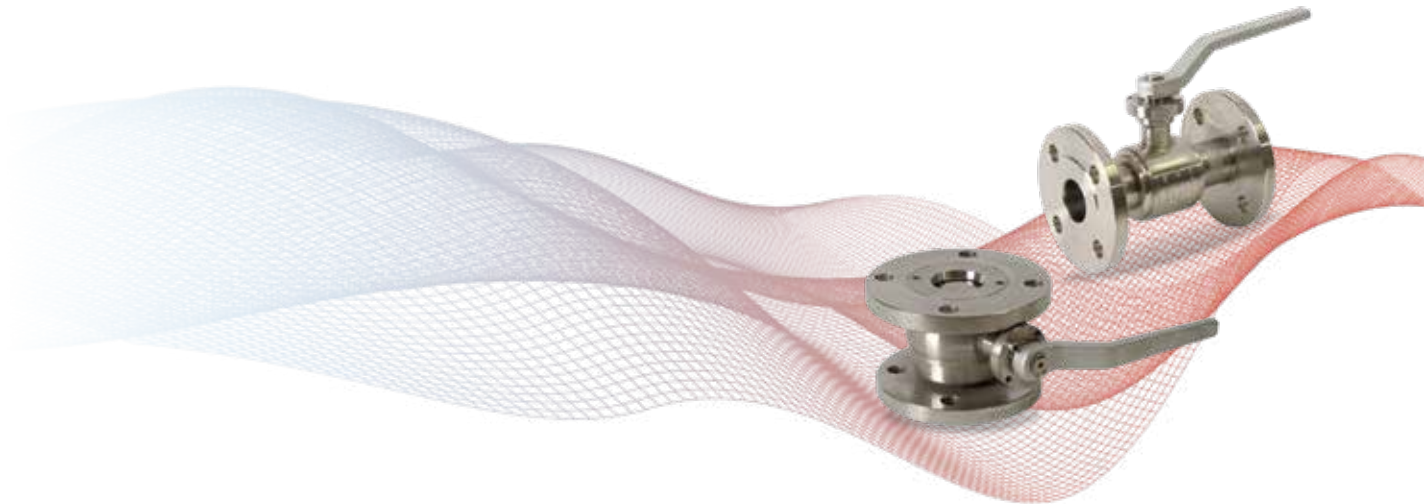


PETER MEYER KUGELHÄHNE



MERKMALE

- Schweizer Fabrikat
- Einteilige Ausführung (*mit Einschraubteil)
- Lasergeschweisst, keine Gehäuseabdichtung
- Voller Durchgang
- Sitzringe gekammert
- Integriertes PM-Druckentlastungssystem
- Stopfbüchsenpackung im drucklosen, eingebauten Zustand auswechselbar
- Ausblasseichere Schaltwelle
- Totraumarm
- Antistatisch
- Elegante Bauform, kleines Gewicht und beste Zugänglichkeit
- Fire Safe nach EN ISO 10497 / API 607 (*Design)
- Erfüllen die DGRL 2014/68/EU
- SVGW Zulassung
- ISO 15848-1: ISO FE BH-CO10
- Erfüllen ATEX Richtlinie 2014/34/EU
- Dichtheit nach EN 12266-1

* Bodenablasskugelhahn

TECHNISCHE DATEN

NENNWEITEN:

DN 10 - DN 200

DRUCKSTUFEN:

PN (*6) 10 - 40 oder ANSI Class 150/300 lbs
(andere Druckstufen auf Anfrage)

BETRIEBSTEMPERATUR:

- 60 °C bis +370 °C
(gemäss Diagramm)

ANSCHLÜSSE:

Flansche nach EN 1092-1, Form B2
Anschweissenden nach EN 12627
Zyl. Innengewinde nach EN ISO 228-1
Zyl. Aussengewinde nach EN ISO 228-1
Tri-Clamp siehe Tabelle

BAULÄNGE:

Flansche EN 558 und ANSI B16.10
Anschweissenden nach EN 12982 R1
Zyl. Aussen-/Innengewinde nach
EN 16722 M2
Sonderlängen möglich

SCHNITTSTELLE:

Automatisierung nach EN ISO 5211



OPTIONEN

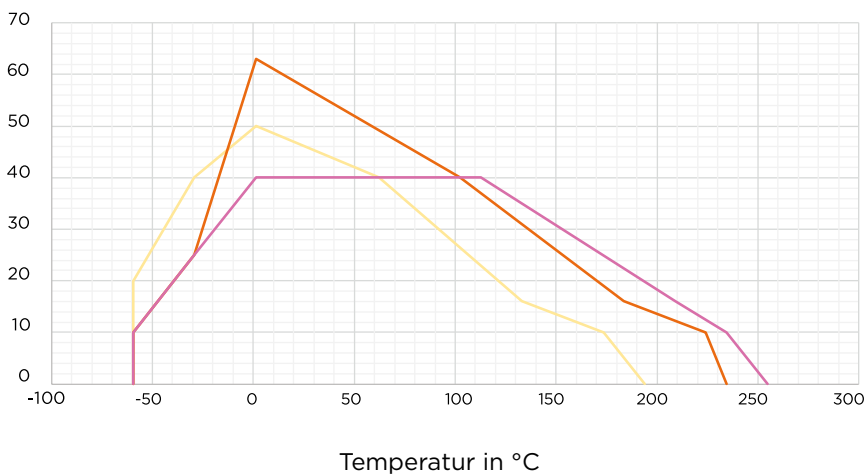
- Spindelverlängerung (auch Sonderlängen)
- Doppelte Stopfbüchse mit Prüfanschluss
- Bio-Ausführung, Oberflächenrauheit
Ra < 0.8 µm im Durchgang
- Entlastungsbohrung in der Kugel
- Heizmantel
- Spülbohrung
- Verschiedene Anschlüsse und Einbaulängen
auf Anfrage lieferbar
- V-Kugel für Regelanwendungen
- ISO 15848-1: ISO FE AH-CO10 (10'500 Zyklen)

EINSATZMÖGLICHKEIT

Besonders geeignet für die chemische und pharmazeutische Industrie sowie für die Nahrungsmittelindustrie.

