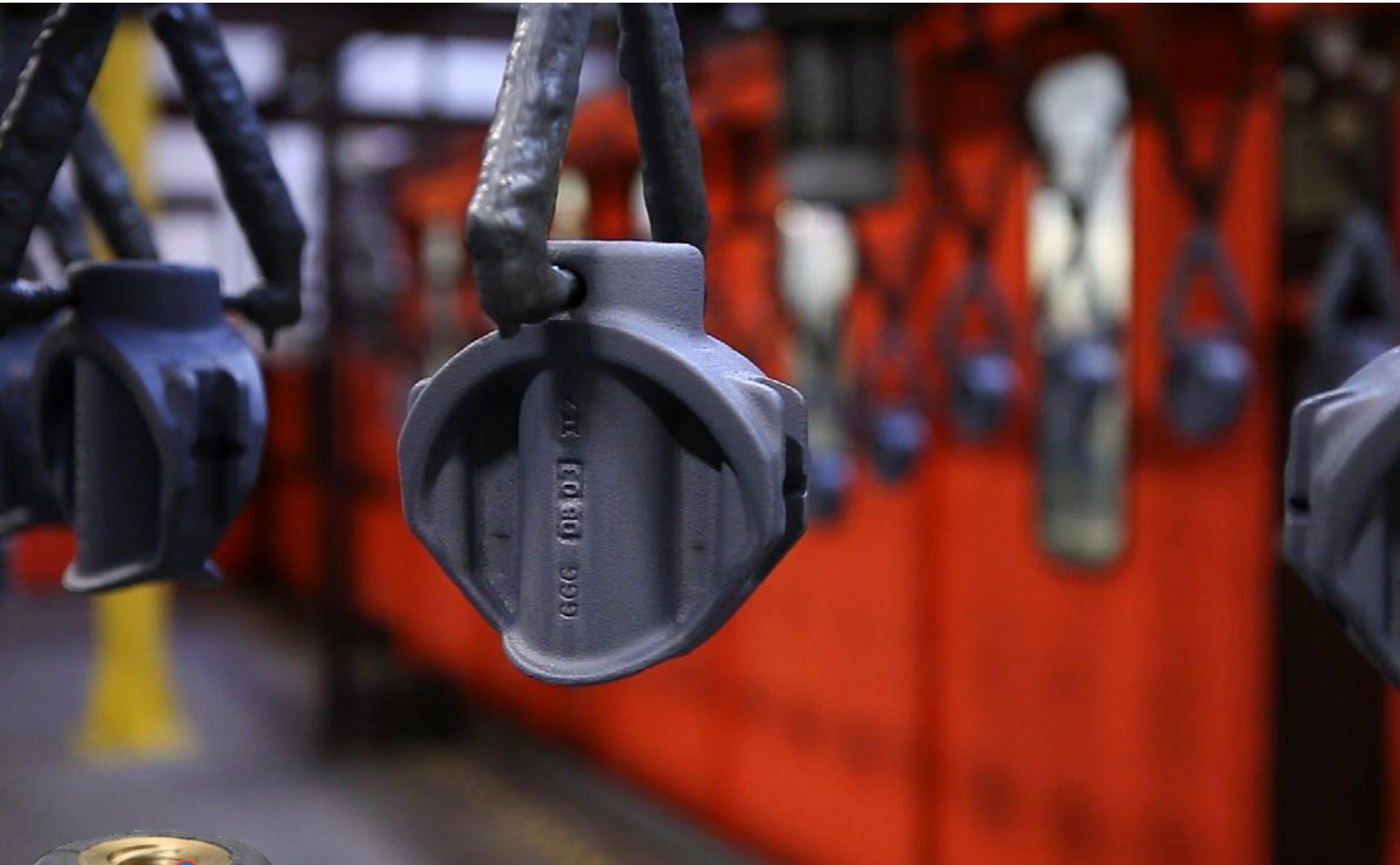
Teil der lebenswichtigen Infrastruktur

90 % unserer Absperrschieber sind unterirdisch installiert. Sie müssen daher wartungsfrei und über viele Jahre voll funktionsfähig sein. Alle unsere Absperrschieber sind Teil der lebenswichtigen Infrastruktur zur Sicherstellung von Trinkwasser, sicherer Zuleitung von Naturgas, effizienter Abwasserbearbeitung und der entscheidend wichtigen Brandschutzsysteme.

Kompromisse bezüglich Qualität sind daher keine Option. Wir bieten eine Vielzahl von Schieberanschlüssen, und AVK-Schieber können für alle Rohrmaterialien verwendet werden. Ebenso unser Zubehör wie verschiedene Einbaugarnituren und Strassenkappen zum einfachen Einsatz der unterirdisch installierten Schieber.



Der Keil ist das Herz eines Absperrschiebers



Einzigartige Eigenschaften und Vorteile

- Feste, integrale und vollvulkanisierte Keilmutter verhindert Korrosion (1).
- Optimale Haftung des Elastomers durch entsprechende Vorbehandlung des Gusskerns.
- Führungsnuten mit doppelter Keilschuhen garantieren eine minimale Reibung und leichtgängige Bedienung (2).
- Vulkanisierung des Kerns mit mind. 1,5 mm Elastomer auf allen Druck absorbierenden Oberflächen und 4 mm auf allen Dichtflächen verleiht optimalen Korrosionsschutz.
- Grosser Elastomeranteil im Dichtbereich für optimale Abdichtung (3).
- Keine Totwasserräume im Bereich der Spindeldurchführung.
- Die AVK Elastormischung zeichnet sich aus durch einen exzellenten Druckverformungsrest und Resistenz gegenüber in der Wasserbehandlung eingesetzten Chemikalien.



Konstruiert für eine lange Lebensdauer



Feste, integrale Keilmutter verhindert Korrosion

Die Konstruktion der AVK Keilmutter ist dem herkömmlichen Design einer losen Keilmutter weit überlegen, da sie Vibration verhindert. Betriebsstörungen durch Druckstösse sind ausgeschlossen.

Die Keilmutter ist aus entzinkungsfreiem Messing mit selbstschmierenden Eigenschaften.

Keilschuhe sind für einen reibungslosen Betrieb integriert

Die feste Keilmutter kombiniert mit den Führungsnuten mit integrierten Keilschuhen gewährleistet einen reibungslosen Betrieb der Schieber und geringe Betriebsmomente. Die Keilschuhe schützen den Gummi vor Abnutzung, die ansonsten verursacht durch die Reibung während des Betriebs auftreten würde.

Effiziente Verbindungen sind der Schlüssel zur Haltbarkeit

Der Keilkern wird in zwei verschiedene Flüssigkeiten eingetaucht, womit Folgendes gewährleistet wird:

- eine Grundierung zum Schutz vor Korrosion
- Haftung zwischen dem Elastomer und dem Duktulgusskern wird verbessert

Selbst wenn ein Fremdkörper in die Oberfläche eindringt, ist die Haftung so stark, dass keine Gefahr einer Unterwanderung unter dem Elastomer besteht. Als Ergebnis können wir die höchste Haftung auf dem Markt liefern.



