

AVK skydeventiler



Anerkendt for høj kvalitet

vatech²⁰⁰⁰

www.vatech.dk

Værkstedvej 15 | 5500 Middelfart | Tel. 64 40 20 60 | Fax 64 40 20 84 | admin@vatech.dk

AVK er anerkendt worldwide

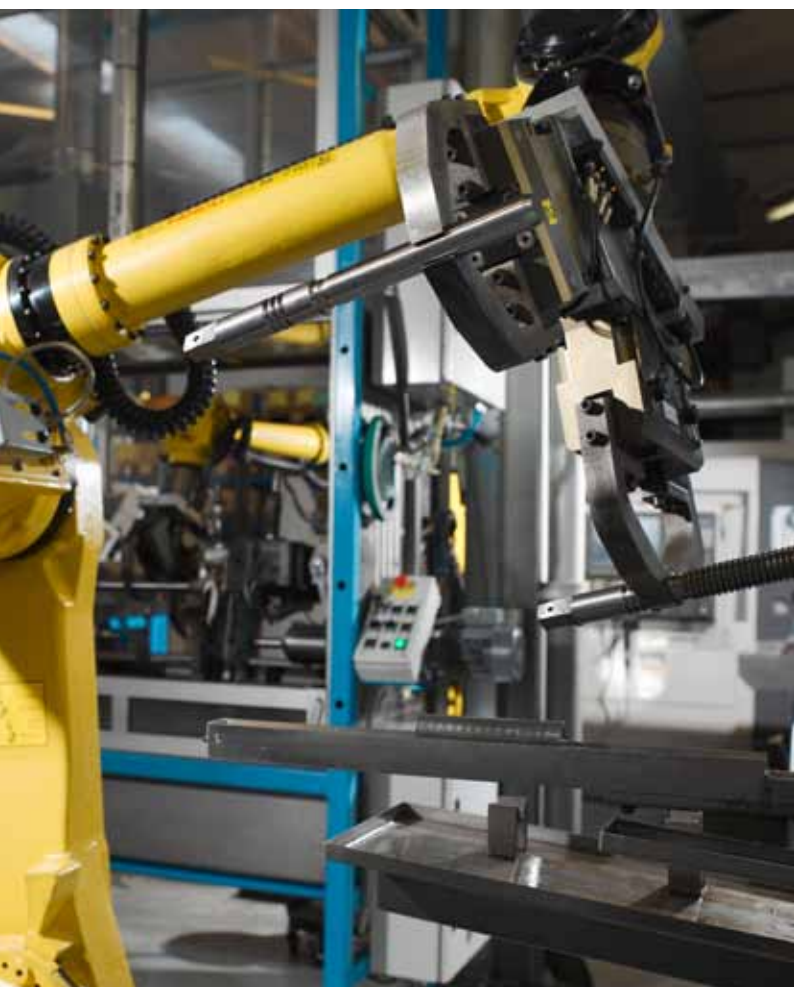


Mere end 40 år i branchen

AVK introduerede den første skydeventil til vand i 1969, og otte år senere fik vi vores første DVGW godkendelse af gasventiler. Vi har siden opbygget et komplet program af ventiler og tilbehør og har opnået kvalitetsgodkendelser for vores skydeventiler fra alle de førende nationale og internationale testinstitutter. I dag er AVK anerkendt verden over for høj kvalitet og løbende produktudvikling. Mere end 3000 medarbejdere i AVK gruppen gør deres yderste for at sikre, at AVK forbliver én af verdens førende producenter af ventiler til vand- og gasforsyning, spildevandsbehandling og brandbekæmpelse.



Kvalitetsventiler til vitale systemer



Avanceret teknologi i produkter og processer

I mere end fire årtier har AVK levet op til de høje krav fra vand- og gasforsyninger verden over. AVK ventiler bliver produceret i moderne fabrikker karakteriseret af strømlinede processer og en høj automatiseringsgrad, hvor kvalitetssikring er en integreret del af produktionsflowet.

AVKs kvalitetsstyringssystem er certificeret iht. ISO 9001. Herudover er vi certificeret iht. ISO 14001 - den internationale standard for miljøledelse - samt den internationale arbejdsmiljøstandard OHSAS 18001.



En del af vitale infrastrukturer

90 % af vores skydeventiler er installeret under jorden og skal derfor være vedligeholdelsesfrie og fuldt funktionsdygtige i mange år. Alle vores skydeventiler anvendes i vitale infrastrukturer, som sikrer rent drikkevand, sikker distribution af naturgas, effektiv spildevandsbehandling og vigtige brandbekæmpelsessystemer. Derfor er en høj design- og produktionskvalitet en selvfølge.

Vi tilbyder et væld af ventilkonfigurationer og ventiler til alle typer rørmaterialer. Vi tilbyder også et omfattende program af garniturer og gadedæksler til let betjening af ventiler installeret under jorden.



Skyderen er hjertet i ventilen



Unikke egenskaber og fordele

- Fast, integreret skydermøtrik forsejlet med gummi forhindrer korrosion (1).
- Dobbelt vedhæftningsproces sikrer maksimal vedhæftning af gummi.
- Skyderspor med integrerede skydersko sikrer lav friktion og problemfri funktion (2).
- Gummi er vulkaniseret på kernen for optimal korrosionsbeskyttelse med en minimumlagtykkelse på 1,5 mm på alle trykbærende overflader og 4 mm på alle tætningsoverflader.
- Tykt gummilag i tætningsområdet giver optimal tæthed (3).
- Stort, glat og konisk spindelhul (4) forhindrer stillestående vand og opsamling af urenheder.
- AVKs gummiblanding udmærker sig ved en enestående kompressionsevne, er resistent over for kemikalier til vandbehandling og sikrer minimal dannelse af biofilm.



Designet til lang levetid



Fast, integreret skydermøtrik forhindrer korrosion

AVKs design med en fast og integreret skydermøtrik er langt bedre end det traditionelle løse skydermøtrikdesign, da det forhindrer vibration og dermed også korrosion, funktionsfejl og vandslag. Skydermøtrikken er lavet af afzinkningsfri messing med smørende egenskaber.

Integrerede skydersko sikrer problemfri funktion

Den faste skydermøtrik - kombineret med skydersporene med integrerede skydersko - sikrer en problemfri ventilfunktion og lave betjeningsmomenter. Skyderskoene beskytter gummet mod den slitage, der ellers ville opstå som følge af friktion under betjening.

Effektiv vedhæftning er nøglen til holdbarhed

Skyderkernen bliver nedsænket i to forskellige bade:

- Det første med en primer for at præparere og korrosionsbeskytte skyderkernen.
- Det andet for at kunne vulkanisere gummet på kernen og binde de to materialer sammen.

Selv hvis en skarp genstand trænger igennem gummet, fritlægges kernen ikke. Derved forhindres krybende korrosion under gummet. AVK kan dermed tilbyde den bedste vedhæftning og korrosionsbeskyttelse på markedet.



DN 40-400: Integrerede skydersko i de indvendige skyderspor



DN 450-600: Udvendige skydersko på de spejlvendte skyderspor



Den dobbelte vedhæftningsproces forhindrer krybende korrosion



Et tyndt lag gummi skal forblive på kernen efter afrivningsstesten

Avanceret gummiteknologi



AVKs gummiblandinger

AVK GUMMI A/S udvikler og producerer gummiblandinger til skydere og pakninger med anvendelse af avanceret teknologi. Data indsamles gennem hele produktionsprocessen, hvilket sikrer sporbarhed af hver eneste ingrediens, gummiblanding og færdig komponent. AVK GUMMI A/S udfører en række tests for at sikre at kompressionsevnen, vedhæftningen og trækstyrken opfylder de definerede kvalitetskrav.



