



**GasTeh**

PRIVREDNO DRUŠTVO ZA PROIZVODNJU GASNE I ENERGETSKE OPREME I INŽENJERING  
Indija - SRBIJA

22320 INĐIJA, Kralja Petra I b.b.  
Tel./fax +381 22 561-630, 555-132,  
510-064  
e-mail: office@gasteh.com; www.gasteh.com

SERIJA  
**340**



## PNEUMATSKI VENTILI

### ELEKTROPNEUMATSKI VENTIL KLIPNI



**Tip: 344**

#### PODACI

**Radni pritisak:  $p_r \max = 16; 25; 50; 75 \text{ bar}$**   
**Radni napon: 230V AC (po želji: 12/24V DC)**  
**Dimenzije : DN80-DN300, PN16/25, ANSI150/300/600**  
**Proizvodi se prema zahtevima standarda:**  
**SRPS EN 161, SRPS EN 13611**

#### PRIMENA

**PRIRODNI GAS, OSTALI GORIVI I TEHNIČKI GASOVI, VAZDUH**

#### NAMENA

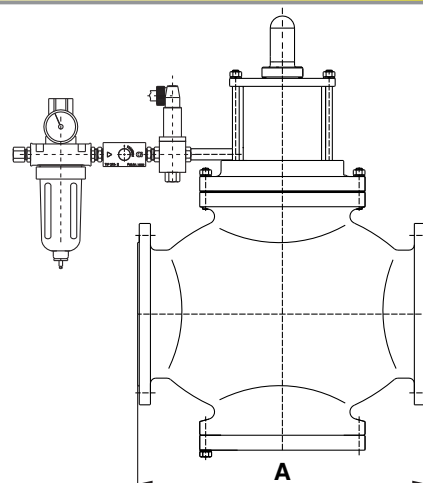
Elektropneumatski ventil **tip: 344** koristi se kao cevni zatvarač pre svega za zaštitu gasnih postrojenja, instalacija kao i za gorionike velikih kapaciteta.

Upravljanje elektropneumatskim ventilom vrši se automatski. Ventil se isporučuje sa elektromagnetnim ventilom **3/2** i filterskim regulatorom pritiska za upravljački fluid (vazduh **3 do 6 bar**). Po zahtevu kupca ventil se isporučuje sa dva elektromagnetna ventila **2/2** (jedan je normalno zatvoren, a drugi normalno otvoren) i sa dva indikatora položaja koji signaliziraju kada je sedište ventila zatvoreno i otvoreno. Ventil je u potpunosti balansiran. Deklarisano vreme zatvaranja sedišta ventila je manje od **1 sec**.

Osnovna namena ovog ventila je zaštita velikih potrošača gasa, omogućeno brzim zatvaranjem cevovoda, kao i postepeno upuštanje regulacijom brzine otvaranja ventila. Elektromagnetni ventili su u funkciji upravljanja i pored raznih tipova mogu biti i u **Ex** izvedbi, sve po zahtevu kupca.

