



**Zentrisch gelagerte Processklappe
Elastomer-ausgekleidet**

KG9 / KG7

K19 / K17 · K08 / K07 · K11

Elastisch dichtende Processklappe KG9 / KG7

- zweiteiliges Gehäuse
- **GEFA - MULTITOP**
Automations-System
Wechselflansch zur Direktmontage

Unübertroffene Vorteile für den Anwender:

- Sicherheit
- Servicefreundlichkeit

Vom Säureeinsatz bis zum sensiblen Lebensmittelbereich bieten GEFA Processklappen optimale Einsatzmöglichkeiten zur sicheren Absperrung, Steuerung und Regelung von Processabläufen

Processklappe Serie K



Typ KG 9 [DN 50 – DN 300]

Technische Daten:

Einklemmklappe zum Einbau zwischen Flansche DIN 2501, PN 10/16, ANSI 150, **Zweiteiliges Gehäuse**, selbstzentrierend, Klappenscheibe und -welle einteilig, dichtschießend bis 16 bar, vakuumdicht.

Baulänge: DIN EN 558-1 Reihe 20 (DIN 3202-K1)

Anschlussflansch: ISO 5211 - DIN 3337

Prüfung: DIN 3230, T3 - BA/BO-1
DIN 3230, T5, T6



Typ KG 7 [DN 50 – DN 300]

Technische Daten:

Flanschaugenklappe zum Einbau zwischen Flansche DIN 2501, PN 10 (DN 50 - DN 150: PN 10/16), ANSI 150.

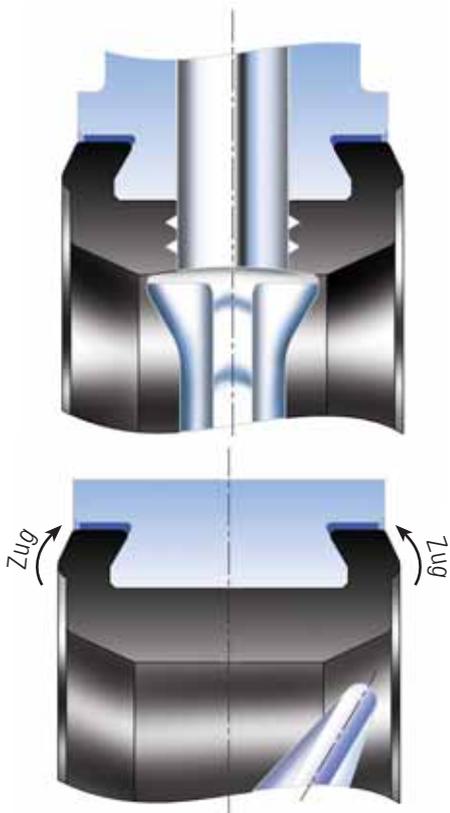
Zweiteiliges Gehäuse mit Gewinde-nocken zur festen Flanschverbindung von beiden Seiten. Klappenscheibe und -welle einteilig, dichtschießend bis 16 bar und vakuumdicht.

Besondere Merkmale: Die Rohrleitung ist einseitig abflanschbar, die geschlossene Klappe sperrt als Endarmatur gegen einen Druck von bis zu 10 bar in Abhängigkeit der Temperatur ab.

Baulänge: DIN EN 558-1 Reihe 20 (DIN 3202-K1)

Anschlussflansch: ISO 5211 - DIN 3337

Prüfung: DIN 3230, T3 - BA/BO-1
DIN 3230, T5, T6



Einteilige Scheiben-/Wellenverbindung – ohne Spiel und Hysterese, tottraumfrei und steril reinigbar. Bakterienbildung durch Hohlräume und alle weiteren Nachteile der „gesteckten“ Wellenverbindungen können ausgeschlossen werden.

Zur Primärabdichtung des Wellendurchganges durch den Sitzring ist die Klappenscheibe kugelförmig ausgebildet, wodurch eine gleichmäßige Anpressung der Klappenscheibendichtfläche an den Sitzring und somit eine sichere Flächenabdichtung erreicht wird.

Durch die zusätzliche Labyrinthfunktion zwischen der Klappenscheibenwelle und dem Sitzring wird eine zweite Dichtfunktion erzielt.

Stabile, dickwandige Dimensionierung des Sitzringes im Dichtbereich innen und zu den Flanken. Der kantenfreie gerundete Übergang zur Schwabenschwanzführung (Einspannzone zu den Flanschen) garantiert eine sichere Arretierung mit hoher Reißfestigkeit. Hohe Strömungsgeschwindigkeiten, Krustenbildungen, schleißende Medien werden optimal beherrscht.

Keine Wulstbildung nach innen, da der Sitzring durch die Flanscheinspannung in den Schwabenschwanz nach außen gezogen wird.

