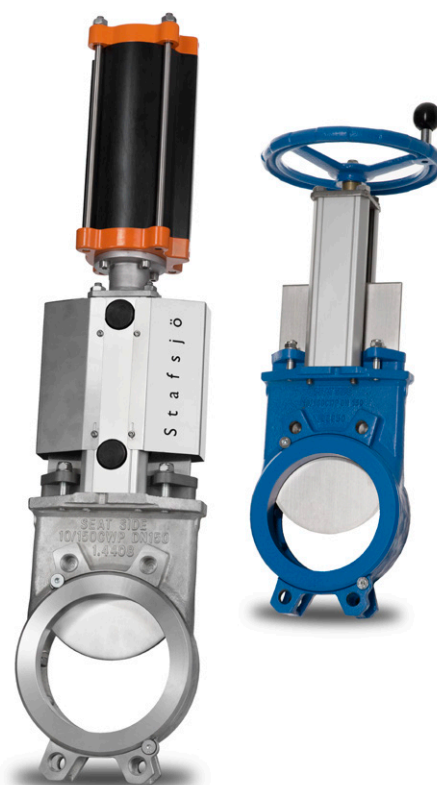


Stafsjö®
SINCE 1666

Zasuwa nożowa MV

Jednostronnie szczelna zasuwka nożowa do pracy on/
off lub regulacyjnej dla mediów ciekłych i suchych

Zakres średnic:
DN 50 - DN 1800 (2" - 72")

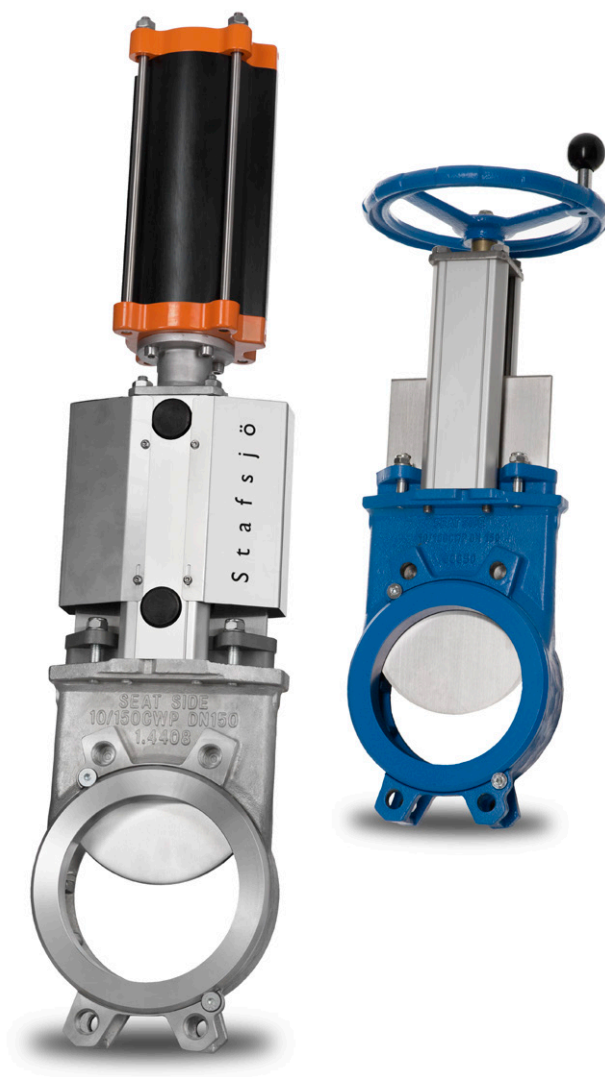


O zasuwie MV

Zasuwa nożowa Stafsjö typu MV została zaprojektowana dla cieczy i zawiesin zawierających ciała stałe do 7%, takich jak osady, szlamy, biomasa, woda, pył, granulaty oraz różnego rodzaju odpady.