AVK GUMMI A/S har produceret gummikomponenter siden 1975



Den automatiserede blandingsproces sikrer ensartet kvalitet

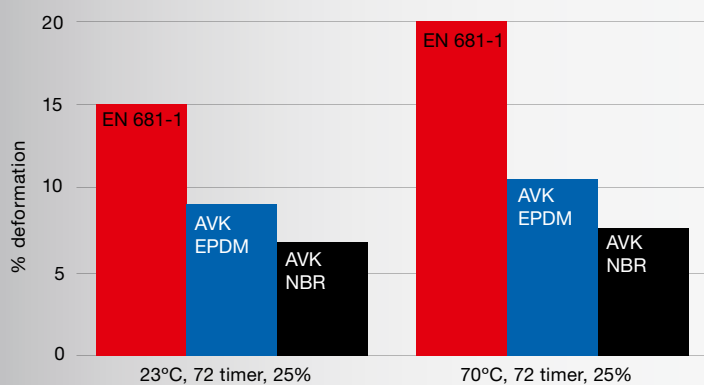
Enestående egenskaber for gummikomponenter



I lukket position bliver urenheder absorberet i gummiet



Når ventilen åbnes igen genvinder gummiet sin form



EN 681-1 angiver minimumskravene til kompressionsevnen. Jo mindre permanent deformation, des bedre kompressionsevne.

Enestående evne til at genvinde formen

AVK GUMMI A/S har en meget omfattende viden om gummiets kompressionsevne, hvilket vil sige dens evne til at genvinde sin oprindelige form. Selv efter mange års brug, hvor gummiet er blevet komprimeret utallige gange, vil den genvinde sin oprindelige form og sikre tæthed.

Urenheder vil ikke påvirke gummiets overflade eller ventilens tæthed, da de vil blive absorberet af gummiet, når ventilen er i lukket position. Når ventilen bliver åbnet igen, bliver urenhederne skyllet væk, og gummiet vil genvinde sin form.

Ingen forurening af drikkevandet

EPDM gummirecepterne er sammensat med speciel fokus på at minimere dannelsen af biofilm. Gummiet vil derfor ikke danne grobund for udvikling af bakterier.

Høj resistens

AVKs drikkevandsgodkendte EPDM blandinger er resistente over for ozon og vandbehandlingskemikalier såsom natriumhypoklorit opløsninger og er naturligvis smags-, lugt- og farvneutrale. NBR gummiet er resistent over for olie og gas og er godkendt iht. EN 682.



Dannelsen af biofilm opfylder kravene i W270 standarden



Gummiet deformeres med 25 % ved kompressionstesten

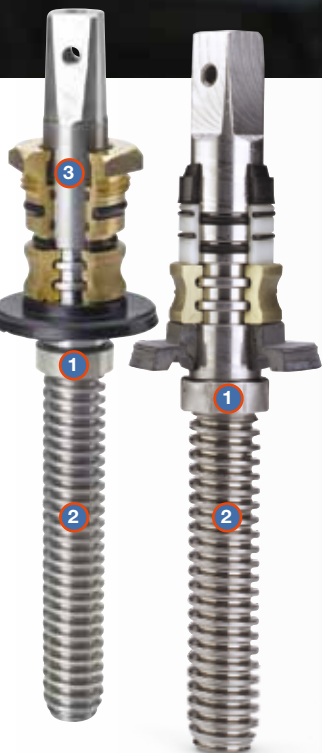
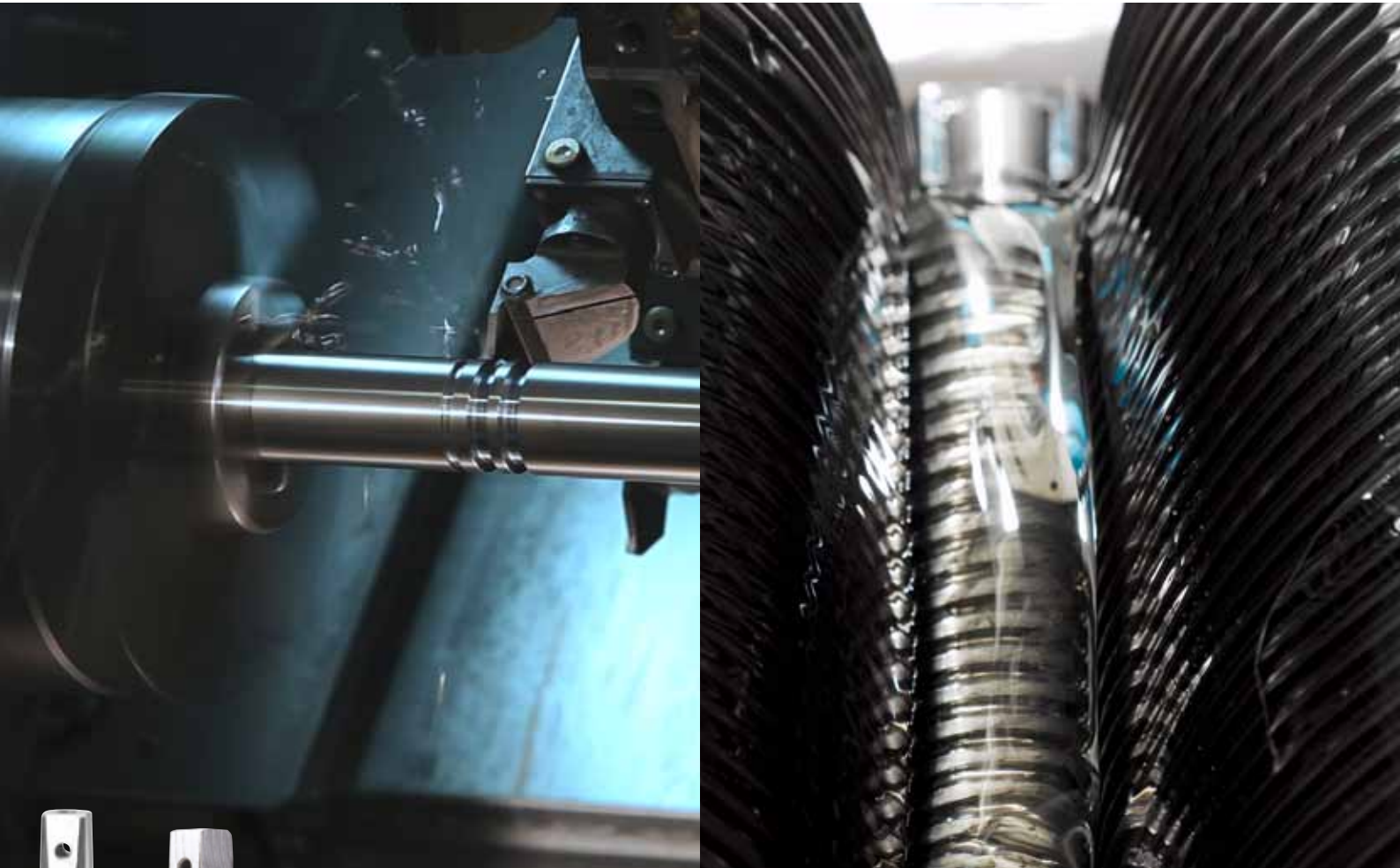


Resistens over for kemikalier til vandbehandling er afgørende



Skyderne vulkaniseres med min. 4 mm på alle tætningsoverflader

Høj styrke og lave momenter



Spindel af rustfrit stål med skyderstop og rullet gevind

- Skyderstoppet (1) sørger for et tydeligt anslag mod skydermøtrikken, når ventilen åbnes. Dette forhindrer skyderen i at komprimere spindelpakningerne og i at beskadige coatingen i ventiltoppen, hvilket giver ventilen en længere holdbarhed.
- Gevindet på spindlen (2) er rullet i en koldpresningsproces, som bevarer stålets struktur og dermed sikrer en stor styrke. Denne metode giver en glat gevindoverflade, lave betjeningsmomenter og en forlænget levetid.

