Partnership. With Guarantee.

Druckregler aus Edelstahl
Serie PR12



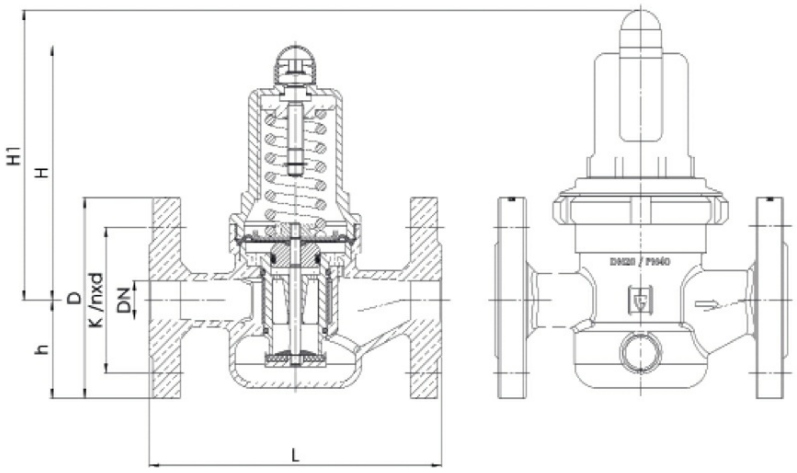
Bauart	Druckregler ohne Sekundärentlüftung mit integriertem Feinsieb im Eingang, Druckeinstellung über nicht steigende Spindel
Funktion	Regelung des Sekundärdruckes
Anschluss	Flansche DN15...DN100 nach EN1092 PN16 bzw. PN40
Manometeranschluss	G1/4" nach ISO228/1
Werkstoffe	Gehäuse und Federhaube Edelstahl 1.4408, Feinsieb 1.4404, Dichtungen und Membrane FKM bzw. EPDM
Einsatzbereich	gasförmige und flüssige Medien, die die verwendeten Werkstoffe nicht angreifen (nicht für Dampf geeignet)
Mediumstemperatur	siehe Tabelle
Umgebungstemperatur	-10...+95°C
Eingangsdruck	siehe Tabelle
Regelbereich	siehe Tabelle
Durchflussrichtung	ist durch einen Pfeil gekennzeichnet
Befestigungsart	Einbau in starres Leitungssystem
Einbaulage	beliebig
Lieferumfang	ohne Manometer

Tabelle:

DN	Dichtung	Flansch	Eingangsdruck max. [bar]	Regelbereich [bar]	Mediumstemperatur [°C]	Typ
15...50	FKM	PN40	25	0,5...2	-10...120	PR12-..-0.5/2
15...80	FKM	PN40	40	1...8	-10...120	PR12-..-1/8
65	FKM	PN16	16	1...8	-10...120	PR12-..-1/8
100	FKM	PN16	16	1...8	-10...120	PR12-..-1/8
15...50	FKM	PN40	40	5....15	-10...95	PR12-..-5/15
15...50	EPDM	PN40	25	0,5...2	-20...120	PR12-..-0.5/2-E
15...80	EPDM	PN40	40	1...8	-20...120	PR12-..-1/8-E
65	EPDM	PN16	16	1...8	-20...120	PR12-..-1/8-E
100	EPDM	PN16	16	1...8	-20...120	PR12-..-1/8-E
15...50	EPDM	PN40	40	5....15	-20...95	PR12-..-5/15-E

