

СЕДЕЛЬНЫЕ ЗАПОРНЫЕ КЛАПАНЫ ДЛЯ ВЫСОКИХ ДАВЛЕНИЙ ПРОХОДНЫЕ И ПРЯМОТОЧНЫЕ С САМОУПЛОТНЯЮЩЕЙСЯ КРЫШКОЙ КОРПУСА

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

PN 100/ 160/ 250/ 350/ 420

DN 50 – DN 600

Максимальная рабочая температура - 550°C

Назначение и область применения:

Седельные клапаны для высоких давлений используются в качестве запорной арматуры преимущественно в энергетике, а также в других отраслях промышленности.

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

Особенности конструкции:

Корпус и остальные детали клапанов выполняются из высококачественных сталей. Клапаны отличаются значительно меньшей массой по сравнению с отечественными аналогами.

Самоуплотняющаяся крышка корпуса (pressure seal type) обеспечивает значительное снижение массы клапана и повышение надежности уплотнения.

Уплотнение запорный диск / седло – металл по металлу. Материал седла и диска – различные термообработанные стали.

- Уплотнительные поверхности дисков и седел имеют наплавку из сплава **Stellite** (стандарт), с целью обеспечить устойчивость к загрязненным средам и эрозионную стойкость при больших скоростях потока рабочей среды.

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

- Запорный диск – плавающий, **самоустанавливающийся**.

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.

Ходовой узел. Выдвижной шпиндель, неподвижный 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: под приварку встык или фланцевое.



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.

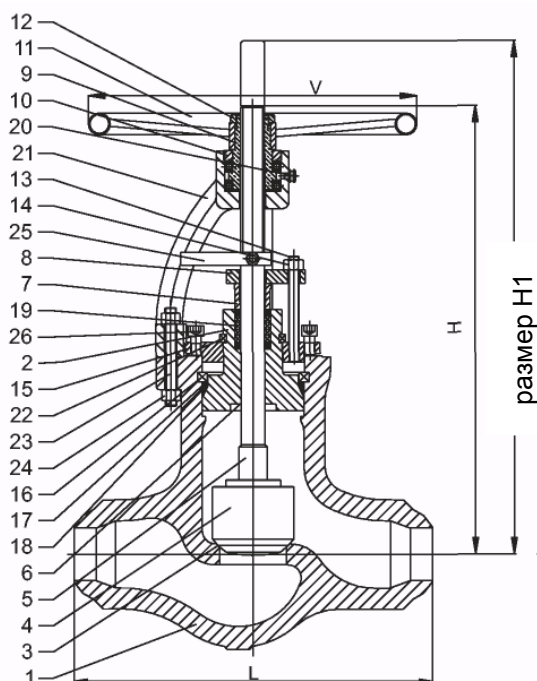


МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ СЕДЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ

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	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	Специальные сплавы	Stellite® (стандарт), 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 ШПИДЕЛЯ	Графит (стандарт)		
	Тефлон (опция)		
ПРОКЛАДКИ	Графит армированный нержавеющей сталью		

КЛАПАНЫ ПРОХОДНЫЕ

МОДЕЛЬ	ПАРАМЕТРЫ	
P162	PN 100	DN 50 – DN 600
P163	PN 160	DN 50 – DN 600
P164	PN 250	DN 50 – DN 600
P165	PN 320	DN 50 – DN 600
P166	PN 420	DN 50 – DN 600



В нижеследующей таблице "детали и материалы" одна или две буквы, расположенные перед буквенно-числовым обозначением модели, определяют материал корпуса:

A – углеродистая сталь 1.0619 (GP240GH)

M – легированная сталь 1.7357 (G17CrMo 5-5)

WC – легированная сталь 1.7380 (10CrMo 9-10)

ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ				
НАИМЕНОВАНИЕ		МАТЕРИАЛ И МОДЕЛЬ КЛАПАНА		
		AP162 AP166	MP162.....MP166	WCP162.....WCP166
1	Корпус	1.0619	1.7357	1.7380
2	Крышка корпуса	1.0619	1.7357	1.7380
3	Седло + наплавка	1.0460 + Stellite ® (1)	1.0460 + Stellite ® (1)	1.0460 + Stellite ® (1)
4	Запорный диск + наплавка	1.0619 + Stellite ® (1)	1.7357 + Stellite ® (1)	1.7380 + Stellite ® (1)
5	Шпindelь	X20Cr13 (3)	X20Cr13 (3)	X20Cr13 (3)
6	Обратное седло	Stellite ®(2)		
7	Нажимная втулка	X20Cr13	X20Cr13	X20Cr13
8	Нажимной фланец	1.0460	X20Cr13	X20Cr13
9	Втулка бугеля	GGG50 (4)	GGG50 (4)	GGG50 (4)
10	Гайка	1.0460	1.0460	1.0460
11	Ручной штурвал	Сталь конструкционная		
12	Резьбовая втулка штурвала	1.0460	1.0460	1.0460
13	Болт	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57
14	Гайка	C35	24CrMo5	24CrMo5
15	Удерживающий фланец	1.0460	1.0460	1.0460
16	Стопорное кольцо	X20Cr13	X20Cr13	X20Cr13
17	Опорная шайба	X20Cr13	X20Cr13	X20Cr13
18	Прокладка	Графит армированный нержавеющей сталью (5)		
19	Уплотнение шпинделя	Графитовые кольца и грязесъемные кольца		
20	Пресс-масленка	Сталь конструкционная		
21	Бугель	1.0619	1.7357	1.7380
22	Стопорное кольцо	1.0460	X20Cr13	X20Cr13
23	Шпилька	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57
24	Гайка	C35	24CrMo5	24CrMo5
25	Рычаг противовращения	C35	21CrMoV57	21CrMoV57
26	Упорный болт	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57

