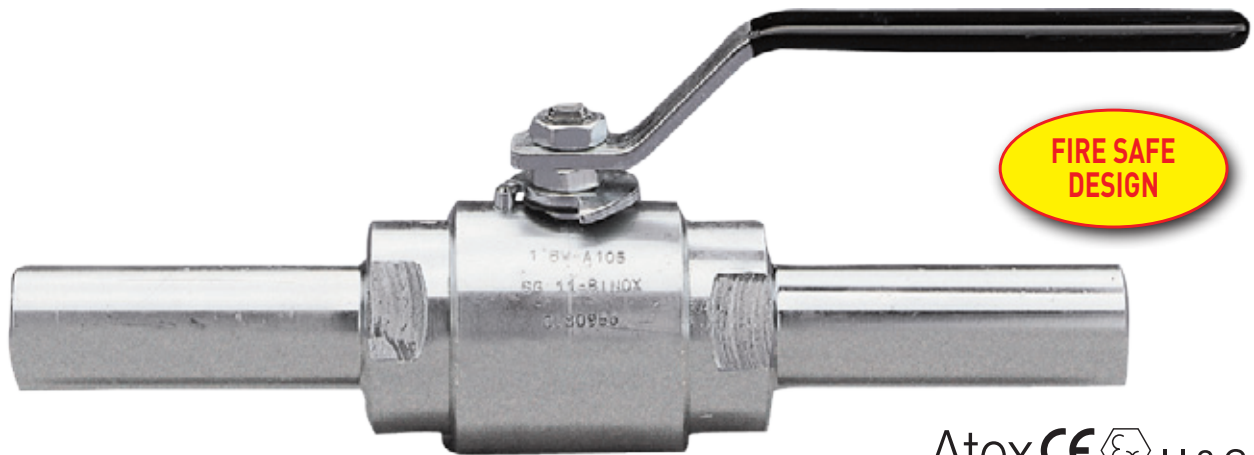


# MONOBLOCK® TI



Atex CE Ex II 2 GD\*

\* Available on request \* Auf Anfrage

AISI 316L

A105

PTFE



PTFE



art. 2679	SW 1/4" - 2"
art. 2680	BW 1/4" - 2"

art. 2682	SW 1/4" - 2"
art. 2683	BW 1/4" - 2"

#### MAIN STANDARD FEATURES:

- **CONSTRUCTION:** AISI 316 L and ASTM A105.
- **STANDARDS:** BS EN ISO 17292:2004.
- **CONNECTION:** SW ANSI B16.11 socket weld  
BW ANSI B16.25 butt weld sch. 80 std.
- **PRESSURES:** SÉRIE 800 - 1500 (64 - 105 bar).
- **TEMPERATURE LIMITS:** A105: -10°C + 180°C (PTFE).  
AISI316: -20°C + 180°C (PTFE).
- **STEM:** Anti blow out with anti-static device.
- **OPERATOR:** lever. Available colours: black, red.

#### GENERAL APPLICATIONS:

ON-OFF valve for: high pressures and temperatures in industrial plants, refineries, water and pneumatic installations, steam up to 180°C. For special applications please check the suitability of the valve for the process and the required corrosion resistancy using the relevant table.

#### SPECIAL EXECUTIONS:

- **SEALS:** up to +210°C - PTFE + CARBOGRAPHITE (optimum from 60°C to 200°C).
- **MATERIAL:** body made of LF2.
- **Ball drilling.**
- **Peek for high temperatures up to +280°C (up to 2").**
- **BW and SW sch80.**
- **AISI 316L: Nace MR 0.175 on request.**
- **LF2 from bar: Nace MR 0.175 on request.**
- **Locking device (open/close).**
- **Oval Handwheel up to 1".**
- For further special requests please consult our technical/commercial service.

#### ALLGEMEINE DATEN DER STANDARDAUSFÜHRUNG:

- **BAUFORM:** AISI 316 L und ASTM A105.
- **ALLGEMEINE VORSCHRIFTEN:** BS EN ISO 17292:2004.
- **ANSCHLÜSSE:** SW ANSI B16.11 mit Schweißmuffe  
BW ANSI B16.25 mit Stumpfschweißen sch80 std.
- **DRUCKBEREICH:** BAUREIHE 800 - 1500 (64 - 105 bar).
- **TEMPERATURBEREICH:** A105: -10°C + 180°C (PTFE).  
AISI316: -20°C + 180°C (PTFE).
- **AUSBLASESICHERHEITSSPINDEL:** mit Antistatikvorrichtung.
- **BETÄTIGUNGSELEMENT:** Handhebel. Erhältliche Farben: schwarz, rot.

