

Запорный клапан высокого давления V30 Запорный клапан высокого давления с регулирующим золотником V40 PN 63 - 160, DN 50 – 150, T_{макс.}: 550°C

Запорный клапан V30 и клапан с регулирующим золотником V40, с поднимающимся выдвижным шпинделем, безасбестовым сальником уплотнительной крышкой, прямое исполнение. Патрубки под приварку из ковanej стали.

- **Долгий срок службы уплотнительной поверхности седла и золотника** – ОБЕСПЕЧЕН НАПЛАВКОЙ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОГО МЕТАЛЛА ИЛИ СТЕЛЛИТА ДЛЯ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР
- **ПРОСТАЯ РЕМОНТОПРИГОДНОСТЬ СЕДЛА** – БЛАГОДАря УДОБНОМУ ДОСТУПУ СЕДЛА И ЕГО ПЛОСКОСТИ
- **НЕБОЛЬШОЙ ЗАСТРОЕННЫЙ ОБЪЕМ** – ПОНИЖЕННАЯ СТРОИТЕЛЬНАЯ ВЫСОТА
- **ВАРИАБЕЛЬНОСТЬ** – ВАРИАНТЫ КОНСТРУКЦИИ, МАТЕРИАЛА И ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ПОД ПРИВАРКУ И ФЛАНЦЕВ ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

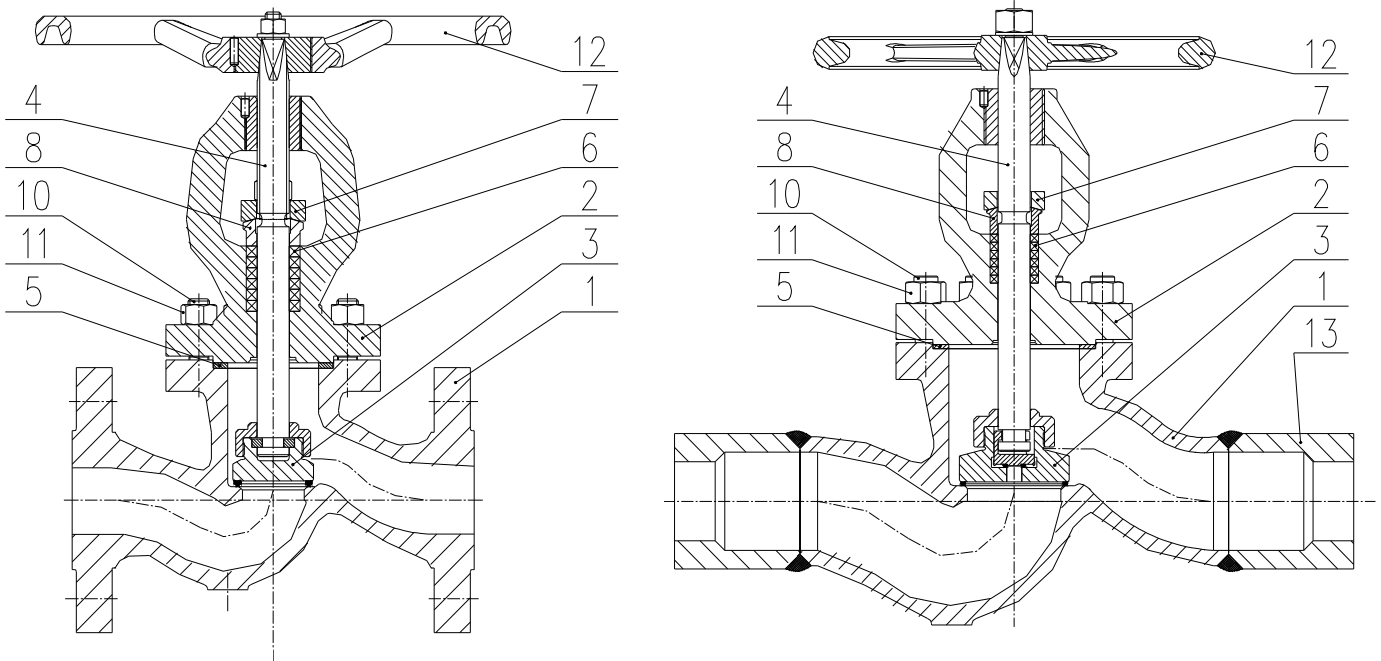
ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ	V30 – запорный клапан высокого давления, V40 – запорный клапан высокого давления с регулирующим золотником	
PN	63, 100, 160	
DN	50, 65, 80, 100, 125, 150	
СРЕДЫ	Пар, вода, газ, масла, нефтепродукты, неагрессивные вещества	
РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ [°C]	-10 ÷ 450	-10 ÷ 550
МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)
МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ	42 2643, 42 2714, 42 2744 (согласно ČSN), GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408) и другие	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ	под приварку, фланцевое согласно DIN, EN, ČSN	
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ	Исполнение под приварку согласно EN 12982 или DIN 3202, или по желанию заказчика фланцевое исполнение согласно EN 558	
УПРАВЛЕНИЕ	маховик, электропривод, и др.	
КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	Запорный клапан и запорный клапан с регулирующим золотником <ul style="list-style-type: none"> ▪ Прямое исполнение ▪ выдвижной вращающийся шпиндель ▪ исполнения под приварку или фланцевые ▪ с маховиком 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ наплавка уплотнительных поверхностей из износостойкого материала или стеллита ▪ безасбестовый сальник и уплотнительная крышка ▪ испытания по ČSN EN 12266-1
ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ	<ul style="list-style-type: none"> ▪ не вращающийся шпиндель ▪ регулирующий золотник (для грубой регулировки) – серия V40 ▪ исполнение для электропривода ▪ концы под приварку и обработка фланцев по желанию заказчика ▪ с внутренним обтеканием (уравновешенный золотник) для DN 65-150 ▪ патрубки из ковanej стали – по желанию заказчика ▪ указатель положения 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ оконечный включатель ▪ PTFE сальник и уплотнительная крышка ▪ Обтекание ▪ Без масел и смазок ▪ замок ▪ другие испытания по желанию заказчика ▪ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt HP 0, TRD 110, TRD 201, GOST-R