DRUCK- UND TEMPERATUR-DIAGRAMM FÜR DIE SITZRINGE

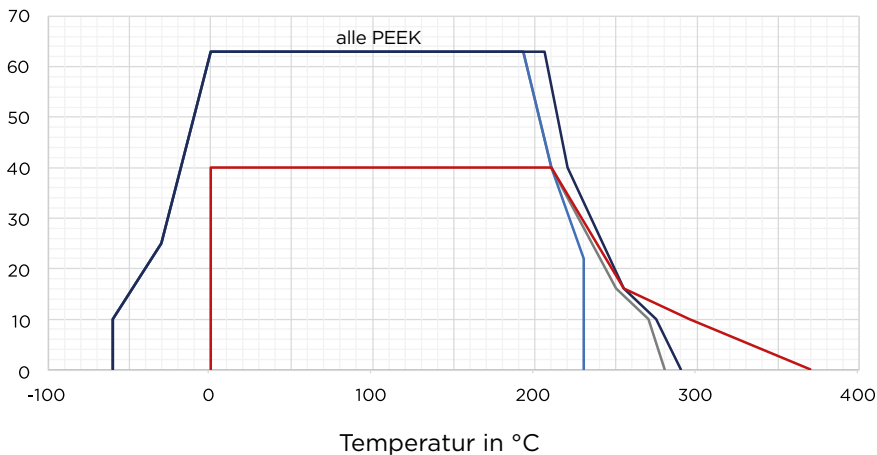
Druck in bar



- TFM-Rein
- TFM Glas
- TFM 50% VA

Temperatur in °C
Nennweite und Druckstufen abhängig

Druck in bar



- PEEK natur
- PEEK blau
- PEEK PVX
- BA 130 Kohle

Temperatur in °C
Nennweite und Druckstufen abhängig



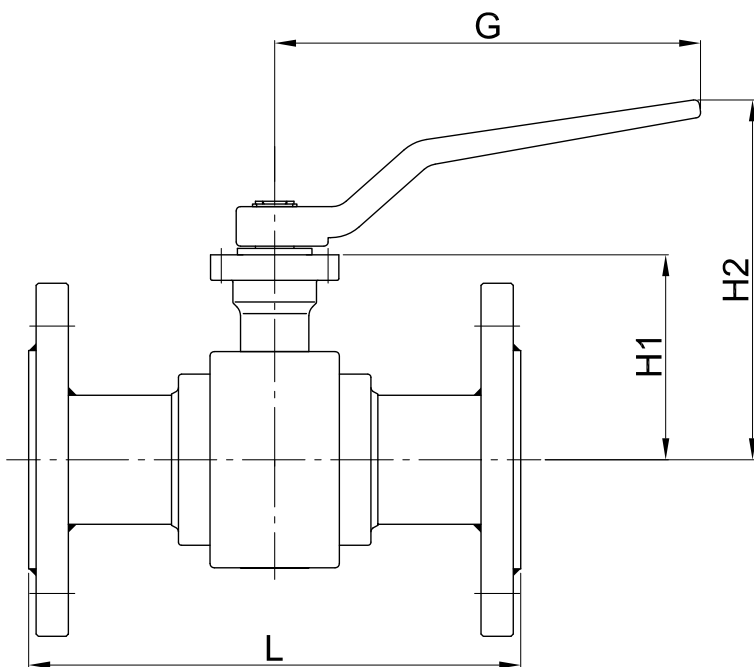
	PRODUKT-SCHLÜSSEL	MIN. TEMPE-RATUR	MAX. TEMPE-RATUR	LEBENS-MITTEL-KONFORM 10/2011/EU*	FDA*
TFM REIN	2	-60	170	x	x
TFM GLAS	3	-60	230	x	x
TFM 50% VA	9	-60	250	-	-
PEEK PVX	5	-60	290	-	-
PEEK NATUR	N	-60	280	x	x
PEEK BLAU	B	-60	230	x	x
BA 130 KOHLE	4	0	370	-	-