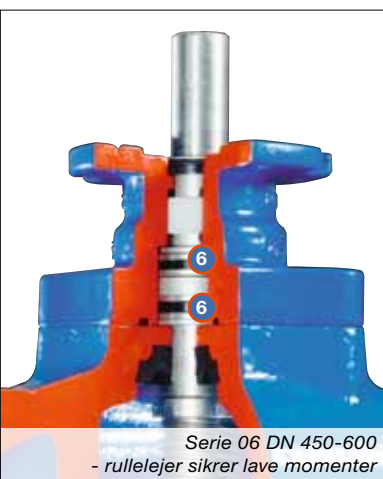
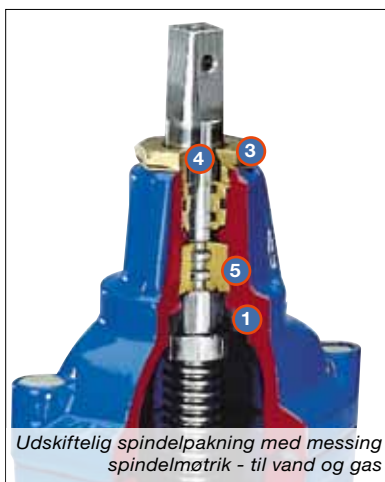
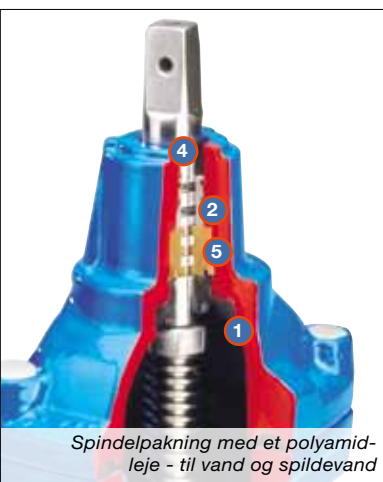


Spindler til gasventiler (3)
poleres for at sikre fuld tæthed



Den automatiserede produktion
sikrer en ensartet kvalitet

Ingen kompromisser med tætheden



Spindelpakningssystem med tredobbelt sikkerhed

- En læbetætning (1) tætnet mod mediet.
- Fire NBR O-ringe i et polyamideleje (2) sørger for tæthed omkring spindlen. Alternativt fås ventilerne med en messingspindel møtrik (3), som er udskiftelig under tryk.
- En NBR afstrygerring (4) beskytter mod urenheder udefra.

Den fuldrunde kamring (5) af afzinkningsfri messing sikrer lave løsgangsmomenter.

Vores skydeventiler i DN 450-600 er designet med to rullelejer (6) og en kamring af rustfrit stål, hvilket sikrer lave betjeningsmomenter.

Tæt samling af ventilhus og top

En rund toppakning er nedsænket i en recess i toppen, hvilket forhindrer den i at blive blæst ud ved trykstød. Topboltene af rustfrit stål er omsluttet af toppakningen, nedsænket i ventiltoppen og til slut forsejlet for at forhindre korrosion.

100 % tryktest

Hver eneste ventil bliver trykprøvet, før den forlader fabrikken. Gasventiler bliver afprøvet i henhold til DIN 3230-5, PG 3 / EN 13774 klasse 2 og øvrige ventiler i henhold til EN 1074-1 og 2 / EN 12266.



Fremragende korrosionsbeskyttelse



Tre stærke overfladebelægninger

AVK skydeventiler leveres som standard med ind- og udvendig epoxybelægning i henhold til DIN 30677-2 og GSKs retningslinjer. Epoxyen påføres elektrostatisk i en lukket malekabiner enten manuelt eller i vores automatiske dyppecoatingsanlæg. AVK tilbyder også en udvendig PUR belægning, som er udviklet til brug i stålgedninger med katodisk beskyttelse, men som også med fordel kan bruges til installation i aggressiv jord. Herudover tilbyder vi en meget modstandsdygtig indvendig emaljebelægning. Emaljerede ventiler giver en ekstra god beskyttelse mod krybende korrosion på grund af den kemiske forbindelse mellem huset og emaljen.



AVK ventiler bliver slyngrenset iht. ISO 12944-4



Epoxybelægning iht. DIN 30677-2 og GSK retningslinjer

Omhyggelig kontrol og emballering



Grundig kontrol af overfladebelægningen

Vi kontrollerer hvert batch af epoxybelagte komponenter for at sikre en lagtykkelse på minimum 250 μ samt en porefri overflade. Slagstyrken tester vi ved at lade en stålcylander falde ned på belægningens overflade gennem et meterlangt rør. Hærdningen af epoxybelægningen kontrollerer vi ved en MIB test. Som supplement til vores egne kontrolprocedurer udfører de uafhængige GSK myndigheder kontrol af testemner seks gange årligt, hvor de checker coatingens vedhæftning samt kontrollerer for krybende korrosion.

Hver eneste PUR belagt ventil bliver kontrolleret. Vores godkendelseskriterier er 100 % porefrihed og en lagtykkelse på minimum 1,5 mm.

De emaljerede toppe og huse bliver kontrolleret for at sikre en lagtykkelse på min. 200 μ og en porefri overflade.

Effektiv emballering

For at beskytte overfladebelægningen gør vi meget ud af emballeringen. Den flotte finish skal være intakt, når produkterne når ud til vores kunder.

Som en ekstra beskyttelse kan vi tilbyde beskyttelseskapper af hård plast, som dækker samlingen af hus og top samt flangerne, der er de mest udsatte steder under håndtering og transport.