DN 40-400: Integrierte Keilschuhe in inneren Nuten



DN 450-600: Äussere Keilschuhe in nach aussen gekehrten Führungen

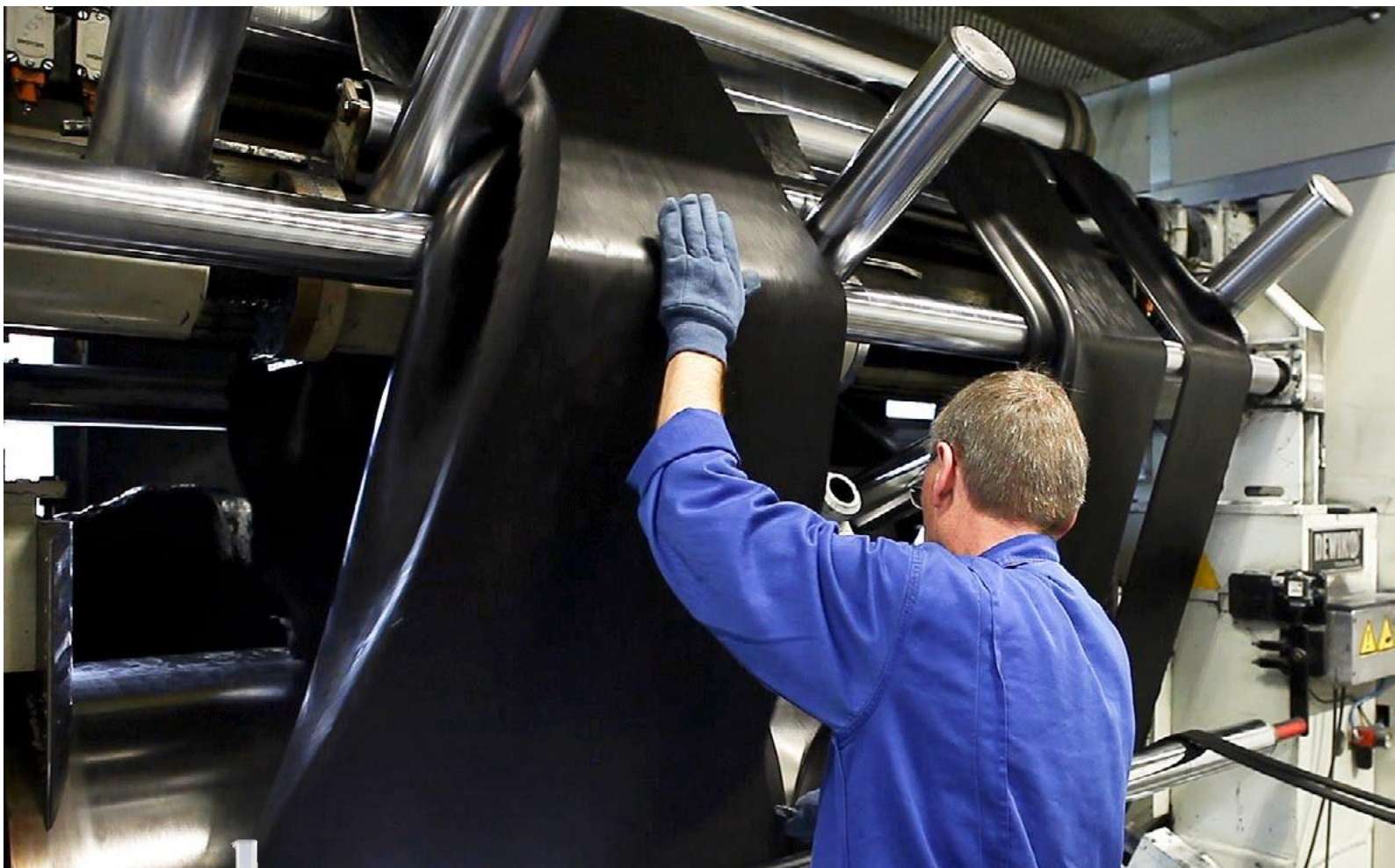


Der doppelte Klebprozess verhindert Unterwanderung



Eine dünne Schicht muss nach dem Abschälen erhalten bleiben

Gummitechnologie nach neuestem Stand der Technik



AVK's Elastomerzusammensetzungen

AVK GUMMI A/S entwickelt und fertigt die Elastormischungen für Keile und Dichtungen unter Verwendung der neuesten Technologien. Während des gesamten Fertigungsprozesses werden Daten gesammelt, die die Rückverfolgbarkeit jeder einzelnen Zutat, jeder Mischung und jedes Fertigteils gewährleisten. AVK GUMMI führt eine ganze Reihe von Tests durch, um zu gewährleisten, dass die Druckverformungsrestwerte, die Haftung und die Zugfestigkeit den zuvor definierten Anforderungen genügen.



AVK GUMMI A/S produziert Elastomere für Armaturen seit 1975



Der automatisierte Mischprozess sichert einheitliche Güte

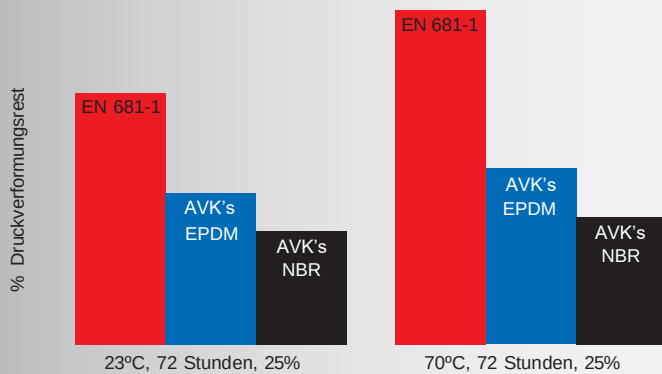
Erstklassige Elastomereigenschaften



Hervorragende Fähigkeit, die ursprüngliche Form wiederzuerlangen

AVK GUMMI A/S verfügt über umfangreiches Wissen über den Druckverformungsrest von Elastomer, was soviel bedeutet wie seine Fähigkeit, die ursprüngliche Form wiederzuerlangen. Selbst nach vielen Jahren des Einsatzes, während denen der Keilgummi viele Male komprimiert wurde, nimmt das Elastomer seine ursprüngliche Form wieder an und gewährleistet eine feste Dichtung.

Verunreinigungen beeinträchtigen das Elastomer oder die Festigkeit des Schiebers nicht, da sie im Elastomer absorbiert werden, wenn sich der Schieber in geschlossener Position befindet. Wird der Schieber erneut geöffnet, werden die Verunreinigungen weggespült, und das Elastomer erhält wieder seine Form.



EN 681-1 beschreibt die Mindestanforderungen für den Druckverformungsrest. Je geringer die permanente Verformung, desto besser der Druckverformungsrest.

Keine Kontamination des Trinkwassers

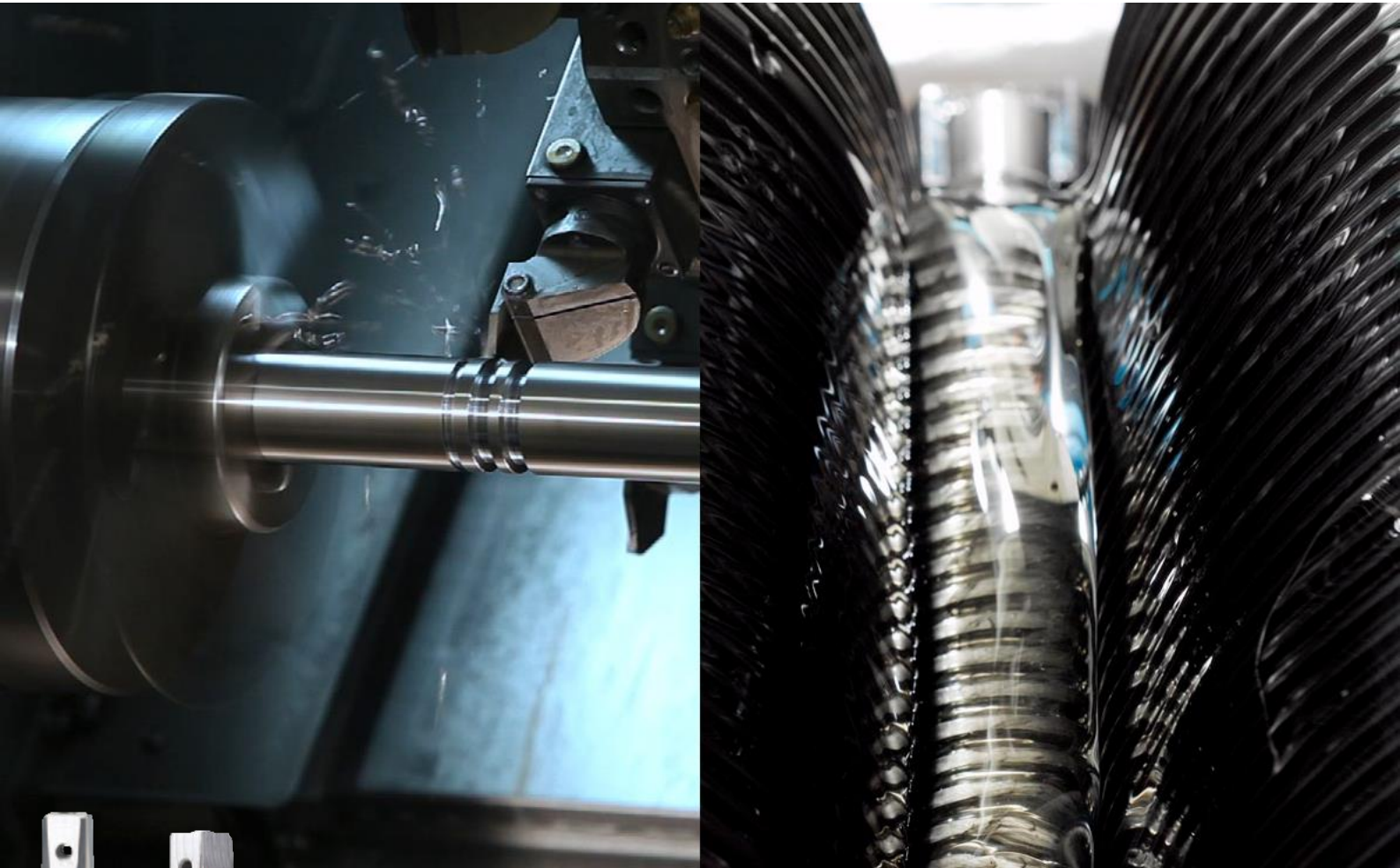
Die EPDM-Elastomerrezepturen werden mit einem Augenmerk auf die Minimierung der Bildung von Biofilm zusammengestellt. Das Elastomer bietet daher keinen Nährboden für Bakterien und ist zugelassen nach W270.

