

Stafsjö
SINCE 1666

Zasuwa nożowa WB

Dwustronnie szczelna zasuwą pół-LUG z żeliwa sferoidalnego

Zakres średnic:

DN 350-DN 1600 (14"-64")



O zasuwie WB

Zasuwa nożowa Stafsjö typu WB oferuje doskonałe charakterystyki przepływu i dwustronnie szczelne odcięcie. Jest odpowiednia do stosowania z mediami ciekłymi takimi jak woda, osady i biomasa.

Zasuwa WB jest zaworem o konstrukcji modułowej, można ją łatwo dostosować do wymagań instalacji ze względu na wykonanie materiałowe, oraz wyposażyć w odpowiednie napędy i akcesoria odpowiadające wymogom warunków pracy. Dostarczana jest w wykonaniu korpusu jednoczęściowego z żeliwa sferoidalnego do średnicy DN 600, zaś od średnicy DN 700 korpus jest dwuczęściowy.

Inne wersje to wykonanie pół-LUG WB11 w zakresie średnic DN 50-DN 300, pełen LUG WB14 w zakresie średnic DN 50-DN 600 oraz WB12 w średnicach DN 150-DN 200 z korpusem dwukołnierzowym o przekroju kwadratowym. Zasuwa WB14E to wykonanie "high performance" ze stali nierdzewnej.



Świetne charakterystyki przepływu

Pełen owiert bez pustych przestrzeni, zapewnia minimalne spadki ciśnienia i zapobiega nagromadzeniu się medium podczas użytkowania zasuw.



Dwukierunkowa szczelność i pełne odcięcie

Polerowane krawędzie noża z podwójnymi krawędziami skośnymi łatwo odcinają płynne media. Odlewany nóż dopasowany do otworu korpusu oraz wzmocnione stalą po obwodzie gniazdo zapewniają szczelne odcięcie w obu kierunkach przepływu.



Pierwszorzędna szczelność zewnętrzna

Uszczelnienie dławicy TwinPack od Stafsjö oferuje wysoką odporność mechaniczną i chemiczną oraz szczelność zewnętrzną. Plecionka TwinPack wykonana jest z rdzenia z elastycznej gumy silikonowej i otoczona splecionym po przekątnej teflonem wypełnionym wzmocnionymi włóknami grafitowymi. Plecionka TwinPack jest odporna na działanie pH 2-13 i zakres temperatur od -60 °C do 260 °C.



Klasa ciśnieniowa

Max ciśnienie robocze przy 20 °C		Max ciśnienie różnicowe przy 20 °C	
DN	bar	DN	bar
350 - 400	6	350 - 400	6
500 - 600	4	500 - 600	4
700 - 900	4	700 - 900	2 lub 4 ¹⁾
1000 - 1200	4	1000 - 1200	1 lub 2 ¹⁾
1400 - 1600	2	1400 - 1600	1

Konfiguracje

Standard

Średnice: DN 350-DN 1600

Korpus zasuw: żeliwo sferoidalne EN 5.3105

Nóż: Stal nierdzewna EN 1.4301, AISI 304

Uszczelnienie dławicy: TwinPack

Kotłnierz pod napęd: cięgna ze stali nierdzewnej zatopione w aluminiowych belkach do średnicy DN 600 oraz pokrywane belki stalowe na większych, prowadnice noża dla zasuw zautomatyzowanych