Epoxy lagtykkelsen skal være min. 250 μ på alle flader



Hver eneste PUR-belagt ventil kontrolleres

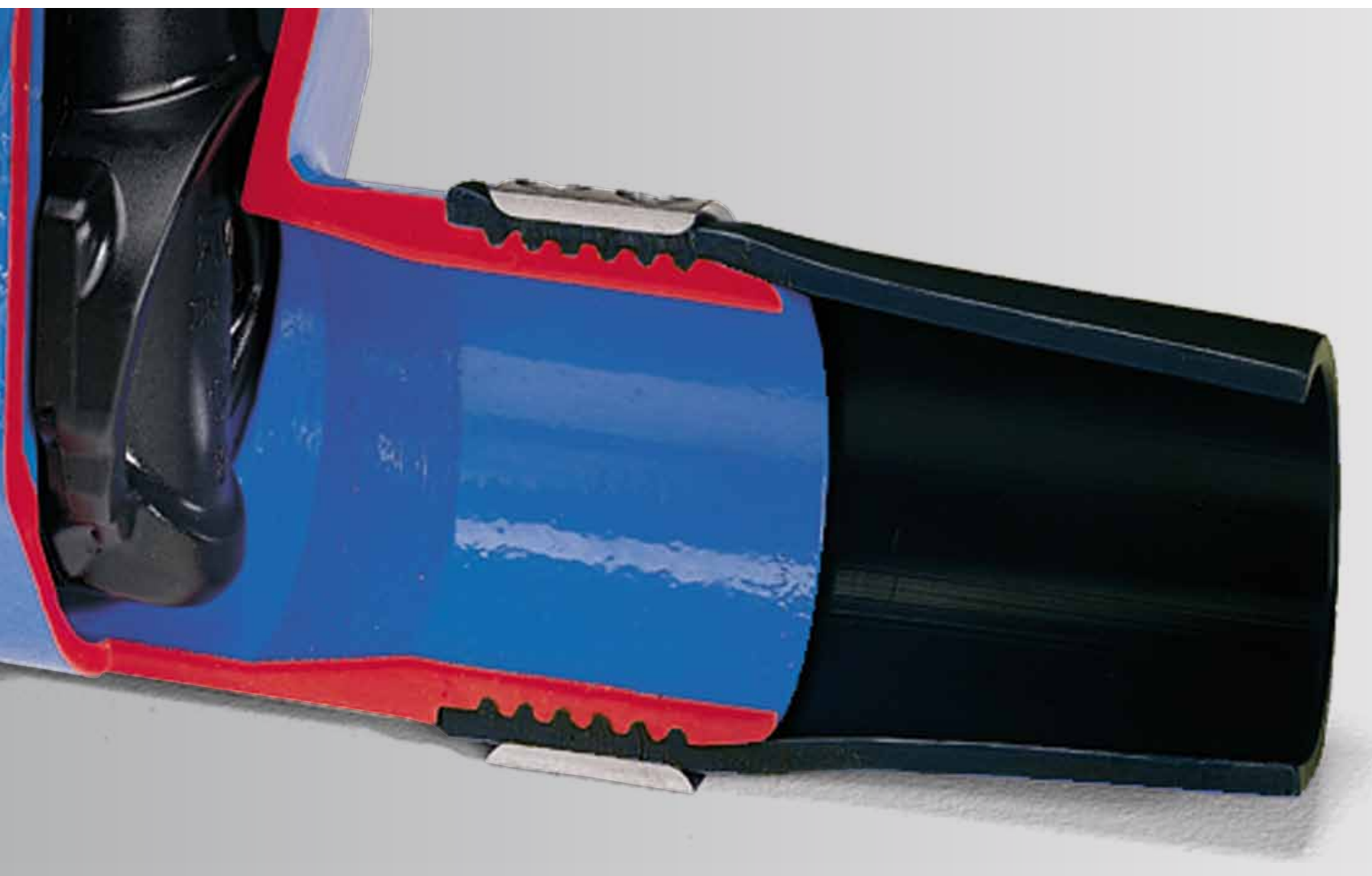


Slagstyrken kontrolleres ved hjælp af en stålcylander



I MIB testen må der ikke være farveafsmitning

Unik samling af ventil og PE-rør



Stærkere end selve PE-røret

Den DVGW godkendte klasse 1 samling er stærkere end selve PE-røret. Et standard PE-rør presses direkte på ventilstudsen. Rillerne på ventilstudsen kombineret med en stålklemring omkring ventil/rørforbindelsen sikrer, at PE-rørmaterialet presses ind i rillerne. Dette sikrer, at samlingen forbliver tæt og trækfast i hele rørledningens levetid. Samlingen er korrosionsbeskyttet med en krympeslange. Det fulde glatte gennemløb sikrer et minimalt tryktab og muliggør anbringelse under tryk.



Indsvejsning i PE-rør med elektromuffesvejsning



Indsvejsning i PE-rør med stuksvejsning

Et væld af konfigurationer



Ventiler til indsvejsning

Hovedledningsventiler til indsvejsning giver en meget sikker samling. Hovedledningsventiler med PE-ender til vand eller gas såvel som hovedledningsventiler med stålspsidseender til gas indgår i vores program.

Flangeventiler

AVK flangeventiler leveres med kort DIN F4 og lang DIN F5 byggelængde i utallige materialekombinationer og med forskellige typer ventiltoppe. Herudover tilbyder vi også kombi-T og kombi-kryds.



Muffeventiler

Muffeventiler er et fornuftigt alternativ til flangeventiler. AVK tilbyder Supa Plus™ ventiler til PE- og uPVC-rør, muffeventiler til uPVC-rør og ventiler med tytonmuffer til støbejernsrør.

Specielle spidsendeventiler

Vi tilbyder to specielle typer spidsender; rillede ender til stålrør, typisk anvendt i rørsystemer til brandbekæmpelse og kunstvanding, og BLS-ender til Buderus og standard støbejernsrør.

Standard spidsendeventiler

Når en gammel ventil skal udskiftes, er rørene ofte ude af vater. En spidsendeventil samt en flangeadaptor eller kobling med mulighed for afvinkling er derfor en fleksibel løsning til reparationer.



Flangeventiler til vand

Serie 02/20-003 Flanger, BS 5150



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 400

Serie 02/60-003 Flanger, DIN F5



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 40 - 500

Varianter:

- Venstrelukkende, 02/60-004
- Boring iht. DIN 1882, 02/60-015
- DVGW W270 godkendt skyder, 02/60-020

Serie 02/75-003 Flanger, DIN F5, udskiftelig spindelpakning



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 40 - 500

Varianter:

- Venstrelukkende, 02/75-004

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



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 300

Varianter:

- Venstrelukkende, 02/67-031

Serie 02/68-030 Flanger, DIN F5, PN 25, udskiftelig spindelpakning



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 50 - 300

Flangeventiler til vand

Serie 20/30-003

Flanger, DIN F5, indvendig emalje



EPDM skyder med DVGW W270 godkendelse
Epoxy udvendigt og emalje indvendigt
Standard spindelpakning
DN 40 - 400

Varianter:

- AISI 316 spindel, 20/35-003

Serie 15/72-003

Flanger, DIN F5, ISO topflange



ISO topflange forberedt for aktuator
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 500

Serie 55/30-005

Flanger, DIN F5



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 450 - 600

Varianter:

- DVGW W270 godkendt skyder, 55/30-007
- Med bypass, 55/30-003

Serie 55/35-003

Flanger, DIN F5, m/PowerSaver™



PowerSaver™ momentforstærker
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 450 - 600

Varianter:

- Med bypass, 55/35-005

Serie 18/70-003

Kombi-kryds med flanger



4-vejs og DN 100 centerudtag
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 100 - 300

Varianter:

- 4-vejs, venstrelukkende, 18/70-004
- 3-vejs, 18/80-003
- 3-vejs, venstrelukkende, 18/80-004

Flangeventiler til vand

Serie 06/30-003 Flanger, DIN F4



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 40 - 600

Varianter:

- DVGW W270 godkendt skyder, 06/30-009
- AISI 316 spindel, 06/34-003
- RG5 skydermøtrik, 06/85-003

Serie 06/30-003 Flanger, DIN F4, DN 450-800



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 450-500-600-800

Varianter:

- AISI 316 spindel, 06/34-003

Serie 26/00-009 Flanger, DIN F4, indvendig emalje



EPDM skyder med DVGW W270
godkendelse
Epoxy udvendigt og emalje
indvendigt
Standard spindelpakning
DN 40 - 400

Serie 06/75-003 Flanger, DIN F4, udskiftelig spindelpakning



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 40 - 400

Varianter:

- Venstrelukkende, 06/75-004

Serie 15/42-003 Flanger, DIN F4, ISO topflange



ISO topflange forberedt for
aktuator
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 40 - 400

Serie 06/35-003 Flanger, DIN F4, positionsindikator



Med positionsindikator og håndhjul
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 400

Ventiler med PE-ender og muffeventiler til vand

Serie 36/80-116 PE-ender

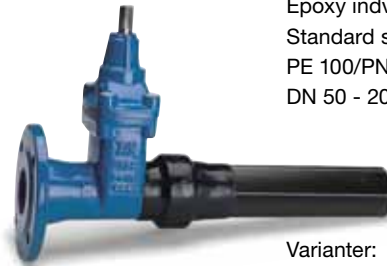


EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
PE 100/PN 16 rør (SDR 11)
DN 65 - 300

Varianter:

- PE 100/PN 10 rør (SDR 17), 36/80-126

Serie 38/80-116 PE-ende x flange



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
PE 100/PN 16 rør (SDR 11)
DN 50 - 200

Varianter:

- PE 100/PN 10 rør (SDR 17), 38/80-126

Serie 01/70-010 Supa Plus™ muffer



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
Trækfast til PE- og uPVC-rør
DN 40 - 300

Serie 01/80-003 Euro muffer



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
Til uPVC-rør
DN 40 - 400

Varianter:

- Venstrelukkende, 01/80-011
- NBR skyder, 01/80-012
- DVGW W270 godkendt skyder, 01/80-014

Serie 33/00-011 Tytonmuffer



EPDM skyder med DVGW W270
godkendelse
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
Til støbejernsrør iht. ISO 2531
DN 80 - 300

Ventiler med spidsender til vand

Serie 33/50-011 Muffe/spidsende (BLS)



Til BLS systemet
EPDM skyder med DVGW W270
godkendelse
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
Til støbejernsrør iht. ISO 28603
DN 80 - 300

Serie 06/38-003 Rillede ender



Rillede ender iht. AWWA C606
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 300

Serie 32/60-010 Korte spidsender til AC-rør



EPDM skyder
AISI 316 spindel
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
Til AC-rør iht. ISO klasse 18
DN 80 - 400

Serie 32/40-010 Lange spidsender til støbejernsrør



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
Til støbejernsrør iht. ISO 2531
klasse 18
DN 80 - 300

Varianter:
• AISI 316 spindel, 32/40-020

Serie 32/70-003 Korte spidsender til støbejernsrør



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
Til støbejernsrør iht. ISO 2531
klasse 18
DN 50 - 300