Hohe Widerstandsfähigkeit

Die für Trinkwasser zugelassenen EPDM-Zusammensetzungen sind resistent gegen Ozon und Chemikalien zur Behandlung von Wasser, wie beispielsweise Natriumhypochloritlösungen, und sie sind natürlich Geschmacks-, Geruchs- und Farbneutral. Der NBR-Elastomer ist resistent gegen Öl und Gas, und verfügt über eine Zulassung gemäss EN 682.



Hohe Festigkeit und niedrige Drehmomente



Spindeln aus nichtrostendem Stahl und gerolltem Gewinde

Der innere Anschlag zeigt an, dass der Schieber vollständig geöffnet ist und warnt so den Bediener vor einer Überdrehung beim Schieberbetrieb. Dies dient als Schutz für den Keil und die innere Beschichtung und erhöht so die Lebensdauer des Schiebers. Die Spindelgewinde werden in einem separaten Kaltpressverfahren gerollt, sodass die Struktur des Stahls erhalten bleibt und die Spindel an Festigkeit gewinnt. Dieses Verfahren ergibt auch glatte Gewindeflächen für niedrige Drehmomente und verlängerte Lebensdauer.

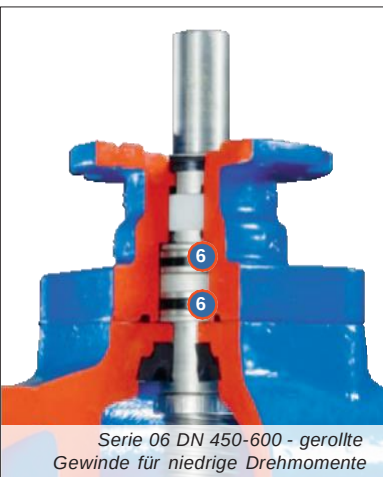
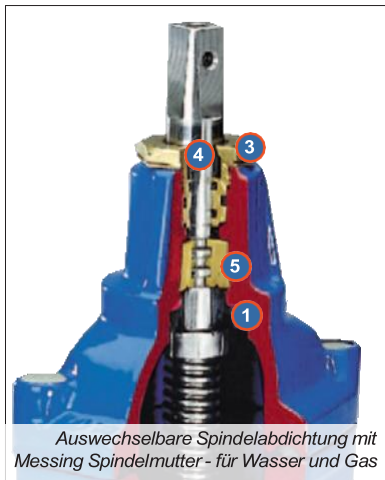
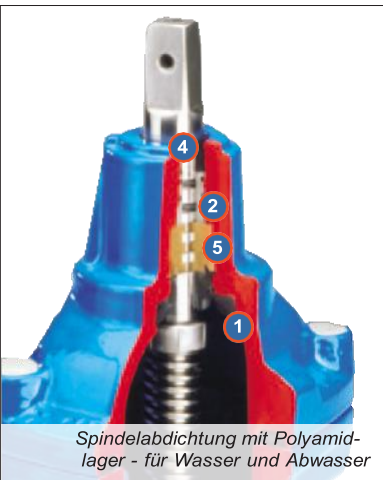


Schieberspindeln (3) werden poliert für optimale Dichtheit



Die automatisierte Spindelfertigung sichert einheitliche Güte

Keine Kompromisse bei der Dichtheit



Dreifaches Sicherheits-Spindelabdichtungssystem

- Eine Manschette (1) ist die Hauptdichtung.
- Vier NBR-O-Ringe in einem Lager aus Polyamid (2) bieten Dichtigkeit und optimale Sicherheit. Als Alternative dient eine Spindeldichtungsmutter (3), die unter Druck ausgetauscht werden kann.
- Ein NBR-Abstreifer (4) schützt gegen Verunreinigungen von aussen.

Der vollständig umlaufende Kammring (5) aus entzinkungsfreiem Messing bietet ein geringes Drehmoment.

Unsere Absperrschieber in DN 450-600 sind mit zwei Rolllagern (6) und einem Druckring aus Edelstahl für geringe Drehmomente konstruiert.

Sichere Verbindung zwischen Gehäuse und Haube

Eine NBR-Haubendichtung ist in eine Nut zwischen dem Gehäuse und der Haube eingelassen. Die Haubenschrauben aus nichtrostendem Stahl werden von der Haubendichtung umschlossen, sind in die Haube eingelassen und abschliessend versiegelt, um Korrosion zu verhindern.

Druckprüfung und Nachverfolgbarkeit zu 100 %

Jeder einzelne Schieber durchläuft eine Druckprüfung, bevor er das Werk verlässt. Gasschieber werden gemäss DIN 3230-5, PG 3 / EN 1774 Klasse 2 geprüft, und Wasserschieber nach EN 1074-1 und 2 / EN 12266.



Erstklassiger Korrosionsschutz



Drei starke Beschichtungen

AVK-Absperrschieber sind standardmässig mit innen und aussen Epoxidbeschichtung gemäss DIN 30677-2 nach GSK erhältlich. Das Epoxidharz wird elektrostatisch in einer geschlossenen Kabine aufgebracht, entweder manuell oder in unserem automatischen Wirbelsinterverfahren.

AVK liefert ausserdem Absperrschieber mit einer äusseren PUR-Beschichtung. Die PUR-Beschichtung wird zum Einsatz in Gasnetzen aus kathodisch geschütztem Stahlrohr aufgebracht, aber sie ist auch eine gute Wahl zum Einbau in aggressiven Böden. Darüber hinaus bieten wir Absperrschieber mit hochabnutzungs-resistenter Emailinnenbeschichtung. Emailierte Schieber bieten einen hervorragenden Schutz gegen Unterwanderung aufgrund einer chemischen Reaktion zwischen der Beschichtung und dem Duktiguss.



AVK Schieber werden nach ISO 12944-4 gestrahlt



Epoxy Beschichtung nach DIN 30677-2 und GSK Richtlinien

Sorgfältige Prüfung und Verpackung



Sorgfältige Kontrolle der Beschichtung

Wir kontrollieren jede Charge von epoxidbeschichteten Werkstücken, um eine Beschichtungsdicke von mindestens 250 µm und eine porenfreie Oberfläche zu gewährleisten. Darüber hinaus wird die Schlagfestigkeit durch das Aufschlagen eines Stahlzylinders nach einem Fall durch ein Rohr von einem Meter Länge geprüft. Die Aushärtung der Epoxidbeschichtung wird anhand eines MIB Tests überprüft. Zusätzlich zu unseren eigenen Tests wird das Haftvermögen und die kathodische Unterwanderung der Epoxidbeschichtung zweimal jährlich durch die GSK überprüft.

Effiziente Verpackung

Unser Engagement für überragenden Korrosionsschutz geht noch einen Schritt weiter mit der Gewährleistung einer sehr effizienten Verpackung. Wir tun alles Mögliche um sicherzustellen, dass die hochwertige Beschichtung intakt ist, wenn unsere Produkte unsere Kunden erreichen.

Als optionales Extra liefern wir spezielle Schutzmanschetten zur Abdeckung der zusammengesetzten Hauben, Gehäuse und Flansche, welche die Bereiche darstellen, die während der Handhabung und des Transports gegenüber Schäden am anfälligsten sind.



Die Epoxidschichtdicke muss mind. 250 µ auf allen Oberflächen sein



Jeder Schieber wird auf Pinholes geprüft



Die Schlagfestigkeit wird mit einem Stahlzylinder geprüft



Beim MIB Test darf es keine Farbverwischung geben

Einzigartige PE-Rohrverbindung



Stabiler als das PE-Rohr selbst

Die DVGW zugelassene Klasse 1 Schieber-Rohr-Verbindung ist stabiler als das PE-Rohr selbst. Ein Standard-PE-Rohr wird direkt auf das mit einer Nut versehene Schieberende aufgepresst. Die Nut in Kombination mit einer Hülse um die Schieber-Rohr-Verbindung herum sorgen dafür, dass das PE-Material in die Nut hinein gepresst wird. Das stellt sicher, dass die Verbindung dicht und zugfest über die gesamte Lebensdauer der Rohrleitung bleibt. Die Verbindung wird zum Schutz vor Korrosion mit einem Kunststoff-Schrumpfschlauch abgedichtet. Der volle Durchgang gewährleistet minimalen Druckverlust und ermöglicht Anbohren unter Druck



Einschweißen in PE-Rohr durch Muffen-Schweissfitting



Einschweißen in PE-Rohr durch Stumpfschweißen

Eine Vielzahl von Schiebern und Konfigurationen



Schieber zum Einschweissen in das Rohr

Absperrschieber zum Einschweissen in die Rohrleitung bieten eine sehr sichere Verbindung. Sowohl Absperrschieber mit PE-Enden für Wasser- oder Gasleitungen als auch Absperrschieber mit Stahleinschweisenden gehören zu unserem Sortiment.