Opcje

Korpus zasuw

Żeliwo sferoidalne EN 5.3105

Nóż

Stal nierdzewna EN 1.4301, AISI 304

Stal nierdzewna EN 1.4404, AISI 316L

Stal nierdzewna duplex EN 1.4462, S32205

Uszczelnienie

EPDM lub NBR

Uszczelnienie dławicy

TwinPack

Dodatkowe skrobaki noża z UHMW-PE

Kotłnierz pod napęd

cięgna ze stali nierdzewnej zatopione w belkach z aluminium

pokrywane belki stalowe

wsporniki lub belki ze stali nierdzewnej

Napędy

Kółko ręczne z trzpieniem niewznoszącym

Kółko łańcuchowe

Napęd pneumatyczny dwustronnego działania

Napęd pneumatyczny jednostronnego działania

Napęd elektryczny

Napęd hydrauliczny

Owiert kotłnierza

EN 1092 PN 10

≥ DN 700: ASME B16.47 Class 150 seria A

AS 2129 tabela D i E

Akcesoria

Wyłączniki krańcowe, elektromagnetyczne zawory sterujące, system LOTO, przedłużki trzpienia. Patrz karta akcesoriów po więcej informacji.

Standardy wykonania

Długość zabudowy:

Norma Zakładowa Stafsjö.

Dizajn, produkcja, inspekcja i testowanie

Według wymogów Dyrektywy Ciśnieniowej 2014/68/EU kategoria I i II moduł A2. Zasuw oznaczone są znakiem CE jeśli to możliwe.

Zasuw Stafsjö testowane są ciśnieniowo przed dostawą w pozycji otwartej i zamkniętej - medium woda w temperaturze 20 °C zgodnie z wymogami normy EN 12266-1:2003 klasa A. Podczas testu żaden wyciek widziany naocznie nie jest dopuszczalny.

Na zapytanie Stafsjö dostarcza raport z testu 2.2 oraz świadectwo jakości 3.1 wg normy EN 10204.

Skontaktuj się ze Stafsjö po więcej informacji nt. rozwiązań do strefy ATEX

Ochrona antykorozyjna

Malowane części zasuw spełniają wymogi ochrony antykorozyjnej wg EN ISO 12944, korozyjność kategorii C3. Inne systemy malowania dostępne są na zapytanie.