Serie 12/51-005 Spidsende til støbejernsrør X flange



EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 300

Ventiler til gas

Serie 02/70-003 Flanger, DIN F5



NBR skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 50 - 400

Serie 06/70-003 Flanger, DIN F4



NBR skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
DN 50 - 400

Varianter:

- ISO topflange, epoxy, 15/78-003
- ISO topflange, PUR, 15/78-010

Serie 36/90-170 PE-ender



NBR skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
PE 100/PN 10 rør, SDR 11
DN 90 - 300

Varianter:

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

Serie 38/90-118 PE-ende X flange



NBR skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
PE 100/PN 10 rør, SDR 11
DN 50 - 200

Serie 46/64-010 Korte spidsender til stålør



NBR skyder
Epoxy indvendigt og PUR
udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
Til stålør
DN 50 - 300

Varianter:

- Udvendig epoxy, 46/64-005

Serie 46/70-010 Lange spidsender til stålør



NBR skyder
Epoxy indvendigt og PUR
udvendigt
Udskiftelig spindelpakning
Til stålør
DN 50 - 600

Varianter:

- Udvendig epoxy, 46/70-005
- ISO topflange, epoxy, 46/78-003
- ISO topflange, PUR, 46/78-010

Ventiler til spildevandsbehandling

Serie 06/35-003

Flanger, DIN F4, positionsindikator



Med positionsindikator og håndhjul
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 400

Serie 06/84-003

Flanger, DIN F4, syrefast spindel



NBR skyder
AISI 316 spindel
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 40 - 600 og 800

Serie 06/80-003

Flanger, DIN F4, NBR skyder



NBR skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 40 - 600 og 800

Serie 06/89-003

Flanger, DIN F4, OS&Y



Med stigende spindel og håndhjul
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
DN 50 - 400

Serie 15/42-003

Flanger, DIN F4, ISO topflange



ISO topflange forberedt for
aktuator
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
DN 40 - 400

Varianter:

- NBR skyder, 15/42-006
- Lang DIN F5, 15/72

Serie 715/30-004

Flanger, DIN F4, pneumatisk aktuator



Med pneumatisk aktuator
NBR skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
DN 65 - 300

Varianter:

- Magnetventiler og aftastere,
715/30-003

Ventiler til brandbekæmpelse

Serie 06/35-013
Flanger, DIN F4, positionsindikator



Med positionsindikator og håndhjul
VdS godkendt
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 400

Serie 06/37-003
Rillede ender, positionsindikator og håndhjul



Med rillede ender iht. AWWA C606
Med positionsindikator og håndhjul
VdS godkendt
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
Standard spindelpakning
DN 50 - 300

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



Med stigende spindel og håndhjul
UL/FM godkendt
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
DN 65 - 300

Serie 25/49-010
Flanger, AWWA C509, med åbningsviser flange



Med åbningsviser flange
UL/FM godkendt
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
DN 80 - 300

Serie 36/00-116
PE-ender og åbningsviser flange



Med åbningsviser flange
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
PE 100/PN 16 rør (SDR 11)
DN 80 - 300

Serie 25/49-020
Flanger, AWWA C509, med spindelskåner



Med spindelskåner
UL/FM godkendt
EPDM skyder
Epoxy indvendigt og udvendigt
DN 65 - 300

Brugervenlige garniturer



Teleskopisk design for let tilpasning

Teleskopiske garniturer anvendes når der kræves tilpasning af garnituret efter installation.

De to fikseringsrør kan fastgøres til AVK gadedæksler og bærelplader. En låsefjeder forhindrer den teleskopiske del i at falde ned under installationen, da den skaber friktion indvendig i det indre firkantrør. Den blå skraberingsring beskytter imod indtrængning af urenheder imellem de to ydre PE-rør.

Længder:
450-750 mm
650-1100 mm
1050-1750 mm
1450-2350 mm
1700-2900 mm
2850-5250 mm



Holdbart design og ensartet kvalitet



To hovedtyper i et modulopbygget design

Garniturer anvendes for at give let adgang til betjening af ventiler installeret under jorden. AVK garniturer er produceret på avanceret og automatiseret produktionsudstyr for at sikre en ensartet kvalitet.

Garniturerne er lavet af korrosionsbestandige materialer for at sikre lang levetid. Den koniske betjeningsfirkant passer til standard T-nøgler. Bundadapteren beskytter ventilspindlen mod urenheder og giver den mulighed for at rotere frit.

Fast længde med let afkorting

Faste garniturer anvendes, når tilpasning af længden efter installation ikke eller kun i begrænset omfang er nødvendig.

Det patenterede AVK design kan afkortes og tilpasses blot ved brug af en nedstryger. Garniturerne findes i længderne (målt fra røroverfladen) 800-1000-1250-1500-2000-3000 mm.



Betjeningsfirkanten og det indre rør er samlet vha. prespasning



Ekspansionsbolten gør det let at justere længden



Det teleskopiske indre rør med låsefjeder sikrer præcis friktion



Bundadapteren og det indre rør er samlet vha. prespasning

Stort udvalg af gadedæksler



Støbejern, duktiljern, komposit og plast

AVK tilbyder et meget omfattende program af gadedæksler i forskellige materialekombinationer:

- Plasthus med plastlåg
- Plasthus med støbejernslåg
- Plasthus med støbejernsplade og -låg
- Støbejernshus og -låg

Det faste gadedæksel af støbejern er højdejusterbart ved anvendelse af mellemringe i 10-50 mm højde. Herudover tilbyder vi støbejernsdæksler i et flydende design og i et fast/flydende vendbart design. Det vendbare gadedæksel giver mulighed for afvinkling og indvendig fastgørelse af teleskopiske garniturer fra begge sider.

Flydende gadedæksler med stor fleksibilitet

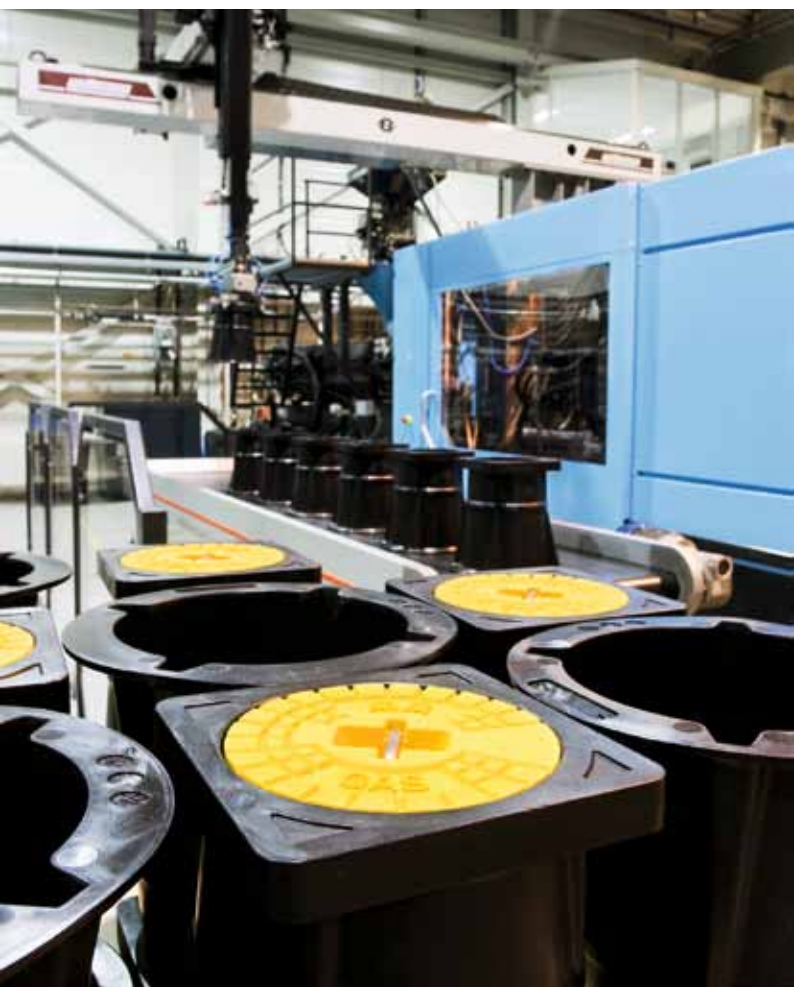
Mulighed for afvinkling sikrer en optimal tilpasning til skrånende flader. Den indvendige fastgørelse af teleskopiske garniturer gør det muligt at tilpasse højden efter installation. Det store hus giver plads til let montering og demontering af garnituret, og det lukkede design beskytter garnituret mod urenheder.