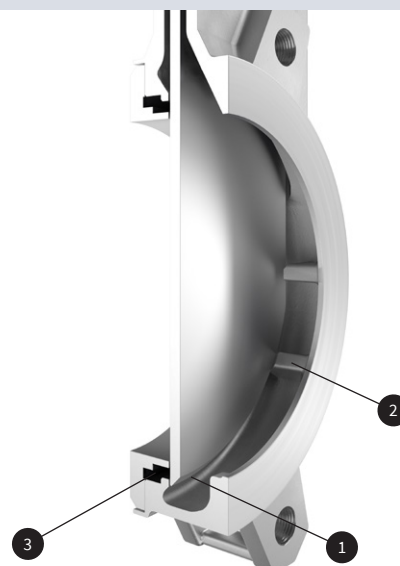
Zasuwa MV zbudowana jest modułowo umożliwia łatwe dostosowanie wykonania materiałowego do aplikacji. Posiada możliwość współpracy z napędami i akcesoriami automatyki przemysłowej. Zasuwy MV w standardzie oferujemy w wykonaniu ze stali nierdzewnej lub żeliwa sferoidalnego, możliwe jest także wykonanie z wysokoodpornego stopu Duplex oraz 254 SMO. System pierścienia ustalającego Stafsjö oferuje dużą elastyczność oraz kilka wykonania materiałowych gniazda. Do średnicy DN 800 zasuwę MV posiada korpus jednoczęściowy, zaś od średnicy DN 900 wytrzymały 2-częściowy.

Dławica Stafsjö z plecionką TwinPack zapewnia dużą niezawodność pracy i wysoką szczelność dławicy. Zasuwę można wyposażyć w dolny skrobak lub w podwójną dławicę w przypadku najbardziej wymagających aplikacji.



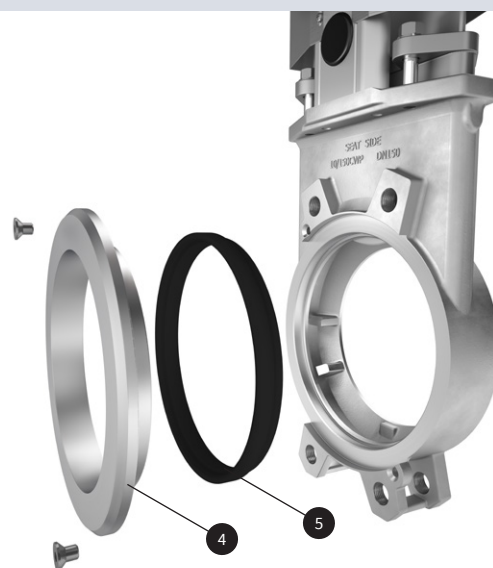
100% szczelne odcięcie

Idealne prześwity wewnętrzne zmniejszają tarcie i ułatwiają nożowi ze ściętą krawędzią (1) odcinanie zarówno cieczy jak i mediów suchych. Gdy nóż osiągnie ostatni etap zamykania, zatrzymuje się na odlewanych i precyzyjnie obrobionych krawędziach korpusu (2). Nóż jest dociskany do gniazda (3) i zapewnia jednokierunkowe, szczelne odcięcie. Kilka mniejszych rozmiarów zaworów jest w stanie uszczelniać niektóre wsteczne przepływy w standardzie dzięki precyzyjnie obrobionemu korpusowi.



Szybka i łatwa konserwacja

Pierścień ustalający (4) utrzymuje gniazdo (5) w dokładnej prawidłowej pozycji podczas ruchu noża. Jest mechanicznie zablokowany i można go łatwo zdemontować w celu wymiany siedziska. Zarówno pierścień ustalający jak i siedzisko są dostępne w wykonaniu z kilku różnych materiałów, co ułatwia dostosowanie zasuw MV do różnych warunków procesowych.



Wytrzymały kołnierz przyłącza napędu

Płynny cykl i szczelne odcięcie niezależne od położenia zaworu są osiągnięte dzięki wysokiej wytrzymałości górnej części zasuw - kołnierza przyłącza napędu, który zapewnia niezbędne wyrównanie noża. Wykorzystuje ściągę ze stali nierdzewnej (6) zamknięte wewnątrz wsporników konstrukcyjnych (7). Stafsjö standardowo montuje osłony noża ze stali nierdzewnej (8) na wszystkich zautomatyzowanych zasuwach.



