Partnership. With Guarantee.

# Druckregler aus Rotguss
# Serie PR04



| | |
|---|---|
| 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 Rotguss, Feinsieb 1.4404, Dichtungen und Membrane EPDM bzw. FKM |
| Einsatzbereich | gasförmige und flüssige Medien, die die verwendeten Werkstoffe nicht angreifen (nicht für Dampf geeignet) |
| Mediumstemperatur | siehe Tabelle |
| Umgebungstemperatur | -10...+95°C |
| Eingangsdruck | max. 16bar bzw. 40bar |
| Regelbereich | siehe Tabelle |
| Durchflussrichtung | ist durch einen Pfeil gekennzeichnet |
| Befestigungsart | Einbau in starres Leitungssystem |
| Einbaulage | beliebig |
| Lieferumfang | ohne Manometer |

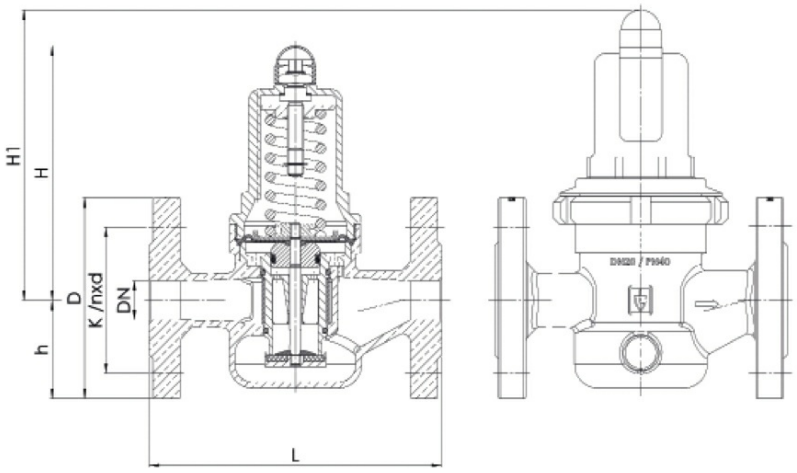
## Tabelle:

| DN | Dichtung | Flansch | Eingangsdruck max. [bar] | Regelbereich [bar] | Mediumstemperatur [°C] | Typ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 15...50 | EPDM | PN16 | 16 | 0,5...2 | -20...120 | PR04-..-0.5/2 |
| 15...100 | EPDM | PN16 | 16 | 1...8 | -20...120 | PR04-..-1/8 |
| 15...50 | EPDM | PN16 | 16 | 5....15 | -20...95 | PR04-..-5/15 |
| 15...50 | FKM | PN16 | 16 | 0,5...2 | -10...120 | PR04-..-0.5/2-V |
| 15...100 | FKM | PN16 | 16 | 1...8 | -10...120 | PR04-..-1/8-V |
| 15...50 | FKM | PN16 | 16 | 5....15 | -10...95 | PR04-..-5/15-V |
| 15...50 | EPDM | PN40 | 25 | 0,5...2 | -20...120 | PR04-..40-0.5/2 |
| 15...100 | EPDM | PN40 | 40 | 1...8 | -20...120 | PR04-..40-1/8 |
| 15...50 | EPDM | PN40 | 40 | 5....15 | -20...95 | PR04-..40-5/15 |
| 15...50 | FKM | PN40 | 25 | 0,5...2 | -10...120 | PR04-..40-0.5/2-V |
| 15...80 | FKM | PN40 | 40 | 1...8 | -10...120 | PR04-..40-1/8-V |
| 15...50 | FKM | PN40 | 40 | 5....15 | -10...95 | PR04-..40-5/15-V |



