

СЕДЕЛЬНЫЕ ЗАПОРНЫЕ КЛАПАНЫ ПРОХОДНЫЕ И УГЛОВЫЕ С КРЫШКОЙ НА БОЛТАХ И САЛЬНИКОВЫМ УПЛОТНЕНИЕМ ШПИДЕЛЯ

Производитель: компания VALVOSIDER s.r.l. (Италия)

DN 15 – DN 600 PN 16/ 25/ 40/ 63 2" – 16" ASME class 150 – 600
DN 15 – DN 300 PN 100/ 160 2" – 12" ASME class 900 – 1500

Максимальная рабочая температура - 600°C

Назначение и область применения:

Седельные клапаны используются в качестве запорной арматуры в нефтегазовой, нефтехимической и химической промышленности, металлургии, энергетике, и других отраслях.

Рабочие среды: сырая нефть и нефтепродукты, природный газ, газовый конденсат, насыщенный и перегретый пар, технологические растворы, кислород, и другие нейтральные и агрессивные жидкости и газы.

Особенности конструкции:

Корпус из высококачественных углеродистых и нержавеющей сталей. Корпус из чугуна только для клапанов с номинальным давлением PN16.

Крышка корпуса легко съемная.

Уплотнение запорный диск / седло – металл по металлу.

- Плавающий **самоустанавливающийся** запорный диск.

- Материал шпинделя, седла и диска – **нержавеющая сталь** (стандарт).

- Наплавка поверхности седла и диска сплавами **Stellite, Hastelloy, Monel** и др. (опция).

Полная герметичность класс А по стандарту ISO 5208 у клапанов DN15 – DN125, при больших диаметрах протечки минимальные, соответствуют классу В по стандарту ISO 5208.

Обратное седло в крышке корпуса перекрывается ответным конусом на шпинделе в открытом положении клапана, предотвращает утечку рабочей среды наружу при замене сальника, не снижая давление в трубопроводе.

Уплотнение шпинделя состоит не менее чем из пяти графитовых колец, верхнее и нижнее кольца – грязесъемные, армированные. Регулировочные **болты сальника откидные**, для удобства технического обслуживания.

Ходовой узел. Выдвижной шпиндель, выдвижной штурвал, резьба расположена вне полости корпуса, легко смазывается, не подвергается воздействию рабочей среды.

Привод. Стандартно клапаны комплектуются ручным штурвалом. При заказе, клапаны поставляются с фланцем для установки привода в соответствии со стандартом ISO 5210, а также с установленным ручным редуктором, электрическим, пневматическим или гидравлическим приводом и необходимыми аксессуарами.

Присоединение фланцевое или под приварку встык.



СООТВЕТСТВИЕ СТАНДАРТАМ		
	DIN	API / ASME / ANSI
Общие требования к конструкции	DIN 3352, DIN 3840	API 600
Строительная длина	DIN 3202	ASME B16.10
Фланцы присоединительные	DIN 2501, DIN 2547, DIN 2526 форма E	ASME B 16.5
Присоединение под приварку встык	DIN 3239	ANSI B16.25
Испытания на прочность и герметичность	DIN 3352 часть 1, DIN3230 часть 3, ISO 5208	API 598 API 6D
Соотношение давление – температура	EN 1092-1	ASME B 16.34
Маркировка	EN 19, CE – PED	MSS-SP 25

Сертификаты: API 6D – 0166; ISO 9001:2000; TUV; 97/23/CE (PED); TRB 801; TA-LUFT;
подтверждение системы управления качеством Американским институтом нефти (API).

Сертификаты Украины: ISO 9001 по ДСТУ, Сертификат соответствия УкрСЕПРО,
Подтверждение на промбезопасность.