Flanschenden

Unsere Absperrschieber mit Flanschenden sind mit kurzen DIN F4 und langen DIN F5 zueinander in zahlreichen Materialkombinationen und mit verschiedenen Haubenausführungen erhältlich. Darüber hinaus bieten wir Kombi-T- und Kombi-Kreuz-Schieber.



Muffenenden

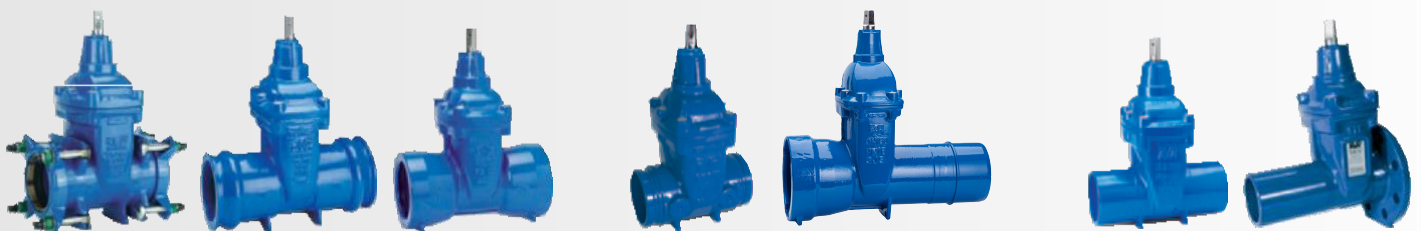
Muffenverbindungen sind eine kostengünstige Alternative zu Flanschverbindungen. AVK bietet Supa Plus™-Schieber, Muffenschieber für PE und uPVC-Rohre und Schieber mit Tyton-Muffen für Gussrohre.

Victaulic®- und BLS®-Enden

Wir bieten zwei spezielle Endverbindungen; Nutenden für Stahlrohre, die in Brandschutz- und Bewässerungssystemen eingesetzt werden, und BLS®-Enden für Buderus und Standardgussrohre.

Spitzenden (Tauschschieber)

Nach Entfernen eines alten Schiebers können die Enden der Rohre unter Spannung stehen. Ein Schieber mit Spitzenden plus ein Flanschadapter oder eine Kupplung stellt eine flexible Lösung für Reparaturen dar.



Option: alle Ausführungen sind auch nach GW 336 lieferbar.

Flanschschieber für Wasser

Serie 02/20-003
Flansch, BS 5150



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 400

Serie 02/60-003
Flansch, DIN F5



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 500

Optionen:

- Linksschliessend, 02/60-004
- Bohrung nach DIN 1882, 02/60-015

Serie 02/75-003
Flansch, DIN F5, auswechselbare
Spindelabdichtung



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare
Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 500

Optionen:

- Linksschliessend, 02/75-004

Serie 02/67-030
Flansch, DIN F5, PN 25



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 300

Optionen:

- Linksschliessend, 02/67-031

Serie 02/68-030
Flansch, DIN F5, PN 25, auswechselbare
Spindelabdichtung



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare
Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 300

Flanschschieber für Wasser

Serie 20/30-003
Flansch, DIN F5, Email



EPDM Keil
Innen Email und aussen Epoxy
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung EN 1092-2
DN 40 - 400

Optionen:

- AISI 316 Spindel, 20/35-003

Serie 43/60-003
Flansch, SABS Standard



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung EN 1092-2
DN 80 - 300

Serie 50/60-003
Flansch, GOST Standard



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung EN 1092-2
DN 80 und 200

Serie 15/72-003
Flansch, DIN F5, ISO Kopfflansch



ISO Kopfflansch, für Antrieb vorbereitet
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung EN 1092-2
DN 50 - 500

Serie 55/30-005
Flansch, DIN F5



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung EN 1092-2
DN 450 - 600

Optionen:

- Mit Bypass, 55/30-003

Serie 55/35-003
Flansch, DIN F5, mit PowerSaver™



PowerSaver™ Drehmoment-Reduzierung
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung EN 1092-2
DN 450 - 600

Optionen:

- Mit Bypass, 55/35-005

Flanschschieber für Wasser

Serie 06/30-003
Flansch, DIN F4



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 600

Optionen:

- AISI 316 Spindel, 06/34-003
- RG5 Keilmutter, 06/85-003

Serie 06/75-003
Flansch, DIN F4, auswechselbare Spindelabdichtung



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 400

Optionen:

- Linksschliessend, 06/75-004
- Bohrung nach ABNT NBR 7675, 06/75-013

Serie 26/00-009
Flansch, DIN F4, Email



EPDM Keil
Innen Email und aussen Epoxy
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung EN 1092-2
DN 40 - 400

Serie 06/35-003
Flansch, DIN F4, Stiftanzeiger



Mit Stiftanzeiger und Handrad
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 400

Serie 15/42-003
Flansch, DIN F4, ISO Kopfflansch



ISO Kopfflansch, für Antrieb vorbereitet
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 400

Serie 18/70-003
Flansch Kombi Schieberkreuz



Mit 4-fach Verzweigung und DN 100 Mittelabgang EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 100 - 300

Optionen:

- 4-fach Verzweigung, linksschliessend, 18/70-004
- 3-fach Verzweigung, 18/80-003
- 3-fach Verzweigung, linksschliessend, 18/80-004

Absperrschieber mit PE-Enden und Steckmuffen für Wasser

Serie 36/80-116
PE Rohrstutzen



Serie 38/80-116
PE Rohrstutzen x Flansch



Serie 01/70-010
Supa Plus™ Muffen



Serie 01/80-003
Euro-Steckmuffen



Serie 33/00-011
Steckmuffen System Tyton



BLS®-, Victaulic®- und Spitzenden-Schieber für Wasser

Serie 33/50-011 Steckmuffen (BLS®)



Für BLS® System
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Für Gussrohr nach ISO 28603
DN 80 - 300

Serie 06/38-003 Nutenden (Victaulic®)



Für Victaulic® System nach
AWWA C606
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
DN 50 - 300

Serie 32/60-010 Spitzenden kurz für AZ-Rohr



EPDM Keil
AISI 316 Spindel
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Für AZ Rohr nach ISO Klasse 18
DN 80 - 400

Serie 32/40-010 Spitzenden lang für Gussrohr



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Für Gussrohr nach ISO 2531
Klasse 18
DN 80 - 300

Optionen:
• AISI 316 Spindel, 32/40-020

Serie 32/70-003 Spitzenden kurz für Gussrohr



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Für Gussrohr nach ISO 2531
Klasse 18
DN 50 - 300

Serie 12/51-005 Spitzenden für Gussrohr x Flansch



EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 300

Schieber für Gas

Serie 02/70-003
Flansch, DIN F5



NBR Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 400

Serie 06/70-003
Flansch, DIN F4



NBR Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 400

Optionen:

- ISO Kopfflansch, Epoxy, 15/78-003
- ISO Kopfflansch, PUR, 15/78-010

Serie 36/90-170
PE Rohrstutzen

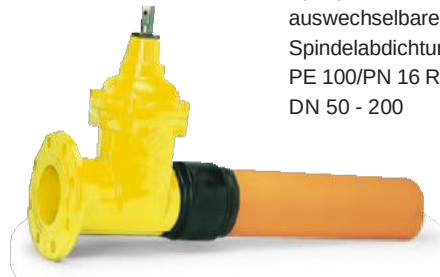


NBR Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare Spindelabdichtung
PE 100/PN 16 Rohr (SDR 11)
DN 90 - 300

Optionen:

- PE 100 PN 10/4 Rohr (SDR 17), 36/90-171
- Aussen PUR, 36/90-185

Serie 38/90-118
PE Rohrstutzen x Flansch



NBR Keil
Epoxy innen und aussen
auswechselbare
Spindelabdichtung
PE 100/PN 16 Rohr (SDR 11)
DN 50 - 200