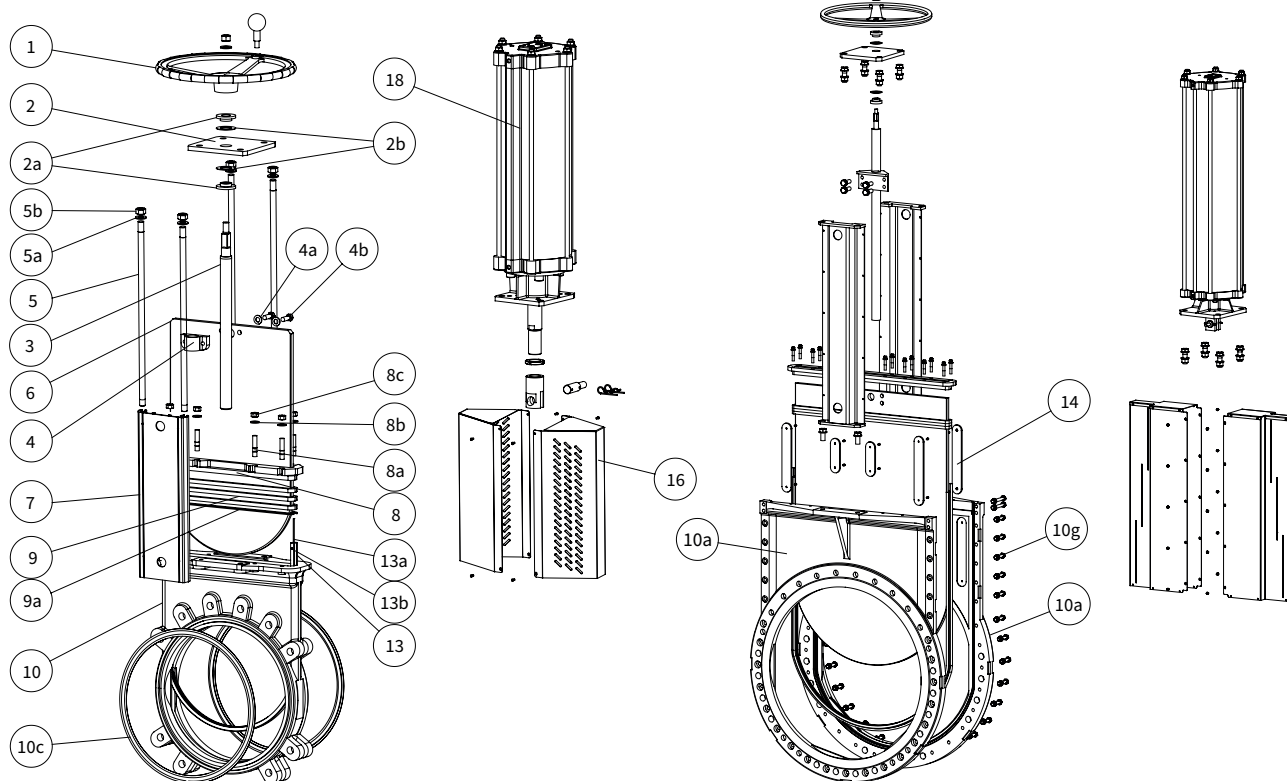
Temperatura robocza

Informacje potrzebne do określenia minimalnej i maksymalnej temperatury roboczej dla zasuw nożowych dostępne są pod adresem stafsjo.com/support/temperatures/.

1) Zastosowanie lepszego noża ze stali nierdzewnej noża ze stali nierdzewnej duplex EN 1.4462 jest wymagany by uzyskać wyższe ciśnienia różnicowe dla DN 700 - DN 1200.

Korpus jednoczęściowy ≤ DN 600

Korpus dwuczęściowy ≥ DN 700



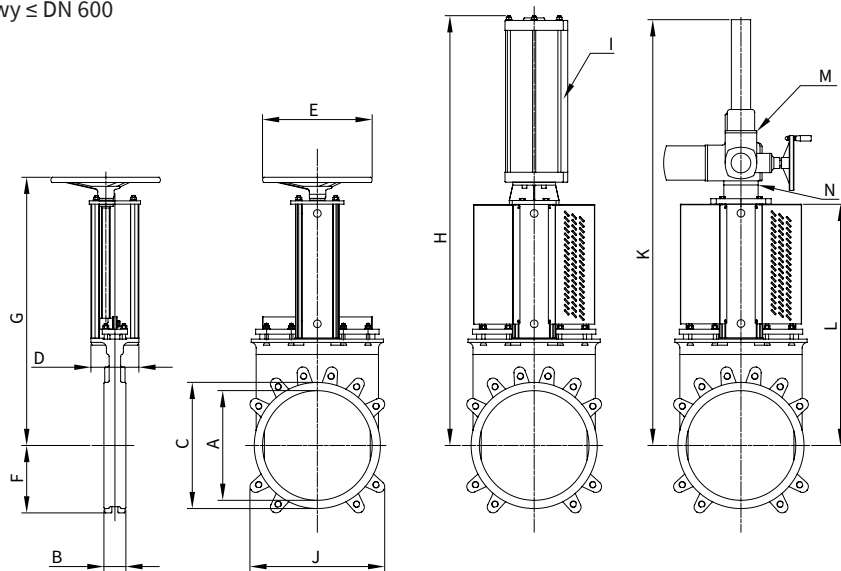
Lista części

Pos.	Część	Materiał
1	Koło ręczne	żeliwo szare epoxy Ø 200 - Ø 315 EN-JL1040, GG25, ≥ Ø 400 EN-JL1030, GG20
2	Jarzmo	Pokrywana stal EN 1.0038
2a	łożysko	Mosiądz
2b	Podkładka łożyska	POM
3	Wrzeciono	Stal nierdzewna EN 1.4016
4	Nakrętka wrzeciona	Mosiądz
4a	Podkładka	Stal nierdzewna A2
4b	Śruba	Stal nierdzewna A2
5	Cięgna	≤ DN 600: Stal nierdzewna EN 1.4301
5a	Podkładka	≤ DN 600: Stal nierdzewna A2
5b	Nakrętka	≤ DN 600: Stal nierdzewna A2
6	Nóż	Patrz opcje na stronie 4
7	Wspornik	Anodyzowane aluminium ≥ DN 700: pokrywana stal EN 1.0038
8	Dławica	pokrywane żeliwo sferoidalne EN-JS1050, GGG50 lubpokrywana stal ASTM A216 rodzaj WCB