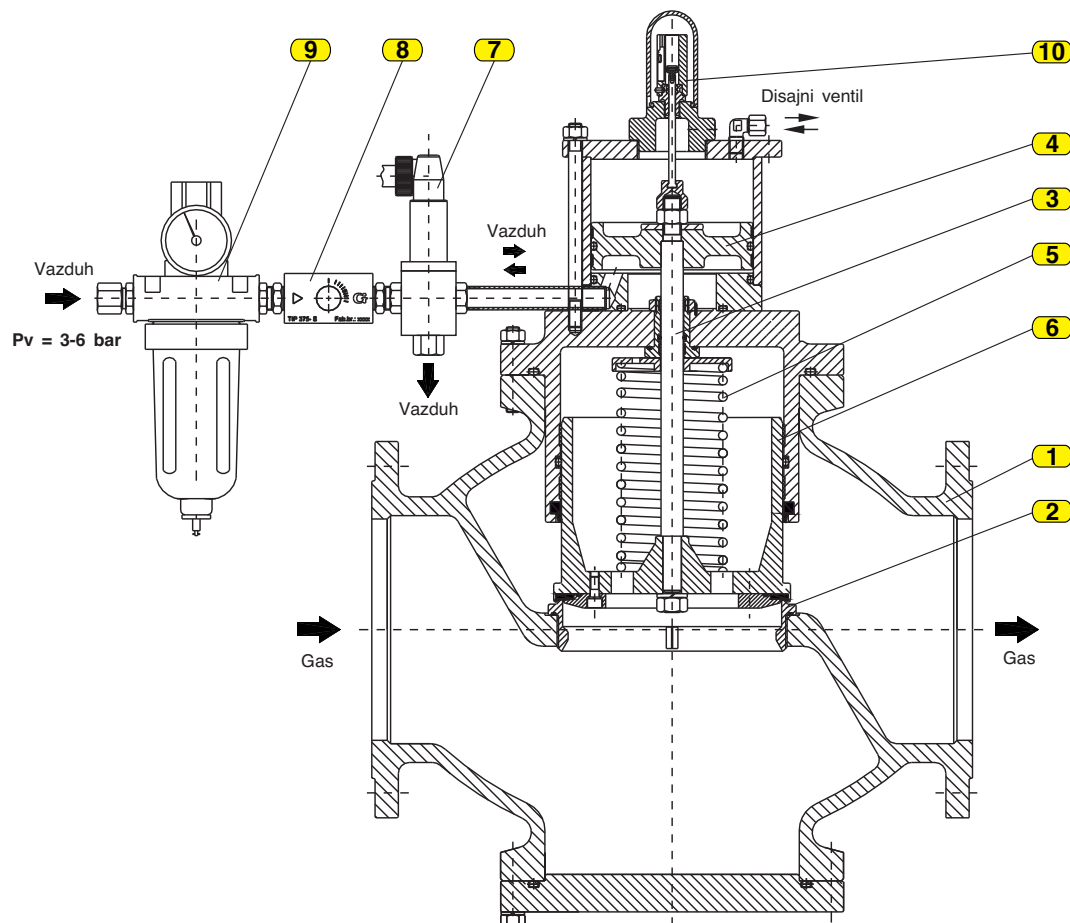
#### DIMENZIJE

DN	A (mm)				
	PN16	PN25	ANSI150	ANSI300	ANSI600
80	298	317	298	317	337
100	352	368	352	368	394
150	451	473	451	473	508
200	543	568	543	568	610
250	673	708	673	708	752
300	737	775	737	775	819



## MATERIJALI

Poz.	NAZIV POZICIJE	Poz.	NAZIV POZICIJE
1.	Telo ventila	6.	Klip gasa
2.	Sedište	7.	Elektromagnetni ventil 3/2 - NZ
3.	Trn	8.	Prigušnica za fino podešavanje brzine otvaranja
4.	Klip vazduha	9.	Jedinica za pripremu vazduha
5.	Opruga	10.	Sklop indikatora položaja



## OPIS RADA

Otvaranje i zatvaranje protoka gasa vrši se u telu ventila (1), pomoću klipa gasa (6). U početnom položaju kada je elektromagnetni ventil (7) bez napona (zatvoren), opruga (5) potiskuje klip gasa (6) na sedište (2) ventila. Otvaranjem elektromagnetnog ventila (7) dovodi se vazduh (3 do 6 bar) u cilindar ispod klipa vazduha (4) i vrši se otvaranje elektropneumatskog ventila, prekidanjem napajanja strujom elektromagnetnog ventila vrši se rasterećenje pritiska vazduha ispod klipa vazduha i zatvara se ventil. Brzina otvaranja se reguliše preko prigušnice (8), regulacijom protoka vazduha koji deluje na klip. Ugradnjom dva indikatora položaja (10) omogućava se praćenje položaja klipa gasa (6) (otvoren i zatvoren položaj) vizuelnom kontrolom i preko signala koji se direktno šalje u sistem nadzora. Jedinica za pripremu vazduha (9) služi da sabijeni vazduh koji dolazi iz fabričke mreže ili posebnog proizvodnog postrojenja pripremi u pogledu čistoće, zauljenosti i pritiska i time ga prilagodi za primenu u priključenom upravljačkom postrojenju.

## UGRADNJA

Elektropneumatski ventil se ugrađuje između standardnih prirubnica. Sve pozicije su antikorozivno zaštićene cinkovanjem ili farbanjem. Upravljanje ventilom, odnosno sam rad ventila se u potpunosti prilagođava zahtevima kupca tako da je gore navedeni opis rada samo jedan od primera.

Elektropneumatski ventil **tip: 344** prema zahtevima standarda zadovoljava **Klase A, B, C i Grupu 2**. Proizvođač zadržava pravo izmene tehničkih podataka iz prospekta, zbog usavršavanja izrade proizvoda.