ПОЯСНЕНИЯ К ТАБЛИЦЕ стр. 2

- (1) Возможна наплавка уплотнительной поверхности сплавами: Monel®, Hastalloy® и др.(опция)
- (2) Возможно изготовление из сплавов Monel®, Hastalloy® и др.
- (3) Возможно исполнение из Cr 17 или сплавов Monel®, Hastalloy® и др.
- (4) Возможно исполнение из чугуна с шаровидным графитом Nitronic 60.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

МОДЕЛЬ P162 PN 100													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	
V	200	200	250	300	400	В зависимости от применяемого редуктора							
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480				
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555				

МОДЕЛЬ P163 PN 160													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	
V	250	300	300	400	500	В зависимости от применяемого редуктора							
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480				
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555				

МОДЕЛЬ P164 PN 250													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	
V	300	400	400	В зависимости от применяемого редуктора									
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480				
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555				

МОДЕЛЬ P165 PN 320													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	
V	300	400	400	В зависимости от применяемого редуктора									
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480				
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555				

МОДЕЛЬ P166 PN 420													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	
V	300	400	400	В зависимости от применяемого редуктора									
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480				
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555				

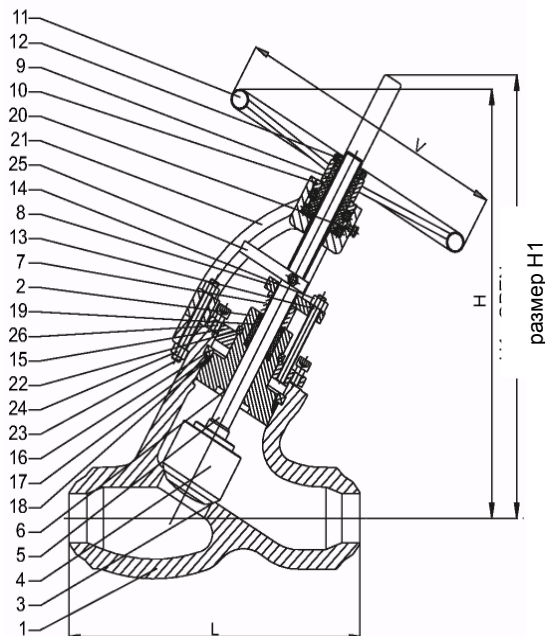
* Строительная длина L приведена для исполнения под приварку в стык.

Примечание: если перепад давления на клапане превышает значения указанные в нижеследующей таблице, клапан следует оснащать редуктором или монтировать его таким образом, чтобы давление прилагалось к диску сверху и применить внешний или внутренний 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	2.5	2.2

КЛАПАНЫ ПРЯМОТОЧНЫЕ

МОДЕЛЬ	ПАРАМЕТРЫ	
P182	PN 100	DN 50 – DN 600
P183	PN 160	DN 50 – DN 600
P184	PN 250	DN 50 – DN 600
P185	PN 320	DN 50 – DN 600
P186	PN 420	DN 50 – DN 600



В нижеследующей таблице "детали и материалы" одна или две буквы, расположенные перед буквенно-числовым обозначением модели, определяют материал корпуса:

A – углеродистая сталь 1.0619 (GP240GH)

M – легированная сталь 1.7357 (G17CrMo 5-5)

WC – легированная сталь 1.7380 (10CrMo 9-10)

ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ				
НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ		МАТЕРИАЛ И МОДЕЛЬ КЛАПАНА		
		AP182.....AP186	MP182.....MP186	WCP182..WCP186
1	Корпус	1.0619	1.7357	1.7380
2	Крышка корпуса	1.0619	1.7357	1.7380
3	Седло + наплавка	1.0460 + Stellite ® (1)	1.0460 + Stellite ® (1)	1.0460 + Stellite ® (1)
4	Запорный диск + наплавка	1.0619 + Stellite ® (1)	1.7357 + Stellite ® (1)	1.7380 + Stellite ® (1)
5	Шпindelь	X20Cr13 (3)	X20Cr13 (3)	X20Cr13 (3)
6	Обратное седло	Stellite ® (2)		
7	Нажимная втулка	X20Cr13	X20Cr13	X20Cr13
8	Нажимной фланец	1.0460	X20Cr13	X20Cr13
9	Втулка бугеля	GGG50 (4)	GGG50 (4)	GGG50 (4)
10	Гайка	1.0460	1.0460	1.0460
11	Ручной штурвал	Конструкционная сталь		
12	Резьбовая втулка штурвала	1.0460	1.0460	1.0460
13	Болт	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57
14	Гайка	C35	24CrMo5	24CrMo5
15	Удерживающий фланец	1.0460	1.0460	1.0460
16	Стопорное кольцо	X20Cr13	X20Cr13	X20Cr13
17	Опорная шайба	X20Cr13	X20Cr13	X20Cr13
18	Прокладка	Графит армированный нержавеющей сталью		
19	Уплотнение шпинделя	Графитовые кольца и грязесъемные кольца		
20	Пресс-масленка	Конструкционная сталь		
21	Бугель	1.0619	1.7357	1.7380
22	Стопорное кольцо	1.0460	X20Cr13	X20Cr13
23	Шпилька	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57
24	Гайка	C35	24CrMo5	24CrMo5
25	Рычаг противовращения	C35	21CrMoV57	21CrMoV57
26	Упорный болт	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57

ПОЯСНЕНИЯ К ТАБЛИЦЕ стр. 4

- (1) Возможна наплавка уплотнительной поверхности сплавами: Monel®, Hastalloy® и др.(опция).
- (2) Возможно изготовление из сплавов Monel®, Hastalloy® и др.
- (3) Возможно исполнение из Cr 17 или сплавов Monel®, Hastalloy® и др.
- (4) Возможно исполнение из чугуна с шаровидным графитом Nitronic 60.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

МОДЕЛЬ P182, PN 100													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	—
V	200	200	250	300	400	Зависит от размера применяемого редуктора							
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	—	—	—	—
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555	-	-	-	-

МОДЕЛЬ P183, PN 160													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	—
V	250	300	300	400	500	Зависит от размера применяемого редуктора							
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	—	—	—	—
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555	-	-	-	-

МОДЕЛЬ P184, PN 250													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	—
V	300	400	400	Зависит от размера применяемого редуктора									
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	—	—	—	—
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555	-	-	-	-

МОДЕЛЬ P185, PN 320													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	—
V	300	400	400	Зависит от размера применяемого редуктора									
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	—	—	—	—
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555	-	-	-	-

МОДЕЛЬ P186, PN 420													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	1650	—
V	300	400	400	Зависит от размера применяемого редуктора									
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	—	—	—	—
H1	513	607	610	625	892	898	1050	1393	1555	-	-	-	-

*Строительная длина L приведена для клапанов в исполнении под приварку встык.

Примечание: если перепад давления на клапане превышает значения указанные в нижеследующей таблице, клапан следует оснащать редуктором или монтировать его таким образом, чтобы давление прилагалось к диску сверху и применить внешний или внутренний 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	2.5	2.2

ЗАВИСИМОСТЬ ДОПУСТИМОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ СТАЛЕЙ, СОГЛАСНО СТАНДАРТУ DIN 2401

углеродистые стали 1.0619 и 1.0460								
Температура	-10 °C +120 °C	200 °C	250 °C	300 °C	350 °C	400 °C	425 °C	450 °C
Номинальное и допустимое давление								
PN 100	100	80	70	60	56	50	(48)	(46)
PN 160	160	130	112	96	90	80	(75)	(70)
PN250	250	200	175	150	140	125	(114)	(110)
PN320	320	250	225	192	180	160	(150)	(140)
PN400	400	320	280	240	225	200	(186)	(175)

Примечание: стандарт DIN 2401 определяет максимальную температуру для сталей 1.0619 и 1.0460 – 400°C, но стандарт EN 10213-2 допускает их применение при температуре 450°C, (данные в скобках).

легированные стали 1.7335 и 1.7357												
Температура	300 °C	350 °C	400 °C	425 °C	450 °C	475 °C	500 °C	510 °C	520 °C	530 °C	540 °C	550 °C
Номинальное и допустимое давление												
PN 100	100	95	91	89	87	82	74	62	49	38		
PN 160	160	153	146	142	139	132	118	100	79	62	46	35
PN250	250	238	227	223	217	206	184	154	124	97	73	54
PN320	320	304	292	285	278	264	237	200	158	124	93	69
PN400	400	380	364	356	348	330	295	250	198	155	116	87

легированная сталь 1.7380												
Температура	300 °C	350 °C	400 °C	450 °C	500 °C	510 °C	520 °C	530 °C	540 °C	550 °C	570 °C	590 °C
Номинальное и допустимое давление												
PN 100	100	98	96	94	74	62	53	43	39	33	23	
PN 160	160	153	146	139	118	100	79	70	61	52	43	
PN250	250	239	228	217	184	154	123	108	95	81	67	
PN320	320	320	320	311	255	223	194	170	147	128	96	
PN420	420	400	384	315	270	250	218	174	151	130	112	

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. Курневский, 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>