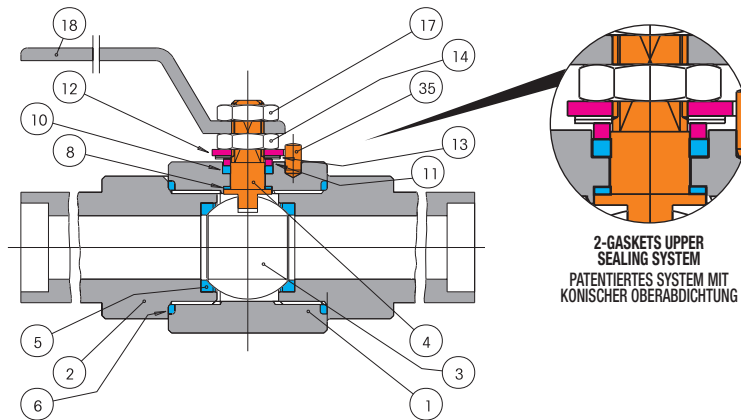
#### ALLGEMEINE ANWENDUNGEN:

ANWENDUNG als Absperrventil (ON-OFF) für: Industrieanlagen bei hohem/r Druck und Temperatur, für Chemie- und Petrochemieanlagen, für hydraulische und pneumatische Anlagen, für Dampf bis 180°C. Für Spezialanwendungen sind die Kompatibilität mit den Prozesseigenschaften sowie die Korrosionsbeständigkeit auch anhand der entsprechenden Tabelle zu prüfen.

#### SONDERAUSFÜHRUNGEN:

- **ABDICHTUNGEN:** bis + 210°C - PTFE+CARBOGRAFIT (Optimalem Bedingung vom 60° bis 200°).
- **MATERIAL:** Gehäuse aus LF2.
- **Wuchtbohrung an der Kugel.**
- **Peek für hohe Temperatur bis + 280°C - (bis 2").**
- **BW und SW sch 80.**
- **AISI 316L: Nace MR 0.175 auf Anfrage.**
- **LF2 aus Stange: Nace MR 0.175 auf Anfrage.**
- **Sperrvorrichtung (Offen-Zu).**
- **Handrad bis 1".**
- Für weitere Sonderanfragen bitte unsere Vertriebsabteilung kontaktieren.