* Изменение данных допускается. Актуальную информацию возьмите, пожалуйста, у наших торговых представителей.

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																		
		-50	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	475	500	510	520	530	540	550	575
GP240GH (1.0619)	63	-	63	63	59	55	48	45	41	38	36	35	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	-	100	100	93	87	76	71	64	60	58	55	-	-	-	-	-	-	-	-
	160	-	160	160	149	136	124	113	103	96	92	89	-	-	-	-	-	-	-	-
G17CrMo5-5 (1.7357)	63	-	63	63	63	63	63	62	57	53	51	48	47	38	33	26	22	22	22	
	100	-	100	100	100	100	100	98	91	84	80	76	75	61	52	42	35	35	35	
	160	-	160	160	160	160	160	160	160	160	152	146	139	127	118	97	79	62	46	35

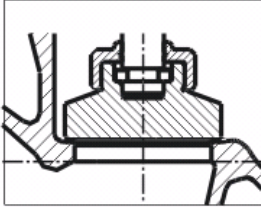
ПРИМЕНЯЕМЫЙ МАТЕРИАЛ:



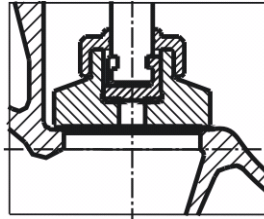
Поз.	Деталь	Материал	
1	Корпус	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)
	Наплавка уплотнительной поверхности	17Cr	Stellit
2	Хомут	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)
3	Золотник	P250GH (1.0460)	13CrMo4-5 (1.7335)
	Наплавка уплотнительной поверхности	17CrMo	Stellit
4	Шпindelь	X20Cr13 (1.4021)	X22CrMoV12-1 (1.4923)
5	Уплотнение	Графит – гребенчатое уплотнение	
6	Сальниковое уплотнение	Графит	
7	Фланец сальника	P355T1 (1.0421)	P355T1 (1.0421)
		11523.1 (ČSN 41 1523)	11523.1 (ČSN 41 1523)
8	Втулка сальника	P355T1 (1.0421)	P355T1 (1.0421)
		11523.1 (ČSN 41 1523)	11523.1 (ČSN 41 1523)
10	Болт	21CrMoV5-7 (1.7709)	21CrMoV5-7 (1.7709)
11	Гайка	25CrMo4 (1.7218)	21CrMoV5-7 (1.7709)
12	Маховик	EN-GJS-400-15 (0.7040)	
13	Патрубок	P250GH; 16Mo3 (1.0460; 1.5415)	16Mo3; 13CrMo4-5 (1.5415; 1.7335)

КОНСТРУКЦИОННЫЕ ИСПОЛНЕНИЯ:

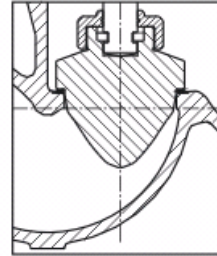
V30 DN50



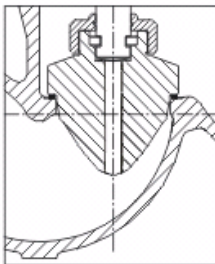
V30 DN65...150



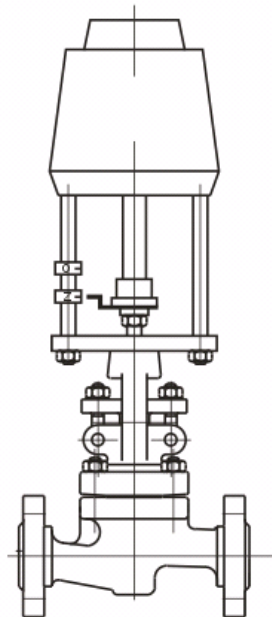
V40 DN50...65



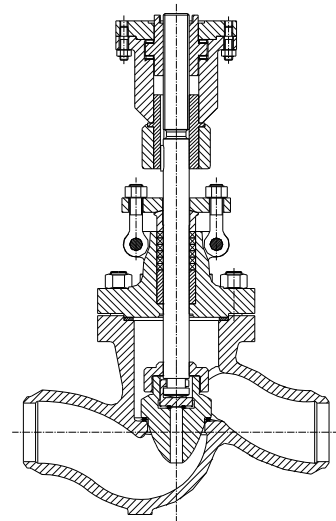
V40 DN80...150



Исполнение под
эл.привод с тягой



Исполнение под
эл.привод



РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Фланцевое исполнение:

Строительная длина: ČSN EN 558 – ряд 2

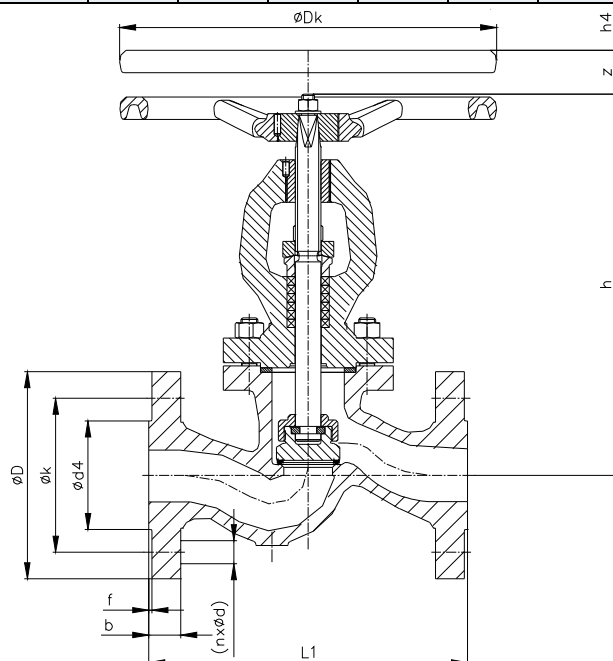
Фланцы: ČSN EN 1092-1 (DIN 2501/1972)