Serie 46/64-010
Stahleinschweisenden kurze Baulänge



NBR Keil
Innen Epoxy und aussen PUR
auswechselbare
Spindelabdichtung
Für Stahlrohr
DN 50 - 300

Optionen:

- Aussen Epoxy, 46/64-005

Serie 46/70-010
Stahleinschweisenden lange Baulänge



NBR Keil
Innen Epoxy und aussen PUR
auswechselbare
Spindelabdichtung
Für Stahlrohr
DN 50 - 600

Optionen:

- Aussen Epoxy, 46/70-005
- ISO Kopfflansch, Epoxy, 46/78-003
- ISO Kopfflansch, PUR, 46/78-010

Schieber für Abwasserbehandlung

Serie 06/35-003
Flansch, DIN F4, Stiftanzeiger



Mit Stiftanzeiger und Handrad
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 400

Serie 06/34-003
Flansch, DIN F4, säureresistente Spindel



EPDM Keil
AISI 316 Spindel
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 600

Serie 06/80-003
Flansch, DIN F4, NBR Keil



NBR Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 600

Optionen:
• AISI 316 Spindel, 06/84-003

Serie 06/89-003
Flansch, DIN F4, OS&Y



Mit steigender Spindel und Handrad
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 400

Serie 15/42-003
Flansch, DIN F4, ISO Kopfflansch



ISO Kopfflansch, für Antrieb vorbereitet
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 40 - 400

Optionen:
• NBR Keil, 15/42-006
• DIN F5, 15/72

Serie 715/30-004
Flansch, DIN F4, pneumatischer Antrieb



Mit pneumatischem Antrieb
NBR Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 65 - 300

Optionen:
• Magnetventilset und Wegeschalter, 715/30-003

Schieber für Brandschutz

Serie 06/35-013
Flansch, DIN F4, Stiftanzeigerr



Mit Stiftanzeiger und Handrad
VdS zugelassen
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 50 - 400

Serie 06/37-003
Nutenden (Vactaulic®)



Für Victaulic® System nach AWWA
C606
Mit Stiftanzeiger und Handrad
VdS zugelassen
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
DN 50 - 300

Serie 25/46-010
Flansch, AWWA C509, OS&Y



Mit steigender Spindel und
Handrad
UL/FM zugelassen
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 65 - 300

Serie 25/49-010
Flansch, AWWA C509, mit Montageflansch für Öffnungsanzeiger



Mit Montageflansch für
Öffnungsanzeiger
UL/FM zugelassen
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Spindelabdichtung
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 80 - 300

Serie 36/00-116
PE Ende und Montageflansch für Öffnungsanzeiger



Mit Montageflansch für
Öffnungsanzeiger
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
PE 100/PN 16 Rohr (SDR 11)
DN 80 - 300

Serie 25/49-020
Flansch, AWWA C509, mit Schlüsselmutter



Mit Schlüsselmutter
UL/FM zugelassen
EPDM Keil
Epoxy innen und aussen
Standard Flanschbohrung
EN 1092-2
DN 65 - 300

Anwenderfreundliche Einbaugarnituren



Teleskopische Ausführung

Die teleskopische Einbaugarnitur wird eingesetzt, wenn der Abstand zwischen Schieber und Bodenoberfläche unbekannt ist, sodass nach dem Einbau eine Einstellung der Länge vorgenommen werden muss.

Der obere Spindelvierkant ist mit einer frostsicheren Öffnung und Laschen ausgestattet, die an den AVK-Strassenkappen und den Tragplatten befestigt werden können. Eine Sicherungsfeder hält den Teleskopteil während des Einbaus durch das Erzeugen von Reibungschluss im Innenrohr an Ort und Stelle. Die mittige Schutzmanschette verhindert das Eindringen von Verunreinigungen zwischen den beiden äusseren PE-Rohren.



Langlebige Konstruktion und einheitliche Qualität



Zwei Haupttypen in modularem Design

Einbaugarnituren werden eingesetzt, um den Zugang zu unterirdisch montierten Schiebern zu ermöglichen. Für eine gleichmässige Qualität werden AVK-Einbaugarnituren in vollautomatischen Fertigungseinrichtungen auf dem neuesten Stand der Technik hergestellt.

Die Garnituren sind aus korrosionsbeständigen Materialien hergestellt und garantieren eine lange Lebensdauer. Der konische Spindelvierkant ist für die meisten Standard-T-Schlüssel ausgelegt. Die Bodenabdeckung (Glocke) schützt den Schieber vor Verunreinigungen und ermöglicht eine freie Rotation.

Option: Ausführungen nach GW336 sind lieferbar.

Starre Ausführung zum einfachen Kürzen

Die starre Einbaugarnitur wird eingesetzt, wenn der Abstand zwischen Schieber und Bodenoberfläche bekannt ist, sodass eine Einstellung der Länge nach dem Einbau nur begrenzt oder gar nicht nötig ist.

Die patentierte AVK-Konstruktion ermöglicht ein schnelles und einfaches Kürzen der Garnitur und eine vollständige Anpassung der Länge unter Verwendung einer einfachen Metallsäge.

Die Einbaugarnituren sind mit einer Rohrdeckung ab Rohroberfläche von 800-1000-1250-1500-2000-3000 mm erhältlich.



Der obere Schlüssel und das innere Rohr sind eingepresst



Verlängerbare Schrauben für einfache Höhenanpassung



Teleskopische innere Rohre mit Feder für exakte Spannung



Der untere Adapter und das innere Rohr sind eingepresst

Ihr Systemspezialist für Sicherheit im Rohrnetz



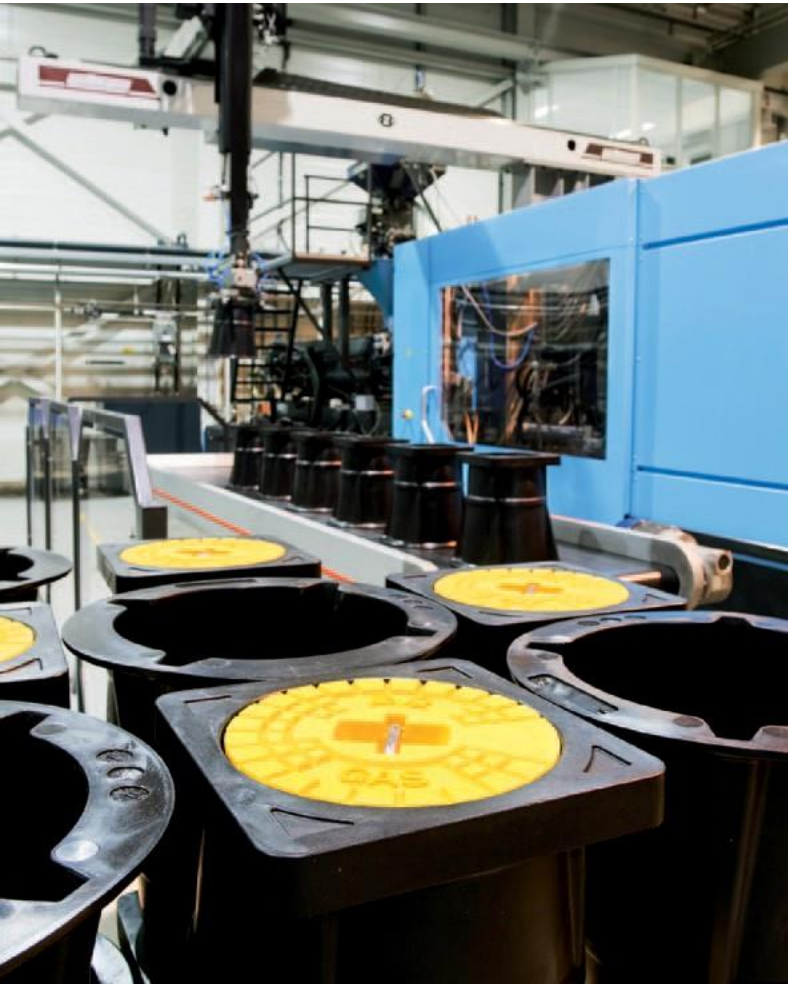
Bei AVK Mittelmann Armaturen erhalten Sie nicht nur hochwertige und zuverlässige Absperrschieber zum Regeln und Steuern Ihres Versorgungsnetzes.