Klasa ciśnieniowa

Max ciśnienie robocze dla 20 °C		Max ciśnienie różnicowe dla 20 °C		Max ciśnienie różnicowe przy przepływie wstęcznym dla 20 °C		
DN	bar	DN	bar	DN	bar	bar
50 - 125	16	50 - 125	16	50 - 200	3,5 ³⁾	3,5 ⁴⁾
150 - 300	10	150 - 300	10	250	3,0 ³⁾	3,0 ⁴⁾
350 - 600	6	350 - 600	6	300 - 450	na zapytanie	3,0 ⁴⁾
700 - 1000	4 ¹⁾	700 - 1000	4 ¹⁾	500 - 1800	na zapytanie	
1200 - 1800	4 ²⁾	1200 - 1800	2 or 4 ²⁾			

Konfiguracja zasuw MV

Standard - korpus ze stali nierdzewnej

Średnice: DN 50 - DN 1800

Korpus: stal nierdzewna EN 1.4408

Pierścień ustalający: stal nierdzewna EN 1.4408

Nóż: stal nierdzewna EN 1.4404, AISI 316L

Uszczelnienie dławicy: TwinPack

Koźnier pod napęd: drążki poprzeczne ze stali nierdzewnej zatopione w aluminium - belki do DN 1000 oraz belki ze stali nierdzewnej dla większych średnic. Ostony noża ze stali nierdzewnej dla zasuw automatycznych

Standard - korpus z żeliwa sferoidalnego

Średnice: DN 50 - DN 800

Korpus: żeliwo sferoidalne EN 5.3105, EN-JS1050, GGG50

Pierścień ustalający: żeliwo sferoidalne EN 5,3105, EN-JS1050, GGG50, ≥ DN 600 staliwo nierdzewne EN 1.4408

Nóż: stal nierdzewna EN 1.4301, AISI 304

Uszczelnienie dławicy: TwinPack

Koźnier pod napęd: drążki poprzeczne ze stali nierdzewnej zatopione w aluminium. Ostony noża ze stali nierdzewnej dla zasuw automatycznych

Opcje

Korpus

Stal nierdzewna EN 1.4408

Żeliwo sferoidalne EN 5.3105, EN-JS1050, GGG50

Stal nierdzewna duplex EN 1.4470

Ekwiwalent materiałowy do stali nierdzewnej 254 SMO

Pierścień ustalający

stal nierdzewna EN 1.4408

żeliwo sferoidalne EN 5.3105, EN-JS1050, GGG50

stal nierdzewna duplex EN 1.4470

Ekwiwalent materiałowy do stali nierdzewnej 254 SMO

Poliuretan

Wykonanie materiałowe noża i wykończenie jego powierzchni

stal nierdzewna EN 1.4301, AISI 304

stal nierdzewna EN 1.4404, AISI 316L

stal nierdzewna duplex EN 1.4462, S32205

254 SMO stal nierdzewna lub jej ekwiwalent

Powierzchnia utwardzana chromem

Powierzchnia szlifowana na wysoki połysk (max Ra 0,8)

Siedzisko

PTFE z o-ringiem EPDM, FPM/FKM lub NBR

PTFE zgodne z FDA/EC 1935/2004

EPDM, FPM/FKM, NBR lub Poliuretan

Uszczelnienie stal nierdzewna/metal z taśmą grafoil lub o-ringiem z EPDM, FKM, NBR

Uszczelnienie dławicy

TwinPack, WhitePack, PTFE zgodne z FDA/EC 1935/2004 lub grafit

Dodatkowe skrobaki z UHMW-PE, PTFE lub mosiądzu

Koźnier przyłączeniowy napędu

Drążki poprzeczne ze stali nierdzewnej zatopione w aluminium

Kolumny ze stali nierdzewnej⁵⁾ lub belki/wsporniki

Napędy

Kółko ręczne przy trzpieniu niewznoszącej

Kółko łańcuchowe

Dźwignia ręczna⁶⁾

Dźwignia z zapadką

Przekładnia stożkowa

Napęd pneumatyczny dwustronnego działania

Napęd pneumatyczny jednostronnego działania

Napęd elektryczny

Napęd hydrauliczny

Owiert koźnierza

EN 1092 PN 10

EN 1092 PN 16

ASME/ANSI B16.5 Class 150 and B16.47 Class 150, seria A

JIS B 2238 10K

AS 2129 tabela D i E

BS 10 tabela D

Akcesoria

Wyłączniki krańcowe, zawory elektromagnetyczne, pozycjonery, mechaniczne odcięcie, płuczki, stożki osłonowe, V-port, podwójna dławica, zestawy dla przepływu zwrotnego, przedłużenia trzpienia itp. Sprawdź kartę z akcesoriami po więcej informacji.