Уплотнительная рейка: ČSN EN 1092-1 – Тип В1 (раньше DIN 2526/1975 - Form E)

Варианты по желанию: ČSN 13 1160, и др.

Обработки фланцев по желанию: гребень или паз ČSN EN 1092-1 – Тип С или Тип D (раньше DIN 2512/1975 – Form F nebo Form N), выкружка или выступ ČSN EN 1092-1 – Тип Е или Тип F (раньше DIN 2513/1966 – Form V13 или Form R13), и др.

Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Подъем	Маховик	Строительная высота	Демонтажная высота	Кол-во отверстий	Отверстие	Начальная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Гладкая рейка	Масса пригл.
PN	DN	L1 [mm]	z [mm]	øDk [mm]	h [mm]	h4 [mm]	n	ød [mm]	øk [mm]	øD [mm]	b [mm]	ød4xf [mm]	m [kg]
63	50	300	47	250	360	140	4	22	135	180	26	102x3	32
	65	340	34	315	408	170	8	22	160	205	26	122x3	45
	80	380	64	400	459	190	8	22	170	215	28	138x3	57
	100	430	71	400	484	200	8	26	200	250	30	162x3	83
	125	500	85	500	538	230	8	30	240	295	34	188x3	110
100	50	300	47	250	360	140	4	26	145	195	28	102x3	34
	65	340	34	315	408	170	8	26	170	220	30	122x3	49
	80	380	64	400	459	190	8	26	180	230	32	138x3	63
	100	430	71	400	484	200	8	30	210	265	36	162x3	94
	125	500	85	500	538	230	8	33	250	315	40	188x3	123
160	50	300	47	250	360	140	4	26	145	195	30	102x3	35
	65	340	34	315	408	170	8	26	170	220	34	122x3	50
	80	380	64	400	459	190	8	26	180	230	36	138x3	64
	100	430	71	400	484	200	8	30	210	265	40	162x3	95
	125	500	85	500	538	230	8	33	250	315	44	188x3	125
	150	550	95	600	580	260	12	33	290	355	50	218x3	183

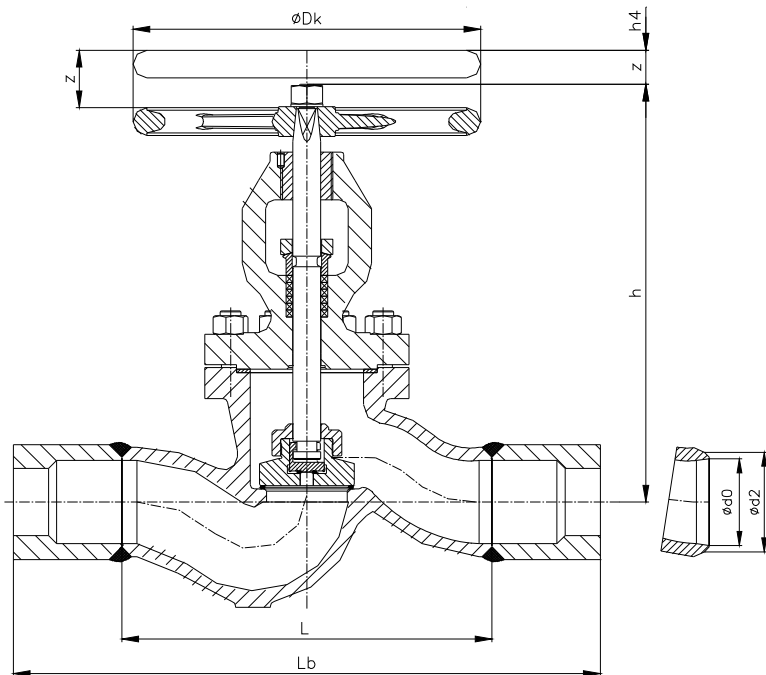


Исполнение под приварку:

