

## Блоки подготовки воздуха ► Блоки подготовки воздуха и компоненты

## Клапан плавного пуска, с пневматическим управлением, Серия AS5-SSV

► G 3/4 - G 1 ► Подходит для ATEX



00128862

ATEX

Конструкция

Рабочее давление мин./макс.

Рабочая среда

Температура среды мин./макс.

Окружающая температура мин./макс.

Принцип уплотнения

Макс. величина частиц

Материалы:

Корпус

Передняя панель

Уплотнения

Резьбовая втулка

II 2G2D T4 X

Клапан, может быть смонтирован в блок

2,5 bar / 16 bar

Сжатый воздух

Нейтральные газы

-10°C / +50°C

-10°C / +50°C

с уплотнениями из эластичных материалов

40 µm

Полиамид

Акрилонитрил-бутадиенстирол

Акрилонитрил-бутадиен-каучук

Цинковое литье под давлением

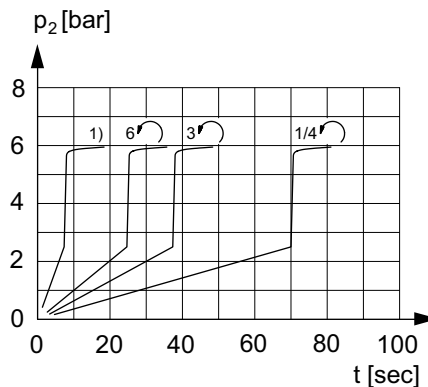
## Технические примечания

- Точка росы при номинальном давлении должна лежать, по крайней мере, на 15 °C ниже температуры окружающей и рабочей среды, и должна составлять макс. 3 °C.
- Медленно увеличивает давление в пневматической установке, т.е. препятствует резкому увеличению давления при повторном вводе в эксплуатацию после исчезновения напряжения в сети или аварийного выключения. Благодаря этому не возникают опасные возвратные перемещения цилиндров.

	Присоединение	Qn	Вес	Прим.	Номер материала
		[л/мин]	[кг]		
	G 3/4	10000	0,43	-	<b>R412009272</b>
	G 1			-	<b>R412009273</b>
	G 1			1)	R412009275

1) С защитой регулировочного винта от перестановки  
Номинальный поток при вторичном давлении 6,3 бар и  $\Delta p = 1$  бар

## Контур вторичного давления при наполнении



00107176

Наполнение регулируемое

1) Полностью открыт

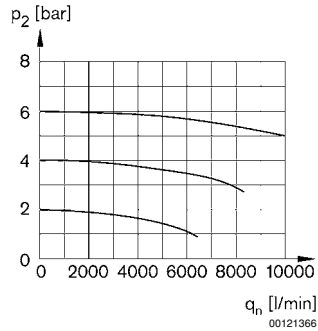
p2 = Вторичное давление

t = Время заполнения

**Клапан плавного пуска, с пневматическим управлением, Серия AS5-SSV**

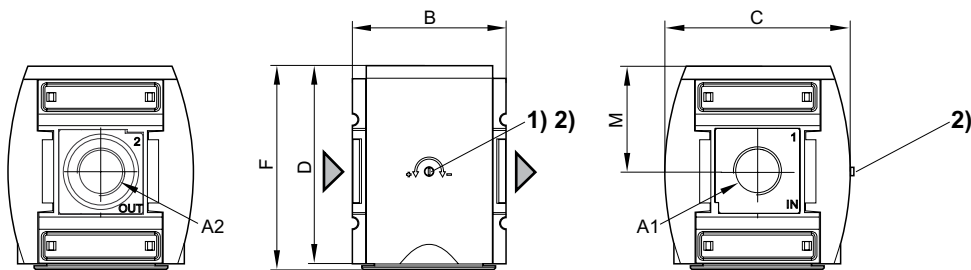
▶ G 3/4 - G 1 ▶ Подходит для ATEX

**Расходная характеристика**



p2 = Вторичное давление  
qn = Номинальный расход

**Габариты**



A1 = Вход  
A2 = Выход  
1) Регулировочный винт для времени наполнения  
2) Защита от перестановки регулировочного винта

00128788

A1	A2	B	C	D	F	M							
G 3/4	G 3/4	85	103	109	112	58							
G 1	G 1	85	103	109	112	58							