	USP CL VI	BAM	STOPFBÜCHSE PRIMÄR / SEKUNDÄR	BEMERKUNGEN
TFM REIN	-	x	PTFE / Grafit**	<ul style="list-style-type: none"> • erfüllt hohe Reinheitsanforderungen • sehr gute chem. Beständigkeit
TFM GLAS	x	x	PTFE / Grafit*	<ul style="list-style-type: none"> • hohe Drücke und Temperaturen • sehr gute chem. Beständigkeit
TFM 50% VA	-	-	PTFE / Grafit	<ul style="list-style-type: none"> • hohe Drücke und Temperaturen • neigt zu leicht erhöhtem Verschleiss auf der Kugel • sehr gute chem. Beständigkeit
PEEK PVX	-	-	PEEK PVX / Grafit	<ul style="list-style-type: none"> • wenn höhere Drücke und Temperaturen gefordert sind als PTFE oder TFM zulassen • Bessere Gleiteigenschaften als PEEK natur • gute chem. Beständigkeit
PEEK NATUR	-	-	PEEK natur / Grafit	<ul style="list-style-type: none"> • Chem. Beständigkeit ähnlich PEEK PVX • gute chem. Beständigkeit
PEEK BLAU	-	-	PEEK blau / PTFE/ Grafit**	<ul style="list-style-type: none"> • Bei Lebensmittelkontakt und hohen Drücken und Temperaturen • gute chem. Beständigkeit
BA 130 KOHLE	-	-	Grafit / Grafit	<ul style="list-style-type: none"> • Kohle mit wenig Bindemittel • Wenn der Temperaturbereich oberhalb von PEEK liegt oder PEEK unbeständig ist • nur für flüssige oder schmierende Medien • maximal erreichbare Leckrate: B (bei Flüssigkeit)

*) Sitzringe, Gleitring und Grundring
 **) PTFE-Packung mit Lebensmittelzulassung
 Grafit-Packung ohne Lebensmittelzulassung

ABMESSUNGEN UND GEWICHT

MIT HANDHEBEL



Flansche nach EN 1092-1 Form B2

DN	KB* Ø mm	PN	L nach EN 558		H1	H2	G	ISO 5211	GEW. R1 kg
			R1	R27					
10	14	40	130	110	47	110	120	F03	1.8
15	14	40	130	115	47	110	120	F03	1.8
20	20	40	150	120	53	115	120	F03	2.4
25	25	40	160	125	63	125	120	F04	3.4
32	32	40	180	130	71	132	120	F04	5.2
40	40	40	200	140	87	160	200	F05	6.4
50	50	40	230	150	96	170	200	F05	9.6
65	65	16/40	290	170	119	156	300*	F07	13.9
80	80	16/40	310	180	131	164	300*	F07	21.1
100	100	16/40	350	190	146	184	300*	F07	28.3
150	150	16/40	480 ¹⁾	350	221	280	550*	F12	80
200	200	16/40	600	-	272	-	-	F14	178

*KB = Kugelbohrung

1) Auf Anfrage 450 mm (R28)

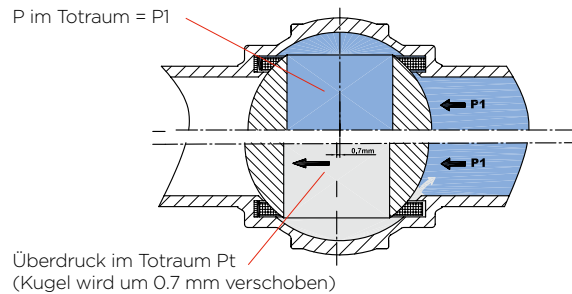
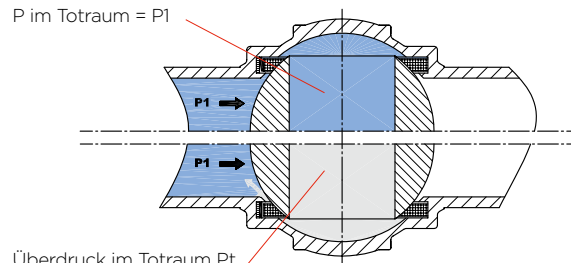
*Doppelhandhebel Gesamtlänge
Masse in mm

INTEGRIERTES DRUCKENTLASTUNGSSYSTEM

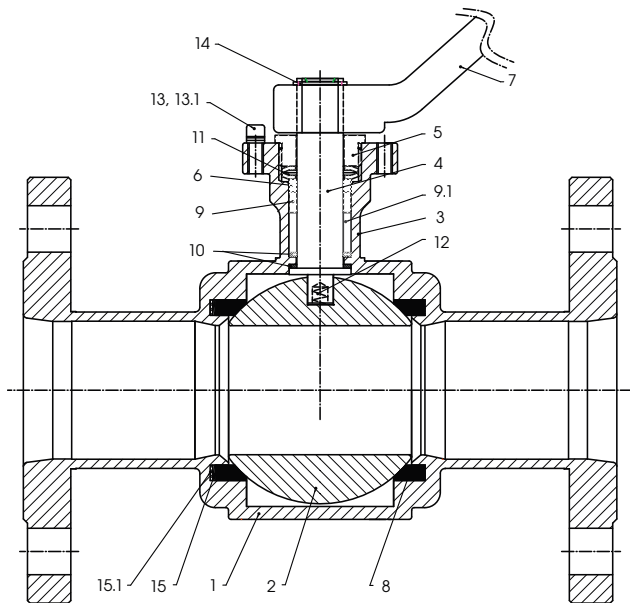
MERKMALE

- Entlastet den Überdruck im Kugelgehäuse P_t unabhängig von der Durchflussrichtung auf die Druckseite P_1 . Wenn das Medium einfrieren kann, muss der höhere Mediumdruck immer auf der Federseite anstehen. Die Feder ist im Kugelhahn immer auf der Seite der Gehäuse-Schweißnaht/Rille.
- Die gekammerten Sitzringe bleiben immer mit der Kugel verbunden. Die Entlastung erfolgt über Kanäle zwischen Sitzring und Gehäuse (keine Abnützung oder Verschmutzung der Sitzringdichtflächen).
- Dieses System ist für flüssige und gasförmige Medien geeignet.
- Trotz Entlastungssystem auch für Vakuum geeignet.