Sie können aus derselben Hand sämtliches dazu passendes Zubehör erhalten; von der Einbaugarnitur bis zur Strassenkappe. Für Sie als Kunde liegen die Vorteile auf der Hand:

- Geringere Kosten durch Systemkauf
- Verringerung der Prozesskosten
- Standardisierte Einzelteile
- Lagerreduzierung
- Optimale Passgenauigkeit der Komponenten
- Verringerung der Lieferantenvielfalt
- Einheitliche Gewährleistung
- Hohe Beratungskompetenz durch den Aussendienst



Leichtgewichtige, recycelbare Strassenkappen



Unsere Produktpalette starr oder höhenverstellbar

Die Strassenkappen sind vom DVGW zugelassen und für eine maximale Verkehrsbelastung gemäss DIN 1072 ausgelegt. Sie verfügen über ein Gehäuse aus PA+ und einen Deckel aus Gusseisen. Sie sind in starrer oder in höhenverstellbarer Ausführung erhältlich sowie optional verschliessbar oder mit Widerstandshülse für den Einsatz bei hohem Verkehrsaufkommen.

Höhenverstellbare Strassenkappen sind sehr leicht zu montieren. Die 5°-Winkelanpassung ermöglicht eine Anpassung an Neigungen. Das Einsetzen des oberen Teils ist durch den O-Ring flexibel gestaltbar. Und ebenso wichtig: Nach Einbau oder Reparatur sind keine teuren Korrekturen nötig.

Tragplatten für Strassenkappen

Eine Tragplatte verbessert die Oberflächenauflage bei weichen Böden, sorgt für eine mittige Positionierung der Einbaugarnitur und verhindert das Versenken von teleskopischen Einbaugarnituren.

Warum Strassenkappen aus Kunststoff?

- Geringes Materialgewicht für leichte Handhabung.
- Wartungsfrei, keine Notwendigkeit für Reinigung oder Einfetten von Metallteilen gegen Korrosion oder Frost.
- Geräuscharm in Verkehrsbereichen, Schalldämmung durch das Kunststoffmaterial.
- Recyclingfähig zu 100 %, im Vergleich zu Strassenkappen aus Eisen 80 % weniger Rohstoffverbrauch in Bezug auf die Gesamtlebensdauer.
- Hitzebeständig bis zu 250 °C.



Komplette Reihe Flanschadapter



AVK-Kombiflanschsystem

Das Angebot umfasst zugfeste Kombiflansche für PE/PVC und Rohren aus Duktilguss in DN 50-300 ebenso wie nicht-zugfeste für PVC und Rohre aus Duktilguss in DN 50-600.

- Die Konstruktion beinhaltet eine flexible Positionierung und Abfasung des Rohrs
- Bis zu $\pm 3.5^\circ$ Umlenkung des Rohrs ist möglich sogar bei den zugfesten Ausführungen
- Das Rohr wird während der Installation nicht deformiert, womit eine feste Verbindung gewährleistet wird
- Die EPDM-Elastomerdichtungen sind für Trinkwasseranwendungen zugelassen
- Beschichtet gemäss DIN 30677-2 und GSK-Spezifikationen



Massgeschneiderte und universelle Lösungen



Supa Maxi™ universale zugfeste Flanschadapter

Die Supa Maxi™ Reihe in DN 50-300 setzt mit ihren einzigartigen Eigenschaften einen neuen Standard:

- Wahrhaft universell und zugfest auf allen Rohrmaterialien
- Patentiertes SupaGrip™ Dichtungssystem mit flexibler Greifeinheit
- PN 16 in allen Nennweiten für Wasser und Abwasser, (Konstruktionsdruck -0,9 bis 16 bar), PN 10 für Gas
- $\pm 4^\circ$ (8°) Abwinkelung auf jeder Seite
- Permanente Schutzkappen machen das Handling und den Einbau sicherer
- Kein Nachjustieren der Schrauben
- Transportöse auf DN 100-300
- Epoxy Beschichtung nach DIN 30677-2, GSK zugelassen
- EPDM Dichtung trinkwasserzugelassen/NBR für Gas zugelassen
- Temperaturbereich -30°C bis $+70^\circ\text{C}$

Vier zusätzliche Typen vervollständigen die Reihe

- Universale nicht zugfeste Supa® Flanschadapter in DN 40-400
- Massgeschneiderte zugfeste Supa Plus™ Flanschadapter für PE und uPVC Rohr in DN 40-300
- Angefertigte nicht zugfeste Flanschadapter, speziell für Grauguss-, Duktulguss-, Stahl/uPVC und AZ Rohr entsprechend in DN 350-1200
- Ausbaustücke in DN 50-2200



Technischer Anhang - Beschichtung

Strahlreinigung*

Die zu beschichtenden Oberflächen müssen unmittelbar vor dem Aufbringen des Beschichtungsstoffes von Schmutz, Öl, Fett, Feuchtigkeit, Rost oder anderen Verunreinigungen befreit werden.

Im anschliessenden Strahlen muss der Reinheitsgrad Sa 2 1/2 gemäss EN ISO 12944-4 bei Stahl erreicht werden.

Die Betriebsabläufe sind so zu organisieren, dass unmittelbar nach dem Strahlen beschichtet wird.

Gestahlte Teile dürfen nur mit faserfreien, sauberen Handschuhen angefasst werden und müssen möglichst ohne Aufenthalt zum Ofen weitertransportiert werden.

Die Qualität der Strahlung wird über die Klebebandmethode nach DIN EN ISO 8502-3 „Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen – Prüfungen zum Beurteilen der Oberflächenreinheit – Teil 3: Beurteilung von Staub auf für GPB Jan. 2008 9/35 das Beschichten vorbereiteten Stahloberflächen (Klebeband-Verfahren)“ überprüft. Zusätzlich wird eine regelmässige Prüfung der Sieblinie Siebkennlinie des Strahlmittels (gutes) empfohlen.

Die Funktion der Strahlanlage und des Filtersystems sollte regelmässig einer Prüfung unterzogen werden.

Verunreinigungen durch Strahlgut oder Staub müssen vor der weiteren Verarbeitung, z.B. mit geeigneter Druckluft, entfernt werden.

Epoxidharzbeschichtung*

Zur Beschichtung darf nur gütegesichertes EP-Pulver verwendet werden. Die Applikation kann mit der Pistole elektrostatisch (ES-Verfahren) oder durch das Eintauchen der Armaturen und Formstücke in ein „Pulverbad“ (Wirbelsinterverfahren) erfolgen.

Es sind die Verarbeitungsparameter, die vom EP-Pulverlieferanten vorgegeben werden, einzuhalten.

Die im Beschichtungsbetrieb lagernden EP-Pulver müssen eindeutig zu identifizieren sein. Die Verwendungsdauer muss am Gebinde ersichtlich sein. Die Lagerbedingungen des EP-Pulverlieferanten sind einzuhalten.

Testverfahren*:

• Beschichtungsdicke

Die Prüfung der Schichtdicke erfolgt an den im Prüfplan vorgesehenen Messstellen. Die Mindestschichtdicke beträgt 250 µm (an ausgewiesenen Bereichen 150 µm).

• Porenfreie Beschichtung

Die Prüfung der Porenfreiheit erfolgt anhand des Prüfplanes. Die Beschichtung muss vollständig frei von durchgehenden Poren sein. Bei Porenfreiheit ist die Beschichtung elektrisch isolierend. Dies wird mit einem Hochspannungs-Prüfgerät bei angelegter Prüfspannung von 3 kV kontrolliert. Die Prüfung ist mit einer Gummielektrode durchzuführen.

• Schlagfestigkeit

Die Prüfung der Schlagbeständigkeit darf erst 24 Stunden nach dem Beschichten durchgeführt werden.

Zur Prüfung ist der Prüfkörper so zu unterstützen, dass beim Auftreffen des Fallgewichtes vom Prüfkörper keine Federwirkung ausgeht. Die Stirnfläche des bei der Prüfung benutzten Fallgewichtes ist ein Teil einer Kugeloberfläche (Kugeldurchmesser 25 mm).

Das Fallgewicht bzw. die auftreffende Kugelfläche muss aus gehärtetem und poliertem Stahl gefertigt sein.

Die mit einer Messunsicherheit von höchstens 5 % einzustellende Schlagarbeit E muss 5 Nm betragen (z.B. Fallhöhe 1 m, Gewicht 0,5 kg). Es ist sicherzustellen, dass das Fallgewicht senkrecht auf die Prüfoberfläche auftrifft. Dazu kann es bis zu einem Abstand von 10 cm über die Prüfoberfläche reibungsarm und ohne Beeinflussung durch Luftstau geführt werden.

Ein mehrfaches Auftreffen des Fallgewichtes auf den Prüfkörper ist zu vermeiden.

Technischer Anhang - Beschichtung

- Vernetzung (MIB-Test)

Die Vernetzung wird mit Methylisobutylketon (MIBK) an der Armatur oder dem Formstück wie folgt geprüft:

Auf eine horizontale mit EP-Pulver beschichtete Prüffläche sind bei Raumtemperatur einige Tropfen Methylisobutylketon zu geben. Nach 30 Sekunden ist mit weissem Tuch abzuwischen, wobei die Beschichtung weder verwischen, noch matt, noch klebrig werden darf. Das Tuch muss dabei sauber bleiben.