Automatisierung rationell und sicher mit dem Wechselflansch GEFA - MULTITOP

Vorteile der Processklappe

Automatisierung

- Norm-Aufbauflansch gemäß DIN 3337
- Direkter Antriebs-Aufbau **ohne Unterbrechung der Schaltwelle**
- Variabel und austauschbar für jede Antriebsgröße
 - Antriebsschutz gegen Leckagen

Lagerbuchse mit O-Ring-Abdichtung

Primär-Abdichtung
im Sitzring integriert, bewirkt tottraumfreie und druckstabile Abdichtung nach außen, zusätzliche Labyrinthanordnung

Sitzring
multifunktionales Dichtelement, einfach austauschbar, wartungsfrei, lange Lebensdauer, zuverlässige Abdichtung im Sitz, zu den Flanschen und am Wellendurchgang; sichere Arretierung im Schwalbenschwanz, ohne Kantenüberstand zur Flanschfläche im Gehäuse eingebettet

Zweiteiliges Gehäuse
Norm-Baulänge; sehr servicefreundlich, einfachster Austausch der Innenteile nur durch die zweiteilige Gehäusekonstruktion möglich

Klappenscheibe und -welle
einteilige Konstruktion, absolut spielfrei, großer freier Querschnitt, minimaler Druckverlust

Sicherheitsanspruch
EN 10204
TÜV WO / TRD 100
TRB 801 - 45
Geprüfte Qualität

Handhebel



Handgetriebe



Pneumatik-Antrieb



Elektro-Antrieb



Sitzringwechsel

Boxenstopp in der Instandhaltung

Der Sitzring als einziges Verschleißteil ist in wenigen Minuten gewechselt.
Ein unschlagbarer Vorteil in der Instandhaltung bei Einsparung von Kosten und Ressourcen.



Nach dem Lösen der beiden Gehäuseschrauben wird nur noch das Gehäuse-Unterteil zusammen mit den Innenteilen nach unten herausgezogen. Der Antrieb verbleibt dabei montiert am Gehäuse-Oberteil!



Den Sitzring einfach von der Klappenscheibe abziehen



Den neuen Sitzring auf die Klappenscheibe aufziehen – das ist ganz einfach!



Das Gehäuse-Unterteil mit den Innenteilen wieder zusammendrücken und die beiden Gehäuseschrauben fest anziehen. Fertig!

! So schnell ist die GEFA-Processklappe wieder in den Neuzustand gesetzt und kann somit über weitere viele Jahre genutzt werden. Das spart Kosten, denn die Demontage und Entsorgung von Klappen, die nicht vernünftigerweise instandgesetzt werden können, ist teuer.

Code	Gehäuse
22	Grauguss GG25
72	Grauguss, kunststoffbeschichtet
44	Stahlguss GS-C25
24	Sphäroguss
63	Edelstahl 1.4301/1.4308
66	Edelstahl 1.4571/1.4408

Code	Klappenscheibe
61	Stahl 1.4008
66	Edelstahl (bis DN 150-1.4581) ab DN 200-1.4408
31	Edelstahl, poliert
13	Bronze
23	Sphäroguss GGG 40
77	PTFE-ummantelt
78	E-CTFE-beschichtet
79	EPDM-gummiert
92	Hastelloy C 22
93	Hastelloy C
94	Titan

Code	Sitzring
E	EPDM
Ew	EPDM weiß
B	NBR (Nitril)
H	CSM (Hypalon)
S	MVQ (Silikon)
V	FPM
PU	PU (Urepan)

EPDM
(Äthylen-Propylen-Terpolymer)
Einsatztemperatur: -30 °C bis +140 °C

NBR
(Nitril-Kautschuk) Perbunan
Einsatztemperatur: -20 °C bis +120 °C

CSM
(Chlorsulfoniertes Polyäthylen) Hypalon
Einsatztemperatur: -20 °C bis +140 °C

MVQ
(Silikon-Kautschuk)
Einsatztemperatur: -40 °C bis +200 °C

FPM
(Fluor-Kautschuk)
Einsatztemperatur: -30 °C bis +180 °C

PU
(Urepan)
Einsatztemperatur: -30 °C bis +80 °C

Technische Änderungen vorbehalten



Typ K 19 [DN 350 – DN 500]

Technische Daten:

Einklemmklappe zum Einbau zwischen Flansche DIN 2501, PN 10/16, ANSI 150, **Zweiteiliges Gehäuse**, selbstzentrierend, Klappenscheibe und -welle einteilig, dichtschießend bis 16 bar, vakuumdicht.

Baulänge: DIN EN 558-1 Reihe 20 (DIN 3202-K1)

Anschlussflansch: ISO 5211

Prüfung: DIN 3230, T3 - BA/BO-1
DIN 3230, T5, T6



Typ K 08 [DN 600 – DN 1200]

Technische Daten:

Einklemmklappe zum Einbau zwischen Flansche PN 6/10/16, ANSI 150. Einteiliges Gehäuse. Durchgehende Klappenwelle, über Passstifte mit der Klappenscheibe innenliegend verbunden. Die Verbindung ist vom Medium abgeschirmt.