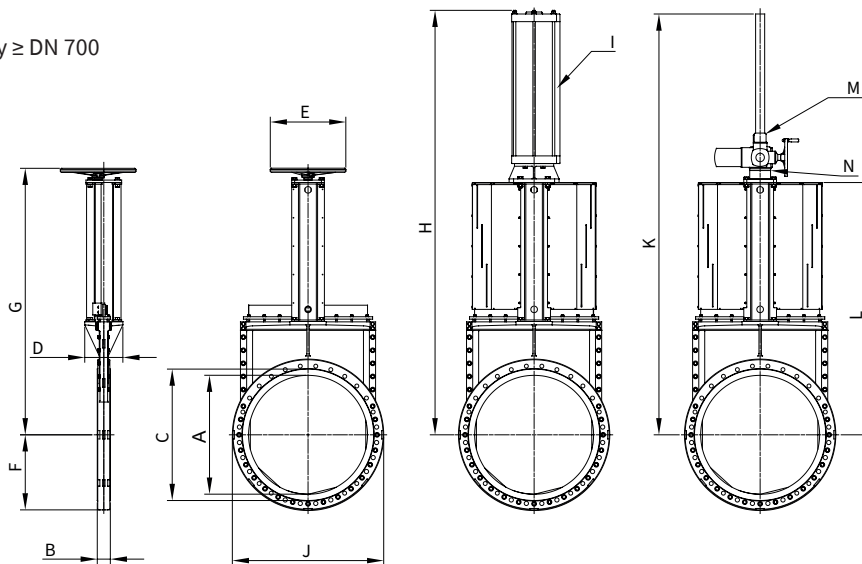
Pos.	Część	Materiał
8a	Śruba dwustronna	Stal nierdzewna A2
8b	Podkładka	Stal nierdzewna A2
8c	Nakrętka	Stal nierdzewna A2
9 ⁵⁾	Uszczelnienie dławicy	Patrz opcje na stronie 4
9a ⁵⁾	Skrobak dławicy	≤ DN 600 UHMW-PE
10/a	Korpus	Pokrywane żeliwo sferoidalne EN5.3105
10c ⁵⁾	Uszczelki kotnierza	≤ DN 600: NBR
10g	Śruby korpusu	stal ocynkowana
13 ⁵⁾	Siedzisko	Patrz opcje na stronie 4
13a ⁵⁾	Szpilki długie	Stal nierdzewna EN 1.4301
13b ⁵⁾	Szpilki krótkie	Stal nierdzewna EN 1.4301
14	GuPodkładki prowadzące	≥ DN 700: POM-C
16	Ostony noża	Stal nierdzewna EN 1.4301 ≥ DN 700: stal pokrywana EN 1.0038
18	Napęd	Patrz karta produktu

5) Rekomendowana część zamienna

Korpus jednoczęściowy ≤ DN 600



Korpus dwuczęściowy ≥ DN 700



Wymiary (mm)