DRUCKENTLASTUNG VON TOTRAUM ÜBER ANGEFEDERTEN KUGELSITZ



STÜCKLISTE



POS.	BEZEICHNUNG	WERKSTOFFE	MENGE
1	Gehäuse	1.4404	1
2	Kugel	1.4408	1
3	Stopfbüchse	1.4404	1
4	Schaltwelle	1.4404	1
5	Stopfbüchsendeckel	1.4305	1
6	Druckring	1.4305	1
7	Handhebel	Anticorodal	1
8	Kugelsitzring	TFM rein	2
9	Packungsring	Graphit	1
9.1	Packungsring	PTFE	1
10	Gleitring	PTFE	2
11	Tellerfeder	1.4310	2
12	Antistatikfeder	2.4782	1
13	Inbusschraube	1.4301	2
13.1	U-Scheibe	1.4301	6
14	Seegerring	1.4034	1
15	Federring	Alloy718	1
15.1	Grundring	PTFE	1

Weitere Gehäusewerkstoffe wie 1.4435, 1.4539, Hastelloy, Titan, Tantal, etc. auf Anfrage.



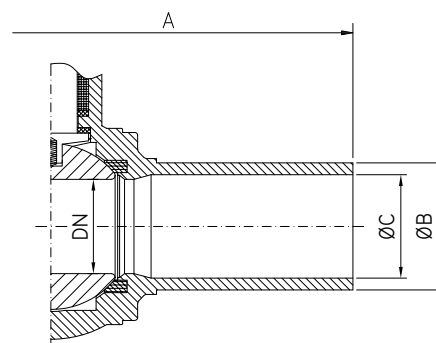
ANSCHWEISSENDE

DN	KB* Ø mm	PN	A	ØB	ØC	GEW. in kg
10	14	40	130	17.2	14	0.6
15	14	40	130	21.3	18.1	0.6
20	20	40	150	26.9	23.7	0.9
25	25	40	160	33.7	29.7	1.3
32	32	40	180	42.4	38.4	2.1
40	40	40	200	48.3	44.3	2.9
50	50	40	230	60.3	56.3	4.8
65	65	16/40	290	76.1	71.5	7.9
80	80	16/40	310	88.9	84.3	12.4
100	100	16/40	350	114.3	109.1	20
150	150	16/40	480	168.3	163.1	57
200	200	16/40	600	219.1	213.9	160

*KB = Kugelbohrung

Masse in mm

Einbaulängen nach EN 12982 R1
Anschweissenden nach DIN11866 Reihe B



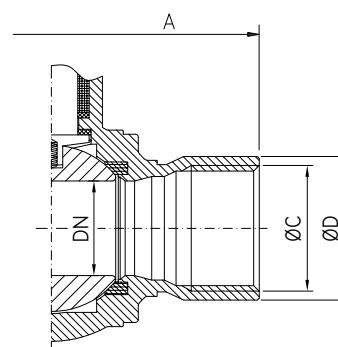
INNENGEWINDE

DN	KB* Ø mm	PN	A	B	ØC	ØD	GEW. in kg
10	14	40	70	7	G 3/8"	21	0.6
15	14	40	85	10	G 1/2"	26	0.6
20	20	40	100	12	G 3/4"	35	0.9
25	25	40	110	14	G 1"	42	1.3
32	32	40	130	16	G 1 1/4"	60	2.4
40	40	40	150	18	G 1 1/2"	65	3.4
50	50	40	180	20	G 2"	75	5.4

*KB = Kugelbohrung

Masse in mm

Einbaulängen nach EN 16722 M2
Zylindrisches Gewinde nach EN ISO 228-1



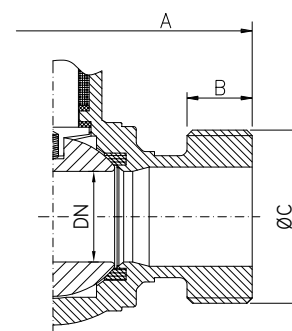
AUSSENGEWINDE

DN	KB* Ø mm	PN	A	B	ØC	GEW. in kg
10	14	40	70	12	G 3/4"	0.7
15	14	40	85	17	G 1"	0.7
20	20	40	100	21	G 1 1/4"	1
25	25	40	110	22	G 1 1/2"	1.4
32	32	40	130	26	G 2"	2.5
40	40	40	150	26	G 2 1/4"	3.3
50	50	40	180	26	G 2 3/4"	5.9

*KB = Kugelbohrung

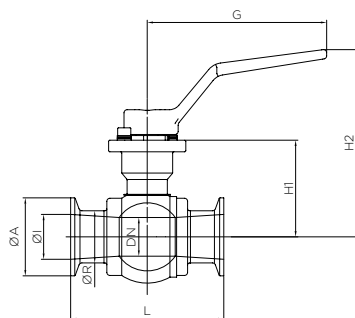
Masse in mm

Einbaulängen nach EN 16722 M2
Zylindrisches Gewinde nach EN ISO 228-1 Toleranz-Klasse A



