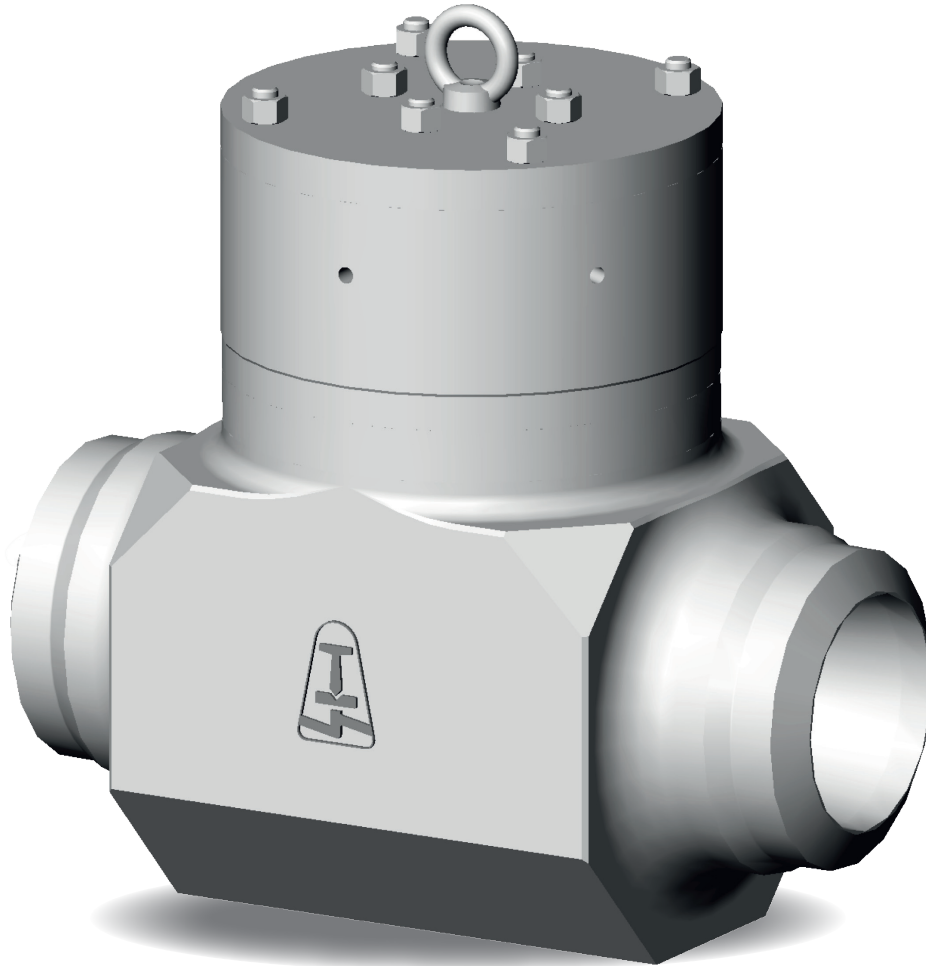


ЗАТВОР ОБРАТНЫЙ L43

PN 160–320; DN 50/50–350/275; T_{MAX}: 600 °C



ЗАТВОР ОБРАТНЫЙ L43

СРЕДА

- вода, водяной пар, газы и другие рабочие вещества в энергетике, химической промышленности и других отраслях

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

- фланцевое, под приварку

УПРАВЛЕНИЕ

- автоматическое

ОПИСАНИЕ

- наплавка уплотнительных поверхностей седла из твердых сплавов
- трудно наплавка сварных поверхностей путем Стеллит 6
- отвечает требованиям директивы 2014/68/EU
- испытание проходит в соответствии EN 12266

ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛНЕНИЯ

- с байпасом

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																				
		-10	20	100	150	200	250	300	350	400	450	480	500	520	530	540	550	560	570	580	590	600
1.0460 (P250GH)	160	160	160	160	148	135	120	105	88	70	51	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	230	211	188	164	137	109	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	295	270	240	210	175	140	102	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																				
		-10	20	100	150	200	250	300	350	400	450	480	500	520	530	540	550	560	570	580	590	600
1.7383 (11CrMo9-10)	160	160	160	160	160	160	160	160	160	145	123	109	100	80	70	60	50	45	40	35	30	25
	250	250	250	250	250	250	250	250	250	227	191	170	156	125	109	94	78	70	63	55	47	39
	320	320	320	320	320	320	320	320	320	290	245	218	200	160	140	120	100	90	80	70	60	50

