

**КЛИНОВЫЕ ЗАДВИЖКИ ДЛЯ ВЫСОКИХ ДАВЛЕНИЙ
С САМОУПЛОТНЯЮЩЕЙСЯ КРЫШКОЙ КОРПУСА
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: КОМПАНИЯ VALVOSIDER s.r.l. (Италия)**

DN 50 – DN 600 PN 100 – PN 420 / ASME class 600 (PN 100) – 2500 (PN 420)

Максимальная рабочая температура + 600°C

Назначение и область применения:

Клиновые задвижки с самоуплотняющейся крышкой корпуса используются в качестве запорной арматуры преимущественно в энергетике, а также в различных отраслях промышленности.

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

Особенности конструкции:

Полнопроходное сечение, при открывании клин полностью выходит из потока, что обеспечивает минимальную потерю напора. Форма корпуса и высокая чистота обработки обеспечивает минимальное гидравлическое сопротивление и турбулентность потока.

Двухсторонняя герметичность - класс А по стандарту ISO 5208 у задвижек DN50 – DN125, при больших диаметрах протечки минимальные, соответствуют классу В по стандарту ISO 5208.

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

Самоуплотняющаяся крышка корпуса

(pressure seal type) обеспечивает значительное снижение массы задвижки и повышение надежности уплотнения.

Уплотнение седла и клина металл по металлу.

- Уплотнительные поверхности клина и седла имеют наплавку из сплава Stellite (стандарт) с целью обеспечить устойчивость к загрязненным средам и большим перепадам давлений.

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

Клин – пружинящийся, самоустанавливающийся, имеет прорезь по периферии, обеспечивает высокую герметичность, как при низких, так и при высоких температурах рабочей среды.

Клин имеет меньшую массу, чем традиционный жесткий.

Уплотнение шпинделя состоит не менее чем из пяти графитовых колец, верхнее и нижнее кольца – грязесъемные, армированные, регулировочные болты сальника – откидные.

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

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

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

Прокладки изготавливаются из графита, армированного нержавеющей сталью.

Для задвижек с присоединительными фланцами по стандарту RTJ применяются прокладки со спиральной оплеткой из нержавеющей проволоки.



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 в стык	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.

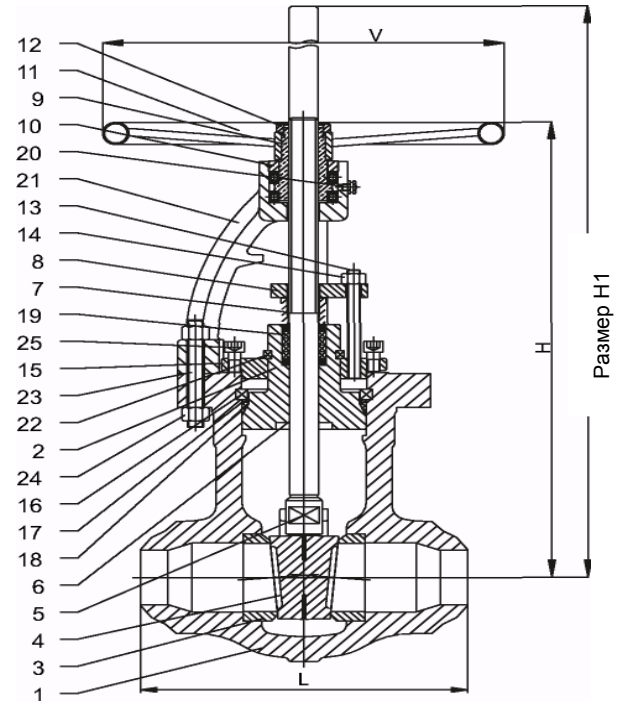


МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗАДВИЖЕК

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 КЛИН / 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	
ШТОК ИЛИ ШПИНДЕЛЬ	Нержавеющие стали	1.4021 - X20Cr13	F6A
		1.4401 - X5CrNiMo 17-12-2 1.4541 – X6CrNiTi 18-10	AISI 304, AISI 321, AISI 316, AISI 316L
		1.4941 – X6CrNiTi 18-10	AISI 321
УПЛОТНЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ	Графит (стандарт)		
	Тефлон (опция)		
ПРОКЛАДКИ	Графит армированный нержавеющей сталью		

КЛИНОВЫЕ ЗАДВИЖКИ ДЛЯ ВЫСОКИХ ДАВЛЕНИЙ

МОДЕЛЬ	ПАРАМЕТРЫ	
P 24	PN 100	DN 50 – DN 600
P 25	PN 160	DN 50 – DN 600
P 26	PN 250	DN 50 – DN 600
P 27	PN 320	DN 50 – DN 600
P 28	PN 420	DN 50 – DN 600


ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ		МАТЕРИАЛ И МОДЕЛЬ ЗАДВИЖКИ *				
		AP24 – AP28	IP24 – IP28	MP24 – MP28	WCP24 – WCP28	FKP24 – FKP28
1	Корпус	1.0619	1.5419	1.7357	1.7379	1.4581
2	Крышка корпуса	1.0619	1.5419	1.7357	1.7379	1.4581
3	Поверхность седла	1.0160 + HF (1)	1.0160 + HF (1)	1.0460 + HF (1)	1.0160 + HF (1)	1.4401 +HF(1)
4	Поверхность клина	1.0619 + HF(1)	1.5419 + HF (1)	1.7357 + HF(1)	1.7380 + HF(1)	1.4581 +HF(1)
5	Шпindelь	X20CM3 (3)	X20Cr13(3)	X20CM3 (3)	X20Cr13(3)	1.4401 (3)
6	Обратное седло	Стеллит (2)				
7	Нажимная втулка	X20O13 (3)	X20Cr13(3)	X20CM3 (3)	X20Cr13(3)	1.4401 (3)
8	Нажимной фланец	1.0460	1.4401	1.4401	1.4401	1.4401
9	Втулка бугеля	1.0460	1.0460	1.0460	1.0460	1.4401
10	Гайка	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57	21CrMoV57	A2-70
11	Ручной штурвал	Сталь				
12	Резьбовая втулка	GGG 50 (4)				
13	Шпилька	C35	24CrMo5	24CrMo5	24CrMo5	A2-70
14	Гайка	1.0160	1.0160	1.0460	1.0160	1.4401
15	Удерживающий фланец	X20CM3	X20Cr13	X20CM3	X20CM3	1.4401
16	Стопорное кольцо	X20CM3	X20Cr13	X20CM3	X20CM3	1.4401
17	Опорная шайба	1.0619	1.5419	1.7357	1.7380	1.4581
18	Прокладка	Графит армированный нержавеющей сталью				
19	Уплотнение шпинделя	Графитовые кольца и грязесъемные кольца				
20	Пресс-масленка	Сталь				
21	Бугель	X20CM3	X20Cr13	X20CM3	X20CM3	1.4401
22	Стопорное кольцо	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57	21CrMoV57	A2-70
23	Шпилька	C35	24CrMo5	24CrMo5	24CrMo5	A2-70
24	Гайка	CK35	21CrMoV57	21CrMoV57	21CrMoV57	A2-70

Буквенный индекс перед буквенно-числовым обозначением определяет материал корпуса:
A – углеродистая сталь 1.0619 (GP240GH), **I** – легированная сталь 1.5419 (G20Mo5),
M – легированная сталь 1.7357 (17CrMo 5-5), **WC** – легированная сталь 1.7379 (GX12CrMo 9-10), **FK** – н/ж сталь 1.4581 (GX5CrNiMoNb 19-11-2).

+HF (hard faced) – стандартно выполнено с наплавкой сплавом Stellite®.

(1) Возможно исполнение с наплавкой рабочей поверхности сплавами Monel®, Hastalloy®.

(2) Возможно исполнение 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 Р 24 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	400	500	В зависимости от применяемого редуктора					
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	--	--	--	-.
H1	560	670	700	720	1010	1040	1240	1610	1820	--	--	--	--

МОДЕЛЬ Р 25 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	200	200	250	300	400	400	500	В зависимости от применяемого редуктора					
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	--	--	--	-.
H1	560	670	700	720	1010	1040	1240	1610	1820	--	--	--	--

МОДЕЛЬ Р 26 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	200	200	250	300	400	400	500	В зависимости от применяемого редуктора					
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	--	--	--	-.
H1	560	670	700	720	1010	1040	1240	1610	1820	--	--	--	--

МОДЕЛЬ Р 27 PN 350													
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	400	500	В зависимости от применяемого редуктора					
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	--	--	--	-.
H1	560	670	700	720	1010	1040	1240	1610	1820	--	--	--	--

МОДЕЛЬ Р 28 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	200	200	250	300	400	400	500	В зависимости от применяемого редуктора					
H	500	590	590	600	860	860	1000	1330	1480	--	--	--	-.
H1	560	670	700	720	1010	1040	1240	1610	1820	--	--	--	--

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

Данные для углеродистых сталей 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)
PN420	420	340	300	260	245	220	(206)	(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 до 450°C, при условии нормализации изделий, т.е. дополнительной термообработки (данные приведены в скобках).

Данные для легированной стали 1.5419								
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	100	100	87	78	74	72	70
PN 160	160	160	160	139	125	118	115	112
PN250	250	250	250	217	195	185	179	174
PN320	320	320	320	278	250	236	230	222
PN420	420	420	420	368	332	298	198	155

Данные для легированных сталей 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

Данные для легированной стали 1.7381												
Темпера-тура	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	

Данные для нержавеющей стали 1.4581												
Темпера-тура	250 °C	300 °C	350 °C	400 °C	450 °C	500 °C	510 °C	520 °C	530 °C	540 °C	550 °C	
PN 100	100	95	91	87	82	74	62	50	44	38	31	
PN 160	160	150	145	139	137	128	100	79	70	61	52	
PN250	250	235	227	217	215	184	154	124	108	95	81	
PN320	320	301	290	287	275	237	200	158	139	121	104	
PN420	420	394	382	378	361	310	265	210	185	159	138	



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>