Technische Änderungen sind vorbehalten

ANSCHLÜSSE NACH NORM DIN 32676



DN	PN	ØKB	REIHE A			L	H1	H2	G	ISO 5211
			ØA	ØI	ØR					
10	25	10.3	34	10	13	85	47	110	120	F03
15	25	14	34	16	19	85	47	110	120	F03
20	25	20	34	20	23	97	53	115	120	F03
25	25	25	50.5	26	29	99	63	125	120	F04
32	25	32	50.5	32	35	115	71	132	120	F04
40	25	40	50.5	38	41	124	87	160	200	F05
50	16	50	64	50	53	140	96	170	200	F05
65	16	65	91	66	70	155	119	156	300	F07
80	10	80	106	81	85	177	131	164	300	F07
100	10	100	119	100	104	201	146	184	300	F07

Masse in mm

DN	PN	ØKB	REIHE B			L	H1	H2	G	ISO 5211
			ØA	ØI	ØR					
10	25	14	25	14	17.2	85	47	110	120	F03
15	25	14	50.5	18.1	21.3	85	47	110	120	F03
20	25	20	50.5	23.7	26.9	97	53	115	120	F03
25	25	25	50.5	29.7	33.7	99	63	125	120	F04
32	25	32	64	38.4	42.4	115	71	132	120	F04
40	16	40	64	44.3	48.3	124	87	160	200	F05
50	16	50	77.5	56.3	60.3	140	96	170	200	F05
65	16	65	91	72.1	76.1	155	119	156	300	F07
80	10	80	106	84.3	88.9	177	131	164	300	F07
100	10	100	130	109.7	114.3	201	146	184	300	F07

Masse in mm

DN	PN	ØKB	REIHE C			L	H1	H2	G	ISO 5211
			ØA	ØI	ØR					
Zoll										
½"	25	10.3	25	9.4	12.7	85	47	110	120	F03
¾"	25	14	25	15.75	19.05	85	47	110	120	F03
1"	25	20	50.5	22.1	25.4	97	53	115	120	F03
1 ½"	25	32	50.5	34.8	38.1	115	71	132	120	F04
2"	16	50	64	47.5	50.8	140	96	170	200	F05
2 ½"	16	65	77.5	60.2	63.5	155	119	156	300	F07
3"	16	65	91	72.9	76.2	177	119	156	300	F07
4"	10	100	119	97.38	101.6	201	146	184	300	F07

Masse in mm

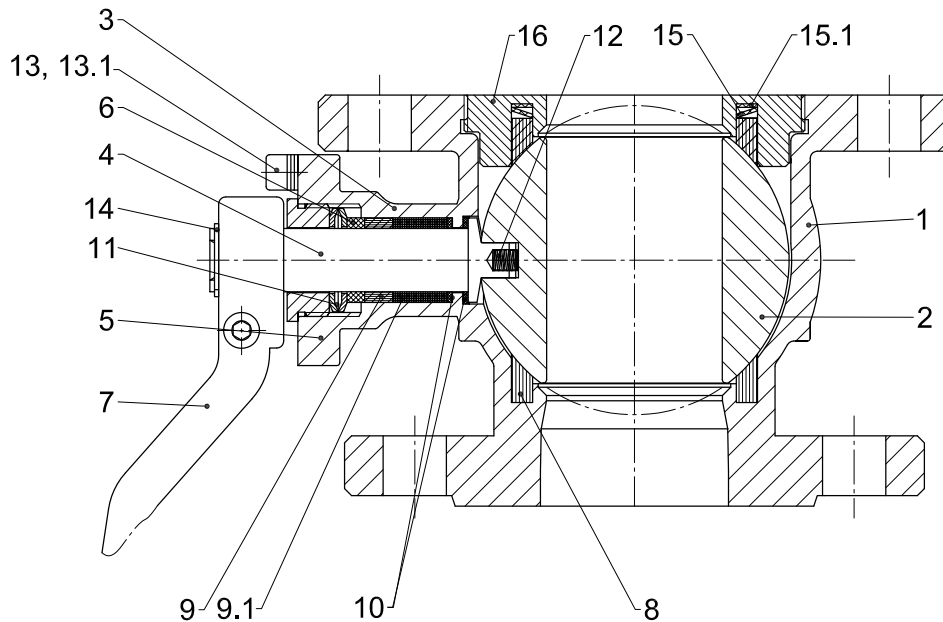
Technische Änderungen sind vorbehalten

PETER MEYER KUGELHÄHNE

BODENABLASSKUGELHÄHNE MIT INTEGRIERTEM DRUCKENTLASTUNGSSYSTEM



STÜCKLISTE



POS.	BEZEICHNUNG	WERKSTOFFE	MENGE
1	Gehäuse	1.4404	1
2	Kugel	1.4408	1
3	Stopfbüchse	1.4404	1
4	Schaltwelle	1.4404	1
5	Stopfbüchsendeckel	1.4305	1
6	Druckring	1.4305	1
7	Handhebel	Anticorodal	1
8	Kugelsitzring	TFM rein	2
9	Packungsring	Graphit	1
9.1	Packungsring	PTFE	1
10	Gleitring	PTFE	2
11	Tellerfeder	1.4310	2
12	Antistatikfeder	2.4782	1
13	Inbusschraube	1.4301	2
13.1	U-Scheibe	1.4301	6
14	Seegerring	1.4034	1
15	Federring	Alloy718	1
15.1	Grundring	PTFE	1
16	Einschraubteil	1.4404	1