Dækslerne leveres med:

- Firkantet eller rund plade af støbejern
- Hus af polyamid PA-6
- Plade og låg med sort primer eller blå epoxybelægning. Lågene kan også leveres med gul epoxybelægning til gas.



Letvægts gadedæksler af genbrugsplast



Classic programmet - fast og højdejustérbar

Classic gadedæksler er DVGW-godkendte og kan modstå trafikbelastninger iht. DIN 1072.

- Hus af PA og låg af støbejern med forskellige inskriptioner
- Fast højde og højdejusterbart design
- Leveres som låsbart og med låseklemme på bolten til installation i områder med hurtig og tung trafik.

Et højdejusterbart gadedæksel er meget let at installere. Dækslet kan justeres 5 grader, hvilket gør det muligt at tilpasse det til vejens hældning, og O-ringen giver en fleksibel positionering af toppen. Der er dermed ikke behov for dyre korrektioner efter installationen.

Bæreplader til Classic og Futura gadedæksler

En bæreplade giver en mere solid støtte i blødt underlag, den sikrer centrerung af garnituret, og den fastholder teleskopiske garniturer i den korrekte position.

Futura programmet - fås også med plastlåg

Futura gadedæksler er i et slankt design med fast højde og en låseklemme på bolten for at forhindre at låget utilsigtet bliver løftet af. Fås med:

- Rund eller firkantet top
- Låsbart med specialnøgle
- Sort støbejernslåg, sort plastlåg eller farvet plastlåg - blåt til vand og gult til gas.



Komplet program af flangeadapterer



AVK combi-flange system

Programmet består af trækfaste combi-flanger til PE-/PVC- og duktiljernsrør i DN 50-300 og ikke-trækfaste combi-flanger til PVC- og duktiljernsrør i DN 50-600.

- Designet muliggør en fleksibel placering og afskæring af røret
- Der er mulighed for op til $\pm 3.5^\circ$ afvinkling af røret selv for de trækfaste combi-flanger
- Røret vil ikke bevæge sig indad under montage, hvilket er med til at sikre en tæt samling
- EPDM-pakningerne er drikkevandsgodkendte og resistente overfor kemikalier til vandbehandling
- Flangerne er epoxybelagte iht. DIN 30677-2



Dedikerede og universale løsninger



Supa Maxi™
før tilspænding



Supa Maxi™
efter tilspænding

Supa Maxi™ universale trækfaste flanger

Supa Maxi™ programmet i DN 50-300 sætter en ny standard med en lang række unikke egenskaber:

- 100 % universal med fuld trækfasthed på alle rørtyper
- Patenteret SupaGrip™ tætningssystem med fleksibel klemkrans
- Op til PN 16 i alle dimensioner til vand/spildevand (WP -0,9 til 16 bar) og PN 10 til gas
- $\pm 4^\circ$ (8°) afvinkling på hver side - selv på max. rørstørrelse i tolerancerækken
- Permanente beskyttelseskapper beskytter under håndtering og installation
- Ingen efterspænding af bolte
- Løfteøje i DN 100-300
- Epoxybelægning iht DIN 30677-2, GSK godkendt
- Pakning af EPDM godkendt til drikkevand/NBR godkendt til gas
- Temperaturområde -30°C til $+70^\circ\text{C}$

Fire yderligere typer fuldender programmet

- Universale ikke-trækfaste Supa® flangeadapterer i DN 40-400
- Dedikerede trækfaste Supa Plus™ flangeadapterer til PE- og uPVC-rør i DN 40-300
- Opsvejste ikke-trækfaste flangeadapterer dedikerede til henholdsvis støbejern, duktiljern, stål/ uPVC og AC-rør i DN 350-1200
- Passtykker i DN 50-2200



Teknisk appendiks - overfladebelægning

Slyngrensning

Alle støbekomponenter slyngrenses i henhold til ISO 12944-4, SA 2½.

Komponenterne rengøres i en slyngrensningsmaskine. De rengjorte emner håndteres med fiberfri handsker i henhold til GSK specifikationerne, og emnerne transporteres direkte til ovnen.

Ved inspektion skal overfladen være synlig fri for olie, fedt, skidt, fræsespåner, rust, maling og andre fremmedlegemer. Eventuelle resterende spor af forurening må kun vise sig i form af ubetydelige stænk. Overfladen skal have en ensartet metallisk farve; både visuelt og ved sammenligning med testplader. Denne proces sikrer en optimal binding af epoxybelægningen, hvilket er afgørende for overfladens modstandsdygtighed over for korrosion.

Epoxybelægning

Ventilhuse og -toppe er epoxybelagte i henhold til DIN 30677-2 og GSK retningslinjer.

Den elektrostatiske epoxybelægning påføres i en lukket malekabine. Dette sker senest 4 timer efter at ventilkomponenterne er blevet slyngrensede. Epoxypulveret smelter ved 200 – 230 °C og hærder, når det kommer i kontakt med de rengjorte og forvarmede komponenter, hvilket sikrer en optimal binding.

Testprocedure:

- Lagtykkelse:

Lagtykkelsen skal være mindst 250 µ.

- Porefri overflade:

Belægningen skal være 100 % fri for porer for at undgå korrosion af støbejernet. Der benyttes en 3V pinhulsdetektor med børstelektrode til at afsløre og lokalisere eventuelle porer i belægningen.

- Slagstyrke:

Epoxybelægningens slagstyrke testes 24 timer efter, at maleprocessen er afsluttet. Testen udføres med en stålcyliner, der sendes gennem et 1 meter langt rør mod epoxybelægningen. Dette svarer til en slagkraft på 5 Nm. Komponenterne testes elektrisk efter hvert slag, og der må ikke være nogen form for gennembrud.

- Tværbinding (MIB test)

Adskillige dråber methyl-isobutyl keton kommes på en horisontal epoxybelagt overflade på testemnet ved stuetemperatur. Efter 30 sekunder aftørres testemnet med en ren, hvid klud. Testoverfladen må ikke være mat eller udtværet, og kluden skal være ren. Testen foretages 24 timer efter, at maleprocessen er afsluttet.

- Vedhæftning

Vedhæftning af belægningen på de enkelte komponenttyper testes mindst fire gange årligt. Testen udføres ved en afrivningstest i henhold til DIN 24624. Målt over et bredt område på det testede emne skal belægningstykkelsen være mellem 250 µ til 400 µ. Testemnerne nedsænkes 7 dage i 90° varmt de-ioniseret vand, hvorefter de tørres i en ovn i tre timer. I perioden, hvor emnerne er nedsænket i vand, må der ikke være forekomst af blæredannelser. Herefter forløber en 3-5 dags fase i almindelig atmosfære. Testemnernes overflade affedtes, hvorefter de grovslibes med slibepapir. Den groft slebne overflade rengøres for snavs med oliefri komprimeret luft. Vedhæftningen på kerne og sider testes herefter ved en minimum trækstyrke på > 12 N/mm².

Teknisk appendiks - coating

- Krybende korrosion

Testen for krybende korrosion foretages på én af hver komponenttype mindst to gange årligt. Der må ikke dannes bobler i epoxybelægningen under testen. Lagtykkelsen skal være 250 μ - 400 μ .

Godkendelser:

Epoxybelægningen er godkendt til brug i drikkevandssystemer og opfylder alle specificerede toksikologiske krav fra følgende institutter:

- Hygiene Institute, Tyskland
- KIWA, Holland
- WRC, UK
- CRECEP, Frankrig

Indvendig emaljebelægning

En indvendig emaljeret er et alternativ til den indvendige epoxy, når der er brug for ekstra beskyttelse mod aggressive medier. Emaljeret er en keramisk belægning med en fuldstændig glat overflade. Emaljeret har en holdbarhed og resistens som glas. Den beskytter mod aggressive medier og er resistent over for slibende, korroderende og kemiske medier.