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																				
		-10	20	100	150	200	250	300	350	400	450	480	500	520	530	540	550	560	570	580	590	600
1.7715 (14MoV6-3)	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	154	150	147	117	101	86	76	66	56	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	240	234	230	182	158	134	119	103	87	-	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	307	299	294	233	202	172	152	132	111	-	-	-

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																				
		-10	20	100	150	200	250	300	350	400	450	480	500	520	530	540	550	560	570	580	590	600
1.5415 (16Mo3)	160	160	160	160	160	145	130	115	111	107	89	78	71	48	36	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	250	227	203	179	173	166	139	122	111	74	56	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	320	290	260	229	221	213	178	156	142	95	72	-	-	-	-	-	-	-

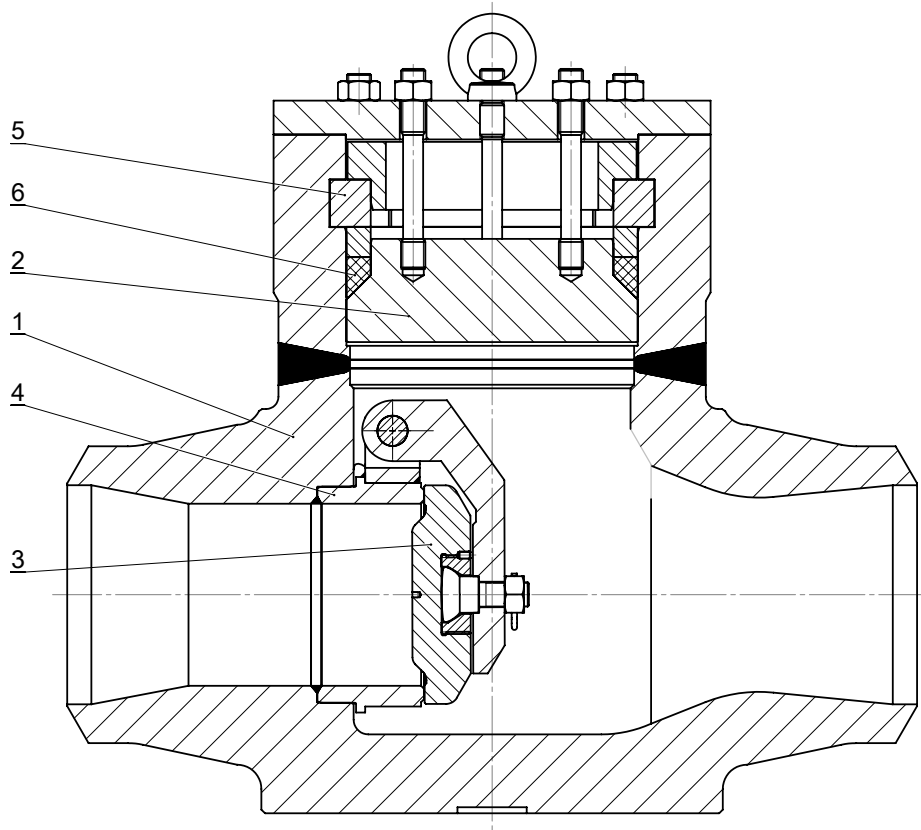
Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																				
		-10	20	100	150	200	250	300	350	400	450	480	500	520	530	540	550	560	570	580	590	600
1.7335 (13CrMo4-5)	160	160	160	160	160	160	151	141	133	126	115	109	105	76	61	47	40	33	25	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	235	220	208	196	180	170	163	118	95	73	62	51	39	-	-	-
	320	320	320	320	320	320	301	282	266	251	230	217	209	151	122	93	79	65	50	-	-	-

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]															
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	530	550	570	590	600
1.6368 (155NiCuMoNb 5-6-4)	160	160	160	160	160	160	160	154	151	148	145	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	250	241	236	231	227	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	308	302	296	290	-	-	-	-	-	-

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]															
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	530	550	570	590	600
1.4903 (X10CrMoVNb 9-1)	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	144	118	100	82	65	56
	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	225	184	156	129	101	88
	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	288	235	200	165	130	112