Technische Änderungen sind vorbehalten

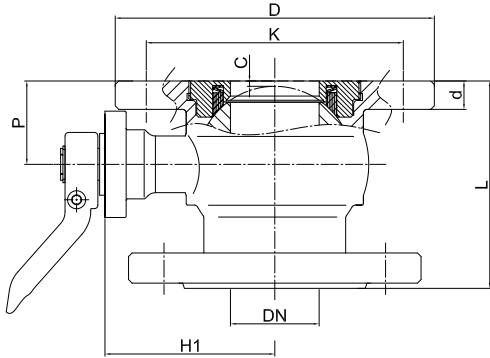
PETER MEYER KUGELHÄHNE

BODENABLASSKUGELHÄHNE MIT INTEGRIERTEM DRUCKENTLASTUNGSSYSTEM



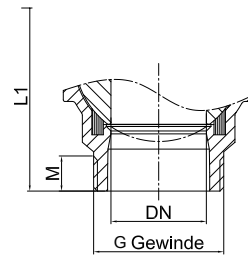
ABMESSUNGEN UND GEWICHT

TYP BOF DN 40-150



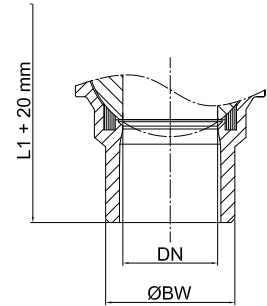
Auslaufseite mit Flansch

TYP BOG DN 40-100



Auslaufseite mit Aussengewinde

TYP BOS DN 40-150



Auslaufseite mit Anschweissende

DN	DN (Tank- seitig)	DN (Auslauf- seitig)	PN	H1	L	P	FLANSCH TANKSEITIG				ISO 5211	GEW. BOF in kg
							D	K	d	C		
40	40	40	16	87	91	38	150	110	16	-3.5	F05	6
50	65	50	16	96	117	47	180	145	18	-4	F05	9.5
65	80	65	16	119	130	54	200	160	18	0	F07	14
80	100	80	16	131	140	65	220	180	18	1	F07	18
100	125	100	16	146	155	76	250	210	22	5	F07	25
125*	150	125	16	146	202	76	285	240	22	5	F07	38
150	200	150	16	221	235	109	340	295	24	12	F12	62

Masse in mm

DN	DN (Tank- seitig)	DN (Auslauf- seitig)	PN	BOG + BOS AUSLAUFSEITIG				ISO 5211	GEW. BOF in kg
				G	M	ØBW	L1		
40	40	40	16	G 1½"	16.5	48.3	97	F05	6
50	65	50	16	G 2"	17	60.3	117	F05	9.5
65	80	65	16	G 2½"	17	76.1	130	F07	14
80	100	80	16	G 3"	16	88.9	150	F07	18
100	125	100	16	G 4"	16	114.3	175	F07	25
125*	150	125	16	-	-	138.4	-	F07	38
150	200	150	16	-	-	164.5	-	F12	62

*reduzierter Durchgang

Masse in mm

AUSTRITTSFLANSCH:

DN 40-65 Durchgangsbohrungen

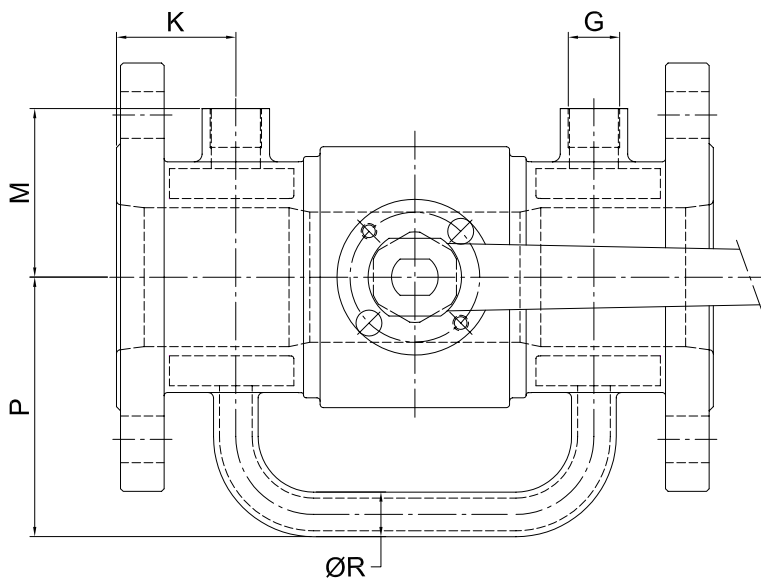
DN 80-150 Gewindebohrungen

Technische Änderungen sind vorbehalten



OPTIONEN

FLANSCHKUGELHAHN MIT HEIZMANTEL
AUS 1.4307

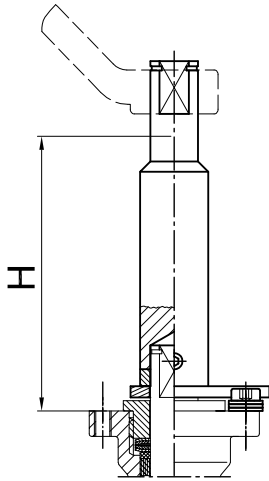


DN	PN	K±2	M±2	P	G	ØR
10-15	40	30	28	65	¼"	17.2 x 2.3
20	40	33	31	70	¼"	17.2 x 2.3
25	40	36	34	70	¼"	17.2 x 2.3
32	40	40	42	80	¼"	17.2 x 2.3
40	40	43	54	85	½"	17.2 x 2.3
50	40	46	64	95	½"	17.2 x 2.3
65	16/40	51	74	100	½"	17.2 x 2.3
80	16/40	61	84	115	½"	17.2 x 2.3
100	16/40	65	96	130	½"	17.2 x 2.3

