

Клапан обратный литой C09, C09.1 PN 10 – 40, DN 15 – 200, T_{макс.}: 400°C

Клапан обратный прямой C09 или косой C09.1 с фланцами или концами под приварку, безасбестовое уплотнение. Соответствует требованиям PED 97/23/ЕС, ČSN EN 13 709.

- **Длинный срок службы уплотнительной поверхности** – ОБЕСПЕЧЕН НАПЛАВКОЙ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОГО МЕТАЛЛА ИЛИ СТЕЛЛИТА ДЛЯ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР.
- **ПРОСТОЙ РЕМОНТ** – БЛАГОДАря УДОБНОМУ ДОСТУПУ, КОТОРЫЙ ГАРАНТИРУЕТ КОНСТРУКТИВНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ АРМАТУРЫ, СЕДЛО ЛЕГКО РЕМОНТИРУЕТСЯ
- **ВАРИАБЕЛЬНОСТЬ** – ВАРИАНТЫ КОНСТРУКЦИИ И МАТЕРИАЛА ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА, ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЕ СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ (РАЗМЕРЫ), НЕРЖАВЕЮЩИЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ АГРЕССИВНЫХ СРЕД.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ	Клапан обратный C09., C09.1				
PN	10, 16, 25, 40				
DN	15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200				
СРЕДЫ	Пар, вода, неагрессивные вещества				
РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ[°C]	-50 ÷ 250	-50 ÷ 250	-30 ÷ 300	-10 ÷ 400	-30 ÷ 300
МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА	GX5CrNiMo19-11-2 ₁₎ (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ	42 2643, 42 2744 (согласно ČSN 42 0006)				
ПРИСОЕДИНЕНИЕ	Под приварку, фланцевое согласно EN, ČSN, DIN				
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ	Под приварку соответствует стандартам изготовителя или желанию заказчика Фланцевое согласно ČSN EN 1092-1				
УПРАВЛЕНИЕ					
КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	Обратный клапан: <ul style="list-style-type: none"> ▪ прямой клапан ▪ запорный золотник 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ наплавка уплотнительных поверхностей из износостойкого металла (Cr17) или стеллита ▪ безасбестовое уплотнение ▪ испытание согласно DIN 3230-3 или по желанию 		
ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ	<ul style="list-style-type: none"> ▪ другие варианты исполнения под приварку или фланцевое по желанию ▪ концы под приварку из ковanej стали 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ исполнение без масла и смазки ▪ другие испытания по желанию ▪ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, GOST-R 		

