



Les clapets anti-retour avec débit libre depuis le nez vers le côté sont des composants "tout ou rien" qui laissent passer librement le débit depuis l'entrée (chambre 1) vers la sortie (chambre 2) et le bloquent en sens inverse.

CARACTÉRISTIQUES NOTE: DATA MAY VARY BY CONFIGURATION. SEE CONFIGURATION SECTION.

Cavité	T-18AU
Taille	4
Capacité	900 L/min.
Pression maximale de fonctionnement	350 bar
Fuite Maximale à 24 cSt (100 SUS)	0,07 cc/min.
Dimensions du six pans de la valve	41,3 mm
Couple de serrage de la valve	474 - 508 Nm
Poids du composant	0,95 kg
Seal kit - Cartridge	Buna: 990-018-007
Seal kit - Cartridge	EPDM: 990-018-014
Seal kit - Cartridge	Viton: 990-018-006

OPTION SELECTION EXAMPLE: CXKAXCN

DISPOSITIF DE CONTRÔLE	(X)	PRESSION D'OUVERTURE	(C)	MATIÈRE DES JOINTS	(N)	MATERIAL/COATING
X Non Réglable		C 30 psi (2 bar)		N Buna N		Standard Material/Coating
		A 4 psi (0,3 bar)		E EPDM		/AP Acier inoxydable, Passivé
		B 15 psi (1 bar)		V Viton		/LH Mild Steel, Zinc-Nickel
		D 50 psi (3,5 bar)				
		E 75 psi (5 bar)				
		F 100 psi (7 bar)				
		G 150 psi (10,5 bar)				
		Z 1 psi (0,07 bar)				

TECHNICAL FEATURES

- Ces valves fonctionnent dans les cavités standard T-18A Sun mais pour obtenir les performances optimales, il faut utiliser les cavités T-18AU.
- Les cartouches configurées avec des joints EPDM s'utilisent dans les systèmes avec des fluides ester phosphate. L'exposition de ces joints à des fluides à base de pétrole, de graisse ou de lubrifiant détériorera les joints.
- Les clapets anti-retour ont un niveau de fuites extrêmement faible. La fuite maximum est de moins d'une goutte par minute (0,07 cm³/min).
- Ils acceptent 350 bar aux orifices 1 et 2.
- Les cartouches résistant à la corrosion sont destinées à une utilisation dans des environnements corrosifs et sont identifiées par l'extension /AP ou LH (voir la section CONFIGURATION). Pour plus de détails consulter la page "Matières utilisées dans nos produits".
- Cette valve intègre le concept Sun de la cartouche à visser "flottante" qui permet de minimiser les contraintes internes dues à un couple de serrage excessif de la cartouche et/ou à des écarts d'usinage des cavités ou des cartouches.

PERFORMANCE CURVES