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

## Abmessungen




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

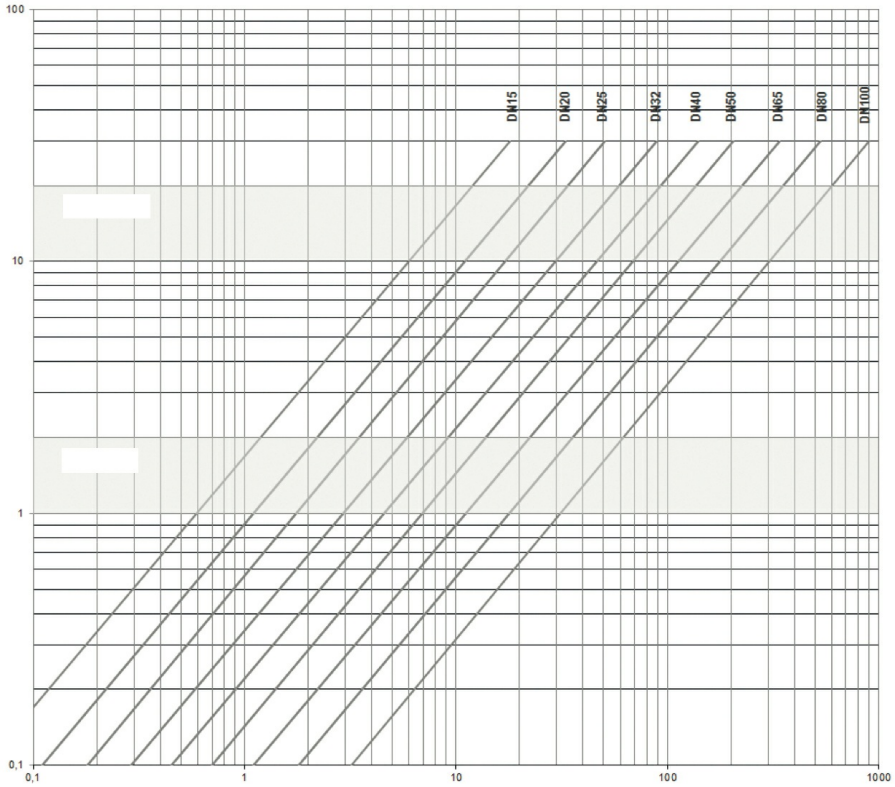
| DN | D | H | h | K | L | nxd PN16 | nxd PN40 | Maschenweite Feinsieb [mm] | Kvs-Wert [$m^3$/h] | Gewicht [ca. kg] | Typ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 15 | 95 | 102 | 46 | 65 | 130 | 4xM12 | 4xM12 | 0,6 | 3 | 2,7 | PR04-15..-1/8(5/15) |
| 20 | 105 | 130 | 50 | 75 | 150 | 4xM12 | 4xM12 | 0,6 | 5,8 | 4,2 | PR04-20..-1/8(5/15) |
| 25 | 115 | 130 | 55 | 85 | 160 | 4xM12 | 4xM12 | 0,6 | 6,7 | 4,7 | PR04-25..-1/8(5/15) |
| 32 | 140 | 130 | 68 | 100 | 180 | 4xM16 | 4xM16 | 0,6 | 7,6 | 5,9 | PR04-32..-1/8(5/15) |
| 40 | 150 | 165 | 73 | 110 | 200 | 4xM16 | 4xM16 | 0,75 | 12,5 | 8,6 | PR04-40..-1/8(5/15) |
| 50 | 165 | 165 | 80 | 125 | 230 | 4xM16 | 4xM16 | 0,75 | 15 | 10,5 | PR04-50..-1/8(5/15) |
| 65 | 185 | 235 | 89 | 145 | 290 | 4xM16 | 8xM16 | 0,75 | 40 | 20,0 | PR04-65..-1/8 |
| 80 | 200 | 235 | 96 | 160 | 310 | 8xM16 | 8xM16 | 0,75 | 50 | 22,0 | PR04-80..-1/8 |
| 100 | 220 | 320 | 112 | 180 | 350 | 8xM16 | - | 0,75 | 80 | 40,0 | PR04-100-1/8 |

## Druckbereich 0,5...2bar

| DN | D | H1 | h | K | L | nxd PN16 / PN40 | Maschenweite Feinsieb [mm] | Kvs-Wert [$m^3$/h] | Gewicht [ca. kg] | Typ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 15 | 95 | 128 | 46 | 65 | 130 | 4xM12 | 0,6 | 3 | 2,9 | PR04-15..-0.5/2 |
| 20 | 105 | 150 | 50 | 75 | 150 | 4xM12 | 0,6 | 5,8 | 4,6 | PR04-20..-0.5/2 |
| 25 | 115 | 150 | 55 | 85 | 160 | 4xM12 | 0,6 | 6,7 | 5,1 | PR04-25..-0.5/2 |
| 32 | 140 | 150 | 68 | 100 | 180 | 4xM16 | 0,6 | 7,6 | 6,3 | PR04-32..-0.5/2 |
| 40 | 150 | 185 | 73 | 110 | 200 | 4xM16 | 0,75 | 12,5 | 9,3 | PR04-40..-0.5/2 |
| 50 | 165 | 185 | 80 | 125 | 230 | 4xM16 | 0,75 | 15 | 11,2 | PR04-50..-0.5/2 |


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

## 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