1) MV-E DN 800 dostępna także w wersji 10 bar. Skontaktuj się ze Stafsjo po więcej informacji.

2) Wyższa klasa ciśnieniowa na zapytanie. Skontaktuj się ze Stafsjo po więcej informacji.

3) Tylko z uszczelnieniem EPDM, FPM/FKM lub NBR

4) Tylko z korpusem z żeliwa sferoidalnego i uszczelnieniem EPDM, FPM/FKM lub NBR

5) Standard dla zasuw z korpusem ze stali duplex lub odpowiednikiem stali nierdzewnej 254 SMO.

6) Zakres ciśnień z karty katalogowej nie obowiązuje dla zasuw z dźwignią ręczną. Maksymalne ciśnienie pracy i różnicowe w wybranym kierunku przy 20°C dla DN 50 - DN 150: 4 bar.

Standardy wykonania

Design, wykonanie, inspekcja i testowanie

wg wymagań Dyrektywy Ciśnieniowej 2014/68/EU kategoria I i II moduł A2. Zasuwy posiadają oznaczenie CE jeśli jest to możliwe.

Zasuwy Stafsjö's przechodzą testy ciśnieniowe przed wysłaniem do klienta w pozycji otwartej i zamkniętej na wodzie w temperaturze 20 °C zgodnie z EN 12266-1:2003 klasa A. Podczas testu nieakceptowalny jest każdy widziany naocznie przeciek. Klasa A nie dotyczy zasuw uszczelnionych metal-metal.

Na zapytanie Stafsjö dostarcza świadectwo 2.2 oraz certyfikat 3.1 zgodnie z EN 10204.

Prosimy o kontakt ze Stafsjö po więcej informacji (rozwiązania do stref ATEX).

Długość zabudowy

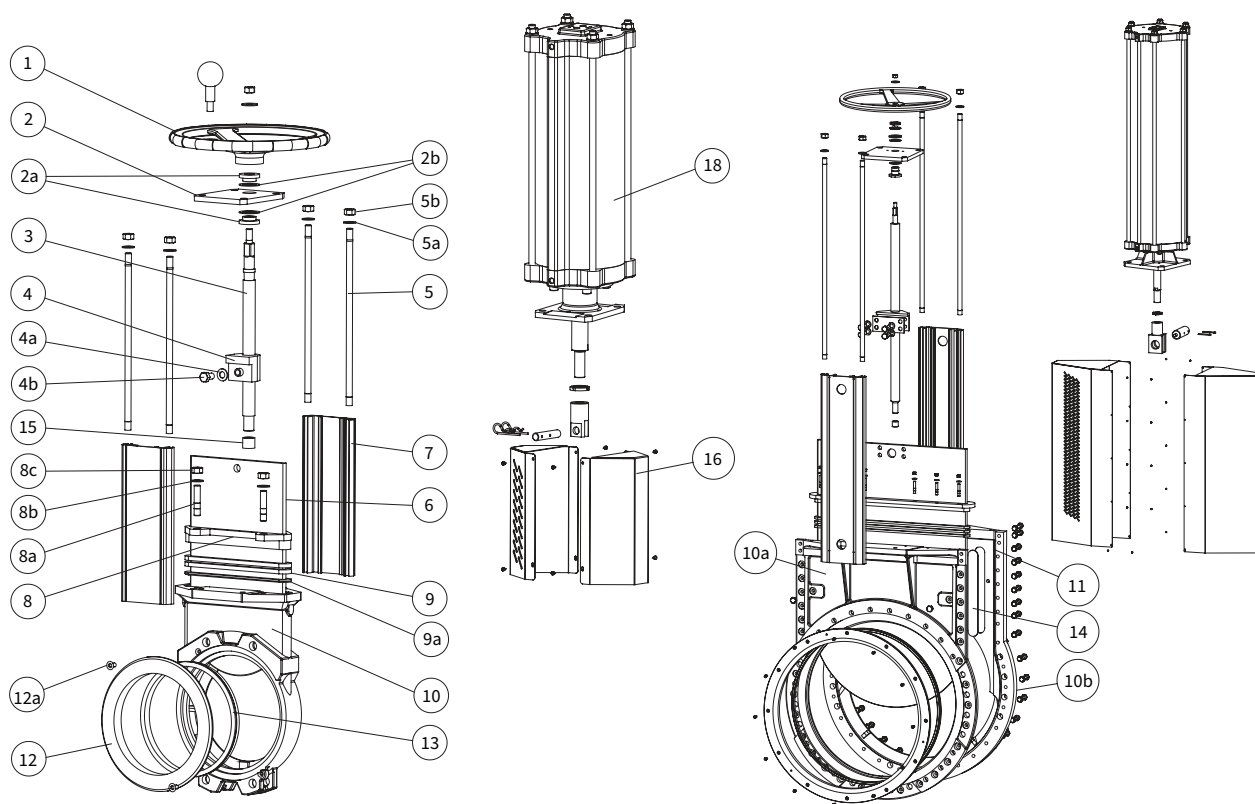
Norma Zakładowa Stafsjö .Opcja: zgodnie z MSS-SP81.