Die Prüfung darf erst 24 Stunden nach dem Beschichten durchgeführt werden.

Wird der MIBK-Test nicht zweifelsfrei erfüllt oder wenn der Beschichtungswerkstoff geändert wird, muss die Beschichtung innerhalb der vom Hersteller des Beschichtungswerkstoffes festgelegten Grenzwerte für die Änderung der Glasübergangstemperatur (ΔT_g) liegen.

- Haftvermögen

Die Haftung der Pulverbeschichtung ist nach der Stempelabriss-Methode gemäss EN ISO 4624 nach Prüfplan an je einem Armaturenteil bzw. Formstück oder dem GSK-Prüfkörper mindestens 4x jährlich zu prüfen. Die Schichtdicke des Prüfkörpers muss für diese Prüfung in einem Streubereich von 250 μm bis 400 μm liegen.

Die Prüfkörper sind vor der Prüfung 7 Tage bei 90°C in deionisiertem Wasser zu lagern. Diese Wasserbadlagerung erfolgt 1 bis 7 Tage nach dem Beschichtungsprozess. Nach der Wasserbadlagerung erfolgt eine Rücktrocknung im Ofen 3h bei $(70 \pm 5)^\circ\text{C}$.

Danach erfolgt eine Konditionierungsphase von 3 bis 5 Tagen bei Normalklima.

Während der Verweildauer im Wasserbad darf keine Blasenbildung auftreten.

- Kathodische Unterwanderung / CD-Test

Der CD-Test ist nach Prüfplan auf einer dem Medium zugewandten Seite an je einem Armaturenteil bzw. Formstück oder dem GSK-Prüfkörper mindestens 2x jährlich zu prüfen. Bei der Prüfung der kathodischen Unterwanderung dürfen keine Blasen in der Umhüllung auftreten. Die Schichtdicke des Prüfkörpers muss für diese Prüfung in einem Streubereich von 250 μm bis 400 μm liegen.

*Quelle: GSK Güte und Prüfbestimmungen, Stand Jan. 2008.

Innen-Emaillierung

Eine innere Emaillierung ist eine Alternative zum inneren Epoxidharz, wenn ein zusätzlicher Schutz gegen aggressive Flüssigkeiten benötigt wird. Email ist eine keramische Beschichtung mit einer vollkommen glatten Oberfläche, und einer Haltbarkeit und Resistenz wie Glas gegenüber aggressiven Flüssigkeiten, was sie resistent gegen scharfe, ätzende und chemische Mittel macht.

Das Email wird bei hohen Temperaturen auf die Schieberoberfläche aufgebracht, und die Schieber werden dann in den Emailierofen gelegt. Es findet eine chemische Verschmelzung des Emails und des Duktulgusses statt. Das bietet hervorragenden Schutz gegen Unterwanderung. Die glatte Oberfläche bietet Schutz gegen Verunreinigungen und Mikroorganismen. Die Schichtdicke beträgt 200 - 600 μ gemäss DEV.

Zulassungen:

Die Beschichtung ist für die Nutzung in Trinkwassersystemen zugelassen, und sie erfüllt alle spezifizierten toxikologischen Bedingungen, gemäss den folgenden Instituten:

- Hygiene-Institute, Deutschland
- KIWA, Niederlande

Technischer Anhang - Elastomer

Spezifikationen Elastomer:

Elastomerqualität	EUW-70	EUW-75	EUW-80	EAW-70	EAW-75	EDK-55	EDK-70	EDK-80
Typ	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM
Shore-Härte (ShA)	70	76	80	70	76	56	70	80
Zugfestigkeit (Mpa)	14,0	15,0	13,0	12,0	10,1	10,0	13,0	13,0
Bruchdehnung (%)	370	353	350	400	361	500	300	290
Dichte (g/cm ³)	1,10	1,18	1,21	1,23	1,31	1,19	1,12	1,17
Temperaturbereich in atmosph. Luft:								
Temperatur Minimum (°C) *)	-40	- 40	-40	-40	-40	-40	-40	-40
Temperatur Maximum (°C) *)	+120	+120	+120	+120	+120	+120	+120	+120
Druckverformungsrest DIN 53517, 24 Stunden /70°C (%)	15,0	12,0	15,0	15,0	12,5	12,0	8,0	17,0
<u>Charakteristika:</u>								
Abnutzungswiderstand	3	3	3	2	2	2	3	3
Reissfestigkeit	4	4	4	3	3	2	3	3
Witterungs- und Ozonbeständigkeit	4	4	4	4	4	4	4	4
Hydrolysebeständigkeit (Wasser u. Dampf)	4	4	4	4	4	4	4	4
Bestdk. gg.über Chemikal. (Säuren/Basen)	3	3	3	3	3	3	3	3
Bestdk. gg.über Mineralölen und Gasen	0	0	0	0	0	0	0	0
Diffusionsfähigkeit	1	1	1	1	1	1	1	1

0: Niedrig 1: Begrenzt 2: Mittel 3: Akzeptabel 4: Hoch

Elastomerqualität	NDG-80	NGW-70	SAK-70
Typ	NBR	NBR	SBR
Shore-Härte (ShA)	80	70	70
Zugfestigkeit (Mpa)	18,0	15,0	15,0
Bruchdehnung (%)	220	320	300
Dichte (g/cm ³)	1,26	1,23	1,17
Temperaturbereich in atmosph. Luft:			
Temperatur Minimum (°C) *)	-35	-40	-50
Temperatur Maximum (°C) *)	+110	+110	+100
Druckverformungsrest DIN 53517, 24 Stunden /70°C (%)	8,0	8,0	13,0
<u>Charakteristika:</u>			
Abnutzungswiderstand	3	3	4
Reissfestigkeit	3	3	3
Witterungs- und Ozonbeständigkeit	3	3	3
Hydrolysebeständigkeit (Wasser u. Dampf)	3	3	3
Bestdk. gg.über Chemikal. (Säuren/Basen)	2-3	2-3	2
Bestdk. gg.über Mineralölen und Gasen	4	4	0
Diffusionsfähigkeit	4	4	2

0: Niedrig 1: Begrenzt 2: Mittel 3: Akzeptabel 4: Hoch

Zulassungen/Anmerkungen:

EUW-70: KTW D1/D2, W270, WRAS (60°C), ACS XP P 41-250, AS/NZS 4020, NSF-61, EN 681-1, AS 1646-2007, Önorm B5014
 EUW-75: KTW D1/D2, W270, WRAS (50°C), ACS XP P 41-250, EN 681-1
 EUW-80: KTW D1/D2, W270, WRAS, ACS XP P 41-250, EN 681-1
 EAW-70: KTW D1/D2 (warm 60°C), W270
 EAW-75: KTW D1/D2, W270
 EDK-55: ACS XP P41-250
 EDK-70: KTW D1/D2 (60°C), ACS XP P 41-250, CSN 75 7111, NBN S 29003, Hydrochek
 EDK-80: KTW D1/D2
 NGW-70: EN 682 type GBL, KTW D2
 SAK-70: UL-registriert 22.06.1993

Die oben aufgeführten Resultate basieren auf Labortests und müssen je nach Artikel und Anwendungsbereich besonders abgewägt werden.

Feuer kann kleine Mengen an Hydrogensulfid und Kohlendioxid hervorrufen. Werkstoffaussetzung in Verbrennungsprozessen gemäss lokaler Gesetzgebung.

*) Aufgrund der Haftung zwischen Metall und Elastomer gibt es unterschiedliche Temperaturbeschränkungen für Schieber.

Technischer Anhang - Qualitätssicherung

Druckprüfungen:

Absperrschieber/Hydranten für Wasser

Hydrauliktests nach EN 1074-1 und 2 / EN 12266

Gehäusetest mit Wasser:	Armaturen PN 10 geprüft bei 17 Bar Armaturen PN 16 geprüft bei 25 Bar Armaturen PN 25 geprüft bei 37,5 Bar
-------------------------	--

Gehäusetest für AWWA Schieber:	2 x PN
--------------------------------	--------

Abschlusstest mit Wasser:	Armatur PN x 1.1
---------------------------	------------------

Abschlusstest für AWWA Schieber:	1,0 x PN
----------------------------------	----------

Abschlusstests werden von beiden Seiten mit je einem Anschluss offen ausgeführt.

Absperrschieber für Gas

Nach EN 13774, Klasse 2

Die Armatur muss zuvor die oben aufgeführten Hydrauliktests bestanden haben.