Строительная длина: EN 12982 – ряд 65 (DIN3202 – 2/S3), DN50 = 260mm
Строительная длина с патрубками: см. таб.(Lb) по желанию заказчика
Размеры концы под приварку: DIN 3239 – часть 1
Форма концов под приварку: DIN 2559 – List 1 - форма 22
Варианты по желанию: ČSN 13 1075, EN 12 627 и другие

Номинальный диаметр	Строительная длина без патрубков	Строительная длина с патрубками	подъем	Маховик	Строительная высота закрыто	Демонтажная высота	Концы под приварку согласно				Отвечающий размер трубы		
							DIN 3239-1		DIN 2559-22		PN 63	PN100	PN160
DN	L	Lb	z	øDk	h	h4	ød ₂	ød ₀	ød ₀	ød ₀	PN 63	PN100	PN160
50	260	400	47	250	360	140	61	54	54	52,5	60,3x3,2	60,3x3,2	60,3x4
65	340	480	34	315	408	170	77	69	69	65	76,1x3,6	76,1x3,6	76,1x5,6
80	380	520	64	400	459	190	90	81	81	76,5	88,9x4,0	88,9x4,0	88,9x6,3
100	430	570	71	400	484	200	115	104	104	98,5	114,3x5,0	114,3x5,0	114,3x8
125	500	650	85	500	538	230	141	130,5	127	120,5	139,7x4,5	139,7x6,3	139,7x10
150	550	710	95	500/600 *)	580	260	170	156,5	154	144,5	168,3x5,6	168,3x7,1	168,3x12,5

*) 600 mm для PN160



DN	Масса прикл. m [kg]		
	PN 63	PN100	PN160
50	24	25	26
65	36	36	37
80	49	49	50
100	71	71	72
125	84	90	92
150	118	129	131

НУМЕРАЦИЯ ПРОДУКТА

V30 111-2160-100

DN / NPS

PN/ CLASS

ФОРМА КОРПУСА
 1 – прямая

ПРИСОЕДИНЕНИЕ
 1 – фланцевое
 2 – под приварку
 8 – комбинированное
 9 – другое

УПРАВЛЕНИЕ

 1 – маховик
 2 – редуктор
 3 – электропривод
 4 – пневматический
 или
 гидравлический
 привода
 5 – дистанционное
 6 – другое

МАТЕРИАЛ КОРПУСА

 2 – легированная сталь - литая
 G17CrMo5-5 1.7357 (макс. 550°C)
 5 – углеродистая сталь - литая
 GP240GH 1.0619 (макс. 450°C)

ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ
V - КЛАПАН

 30 запорный клапан
 40 клапан с регулирующим золотником

МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Арматуру можно установить в любой позиции. Среда должна протекать под золотник в соответствии с направлением, обозначенным на корпусе. При монтаже и работе необходимо учесть данные аспекты:

- рабочие параметры должны соответствовать максимальным рабочим параметрам клапана
- на правильную функцию арматуры имеет влияние присутствие загрязнений в трубопроводе и протекающей среде. Поэтому необходимо соблюдать трубопровод и среду в чистоте, напр. при помощи фильтров
- применение среды должно быть в соответствии с коррозионной стойкостью материалов арматуры
- арматуру нельзя в течение работы механически повредить

Срок службы арматуры значительно продолжается регулярным техническим обслуживанием и мелким ремонтом, выполняемым обученным персоналом.