Ochrona antykorozyjna

Malowane części zasuw nożowych spełniają wymogi ochrony antykorozyjnej wg EN ISO 12944, kategoria korozyjności C3. Inne systemy malowania dostępne na zapytanie.

Temperatura pracy

Informacje do określenia temperatur minimalnych i maksymalnych pracy zasuw nożowych znajdziecie Państwo na stronie stafsjo.com/support/temperatures/.



Lista części

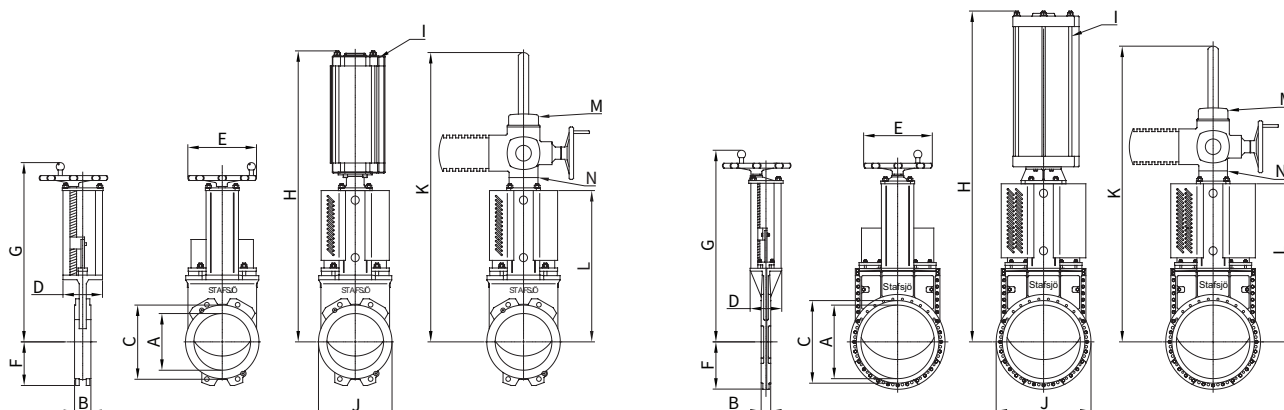
Pos.	Part	Material
1	Koło ręczne	Żeliwo pokryte epoksydem Ø 200 - Ø 315 EN-JL1040, GG25, ≥ Ø 400 EN-JL1030, GG20
2	Jarzmo	Stal nierdzewna EN 1.4301
2a	łożysko	Mosiądz
2b	Podkładka łożyska	POM
3	Wrzeciono	Stal nierdzewna EN 1.4016, EN 1.4305
4	Nakrętka wrzeciona	Mosiądz
4a	Podkładka	Stal nierdzewna A2
4b	Śruba	Stal nierdzewna A2
5	Drażek poprzeczny	Stal nierdzewna EN 1.4301
5a	Podkładka	Stal nierdzewna A2
5b	Nakrętka	Stal nierdzewna A2
6	Płyta/nóż	Patrz opcje na stronie 4
7	Wspornik	Anodowane aluminium
8	Dławica	Stal nierdzewna EN 1.4408 stal powlekana MV-L < DN 300