Masse in mm



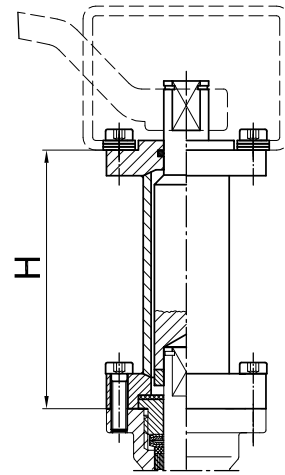
SPINDELVERLÄNGERUNG
AUS 1.4307 / 1.4305 / 1.4404



Für Handhebel

DN	TYP	H
10-20	SVL+AB010020PM	81
25-32	SVL+AB025032PM	81
40-50	SVL+AB040050PM	105
65-100	SVL+AB065100PM	105
150	SVL+AB150000PM	105

Masse in mm

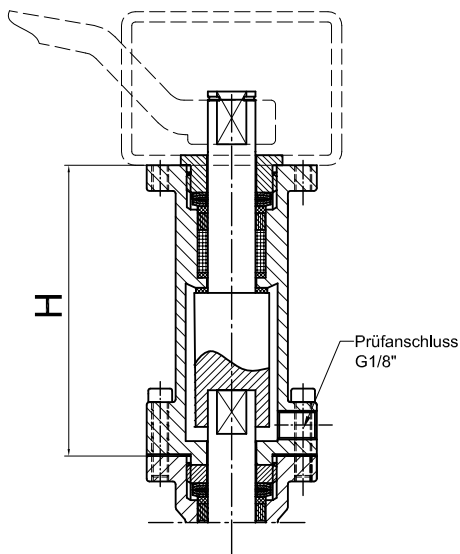


Für Handhebel oder Montagebügel

DN	TYP	H
10-20	SVL+SVS010020PM	81
25-32	SVL+SVS025032PM	81
40-50	SVL+SVS040050PM	105
65-100	SVL+SVS065100PM	105
150	SVL+SVS150000PM	105
200	SVL+SVS200000PM	160

Masse in mm

DOPPELTE STOPFBÜCHSE



Für Handhebel oder Montagebügel

DN	TYP	H
10-20	DOSB440410020PM	81
25-32	DOSB440425032PM	81
40-50	DOSB440440050PM	105
65-100	DOSB440465100PM	105
150	DOSB4404150PM	160
200	DOSB4404200PM	160

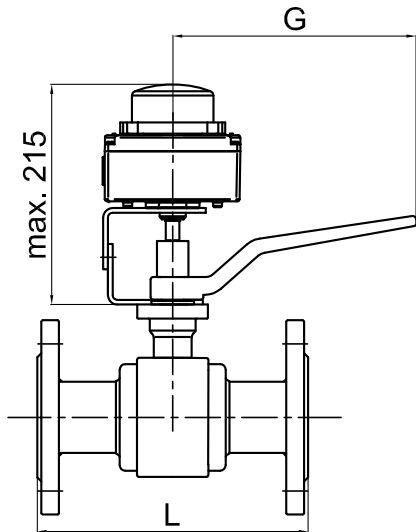
Masse in mm

Für den Einsatz bei gefährlichen Medien.

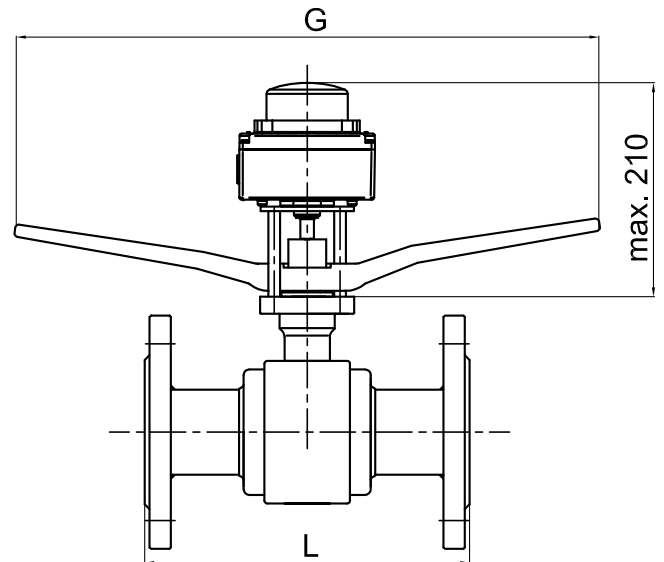
Technische Änderungen sind vorbehalten



**AUFGEBAUTE ENDSCHALTERBOX
NACH VDI/VDE 3845**

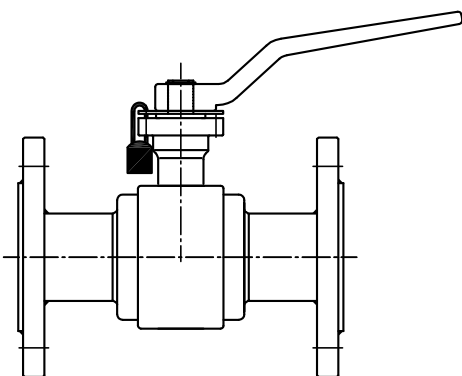


DN 10-50
mit Soldo Endschalterbox Typ SF



DN 65-150
mit Soldo Endschalterbox Typ SF

ABSCHLIESSVORRICHTUNG



in Stellung «auf» und «zu»