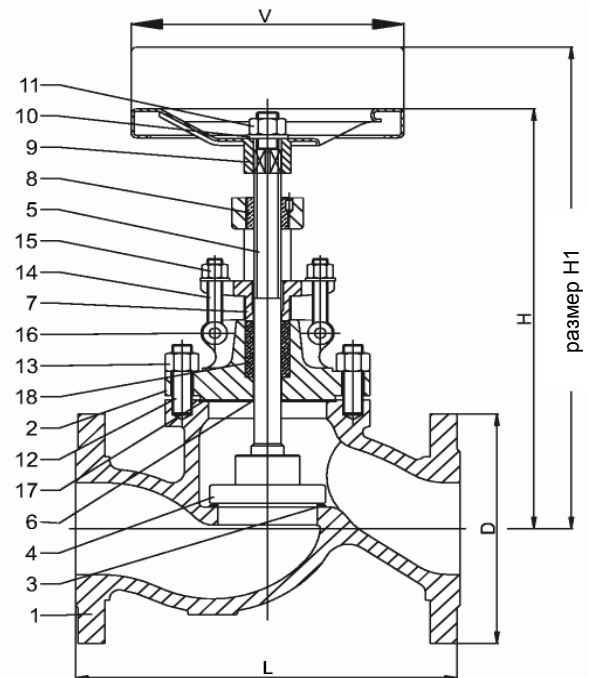
МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ СЕДЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛА	Исполнение по стандартам: DIN 3352, DIN 3840	Исполнение по стандартам: ASME, API 600
		Материалы по: EN 10213 – DIN	Материалы по: ASTM
КОРПУС и КРЫШКА КОРПУСА	Чугун	EN-GJL 250	-----
	Углеродистая сталь	1.0619 – G20MnNi	WCB
	Низкотемпературная сталь	-----	LCB
	Легированные стали	1.7357 – G17CrMo5 1.5419 – G20Mo5	C5
	Высоколегированная сталь	1.7379 – GX17CrMo 9-10	C12
	Нержавеющие стали	1.4552 – GX5CrNiNb 19-11 1.4581 – GX5CrNiMoNb 9-11-2	CF8, CF8C, CF8M, CF3M, WC6
УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ЗАПОРНЫЙ ДИСК / СЕДЛО	Нержавеющие стали	1.4021 - X20Cr13 1.4401 - X5CrNiMo 17-12-2 1.4541 – X6CrNiTi 18-10	F6A AISI 304, AISI 321, AISI 316, AISI 316L
	Специальные сплавы	Stellite®, Monel®, Hastelloy® и др	
ШПИНДЕЛЬ	Нержавеющие стали	1.4021 - X20Cr13 1.4401 - X5CrNiMo 17-12-2 1.4541 – X6CrNiTi 18-10	F6A AISI 304, AISI 321, AISI 316, AISI 316L
СИЛЬФОН	Нержавеющая сталь	1.4941 – X6CrNiTi 18-10	AISI 321
УПЛОТНЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ	Графит (стандарт)		
	Тефлон (опция)		
ПРОКЛАДКИ	Графит армированный нержавеющей сталью		

КЛАПАНЫ ПРОХОДНЫЕ

МОДЕЛЬ	ПАРАМЕТРЫ	
1401	PN 16	DN 15 – DN 600
1430	PN 25/40	DN 15 – DN 600
1560	PN 63	DN 15 – DN 600
1570	PN 100	DN 15 – DN 300
1580	PN 160	DN 15 – DN 300

В нижеследующей таблице "детали и материалы"
 Буквенный индекс, расположенный перед
 четырехзначным номером модели,
 определяет материал корпуса:
G – чугун GJL 250,
A – углеродистая сталь 1.0619 (G20MnNi),
FK – н/ж сталь 1.4581 (GX5CrNiMoNb 19-11-2).



ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ				
НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ		МАТЕРИАЛ И МОДЕЛЬ КЛАПАНА		
		G1401	A1430, A1560, A1570, A1580	FK1430, FK1560, FK1570, FK1580
1	Корпус	EN-GJL 250	1.061 9 (A)	1.4581
2	Крышка корпуса	EN-GJL 250	1.0619(B)	1.4581
3	Седло	X20Cr13(1)	X20Cr13 (1)	X5CrNiMo1 7-1 2-2(1)
4	Запорный диск	X20Cr13(1)	X20Cr13(1)	X5CrNiMo1 7-1 2-2(1)
5	Шпindelь	X20Cr13(2)	X20Cr13(2)	X5CrNiMo17-12-2(2)
6	Обратное седло	EN-GJL 250	1.0619(B)	1.4581
7	Нажимная втулка	1.0460	1.0460	X5CrNiMo17-12-2
8	Резьбовая втулка	MS58 (3)	MS58 (3)	MS58 (3)
9	Штурвал	сталь	сталь	сталь
10	Шайба	1.0460	1.0460	1.0460
11	Гайка	1.0460	1.0460	X5CrNiMo17-12-2
12	Шпилька	CK35	CK35	A2-70
13	Гайка	C35	C35	A2-70
14	Болт с проушиной	CK35	CK35	A2-70
15	Гайка	C35	C35	A2-70
16	Штифт	CK35	CK35	A2-70
17	Прокладка	графит армированный нержавеющей сталью (4)		
18	Уплотнение	графитовые кольца, в т. ч. грязесъемные (4)		

- (1) Возможно исполнение с наплавкой рабочей поверхности сплавами: Stellite®, Monel®, Hastalloy® и др.
 (2) Возможно исполнение из Cr 17 или сплавов Monel®, Hastalloy® и др.
 (3) Возможно изготовление из чугуна GGG50, например, при использовании для аммиака.
 (4) Возможно применение тефлона PTFE и других материалов для уплотнения штока и прокладок.
 (A) Для PN≤40 DN≤50 применяется сталь 1.0460 (C22.8). Для PN≤63 DN≤25 применяется сталь 1.0460 (C22.8).
 (B) Для PN≤40 DN≤80 применяется сталь 1.0460 (C22.8). Для PN≤63 DN≤40 применяется сталь 1.0460 (C22.8)

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПРОХОДНЫХ КЛАПАНОВ

МОДЕЛЬ G1401, PN 16

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600
L*	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	550	600	730	850	980	1100	1200	1250	1450
D	95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	315	340	405	460	520	580	640	715	840
V	100	100	125	125	150	150	200	200	225	225	300	300	400	500	500	600	600	700	700	800
H	160	165	190	200	225	260	280	320	375	415	460	550	570	750	900	1040	1290	1400	1600	
H1	164	170	197	208	235	273	297	340	400	447	498	594	620	813	975	1128	1390	1513	1725	

* Модель G1401 изготавливается из чугуна только во фланцевом исполнении.

МОДЕЛЬ 1430, PN 25, PN 40

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600
L*	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	550	600	730	850	980	1100	1200	1250	1450
D - PN25	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	330	360	425	485	555	620	670	730	845
D - PN40	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	350	375	450	515	580	660	685	755	890
V	100	100	125	125	150	150	200	200	225	225	300	300	400	500	500	600	600	700	700	800
H	160	165	190	200	225	260	280	320	375	415	460	550	570	750	900	1040	1290	1400	1600	-
H1	164	170	197	208	235	273	297	340	400	447	498	594	620	813	975	1128	1390	1513	1725	-

МОДЕЛЬ 1560, PN 63

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300	350	400	500	600
L*	210	230	230	260	260	300	340	380	430	500	550	600	650	775	900	1025	1150	1400	1600
D	105	130	140	155	170	180	205	215	250	295	345	375	415	470	530	600	670	800	930
V	150	150	150	200	200	200	225	250	300	400	500	500	600	700	700	800	800	1000	1200
H	250	310	310	330	350	380	410	460	490	550	610	700	750	800	930				
H1	254	315	317	338	360	393	427	480	515	582	648	744	800	863	1005				

МОДЕЛЬ 1570, PN 100

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300
L*	210	230	230	260	260	300	340	380	430	500	550	600	650	775	900
D	105	130	140	155	170	195	220	230	265	315	355	385	430	505	585
V	150	150	150	200	200	200	225	250	300	400	500	500	600	700	700
H	250	310	310	330	350	400	480	510	580	600	630	720	780	830	970
H1	254	315	317	338	360	413	497	530	605	632	668	764	830	893	1045

МОДЕЛЬ 1580, PN 160

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300
L*	210	230	230	260	260	300	340	380	430	500	550	600	650	775	900
D	105	130	140	155	170	195	220	230	265	315	355	390	430	515	585
V	150	150	150	200	200	200	250	300	400	500	500	600	700	700	800
H	250	310	310	355	355	400									
H1	254	315	317	363	365	413									

* Строительная длина L равна у клапанов во фланцевом исполнении и исполнении под приварку встык.