Другие материалы по запросу

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ



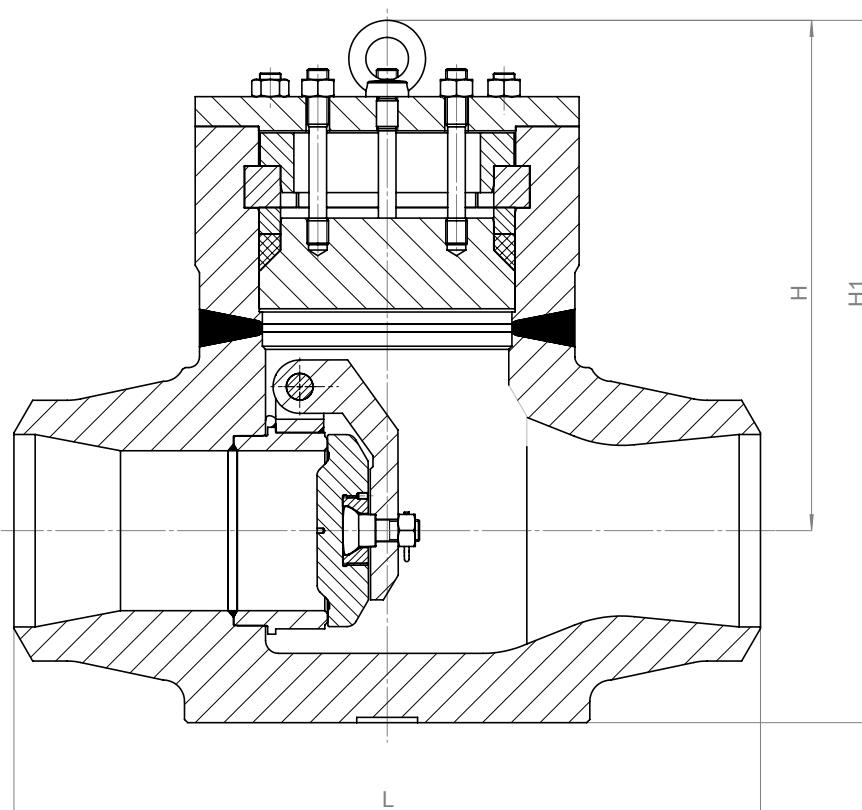
Поз.	Деталь	Материал				
		T _{макс} 450°C	T _{макс} 600°C	T _{макс} 570°C	T _{макс} 530°C	T _{макс} 570°C
1	Корпус	1.0460 (P250GH)	1.7383 (11CrMo9-10)	1.7715 (14MoV6-3)	1.5415 (16Mo3)	1.7335 (13CrMo4-5)
2	Герметичная крышка	1.0460 (P250GH)	1.7383 (11CrMo9-10)	1.7715 (14MoV6-3)	1.5415 (16Mo3)	1.7335 (13CrMo4-5)
3	Тарелка + наплавка	1.0460, 1.0425 (P250GH) + Stellite 6	1.7383 (11CrMo9-10) + Stellite 6	1.7715 (14MoV6-3) + Stellite 6	1.5415 (16Mo3) + Stellite 6	1.7335 (13CrMo4-5) + Stellite 6
4	Седло + наплавка	1.0460 + Stellite 6	1.7383 (11CrMo9-10) + Stellite 6	1.7715 (14MoV6-3) + Stellite 6	1.5415 (16Mo3) + Stellite 6	1.7335 (13CrMo4-5) + Stellite 6
5	Секционное кольцо	1.7715	1.7383 (11CrMo9-10)	1.7715 (14MoV6-3)	1.5415 (16Mo3)	1.7335 (13CrMo4-5)
6	Уплотнение крышки	Графит прессованный	Графит прессованный	Графит прессованный	Графит прессованный	Графит прессованный

Материал по запросу 1.6368, 1.4903

РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Исполнение под приварку

Строительная длина: согласно таблице (можно приспособить к требованиям заказчика)
 Концы под приварку: согласно таблице (d2, d0 соответствуют системе давления и температуры L43)
 Форма зазора: DIN 2559 – лист 1 – форма 22