+43 512 52076
austria@stasto.eu
© STASTO Automation KG

Abmessungen



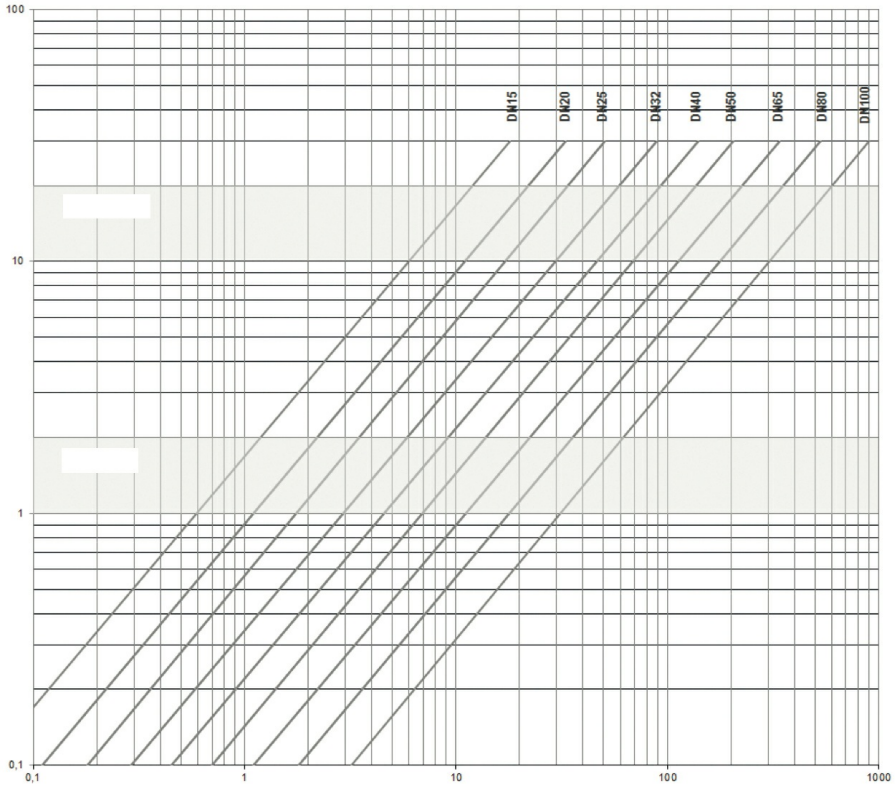
Druckbereich 1..8bar/5...15bar

DN	D	H	h	K	L	nxd	Maschenweite Feinsieb [mm]	Kvs-Wert [m³/h]	Gewicht [ca. kg]	Typ
15	95	102	46	65	130	4xM12	0,6	3	2,7	PR12-15H-1/8(5/15)
20	105	130	50	75	150	4xM12	0,6	5,8	3,9	PR12-20H-1/8(5/15)
25	115	130	55	85	160	4xM12	0,6	6,7	4,3	PR12-25H-1/8(5/15)
32	140	130	68	100	180	4xM16	0,6	7,6	5,5	PR12-32H-1/8(5/15)
40	150	165	73	110	200	4xM16	0,75	12,5	8,4	PR12-40H-1/8(5/15)
50	165	165	80	125	230	4xM16	0,75	15	10,2	PR12-50H-1/8(5/15)
65	185	235	89	145	290	4xM16	0,75	40	18,7	PR12-65-1/8
65	185	235	89	145	290	8xM16	0,75	40	19	PR12-6540-1/8
80	200	235	96	160	310	8xM16	0,75	50	19,0	PR12-80H-1/8
100	220	320	112	180	350	8xM16	0,75	80	37	PR12-100-1/8

Druckbereich 0,5...2bar

DN	D	H1	h	K	L	nxd	Maschenweite Feinsieb [mm]	Kvs-Wert [m³/h]	Gewicht [ca. kg]	Typ
15	95	128	46	65	130	4xM12	0,6	3	2,9	PR12-15H-0.5/2
20	105	150	50	75	150	4xM12	0,6	5,8	4,3	PR12-20H-0.5/2
25	115	150	55	85	160	4xM12	0,6	6,7	4,7	PR12-25H-0.5/2
32	140	150	68	100	180	4xM16	0,6	7,6	5,9	PR12-32H-0.5/2
40	150	185	73	110	200	4xM16	0,75	12,5	9,1	PR12-40H-0.5/2
50	165	185	80	125	230	4xM16	0,75	15	10,9	PR12-50H-0.5/2

Durchflussdiagramm



Vertikale Achse: Durchflussgeschwindigkeit in m/s
Horizontale Achse: Durchflussmenge in m³/h

Bei Flüssigkeiten sollte eine Durchflussgeschwindigkeit von 2 m/s nicht überschritten werden.
Bei Druckluft sollte eine Durchflussgeschwindigkeit von 20 m/s nicht überschritten werden.
Bei Benützung des Diagramms für Druckluft ist die Durchflussleistung V immer in Betriebskubikmeter/Stunde einzusetzen. Die Umrechnung in Betriebskubikmeter erfolgt durch die Division der Normalkubikmeter durch den **Absolutdruck = Arbeitsdruck + 1 [bar].**

Abbildungen unverbindlich
Konstruktions-, Maß- und Werkstoffänderungen vorbehalten