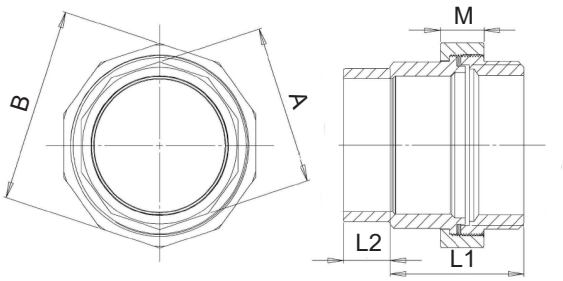
Art. 331

ZŁĄCZKI GWINTOWANE ZE STALI NIERDZEWNEJ – ŚRUBUNEK PŁASKI GW/GZ
THREADED STAINLESS STEEL FITTING - UNION FLAT SEAT M/F

PN 16

PRODUKT Z ATESTEM





INFORMACJA TECHNICZNA - *TECHNICAL INFORMATION*

DN	KOD - COD.	WYMIARY - *DIMENSIONS*					Waga ok. *Weight aprox.* (kg)
		A (mm)	B (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	M (mm)	
1/2"	I331L003	24,0	36,0	30,0	14,5	12,0	0,099
3/4"	I331L004	29,5	39,5	33,0	16,5	13,0	0,130
1"	I331L005	36,5	48,5	38,0	19,0	14,5	0,205
1 1/4"	I331L006	45,5	59,5	43,0	21,5	16,0	0,296
1 1/2"	I331L007	51,0	65,0	49,0	21,5	18,0	0,362
2"	I331L008	64,0	78,5	54,0	24,0	20,0	0,565

PODSTAWOWE CECHY

- Wykonane z austenitycznej stali nierdzewnej AISI 316, poddanej normalizującej obróbce cieplnej.
- Metoda produkcji: odlewanie.
- Przyłącza gwintowane zgodne z PN-EN 10226-1 / ISO 7-1, typ R-Rp.
- Zakres temperatury pracy: od -20 do 220°C.
- Maksymalne ciśnienie robocze: PN 16.
- Uszczelnienie: PTFE.

ZASTOSOWANIE

- Woda, powietrze, para, oleje oraz gazy.

Uwagi:

Ze względu na złożoność, różnorodność i dużą liczbę indywidualnych wymagań każdej instalacji, a także istnienie wielu czynników mogących wpływać na warunki pracy oraz charakter produktu, odpowiedzialność za przeprowadzenie niezbędnych testów w celu zapewnienia prawidłowego działania produktu w danym zastosowaniu spoczywa na użytkowniku końcowym.

Montaż i eksploatacja produktu muszą być przeprowadzane zgodnie z zasadami dobrej praktyki oraz obowiązującymi normami technicznymi.

BASIC FEATURES

- *Made of austenitic stainless steel AISI 316 with standard heat treatment.*
- *Production method: Fusion.*
- *Threads according to EN 10226-1 / ISO 7-1 (type R-Rp).*
- *Working temperature range: -20 to 220 °C.*
- *Maximal working pressure: PN 16.*
- *Sealing with PTFE gasket.*

GENERAL APPLICATIONS

- *Water, air, steam, oil and gas.*

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.

Uwaga : Ze względu na ciągły rozwój naszych produktów, podane dane mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.3- 09.26

ATUSA

Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com