Emaljen påføres ventilens overflade ved høj temperatur, og ventiler kommer direkte i smelteovnen. Her sker en kemisk fusion af emalje og støbejern, som giver en optimal beskyttelse mod krybende korrosion. Den glatte overflade gør det vanskeligt for urenheder og mikroorganismer at binde sig til overfladen.

Lagtykkelsen er 200 – 600 μ i henhold til DEV.

Godkendelser:

Emaljebelægningen er godkendt til brug i drikkevandssystemer og opfylder alle specificerede toksikologiske krav fra følgende institutter:

- Hygiene-Institute, Tyskland
- KIWA, Holland

Teknisk appendiks - gummi

Gummispecifikationer:

Gummikvaliteter	EUW-70	EUW-75	EUW-80	EAW-70	EAW-75	EDK-55	EDK-70	EDK-80
Gummitype	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM	EPDM
Hårdhed (ShA)	70	76	80	70	76	56	70	80
Trækstyrke (Mpa)	14,0	15,0	13,0	12,0	10,1	10,0	13,0	13,0
Strækforlængelse efter brud (%)	370	353	350	400	361	500	300	290
Densitet (g/cm ³)	1,10	1,18	1,21	1,23	1,31	1,19	1,12	1,17
Temperaturområde i tør atmosfærisk luft:								
Minimumstemperatur (°C) *)	-40	-40	-40	-40	-40	-40	-40	-40
Maksimumstemperatur (°C) *)	+120	+120	+120	+120	+120	+120	+120	+120
Kompressionsevne DIN 53517, 24 timer / 70°C (%)	15,0	12,0	15,0	15,0	12,5	12,0	8,0	17,0
<u>Karakteristika:</u>								
Slidstyrke	3	3	3	2	2	2	3	3
Rivestyrke	4	4	4	3	3	2	3	3
Resistens mod vej og ozon	4	4	4	4	4	4	4	4
Resistens mod hydrolyse (vand og damp)	4	4	4	4	4	4	4	4
Resistens mod kemikalier (syre og base)	3	3	3	3	3	3	3	3
Resistens mod mineralisk olie og gas	0	0	0	0	0	0	0	0
Gennemtrængelighed	1	1	1	1	1	1	1	1

0: Lav 1: Begrænset 2: Middel 3: Betydelig 4: Høj

Gummikvaliteter	NDG-80	NGW-70	SAK-70
Gummitype	NBR	NBR	SBR
Hårdhed (ShA)	80	70	70
Trækstyrke (Mpa)	18,0	15,0	15,0
Strækforlængelse efter brud (%)	220	320	300
Densitet (g/cm ³)	1,26	1,23	1,17
Temperaturområde i tør atmosfærisk luft:			
Minimumstemperatur (°C) *)	-35	-40	-50
Maksimumstemperatur (°C) *)	+110	+110	+100
Kompressionsevne DIN 53517, 24 timer / 70°C (%)	8,0	8,0	13,0

Karakteristika:

Slidstyrke	3	3	4
Rivestyrke	3	3	3
Resistens mod vej og ozon	3	3	3
Resistens mod hydrolyse (vand og damp)	3	3	3
Resistens mod kemikalier (syre og base)	2-3	2-3	2
Resistens mod mineralisk olie og gas	4	4	0
Gennemtrængelighed	4	4	2

0: Lav 1: Begrænset 2: Middel 3: Betydelig 4: Høj

Godkendelser/bemærkninger:

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-listed 22.06.1993

Övernevnte resultater er baseret på laboratorietests og bør vurderes enkeltvis for hver komponent og applikation.

Brand kan forårsage små mængder hydrogensulfid og/eller kuldioxid. Bortskaffelse i form af afbrænding skal foregå i overensstemmelse med gældende bestemmelser.

*) Forskellige temperaturrestriktioner kan være gældende for ventiler pga. vedhæftning mellem metal og gummi.

Teknisk appendiks - trykprøvning og flangeboringer

Trykprøvning:

Skydeventiler til vandforsyning

Hydraulisk test i henhold til EN 1074-1 og 2 / EN 12266

Trykprøvning af ventilhus: Ventiler PN 10 trykprøvet med 17 bar
Ventiler PN 16 trykprøvet med 25 bar
Ventiler PN 25 trykprøvet med 37,5 bar

Trykprøvning af ventilhus til AWWA ventiler: 2 x PN

Trykprøvning af lukkefunktion: Ventil PN x 1,1

Trykprøvning af ventilhus til AWWA ventiler: 1,0 x PN

Test af lukkefunktion foretages fra begge sider og med den ene ende åben.

Skydeventiler til gasforsyning

I henhold til EN 13774, klasse 2

Produktet skal først passere ovennævnte trykprøvning til vandforsyning, herefter:

Trykprøvning af ventilhus: 1,5 x PN vand
1,1 x PN luft

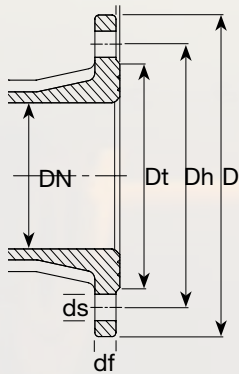
Trykprøvning af lukkefunktion: 0,5 bar luft
1,1 x PN luft

Trykprøvning af lukkefunktion foretages fra begge sider og med den ene ende åben.

Standard flangeboringer:

Boringer iht. ISO 7005 del 2 (EN 1092-2: 1997, DIN 2501):

DN	D	Dt mm	Dh mm		df mm	dr mm	ds mm		Antal huller		Boltestørrelse	
			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 M30



*Serie 55/30 / serie 06

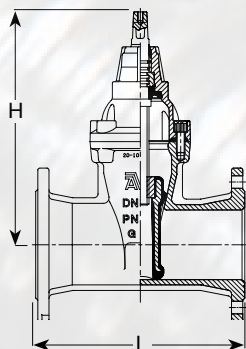
Teknisk appendiks - dimensioner

Byggelængde og højde over centerlinie:

Ventiler iht. EN 1074-1 & 2

Type A (DIN 3352 del 4)

Type B (BS 5163)



DN	Byggelængde iht. EN 558-F14	Byggelængde iht. EN 558-F15	Højde fra centerlinie	Byggelængde iht. EN 558-F3	Højde fra centerlinie
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***	-	-

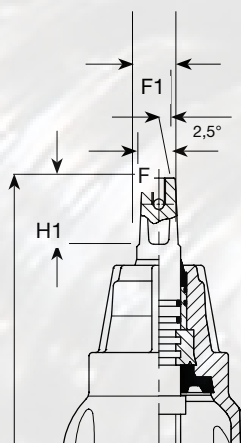
* serie 02 og 20 ** serie 06 ***serie 55

Spindeldimensioner:

Ventiler iht. EN 1074-1 & 2,

Type A (DIN 3352 del 4)

Type 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 og 20 ** serie 06 ***serie 55

Teknisk appendiks - flowdata

Definitioner / formler:

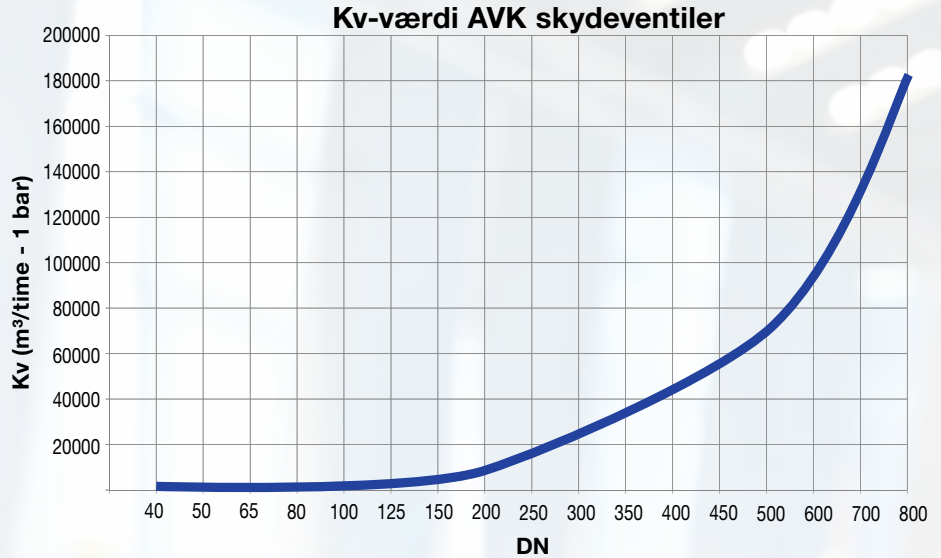
Kv-værdi: Aktuelt vandflow (m²/hr) som skaber et tryktab på 1 bar.