КЛАПАНЫ УГЛОВЫЕ

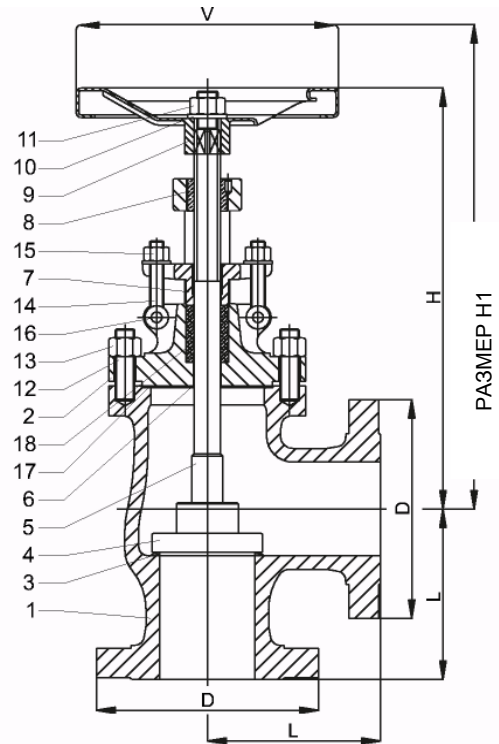
МОДЕЛИ	ПАРАМЕТРЫ	
1410	PN 16	DN 15 – DN 600
1440	PN 25/40	DN 15 – DN 600
1560A	PN 63	DN 15 – DN 600
1570A	PN 100	DN 15 – DN 300

В нижеследующей таблице "детали и материалы" буквенный индекс, расположенный перед четырехзначным номером модели, определяет материал корпуса:

G – чугун GJL 250,

A – углеродистая сталь 1.0619 (G20MnNi),

FK – н/ж сталь 1.4581 (GX5CrNiMoNb 19-11-2).



ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ				
НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ		МАТЕРИАЛ И МОДЕЛЬ КЛАПАНА		
		G1410	A1440, A1560A, A1570A	FK1440, FK1560A, FK1570A
1	Корпус	EN-GJL 250	1.0619 (A)	1.4581
2	Крышка корпуса	EN-GJL 250	1.0619(B)	1.4581
3	Седло	X20Cr13(1)	X20Cr13 (1)	X5CrNiMo1 7-1 2-2(1)
4	Запорный диск	X20Cr13(1)	X20Cr13(1)	X5CrNiMo1 7-1 2-2(1)
5	Шпindelь	X20Cr13(2)	X20Cr13(2)	X5CrNiMo17-12-2(2)
6	Обратное седло	EN-GJL 250	1.0619(B)	1.4581
7	Нажимная втулка	1.0460	1.0460	X5CrNiMo17-12-2
8	Резьбовая втулка	MS58 (3)	MS58 (3)	MS58 (3)
9	Штурвал	сталь	сталь	сталь
10	Шайба	1.0460	1.0460	1.0460
11	Гайка	1.0460	1.0460	X5CrNiMo17-12-2
12	Шпилька	CK35	CK35	A2-70
13	Гайка	C35	C35	A2-70
14	Болт с проушиной	CK35	CK35	A2-70
15	Гайка	C35	C35	A2-70
16	Штифт	CK35	CK35	A2-70
17	Прокладка	графит армированный нержавеющей сталью (4)		
18	Уплотнение	графитовые кольца, в т. ч. грязесъемные (4)		

(1) Возможно исполнение с наплавкой рабочей поверхности сплавами: Stellite®, Monel®, Hastalloy® и др.

(2) Возможно исполнение из Cr 17 или сплавов Monel®, Hastalloy® и др.