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

1) Применение при температурах от -196°C до +250°C – на спрос

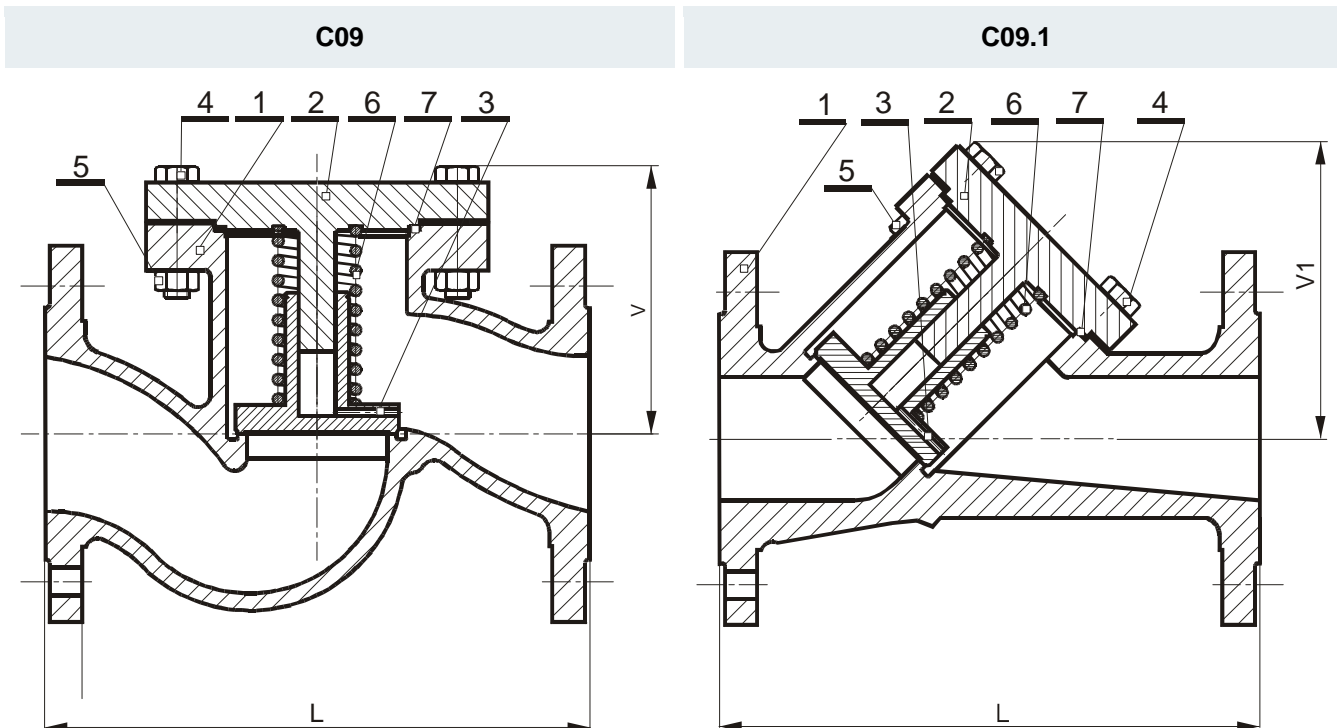
РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]										
		-50	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	10	10	10	10	9.3	8.4	7.8	7.3	-	-	-	-
	16	16	16	16	14.9	13.5	12.4	11.7	-	-	-	-
	25	25	25	25	23.3	21.1	19.4	18.3	-	-	-	-
	40	40	40	40	37.3	33.8	31.1	29.3	-	-	-	-
GX5CrNi19-10 (1.4308)	10	10	10	9.3	8.4	7.6	6.9	6.4	-	-	-	-
	16	16	16	14.9	13.5	12.1	11	10.3	-	-	-	-
	25	25	25	23.3	21.1	18.9	17.2	16.1	-	-	-	-
	40	40	40	37.3	33.8	30.2	27.6	25.8	-	-	-	-
G21Mn5 (1.1138)	10	10*	10	10	9.2	8.7	7.9	7.2	6.5	-	-	-
	16	16*	16	16	14.8	14	12.8	11.8	10.8	-	-	-
	25	25*	25	25	23	21	19.2	18.2	17.2	-	-	-
	40	40*	40	40	37	35	32	29.5	27	-	-	-
GP240GH (1.0619)	10	-	10	10	9.3	8.7	7.8	7.1	6.4	6	5.8	-
	16	-	16	16	14.9	13.9	12.4	11.4	10.3	9.6	9.2	-
	25	-	25	25	23.3	21.7	19.4	17.8	16.1	15	14.4	-
	40	-	40	40	37.3	34.7	30.2	28.4	25.8	24	23.1	-

* G21Mn5 температура -30 °C

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]										
		-30	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450
G20Mn5 (1.6220)	10	6	6	6	6	3.8	3.6	3.48	3.4	-	-	-
	16	16	16	16	16	10.1	9.6	9.28	9.07	-	-	-
	25	25	25	25	25	15.8	15	14.5	14.2	-	-	-
	40	40	40	40	40	25.3	24	23.2	22.7	-	-	-

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:



Поз.	Деталь	Материал				
		GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
1	Корпус	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
	Наплавка	13 Cr	13 Cr	Stellite	Stellite	13 Cr
2	Крышка	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNi19-10 (1.4308)	G21Mn5 (1.1138)	GP240GH (1.0619)	G20Mn5 (1.6220)
3	Золотник	X 6CrNiTi 18-10 (1.4541)	X 6CrNiTi 18-10 (1.4541)	X 6CrNiTi 18-10, X 20 Cr 13 (1.4541, 1.4021)		X 20 Cr 13 (1.4021)
4	Болт	A2-70				
5	Гайка	A2-70				
6	Пружина	X 12 CrNi 18-8 (1.4300)				
7	Уплотнение	PTFE			Графит	

РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Фланцевое исполнение:

Строительная длина:

Фланцы:

Уплотнительная рейка:

Варианты по желанию:

Отделки фланцев по желанию:

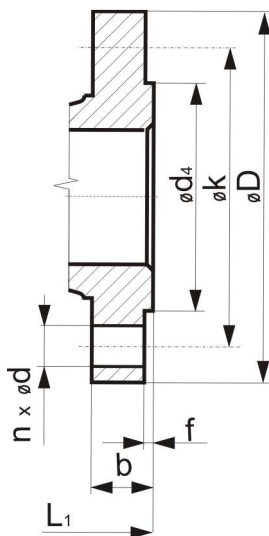
ČSN EN 558

ČSN EN 1092-1

ČSN EN 1092-1 – Тип B1, (раньше DIN 2526/1975 – Form C)

ČSN 13 1160, DIN 2501, и другие

гребень или паз ČSN EN 1092-1 – Тип C или D (раньше DIN 2512/1975),
выкружка или выступ ČSN EN 1092-1 – Тип E или F (раньше DIN
2513/1966 – Form V13 или Form R13), и др.