Pos.	Part	Material
8a	Śruba dwustronna	Stal nierdzewna A2
8b	Podkładka	Stal nierdzewna A2
8c	Nakrętka	Stal nierdzewna A2
9 ¹⁾	Uszczelnienie dławicy	Patrz opcje na stronie 4
9a ¹⁾	Skrobak dolny	DN 500 - DN 800: PEHD
10/a/b	Korpus zasowy	Patrz opcje na stronie 4
11	Uszczelka korpusu	FPM/FKM
12	Pierścień stabilizujący	Patrz opcje na stronie 4
12a	Śruba blokująca	Stal nierdzewna A2
13 ¹⁾	Uszczelnienie gniazda	Patrz opcje na stronie 4
14	Wkładka ślizgowa	≥ DN 400 PEHD, POM-C lub PTFE
15	łożysko	Brąz olejowany
16	Ośłona noża	Stal nierdzewna EN 1.4301
18	Napęd pneumatyczny	Patrz osobna karta katalogowa

1) Rekomendowana część zamienna

Korpus jednoczęściowy: DN 50 - DN 800

Korpus dwuczęściowy: DN 900 - DN 1800



Wymiary

DN	A	B	C	D	E	F	G	H	I ¹⁾	J	K	L	M ²⁾	N ³⁾	kg ⁴⁾
50	52	41	91	80	200	56	360	505	SC100	116	630	230	SA07.2	F10 A	7
65	64	41	107	80	200	65	380	525	SC100	130	650	250	SA07.2	F10 A	7
80	79	51	124	80	200	88	405	550	SC100	135/170 ⁵⁾	675	275	SA07.2	F10 A	8
100	103	51	154	80	200	102	453	623	SC100	155	723	323	SA07.2	F10 A	10
125	128	56	179	80	250	116	495	690	SC100	178	765	365	SA07.2	F10 A	13
150	153	60	204	80	250	130	550	770	SC100	205	820	420	SA07.2	F10 A	15
200	202	60	267	145	315	160	694	1011	SC160	268	1115	555	SA07.6	F10 A	31
250	250	69	320	145	315	192	779	1151	SC160	320	1250	640	SA07.6	F10 A	40
300	302	78	374	145	315	230	879	1301	SC160	375	1400	740	SA10.2	F10 A	55
350	332	78	419	175	400	210	993	1465	SC200	420	1550	820	SA10.2	F10 A	90
400	380	89	479	175	400	245	1083	1623	SC200	490	1690	910	SA10.2	F10 A	120
450	428	89	535	200	520	280	1180	1755	SC200	560	1820	990	SA10.2	F10 A	180
500	470	114	580	250	520	315	1333	2010	SC200	625	2028	1145	SA10.2	F10 A	245
600	560	114	680	260	635	370	1558	2360	SC250	740	2358	1370	SA10.2	F10 A	340
700	665	118	800	310	635	400	1750	2378	SC250	865	2650	1565	SA14.2	F14 A	460
750	710	118	860	305	635	430	1880	2786	SC320	930	2787	1635	SA14.2	F14 A	510
800	760	118	900	310	635	450	1970	2943	SC320	985	2970	1780	SA14.2	F14 A	600
900	855	118	1010	320	635	580	2220	3273	SC320	1160	3340	1985	SA14.6	F14 A	900
1000	950	150	1110	320	635	640	2400	3608	SC320	1280	3630	2215	SA14.6	F14 A	1500
1200	1200	150	1335	490	-	750	-	-	-	1500	4300	2860	SA16.2	F16 A	2160
1300	1300	147	1442	596	-	813	-	-	-	1626	4737	3020	SA16.2	F16 A	3300
1400	1422	180	1574	510	-	863	-	-	-	1726	4950	3224	SA16.2	F16 A	3300
1600	1560	190	1755	550	-	950	-	-	-	1900	5365	3453	SA16.2	F16 A	5000
1800	1750	247	1963	795	-	1060	-	-	-	2405	6615	4150	SA25.1	F25 A	8300

1) Rekomendowana wielkość napędu pneumatycznego dwustronnego działania SC przy normalnej pracy dla ciśnienia powietrza sterującego 5 bar. Dla innych danych prosimy o kontakt ze Stafsjö lub lokalnym przedstawicielem handlowym.

2) Rekomendowana wielkość napędu elektrycznego Auma SA dla normalnej pracy. Dla innych danych prosimy o kontakt ze Stafsjö lub lokalnym przedstawicielem handlowym.

3) Przyłącze pod napęd zasuw/Auma. Napędy elektryczne montowane są zgodnie z normą ISO 5210 przyłącze A (trzępcie wznoszący).

4) Waga w kg dla zasuw z kółkiem ręcznym i napędem elektrycznym w zakresie DN 1200 - DN 1800.