(3) Возможно изготовление из чугуна GGG50, например, при использовании для аммиака.

(4) Возможно применение тефлона PTFE и других материалов для уплотнения штока и прокладок.

(A) Для PN≤40 DN≤50 применяется сталь 1.0460 (C22.8). Для PN≤63 DN≤25 применяется сталь 1.0460 (C22.8)

(B) Для PN≤40 DN≤80 применяется сталь 1.0460 (C22.8). Для PN≤63 DN≤40 применяется сталь 1.0460 (C22.8).

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ УГЛОВЫХ КЛАПАНОВ
МОДЕЛЬ 1410, PN 16

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600
L*	90	95	100	105	115	125	145	155	175	200	225	250	275	325	375	425	475	500	575	675
D	95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	315	340	405	460	520	580	640	715	840
V	100	100	125	125	150	150	200	200	225	225	300	300	400	500	500	600	600	700	700	800
H	160	165	190	200	225	260	280	320	375	415	460	550	570	750	900	1040	1290	1400	1600	
H1	164	170	197	208	235	273	297	340	400	447	498	594	620	813	975	1128	1390	1513	1725	

МОДЕЛЬ 1440, PN 25, PN 40

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600
L*	90	95	100	105	115	125	145	155	175	200	225	250	275	325	375	425	475	500	575	675
D - PN25	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	330	360	425	485	555	620	670	730	845
D-PN40	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	350	375	450	515	580	660	685	755	890
V	100	100	125	125	150	150	200	200	225	225	300	300	400	500	500	600	600	700	700	800
H	160	165	190	200	225	260	280	320	375	415	460	550	570	750	900	1040	1290	1400	1600	
H1	164	170	197	208	235	273	297	340	400	447	498	594	620	813	975	1128	1390	1513	1725	

МОДЕЛЬ 1560A, PN 63

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300	350	400	500	600	
L*	105	105	115	130	130	150	170	190	215	250	275	300	325	390	450	515	575	700	-	
D	105	130	140	155	170	180	205	215	250	295	345	375	415	470	530	600	670	800	930	
V	150	150	150	200	200	200	225	250	300	400	500	500	600	700	700	800	800	1000	1200	
H	250	310	310	330	350	380	410	460	490	550	610	700	750	800	930					
H1	254	315	317	338	360	393	427	480	515	582	648	744	800	863	1005					

МОДЕЛЬ 1570A, PN 100

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	175	200	250	300	
L*	105	105	115	130	130	150	170	190	215	250	275	300	325	390	450	
D	105	130	140	155	170	195	220	230	265	315	355	385	430	505	585	
V	150	150	150	200	200	200	225	250	300	400	500	500	600	700	700	
H	250	310	310	330	350	400	480	510	580	600	630	720	780	830	970	
H1	254	315	317	338	360	413	497	530	605	632	668	764	830	893	1045	

* Строительная длина L равна у клапанов во фланцевом исполнении и исполнении под приварку встык.

**ЗАВИСИМОСТЬ ДОПУСТИМОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ
ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ
МАТЕРИАЛОВ КОРПУСА В СООТВЕТСТВИИ С
EN 1092-1, EN 1092-2**

чугун серый GJL 250 и чугун с шаровидным графитом GJS -400-18LT							
температура °С		-10 + 120	150	200	250	300	350
GJL 250	манометрическое давление бар	16	14,4	12,8	11,2	9,6	-----
GJS -400-18LT		16	15,5	14,7	13,9	12,8	11,2

углеродистые стали GP240GH • 1.0619 и 1.0460					
Т °С	манометрическое давление бар				
	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100
До 50	16,0	25,0	40,0	63,0	100,0
100	14,9	23,3	37,3	58,8	93,3
150	13,9	21,7	34,7	54,6	86,7
200	12,4	19,4	30,2	47,6	75,6
250	11,4	17,8	28,4	44,8	71,1
300	10,3	16,1	25,8	40,6	64,4
350	9,6	15,0	24,0	37,8	60,0
400	9,2	14,4	23,1	36,4	57,8