PN	DN	L (mm)	V (mm)	V ₁ (mm)	n	ød (mm)	øk (mm)	øD (mm)	b (mm)	ød ₄ x _f (mm)	m (kg)	m ₁ (kg)
10, 16, 25, 40	15	130	70	75	4	14	65	95	16	45x2	2,5	2,5
	20	150	90	90	4	14	75	105	18	58x2	4,5	4,5
	25	160	90	90	4	14	85	115	18	68x2	5,0	5,0
	32	180	100	100	4	18	100	140	18	78x2	7,0	7,0
	40	200	110	115	4	18	110	150	18	88x3	9,0	9,0
10, 16	50	230	125	135	4	18	125	165	18	102x3	13	13
	65	290	140	155	4	18	145	185	18	122x3	17,0	17,0
	80	310	150	175	8	18	160	200	20	138x3	23,0	23,0
	100	350	180	200	8	18	180	220	20	158x3	31,0	31,0
	125	400	250	290	8	18	210	250	22	188x3	47,0	46,0
	150	480	290	330	8	22	240	285	22	212x3	69,0	67,0
25, 40	50	230	125	135	4	18	125	165	20	102x3	13,0	13,0
	65	290	155	-	8	18	145	185	22	122x3	26,0	-
	80	310	160	-	8	18	160	200	24	138x3	29,0	-
	100	350	180	-	8	22	190	235	24	162x3	41,0	-
	125	400	230	-	8	26	220	270	26	188x3	60,0	-
	150	480	250	-	8	26	250	300	28	218x3	82,0	-
25	200	600	345	-	12	26	310	360	30	278x3	174,0	-
40	200	600	350	-	12	30	320	375	34	285x3	175,0	-

Примечание:

m - C 09

m₁ - C 09.1

отсутствующие данные по запросу

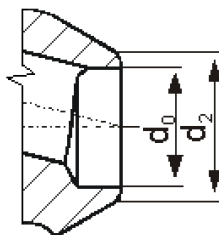
Исполнение под приварку:

Строительная длина: ČSN EN 12982 – ряд 1
Размеры концов под приварку: DIN 3239 – Часть 1
Форма концов под приварку: DIN 2559–Лист 1 - форма 22
Варианты по желанию: ČSN 13 1075, ČSN EN 12 627, и другие

Номинальный диаметр	Строительная длина	Размеры трубок	Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма щели согл. DIN 2559-22		Масса	
			PN 10 -40	PN 10 - 40	PN10, PN16	PN25, PN40
DN	L	TR KR x s	$\varnothing d_2$	$\varnothing d_0$	-	-
15	130	21,3x2,0	22	17	-	1,5
20	150	26,9x2,3	28	22	-	3,0
25	160	33,7x2,6	34	28,5	-	3,0
32	180	42,4x2,6	43	37	-	4,0
40	200	48,3x2,6	49	43	-	5,0
50	230	60,3x3,2	61	54	-	9,0
65	290	76,1x3,6	77	69	12,0	20,0
80	310	88,9x4,0	90	81	17,0	22,0
100	350	114,3x5,0	115	104	24,0	32,0
125	400	139,7x4,5	141	130,5	37,0	49,0
150	480	168,3x5,6	170	156,5	56,0	67,0
200	600	219,1x7,1	222	204,5	-	146,0

Примечание:
отсутствующие данные по запросу

Концы под приварку



СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСПОЛНЕНИЯ

C09.1 117-540-150

DN / NPS

PN / CLASS

УПРАВЛЕНИЕ
7 – автоматическое

ПРИСОЕДИНЕНИЕ
1 – фланцевое
2 – под приварку

ТИП КОРПУСА
1 – прямооточный

МАТЕРИАЛ КОРПУСА		
0 – нержавеющая сталь		
GXCrNi19-10	1.4308	(макс. 250°C)
GX5CrNiMo19-11-2	1.4408	(макс. 250°C)
2 – легированная сталь – литая		
G21Mn5	1.1138	(макс. 300°C)
G20Mn5	1.6220	(макс. 300°C)
5 – углеродистая сталь – литая		
GP240GH	1.0619	(макс. 400°C)

ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ
C – КЛАПАН
09 – обратный прямой
09.1 – обратный косой

МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Клапан обратный должно установить в горизонтальном положении. Среда должна протекать под золотник в соответствии с направлением, обозначенным на корпусе. При монтаже и работе необходимо учесть данные аспекты:

- рабочие параметры должны соответствовать рабочим параметрам клапана
- на правильную функцию арматуры имеет влияние присутствие загрязнений в трубопроводе и протекающей среде. Поэтому необходимо соблюдать трубопровод и среду чистыми, например 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 продлевается регулярным техническим обслуживанием и мелким ремонтом, выполняемым обученным персоналом.