Tryktabskoefficient **Zeta (K) værdi:** Forhold mellem statisk og dynamisk tryktab.

Tryktabskoefficient,
Zeta (K-værdi) = Differenstryk (500 X V²)
Differenstryk (Pa)
V: Vand flowhastighed (m/sec)
Aktuelt differenstryk (bar) = (Q / Kv)²
Q: Aktuelt vandflow (m³/hr)

Zeta værdier:

DN 40-125: 0,06
DN 150-250: 0,04
DN 300-800: 0,02



Flowhastighed (m/sek)	Q m3/h							
	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200
1,0	4,5	7,1	11,9	18,1	28,3	44,2	63,6	113,1
1,5	6,8	10,6	17,9	27,1	42,4	66,3	95,4	169,6
2,0	9,0	14,1	23,9	36,2	56,5	88,4	127,2	226,2
2,5	11,3	17,7	29,9	45,2	70,7	110,4	159,0	282,7
3,0	13,6	21,2	35,8	54,3	84,8	132,5	190,9	339,3
3,5	15,8	24,7	41,8	63,3	99,0	154,6	222,7	395,8
4,0	18,1	28,3	47,8	72,4	113,1	176,7	254,5	452,4
4,5	20,4	31,8	53,8	81,4	127,2	198,8	286,3	508,9
5,0	22,6	35,3	59,7	90,5	141,4	220,9	318,1	565,5

Flowhastighed (m/sek)	Q m3/h								
	DN 250	DN 300	DN 350	DN 400	DN 450	DN 500	DN 600	DN 700	DN 800
1,0	176,7	254,5	346,4	452,4	572,6	706,9	1.017,9	6.267,6	12.791,0
1,5	265,1	381,7	519,5	678,6	858,8	1.060,3	1.526,8	9.401,4	19.186,5
2,0	353,4	508,9	692,7	904,8	1.145,1	1.413,7	2.035,8	12.535,2	25.582,0
2,5	441,8	636,2	865,9	1.131,0	1.431,4	1.767,1	2.544,7	15.669,0	31.977,5
3,0	530,1	763,4	1.039,1	1.357,2	1.717,7	2.120,6	3.053,6	18.802,8	38.373,0
3,5	618,5	890,6	1.212,3	1.583,4	2.003,9	2.474,0	3.562,6	21.936,6	44.768,5
4,0	706,9	1.017,9	1.385,4	1.809,6	2.290,2	2.827,4	4.071,5	25.070,4	51.164,0
4,5	795,2	1.145,1	1.558,6	2.035,8	2.576,5	3.180,9	4.580,4	28.204,2	57.559,5
5,0	883,6	1.272,3	1.731,8	2.261,9	2.862,8	3.534,3	5.089,4	31.338,0	63.955,0

Kalkuleret flow (m³/hr) gennem en nominal ventildimension (DN40= indvendig dia af Ø40), ved forskellige flowhastigheder

Åbning %	Kv							
	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200
10%	20	15	22	36	64	122	135	293
20%	41	40	53	96	159	238	273	549
30%	63	60	83	148	247	366	461	850
40%	86	85	129	219	359	530	688	1244
50%	118	133	204	351	549	741	1024	1729
75%	240	314	431	722	1094	1527	2335	4033
100%	291	520	606	984	1819	2588	5339	7246

Åbning %	Kv								
	DN 250	DN 300	DN 350	DN 400	DN 450	DN 500	DN 600	DN 700	DN 800
10%	383	498	678	886	1121	1384	1994	2713	3544
20%	773	1103	1502	1962	2483	3065	4413	6007	7846
30%	1247	1722	2344	3061	3874	4783	6888	9375	12245
40%	1869	2523	3433	4485	5676	7007	10090	13734	17938
50%	2731	3424	4660	6086	7703	9510	13694	18639	24345
75%	5325	7082	9640	12591	15935	19673	28329	38559	50363
100%	14395	25508	34719	45348	57393	70856	102032	138877	181390

DN 40-300 er alle målte værdier. DN 350-800 er alle kalkulerede baseret på resultaterne fra de målte værdier.

Teknisk appendiks - betjening

Anvendelsesområde:

Anvendelsesområderne er angivet i de respektive datablade for hver ventilvariant.

Såfremt faste emner udgør mere end 10 % af mediet anbefales AVK spadeventiler istedet.

Såfremt mediet indeholder specielle substanser, skal information om den kemiske betegnelse og koncentration samt om mediets temperatur gives ved forespørgsel på ventilerne.

Betjening:

For at undgå sammengroning af de indvendige dele og sikre en lang holdbarhed anbefaler vi at betjene ventilerne med følgende intervaller:

- ventiler til vand og gas: én gang årligt
- ventiler til spildevand og industri: hver tredje måned

Efter betjening skal ventilen være:

- fuldt åben, og spindlen skal være aflastet eller
- lukket med lukkemomentet angivet i tabellen

Maks. temperatur: Til vand og spildevand maks. 70°C, til gas maks. 60°C. Ventiler med PE-ender maks. 20°C. Ventilen må ikke udsættes for temperaturer, der kan få mediet til at fryse til.

Momenter og antal omdrejninger til fuldt åben:

Ventil dimension DN mm	Ventiler iht. EN 1074-1 og 2 / EN 1171, Type A (DIN 3352 del 4)					Ventiler iht. EN 1074-1 and 2 / EN 1171, Type B (BS 5163)			Aktuerede ventiler Serie 15, 06 og 55 Elektrisk aktuator	
	Lukke-moment Nm	Løsgangs-moment Nm		Brud-moment Nm	Antal omdrejninger til fuldt åben	Lukke-moment Nm	Brud-moment Nm	Antal omdrejninger til fuldt åben	Lukke-moment Nm	Antal omdrejninger til fuldt åben
		Water	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 og 20, **Serie 06, ***Serie 55/30

Vi bekymrer os om miljøet



AVK produkter udgør en del af infrastrukturen verden over og er derfor vigtige at tage med i de miljømæssige overvejelser.

Som en stor ventilproducent er vi meget opmærksomme på de skadelige effekter, som industrielle processer kan have. Derfor arbejder vi konstant på at minimere vores miljømæssige indvirkning og på at identificere forbedringspotentiale i vores produktionsprocesser og i de miljømæssige foranstaltninger hos vores underleverandører.

Vi arbejder systematisk på at:

- efterleve eksisterende miljø- og arbejdsmiljølovgivning.
- reducere affald internt i virksomheden. Hvor muligt genanvender vi affald, alternativt bruger vi de mest miljøvenlige metoder til affaldshåndtering.
- minimere vores energiforbrug og forbrug af råvarer.
- minimere vores brug af materialer og processer, som udgør en miljømæssig risiko.
- uddanne vores medarbejdere og dermed sætte dem i stand til at agere i overensstemmelse med vores miljømålsætninger.
- tage miljømæssige faktorer med i betragtning, når vi opbygger og evaluerer vores leverandørnetværk.





vatech²⁰⁰⁰

www.vatech.dk

Værkstedvej 15 | 5500 Middelfart | Tel. 64 40 20 60 | Fax 64 40 20 84 | admin@vatech.dk