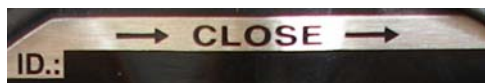
нержавеющая сталь GX5CrNiMoNb 19-11-2 • 1.4581					
Т °С	манометрическое давление бар				
	PN16	PN25	PN40	PN63	PN100
До 50	14,9	23,3	37,3	58,8	93,3
50	14,6	22,8	36,4	57,4	91,1
100	13,5	21,1	33,8	53,2	84,4
150	12,5	19,6	31,3	49,3	78,2
200	11,7	18,3	29,3	46,2	73,3
250	11,0	17,2	27,6	43,4	68,9
300	10,3	16,1	25,8	40,6	64,4
350	10,0	15,6	24,9	39,2	62,2
400	9,6	15,0	24,0	37,8	60,0
450	9,5	14,8	23,6	37,2	59,1
500	9,2	14,4	23,1	36,4	57,8
550	8,9	13,9	22,2	35,0	55,6
600	8,5	13,3	21,3	33,6	53,3

Внимание! Если перепад давления на клапане превышает значения, приведенные в нижеследующей таблице, для управления клапаном следует применить ручной редукторный привод или байпас.

DN	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Др бар	85	60	35	21	14	9	6	5	4	3	2,8	2,2

ЗНАЧЕНИЕ НАДПИСЕЙ НА ИДЕНТИФИКАЦИОННОЙ ТАБЛИЧКЕ КЛАПАНА

Направление закрывания



Тип – седельный



Модель



Общий вид



Класс давления
(номинальное давление)



Месяц / год выпуска

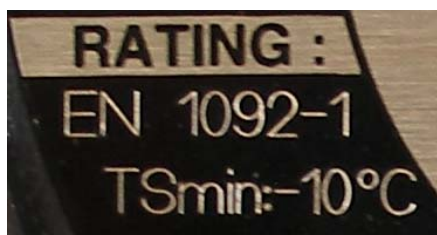
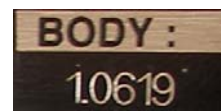


Диаметр условного прохода



Стандарт принятого соотношения температура/ давление (EN 1092-1 или ASME B16.34), данные приведены в техническом паспорте. Минимальная рабочая температура рабочей среды -10°C

Материал корпуса



Материал уплотнительной поверхности седла



Зав. №



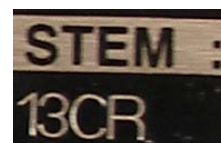
Материал уплотнительной поверхности запорного диска



Направление открывания



Материал шпинделя



Производитель, страна производства, знак соответствия Европейской директиве для оборудования работающего под давлением (CE) и номер органа сертификации



ОПЦИИ СЕДЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ КОМПАНИИ VALVOSIDER

- Крышка корпуса с фланцем для присоединения привода по стандарту ISO - 5210.
- Ручной редуктор.
- Ручной цепной привод.
- Пневматический привод.
- Гидравлический привод.
- Электрический привод.
- Индикатор положения.
- Концевые выключатели.
- Блокировка вращения привода запираемая на замок.
- Уплотнение седла из PTFE.
- Кожух шпинделя.
- Удлинитель шпинделя.
- Подпружиненное динамическое уплотнение шпинделя.
- Сливная пробка.
- Байпас.



Производитель: VALVOSIDER s.r.l. – Via S. Rocco, 2 – P.O. BOX 76 -13011
Borgosesia (VC) – Italy
www.valvosider.com – e-mail: valvo@valvosider.com

Официальный представитель в Украине компании Valvosider s.r.l.
Компания ТОВ НВП «Техприлад»
04073 г. Киев, пер. Куреневский, 4/9,
тел.: (044) 467-26-30; факс: (044) 467-26-44
Отдел промышленного трубопроводного оборудования
тел./факс: (044) 467-26-60 (-80);
e-mail: info@techprilad.com
www.techprilad.com

Разработано компанией ТОВ НВП "Техприлад"
При копировании - обязательна ссылка на:
ТОВ НВП "Техприлад" или <http://www.techprilad.com>