Gehäusetest:	1,5 x PN Wasser 1,1 x PN Luft
--------------	----------------------------------

Abschlusstest:	0,5 bar Luft 1,1 x PN Luft
----------------	-------------------------------

Abschlusstests werden von beiden Seiten mit je einem Anschluss offen ausgeführt.

Zertifikate:

Die Produktion aller Produkte aus dem Programm von AVK International A/S wird gemäss der im »AVK QUALITY MANUAL« festgelegten Prozeduren und Spezifikationen überwacht.

AVK International A/S ist zertifiziert nach:

- ISO 9001 / EN 29001 (QS)
- ISO 14001 (Umwelt)
- OHSAS 18001 (Arbeitsschutz)

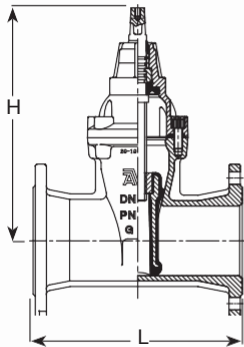
Zulassungen:

DVGW
KIWA
NF
ÖVGW
SVGW
VA
BS
AWWA
GOST
SABS
VdS
UL/FM

Technischer Anhang - Masstabellen

Baulängen, und -höhen über der Längsachse:

Schieber nach EN 1074-1 & 2



Typ A (DIN 3352 Teil 4)

Typ B (BS 5163)

DN	Baulänge (mm) nach EN 558-F14	Baulänge (mm) nach EN 558-F15	Bauhöhe über Längsachse	Baulänge (mm) nach EN 558-F3	Bauhöhe über Längsachse
40	140	240	241	-	-
50	150	250	241	178	279
65	170	270	271	190	279
80	180	280	297	203	294
100	190	300	334	229	324
125	200	325	376	254	324
150	210	350	448	267	429
200	230	400	562	292	531
250	250	450	664	330	614
300	270	500	740	356	690
350	290	550	940/930	381	867
400	310	600	940/960	406	867
450	330	650	951*/1170**/1130***	-	-
500	350	700	951*/1140**/1130***	-	-
600	390	-	- /1280**/1270***	-	-

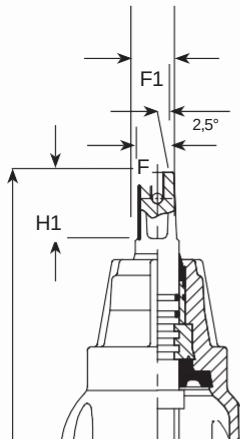
* series 02 and 20 ** series 06 ***series 55

Spindelmasse:

Schieber nach EN 1074-1 & 2,

Typ A (DIN 3352 Teil 4)

Typ B (BS 5163)



DN	H1 mm	F mm	F1 mm	H1 mm	F mm	F1 mm
40	29	14	16,6	-	-	-
50	29	14	16,6	38	19	22,4
65	34	17	20,0	38	19	22,4
80	34	17	20,0	38	19	22,4
100	38	19	22,4	38	19	22,4
125	38	19	22,4	38	19	22,4
150	38	19	22,4	42	24	27,7
200	42	24	27,7	47	27	31,2
250	47	27	31,2	47	27	31,2
300	47	27	31,2	47	27	31,2
350	55	32	36,9	55	32	36,9
400	55	32	36,9	55	32	36,9
450 *	55	32	36,9	-	-	-
500 *	55	32	36,9	-	-	-
450 **	84	Ø30**/Ø40***	Ø30**/Ø40***	-	-	-
500 **	84	Ø30**/Ø40***	Ø30**/Ø40***	-	-	-
600 **	84	Ø30**/Ø40***	Ø30**/Ø40***	-	-	-

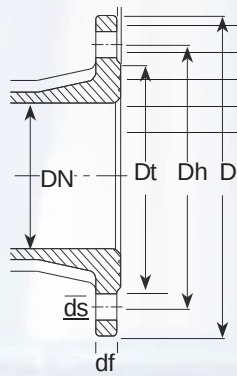
* Serie 02 und 20 ** Serie 06 ***Serie 55

Technischer Anhang - Flanschbohrungen

Standard Flanschbohrungen:

Bohrungen nach ISO 7005 Teil 2 (EN 1092-2: 1997, DIN 2501):

DN	D	Dt mm	Dh mm		df mm	dr mm	ds mm		Anzahl Löcher		Schraubengröße	
			PN10	PN16			PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16
40	150	83	110		16	3	19		4		M16	
50	165	102	125		16	3	19		4		M16	
65	185	122	145		16	3	19		4		M16	
80	200	138	160		16	3	19		8		M16	
100	220	158	180		16	3	19		8		M16	
125	250	188	210		16	3	19		8		M16	
150	285	212	240		16	3	23		8		M20	
200	340	268	295	295	17	3	23	23	8	12	M20	
250	400	320	350	355	19	3	23	28	12	12	M20	M24
300	455	370	400	410	21	4	23	28	12	12	M20	M24
350	520	430	460	470	23	4	23	28	16	16	M20	M24
400	575	482	515	525	28	4	28	31	16	16	M24	M27
450	640	535	565	585	28	4	28	31	20	20	M24	M27
500	715	590	620	650	28	4	28	34	20	20	M24	M30
600	840	685/725*	725	770	29	5	34	37	20	20	M27	M33



*Serie 55/30 / Serie 06

Technischer Anhang - Bedienung

Anwendungsbereich:

Anwendungsbereiche werden im Datenblatt jeder Schieberserie aufgelistet.

Wenn die Feststoffe des Mediums mehr als 10% ausmachen, wird der AVK-Plattenschieber empfohlen.

Wenn das Medium besondere Substanzen enthält, müssen die Daten der chemischen Bezeichnung und der Temperatur des Mediums bei Anfrage nach den Schiebern angegeben werden.

Betrieb:

Zur Vermeidung eines Eingriffs in die inneren Teile wird empfohlen, die Schieber innerhalb der folgenden Mindestintervalle zu betätigen, womit gleichzeitig eine lange Lebensdauer gewährleistet wird:

- Schieber für Wasser und Gas: jährlich
- Schieber für Abwasser und Industrie: alle drei Monate

Nach dem Betrieb müssen die Schieber:

- vollständig geöffnet und die Spindel von jeglicher Spannung befreit werden oder
- entsprechend dem Schliessmoment in der unten aufgeführten Tabelle geschlossen werden

Max. Temperatur: Für Wasser und Abwasser max. 70°C, für Gas max. 60°C. Für Schieber mit PE-Enden max. 20°C. Der Schieber darf nicht niedrigen Temperaturen ausgesetzt werden, was zum Gefrieren des Mediums führt.

Drehmomente und Anzahl Umdrehungen zum Öffnen:

Schieber Nennweite DN mm	Schieber nach EN 1074-1 und 2 / EN 1171, Typ A (DIN 3352 Teil 4)					Schieber nach EN 1074-1 und 2 / EN 1171, Typ B (BS 5163)			Schieber mit Antrieb Serie 15, 06 und 55 Elektrischer Antrieb	
	Schliess- moment Nm	Betätigungs- moment Nm		Bruch- moment Nm	Umdrehungen/ Hub	Schliess- moment Nm	Bruch- moment Nm	Umdrehungen/ Hub	Schliess- moment Nm	Umdrehungen/ Hub
		Wasser	Gas							
40	40	6	9	250	11	90	500	4	40	11
50	40	6	9	250	11	90	550	5	40	11
65	60	6	9	250	14	90	625	7	60	14
80	60	6	9	400	17	120	700	8	60	17
100	80	6	9	400	21	135	800	9	80	21
125	80	6	9	400	26	155	925	12	80	26
150	80	12	18	500	26	180	1050	14	80	26
200	120	12	18	600	35	210	1300	18	100	35
250	180	12	18	750	37	210	1550	22	180	37
300	200	16	18	1050	44	210	1800	26	200	44
350	300	24	24	1050	51	300	2050	31	300	59
400	300	24	24	1050	59	450	2300	35	300	59
450	300* / 450**	25	25	1050	59*/43**	500***	2550	39	450**/500***	43**/39***
500	300* / 450**	25	25	1050	59*/43**	500***	2800	43	450**/500***	43**/43***
600	500**	25	25	3200	59*/52**	700***	3300	53	500**/700***	52**/53***

*Serie 02 und 20, **Serie 06, ***Serie 55/30



Kontakt & Technische Beratung:

Email: hinnitrade@hinni.ch
Tel.: +41 79 345 1816

Kontakt & technische Beratung

Vertriebsberater Trade: Marco Meier
Tel.: +41 79 345 18 16
hinnitrade@hinni.ch

Hauptsitz

Hinni AG
Gewerbstrasse 18
CH-4105 Biel-Benken (BL)
Tél. +41 61 726 66 00
www.hinni.ch