Auswechselbarer Sitzring mit zusätzlichem Stützring aus Stahl als feste Gummi-Metall-Verbindung bei Einhaltung einer massiven Elastomer-Stärke von ca. 15-17 mm.

Anschlussflansch: ISO 5211

Prüfung: DIN 3230, T3 - BA/BO-1
DIN 3230, T5, T6



Typ K 11 [DN 25 – DN 150]

Technische Daten:

Einklemmklappe zum Einbau zwischen Flansche DIN 2501, PN 10/16, ANSI 150.

Zweiteiliges Gehäuse aus Edelstahl mit Zentrierlaschen.

Unter Einhaltung aller Vorteile der Grundserie K 19 wird diese Voll-Edelstahl-Ausführung für alle Bereiche, die korrosionsfreien Einsatz auch der äußeren Bauteile verlangen, angeboten. Dies ist in der Lebensmittel-/Getränke-industrie und im Bereich der Pharmazie, sowie in der Chemie oder auch bei See-wasserbelastungen der Fall. Das Gehäuse wird gewichtsoptimiert in Feinguss gefertigt.

Option: Oberflächen elektropoliert.

Die medienberührten Innenteile können variabel den Medien- und Einsatzbedingungen angepasst und aus der Grundbaureihe verwendet werden.

Baulänge: DIN EN 558-1 Reihe 20 (DIN 3202-K1)

Anschlussflansch: ISO 5211 - DIN 3337

Prüfung: DIN 3230, T3 - BA/BO-1



Typ K 17 [DN 350 – DN 500]

Technische Daten:

Flanschaugenklappe zum Einbau zwischen Flansche DIN 2501, PN 10, ANSI 150.

Zweiteiliges Gehäuse mit Gewinde-nocken zur festen Flanschverbindung von beiden Seiten. Klappenscheibe und -welle einteilig, dichtschießend bis 16 bar und vakuumdicht. Die Rohrleitung ist einseitig abflanschbar, die geschlossene Klappe sperrt als Endarmatur gegen einen Druck von bis zu 10 bar in Abhängigkeit der Temperatur ab.

Baulänge: DIN EN 558-1 Reihe 20 (DIN 3202-K1)

Anschlussflansch: ISO 5211

Prüfung: DIN 3230, T3 - BA/BO-1
DIN 3230, T5, T6



Typ K 07 [DN 600 – DN 1200]

Technische Daten:

Doppelflanschklappe zum Einbau zwischen Flansche PN 6/10/16, ANSI 150.

Einteiliges Gehäuse in Doppelflanschausführung einseitig abflanschbar (6 bar). Durchgehende Klappenwelle, über Passstifte mit der Klappenscheibe innenliegend verbunden. Die Verbindung ist vom Medium abgeschirmt. Auswechselbarer Sitzring mit zusätzlichem Stützring aus Stahl als feste Gummi-Metall-Verbindung bei Einhaltung einer massiven Elastomer-Stärke von ca. 15-17 mm.

Anschlussflansch: ISO 5211

Prüfung: DIN 3230, T3 - BA/BO-1
DIN 3230, T5, T6

KG 9 - 22 66 E DN 150 / PN 16



Bestellbeispiel



Die GEFA Prozesstechnik GmbH Dortmund ist ein Spezialfertigungsbetrieb in den Bereichen Industriearmaturen, Filtrationstechnik sowie Mess- und Regeltechnik. Das Unternehmen wurde 1964 gegründet und war eines der ersten, das dreiteilige Kugelhähne, zentrische weichdichtende Absperrklappen sowie pneumatische Kolbenantriebe führte. Im Bereich der Filtrationstechnik wurde durch die GEFA eine innovative Produktionslinie auf dem deutschen Markt eingeführt. Das Unternehmen ist seit 1992 nach EN ISO 9001 zertifiziert und bietet Erzeugnisse von höchster Zuverlässigkeit und Sicherheit. Auch für spezifische Anwendungsfälle halten wir eine breite Produktpalette bereit. Die umfangreiche Lagerhaltung (4 Mio. Euro) garantiert kurze Lieferzeiten.



Unsere Produktbereiche

■ **Armaturen** • Absperr- und Regelklappen • Kugelhähne • Flachschieber • Schlauchventile
Rückflussverhinderer • Antriebe • Druckluft-Membranpumpen • Berstscheiben • Sonderarmaturen

■ **Filtration** • Feinfiltration • Microfiltration • Manuelle Filter • Separations- und Fördertechnik

■ **Mess- und Regeltechnik** • Durchflussmengenmessungen • Signalverarbeitungsmodule
Schaltschrankbau • Drucktransmitter • Temperaturmessungen



Germaniastraße 28
D-44379 Dortmund

Postfach 70 01 10
D-44371 Dortmund

www.gefa.com
gefa@gefa.com

Telefon 0049 (0)2 31/610 09-0
Telefax 0049 (0)2 31/610 09-80