5) 170 mm dla wykonania korpusu ze stali nierdzewnej i owiercie kotłownika wg ASME/ANSI B16.5 Class 150.

Wymiary w celach informacyjnych, podlegają zmianom konstrukcyjnym jeśli to konieczne - bez powiadomienia. Poproś Stafsjö o certyfikowane rysunki.

Owiercenie kołnierza zgodne z EN 1092 PN 10

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
Średnica podziałowa (mm)	125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565
Ilość otworów przelotowych	-	-	4	4	4	4	4	6	6	8 lub 6	8 lub 6	8 lub 6
Ilość otworów gwintowanych na stronę	4	4	4	4	4	4	4	6	6	8 lub 10	8 lub 10	14 lub 12
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24
Długość śrub ¹⁾ (mm)	8 ²⁾	8 ²⁾	12	12	12	14	13	17	20	19	22	22

DN	500	600	700	750	800	900	1000	1200	1400	1600	1800
Średnica podziałowa (mm)	620	725	840	900	950	1050	1160	1380	1590	1820	2020
Ilość otworów przelotowych	6	6	10	10	10	12	12	10	24	14	14
Ilość otworów gwintowanych na stronę	14	14	14	14	14	16	16	22	12	26	30
Rozmiar śrub	M24	M27	M27	M27	M30	M30	M33	M36	M39	M45	M45
Długość śrub ¹⁾ (mm)	27	27	25	25	27	27	30	32	40	40	55

Owiercenie kołnierza zgodne z EN 1092 PN 16

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
Średnica podziałowa (mm)	125	145	160	180	210	240	295	355	410	470	525	585
Ilość otworów przelotowych	-	-	4	4	4	4	6	6	6	8 lub 6	8 lub 6	8 lub 6
Ilość otworów gwintowanych na stronę	4	4	4	4	4	4	6	6	6	8 lub 10	8 lub 10	14 lub 12
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M24	M24	M24	M27	M27
Długość śrub ¹⁾ (mm)	8 ²⁾	8 ²⁾	12	12	12	14	13	17	20	19	22	22

DN	500	600	700	750	800	900	1000	1200	≥ 1400
Średnica podziałowa (mm)	650	770	840	-	950	1050	1170	1390	OR
Ilość otworów przelotowych	6	6	10	-	10	12	12	10	OR
Ilość otworów gwintowanych na stronę	14	14	14	-	14	16	16	22	OR
Rozmiar śrub	M30	M33	M33	-	M36	M36	M39	M45	OR
Długość śrub ¹⁾ (mm)	27	27	25	-	27	27	30	32	OR

Owiercenie kołnierza zgodne z ASME/ANSI B16.5 & B16.47 Class 150

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
Średnica podziałowa (mm)	120,7	139,7	152,4 ²⁾	190,5	215,9	241,3	298,5	362	431,8	476,3	539,8	577,9
Ilość otworów przelotowych	-	-	0 ³⁾ / 2 ⁴⁾	4	4	4	4	6	6	6	8 lub 6	8 lub 6
Ilość otworów gwintowanych na stronę	4	4	4 ³⁾ / 2 ⁴⁾	4	4	4	4	6	6	6	8 lub 10	10 lub 8
Rozmiar śrub (UNC)	5/8"-11	5/8"-11	5/8"-11	5/8"-11	3/4"-10	3/4"-10	3/4"-10	7/8"-9	7/8"-9	1"-8	1"-8	1 1/8"-7
Długość śrub ¹⁾ (mm)	8 ²⁾	8 ²⁾	12	12	12	14	13 ⁵⁾	17	20	19	22	22

DN	500	600	700	750	800	900	1000	1200	1400	≥ 1600
Średnica podziałowa (mm)	635	749,3	863,6	914,4	977,9	1085,9	1200,1	1422,4	1651	OR
Ilość otworów przelotowych	6	6	10	10	10	12	18	28	18	OR
Ilość otworów gwintowanych na stronę	14	14	18	18	18	20	18	16	30	OR
Rozmiar śrub (UNC)	1 1/8"-7	1 1/4"-7	1 1/4"-7	1 1/4"-7	1 1/2"-6	1 1/2"-6	1 1/2"-6	1 1/2"-6	1 3/4"-5	OR
Długość śrub ¹⁾ (mm)	27	27	25	25	27	27	33	32	40	OR

1) Do podanych wartości prosimy każdorazowo dodać grubość kołnierza, podkładki i uszczelki.

