

Entladeventil RS

- Ringspalt für Flüssigstoffe -

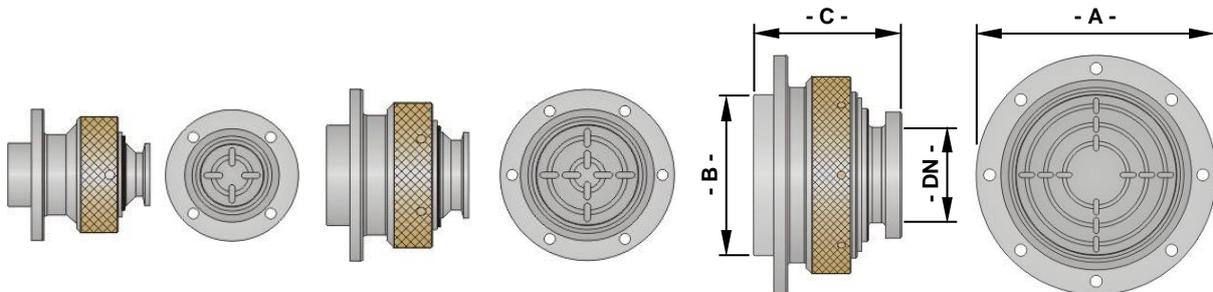
Anwendung

RS-Entladeventil zum Ablassen flüssiger Produkte durch einstellbare Ringspalte unter kontrollierten Bedingungen. Geschlossenes System, keine Toträume und kein Blockieren durch Segregation im Ventil, einfache Reinigung & Wartung.



Verwendung

HV-Simoloyer® im Vertikalbetrieb (Discharging), kommerzielle Mühlen und Mischer mit feststehendem Behälter. Für quasi jedes geschlossene System mit bewegten Mahlkörpern, auch für kommerzielle Rührwerke. Einbaulage vertikal.



Technische Daten, Abmessungen

Baugröße	RS-15	RS-26	RS-48
Gehäusemaß A [mm]	ø 85	ø 110	ø 180
Anschlussmaß B [mm]	ø 41	ø 65	ø 121
Bauhöhe C offen/geschl. [mm]	83/75	84/76	103/95
freier Durchgang	NW15	NW26.3	NW48.1
KF-Anschluss (Auslauf)	DN25	DN40	DN63
Stellweg vertikal [mm]	+2 / -8	+2 / -8	+2 / -8
Ringspalt Anzahl	1	2	3
Ringspaltdichtung	PTFE		
Werkstoff Gehäuse/Stellflansch	Nirosta 1.4301 / Messing		
Betriebsdruck & Temperatur	2 bar max., 50°C max.		
Wartung	austauschbare Verschleißteile		
Bezeichnungsbeispiel	Entladeventil RS-26		