Technische Änderungen sind vorbehalten



TYPENSCHLÜSSEL

P 2 5 0 5 1 4404 40 050

ANSCHLÜSSE

- D** Aussengewinde
- E** Innengewinde
- G** ANSI Class 150 lbs Flansche in Gehäusewerkstoff
- H** ANSI Class 300 lbs Flansche in Gehäusewerkstoff
- L** Kurzbaulänge DIN Flansche in Gehäusewerkstoff
- P** DIN Flansche in Gehäusewerkstoff
- S** Anschweissende
- BOF** Bodenablasskugelhahn mit Flansche
- BOG** Bodenablasskugelhahn mit Gewinde
- BOS** Bodenablasskugelhahn mit Anschweissende
- C** Kompaktkugelhahn

KUGELSITZRING/PACKUNG

WERKSTOFF

- 2** TFM rein/PTFE & Graphit*
- 3** TFM-Glas/PTFE & Graphit*
- 4** BA 130 Kohle/Graphit
- 5** PEEK PVX/Graphit
- 9** TFM 50% VA/Graphit
- B** PEEK blau
- N** PEEK natur
- G** PEEK grün

ZEUGNISSE

- 1** Dichtheitsklasse AH-CO10
- 5** EN 10204 - 3.1*
- B** Bio-Ausführung

OPTIONEN

- 0** Ohne*
- 2** Spülbohrung
- 3** Entlastungsbohrung (DN10-15)
- 5** Nut nach EN 1092 - 1. Form D
- 6** Heizmantel aus 1.4301
- E** Entlastungsbohrung (DN20-200)

NENNWEITE

- 010** DN 10
- 015** DN 15 / ½"
- 020** DN 20 / ¾"
- 025** DN 25 / 1"
- 032** DN 32 / 1¼"
- 040** DN 40 / 1½"
- 050** DN 50 / 2"
- 065** DN 65 / 2½"
- 080** DN 80 / 3"
- 100** DN 100 / 4"
- 150** DN 150 / 6"
- 200** DN 200 / 8"

NENNDRUCK

- 16** 16 bar
- 25** 25 bar
- 40** 40 bar
- 15** 150 lbs
- 30** 300 lbs

GEHÄUSEWERKSTOFF

- 4404** 1.4404*
- 4435** 1.4435
- TIT2** Titan Grad 2 (3.7035)
- HC22** Hastelloy C22
- C276** Hastelloy C276
- TANT** Tantal

HANDHEBEL

- 1** Alu weiss DN 10 - 50
Alu schwarz DN 65 - 100,
1.4305 DN 150
- 2** ohne Handhebel

DRUCKENTLASTUNGSSYSTEM

- 0** Ohne* (nur DN 10+15)
- 1** Ohne, Ra < 0.8 µm im Durchgang (nur DN 10+15)
- 5** Integriert*
- B** Integriert, Ra < 0.8 µm im Durchgang

[Besuchen Sie unseren Konfigurator](#)

KUGELSEGMENT-HÄHNE

- Exzentrisch gelagertes Kugelsegment
- Zweiteiliges Gehäuse
- Voller Durchgang
- Sitzring aus Metall, PEEK oder TFM
- Geeignet für verharzende Medien wie Kleb- und Farbstoffe, Produkte mit Katalysator usw.



TIEFTEMPERATUR KUGELHÄHNE (CRYO)

- Einteilige Ausführung
- Lasergeschweisst, keine Gehäuseabdichtung
- Sitzringe gekammert
- Integriertes Druckentlastungssystem
- Geeignet für tiefkalte Medien in cryogenen Prozessanlagen



METALLISCH DICHTENDE KUGELHÄHNE

- Ein- oder zweiteilige Ausführung
- Sitzringe und Kugel oberflächenbeschichtet
- Geeignet für den Hochtemperaturbereich, für abrasive, erosive und weitere vielfältige Einsatzfälle



FESTSTOFF-KUGELHÄHNE

- Zentrisch gegengelagerte Kugel
- Nur ein Sitzring mit vorgespanntem Federelement
- Voll- oder Segmentkugel
- Sitzring aus Metall, PEEK oder TFM
- Geeignet für trockene abrasive Feststoffe, Flüssigkeiten mit Feststoffen wie Pulver, Asche, usw.



TOP ENTRY KUGELSEGMENT-HÄHNE

- Top Entry Design (Armatur kann von oben geöffnet werden)
- Zugang zu den Innenteilen ohne Ausbau der Armatur aus der Rohrleitung
- Exzentrisch zapfengelagertes Kugelsegment
- Kein Totraum
- Besonders geeignet für die chemische, pharmazeutische und Lebensmittelindustrie in Mehrzweckanlagen, wo schnelle und gute Reinigung erforderlich ist



Technische Änderungen sind vorbehalten