2) Śruby od strony siedziska powinny być dłuższe o 3mm.

3) Dotyczy zasuw MV z korpusem ze stali nierdzewnej.

4) Jeśli kołnierzy nie można odwrócić, zasuwę MV w wykonaniu żeliwnym powinna być zainstalowana pod kątem 22,5°.

5) Śruby od strony siedziska powinny być o 10 mm dłuższe od długości zabudowy wg MSS-SP81.

OR = On request (na zapytanie)

Owiercenie kołnierza zgodne z JIS B 2238 10K

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
Średnica podziałowa (mm)	120	140	150	175	210	240	290	355	400	445	510	565
Ilość otworów przechodzących	-	-	4	4	4	4	6	6	8	8 or 6	8 or 6	8 or 6
Ilość otworów gwintowanych na stronę	4	4	4	4	4	4	6	6	8	8 or 10	8 or 10	14 or 12
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M22	M22	M22	M24	M24
Długość śrub ¹⁾ (mm)	8 ²⁾	8 ²⁾	12	12	12	14	13	17	20	19	22	22

DN	500	600	700	750	800	900	1000	≥ 1200
Średnica podziałowa (mm)	620	730	840	900	950	1050	1160	OR
Ilość otworów przechodzących	6	6	10	10	10	12	12	OR
Ilość otworów gwintowanych na stronę	14	18	14	14	18	16	16	OR
Rozmiar śrub	M24	M30	M30	M30	M30	M30	M36	OR
Długość śrub ¹⁾ (mm)	27	27	25	25	27	27	30	OR

Owiercenie kołnierza zgodne z AS 2129 Tabela D

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
Średnica podziałowa (mm)	114	127	146	178	210	235	292	356	406	470	521	584
Ilość otworów przechodzących	-	-	2	2	4	4	4	4	6	6	6	6
Ilość otworów gwintowanych na stronę	4	4	2	2	4	4	4	4	6	6	6	6
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M24	M24	M24
Długość śrub ¹⁾ (mm)	8 ²⁾	8 ²⁾	12	12	12	14	13	17	20	19	22	22

DN	500	600	700	750	800	900	≥ 1000
Średnica podziałowa (mm)	641	756	845	927	984	1092	OR
Ilość otworów przechodzących	6	6	10	10	10	12	OR
Ilość otworów gwintowanych na stronę	10	10	10	10	10	12	OR
Rozmiar śrub	M24	M27	M27	M30	M33	M33	OR
Długość śrub ¹⁾ (mm)	27	27	25	25	27	27	OR

Owiercenie kołnierza zgodne z AS 2129 Tabela E

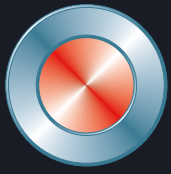
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
Średnica podziałowa (mm)	114	127	146	178	210	235	292	356	406	470	521	584
Ilość otworów przechodzących	-	-	2	4	4	4	4	6	6	6	6	6 lub 8
Ilość otworów gwintowanych na stronę	4	4	2	4	4	4	4	6	6	6	6	10 lub 8
Rozmiar śrub	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M24
Długość śrub ¹⁾ (mm)	8 ²⁾	8 ²⁾	12	12	12	14	13	17	20	19	22	22

DN	500	600	700	750	800	900	≥ 1000
Średnica podziałowa (mm)	641	756	845	927	984	1092	OR
Ilość otworów przechodzących	6	6	10	10	10	12	OR
Ilość otworów gwintowanych na stronę	10	10	10	10	10	12	OR
Rozmiar śrub	M24	M30	M30	M33	M33	M33	OR
Długość śrub ¹⁾ (mm)	27	27	25	25	27	27	OR

1) Do podanych wartości prosimy każdorazowo dodać grubość kołnierza, podkładki i uszczelki.

2) Śruby od strony siedziska powinny być dłuższe o 3mm.

OR = On request (na zapytanie)



Stafsjö[®]
SINCE 1666

© Stafsjö 2025. Dane do celów informacyjnych. Wszystkie specyfikacje mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Stafsjö Valves AB
SE-618 95 Stavsjö, Szwecja

+46 11 39 31 00 | sales@stafsjo.se | www.stafsjo.com



Firma Bröer Group