DN	A	B	C	D	E	F	G	H	I ¹⁾	J	K	L	M ²⁾	N ³⁾	W ⁴⁾
350	350	80	407	187	400	245	880	1543	SC200	490	1228	783	SA 10.2	F10/A	81
400	400	80	460	187	400	246	977	1640	SC200	490	1375	880	SA 10.2	F10/A	106
500	500	90	566	262	520	284	1225	2102	SC250	617	1875	1106	SA 14.2	F14/A	185
600	600	100	682	262	635	341	1429	2300	SC250	729	2180	1310	SA 14.2	F14/A	275
700	700	110	784	320	635	463	1647	2606	SC320	925	2643	1528	SA 14.2	F14/A	550
800	800	110	893	320	635	520	1857	3016	SC320	1040	2953	1738	SA 14.2	F14/A	605
900	900	110	999	320	635	574	2049	3207	SC320	1148	3244	1929	SA 14.6	F14/A	750
1000	1000	110	1104	320	635	631	2238	3532	SC320	1262	3535	2139	SA 14.6	F14/A	910
1200	1200	150	1316	500	-	749	-	-	-	1490	4297	2597	SA 16.2	F16/A	1800
1400	1400	170	1535	500	-	868	-	-	-	1735	4905	3063	SA 16.2	F16/A	2400
1600	1600	170	1720	500	-	980	-	-	-	1960	5418	3473	SA 16.2	F16/A	3100

1) Rekomendowane wielkości napędów pneumatycznych typu SC przy normalnej pracy dla ciśnienia powietrza zasilającego 5 bar. Przy innych warunkach pracy skontaktuj się ze Stafsjö lub lokalnym przedstawicielem po radę.

2) Rekomendowane wielkości napędów elektrycznych Auma SA przy normalnej pracy. Przy innych warunkach pracy skontaktuj się ze Stafsjö lub lokalnym przedstawicielem po radę.

3) Przyłącze między zasuwą a napędem Auma SA. Napędy elektryczne montowane są standardowo z wyjściem typu A (trzcina wznoszący) wg normy ISO 5210.

4) Waga w kg dla zasuw wyposażonej w kółko ręczne i napęd elektryczny DN 1200 - DN 1600.

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

Owiert kołnierzy wg EN 1092 PN10

DN	350	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1400	1600
Średnica podziałowa (mm)	460	515	620	725	840	950	1050	1160	1380	1590	1820
Ilość otworów przelotowych	6	6	8	8	10	10	12	12	16	16	18
Ilość otworów gwintowanych/stronę	10	10	12	12	14	14	16	16	16	20	22
Wielkość śrub	M20	M24	M24	M27	M27	M30	M30	M33	M36	M39	M45
Długość śrub ¹⁾ (mm)	18	20	24	24	24	26	26	26	40	45	45

Owiert kołnierzy wg ASME/ANSI B16.47 class 150

DN	350	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1400	1600
Średnica podziałowa (mm)	-	-	-	-	863,6	977,9	1085,9	1200,2	1422,4	1651	OR
Ilość otworów przelotowych	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	OR
Ilość otworów gwintowanych/stronę	-	-	-	-	28	28	32	36	44	48	OR
Wielkość śrub (UNC)	-	-	-	-	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)	-	-	-	-	24	26	26	26	40	45	OR

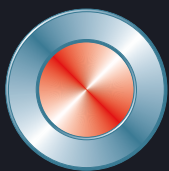
Owiert kołnierzy wg AS 2129 Tabela D

DN	350	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1400	1600
Średnica podziałowa (mm)	-	-	-	-	845	984	1092	1175	1410	1615	1825
Ilość otworów przelotowych	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ilość otworów gwintowanych/stronę	-	-	-	-	20	20	24	24	32	36	40
Wielkość śrub	-	-	-	-	M27	M33	M33	M33	M33	M33	M36
Długość śrub ¹⁾ (mm)	-	-	-	-	24	26	26	26	40	45	45

Owiert kołnierzy wg AS 2129 Tabela E

DN	350	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1400	1600
Średnica podziałowa (mm)	-	-	-	-	845	984	1092	1175	1410	OR	OR
Ilość otworów przelotowych	-	-	-	-	-	-	-	-	-	OR	OR
Ilość otworów gwintowanych/stronę	-	-	-	-	20	20	24	24	32	OR	OR
Wielkość śrub	-	-	-	-	M30	M33	M33	M36	M36	OR	OR
Długość śrub ¹⁾ (mm)	-	-	-	-	24	26	26	26	40	OR	OR

1) Dodaj grubości kołnierza, uszcełek kołnierza i podkładek..



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