## CONSTRUCTION / AUFBAU

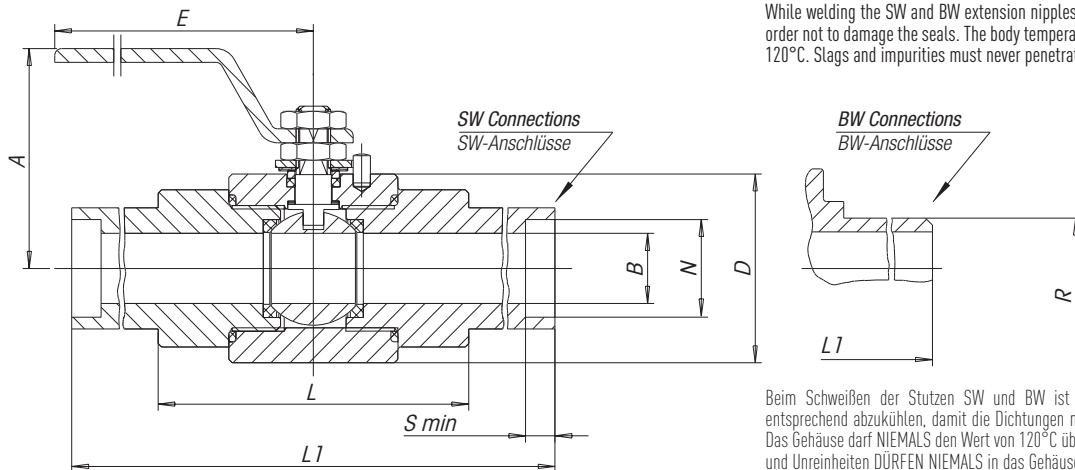


## LIST OF COMPONENTS AND MATERIALS - TEILE- UND WERKSTOFFLISTE

NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY
1	BODY / GEHÄUSE	AISI 316L / A105 ZINC.	1
2	EXTENSION NIPPLE / STUTZEN	AISI 316L / A105 ZINC.	2
3	BALL / KUGEL	AISI 316L / AISI 304/AISI316L*	1
4	STEM / SPINDEL	AISI 316L / AISI 304	1
5	SEAT / SITZRING	PTFE / PTFE	2
6	SIDE SEALING RING / SITZDICHTUNG	PTFE / PTFE	2
8	UPPER SEALING RING / OBERER ABDICHTUNGSRING	PTFE / PTFE	2
10	UPPER SEAL / OBERE ABDICHTUNG	PTFE / PTFE	1
11	GLAND WASHER / SCHEIBE STOPFBUCHSE	S.S. / S.S.	1
12	STOP / ANSCHLAGBOLZEN	S.S. / S.S.	1
13	BELLEVILLE WASHERS / TELLERFEDERN	50CrV4 / 50CrV4	2
14	STEM RETAINING NUT / GEGENMUTTER	S.S. / C.S. ZINC.	1
17	LOCKING NUT / MUTTER HEBELSPERRE	S.S. / C.S. ZINC.	1
18	LEVER / BETÄTIGUNGHEBEL	S.S. / C.S. ZINC.	1
35	PIN / DORN	S.S. / S.S.	1

\* AISI316L Ball up to 1"1/4 included, for greater sizes AISI304 ball.  
\* Kugel AISI316L bis einschließlich 1"1/4, darüber hinaus Kugel AISI 304.

## SECTION / QUERSCHNITT



While welding the SW and BW extension nipples, cool the valve body in order not to damage the seals. The body temperature must never exceed 120°C. Slags and impurities must never penetrate inside the valve.

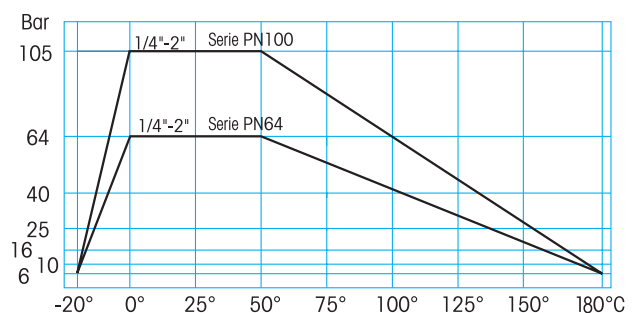
Beim Schweißen der Stutzen SW und BW ist das Kugelhaushgehäuse entsprechend abzukühlen, damit die Dichtungen nicht beschädigt werden. Das Gehäuse darf NIEMALS den Wert von 120°C überschreiten. Rückstände und Unreinheiten DÜRFEN NIEMALS in das Gehäuseinnere gelangen.

SIZE	A	B	D	E	L	L1	N	S	R	WEIGHT g. SW	WEIGHT g. BW	Kv
1/4"	72	10	42	148	67	267	14,3	9,53	13,7	900	750	11
3/8"	72	10	42	148	67	267	17,8	9,53	17,2	1050	800	11
1/2"	75	15	50	148	75	275	22	9,53	21,3	1600	1200	20
3/4"	85	20	60	180	90	290	27,3	12,7	26,7	2400	1900	60
1"	95	25	68	180	105	305	34	12,7	33,4	3700	2800	100
1"1/4	100	30	81	240	120	320	42,8	12,7	42,2	5500	4000	130
1"1/2	105	38	94	240	135	335	48,9	12,7	48,3	7200	5700	170
2"	115	48	105	280	155	355	61,4	15,88	60,3	9900	7600	280

## BREAKAWAY TORQUES in Nm / ANLAUFMOMENTE (BREAKAWAY) in Nm

PN - bar	DN size	10	15	20	25	32	40	50
		1/4" - 3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
0		10	12	16	21	54	65	86
64		15	18,6	23	27	80	83,6	126,6
100		17	22,6	25,2	29,6	88	92,9	131

## PRESSURE/TEMPERATURE DIAGRAM - DRUCK- / TEMPERATURDIAGRAMM



The values in Nm may vary depending on the seat material, temperature and type of fluid. A safety factor of 1,5 should be used (for PTFE).

Die Nm-Werte sind abhängig von dem Material der Sitzringe, der Temperatur und Art von Flüssigkeit. Einen Sicherheitsfaktor von = 1,5 berücksichtigen (für PTFE).

For Specifications about the Pressure-temperature Diagram and installation instructions, see page 410  
Für Spezifizierungen bezüglich des Diagrammes Druck-Temperatur und Verwendungsvorschriften, siehe Seite 410