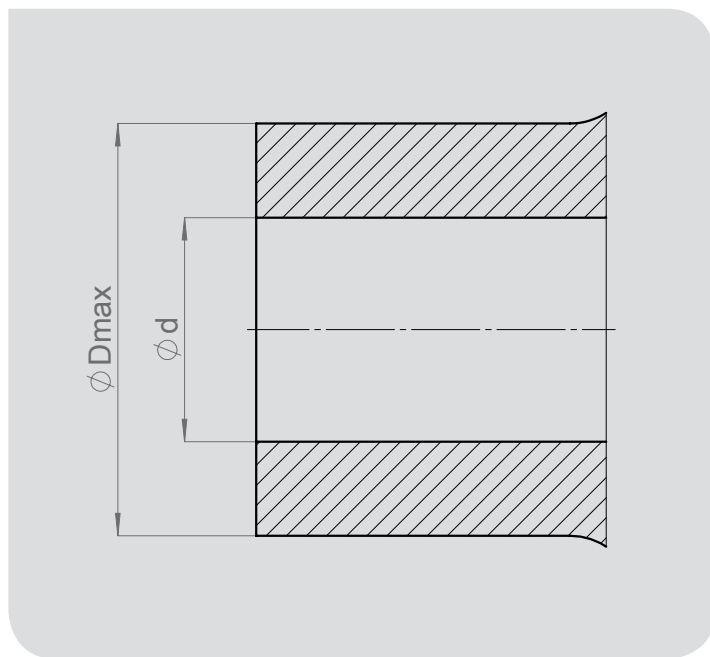
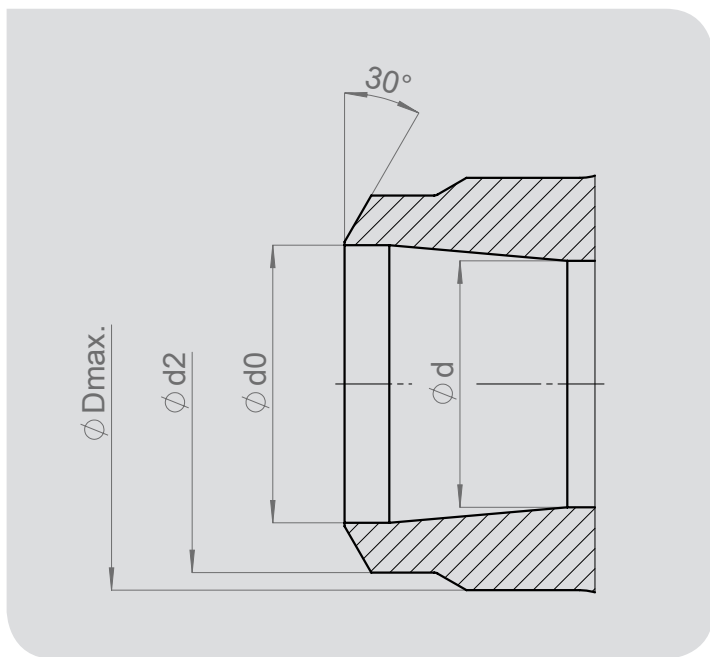


DN/d	L [mm]	H [mm]	H1 [mm]	ζ	Вес [кг]
50/50	300	220	280	0,41	38
65/50	340	220	280	0,94	40
80/65	390				
100/80	450	297	393	1,27	94
125/110	550	360	490	0,65	186
150/125	550	400	555	0,62	255
200/150	700	480	660	0,87	450
250/200	850	530	745	0,67	725
300/250	1000				
350/275	1200				

Общий коэффициент потерь ζ клапана рассчитан для размеров DN/d

L – можно приспособить к требованиям заказчика

КОНЦЫ ПОД ПРИВАРКУ



DN/d	PN	D _{max} /d	d ₂	d ₀
50/50	160	92/50	60,3	50,3
	250		63,5	47,5
	320		70	50
65/50	160	92/50	76,1	63,5
	250		76,1	58,5
	320		88,9	63,9
80/65	160	110/65	88,9	74,7
	250		101,6	76,6
	320		101,6	73,2
100/80	160	136/80	114,3	96,7
	250		127	98,6
	320		133	98
125/110	160	184/110	139,7	117,7
	250		152,4	117,4
	320		168,3	123,9

DN/d	PN	D _{max} /d	d ₂	d ₀
150/125	160	210/125	168,3	143,3
	250		177,8	137,8
	320		193,7	143,7
200/150	160	245/150	219,1	183,1
	250		244,5	188,5
	320		244,5	180,5
250/200	160	325/200	273	229
	250		298,5	234,5
	320		323,9	233,9
300/250	160	372/250	323,9	273,9
	250		355,6	283,6
	320		355,6	265,6
350/275	160	420/275	355,6	299,6
	250		406,4	316,4
	320		406,4	296,4

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОДУКТА

L43 127–3320–150/125



МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ АРМАТУРЫ

Затвор обратный должен быть установлен горизонтально (крышка вертикально вверх). Установка затвора на вертикальном трубопроводе возможна только при направлении потока среды снизу вверх. Арматура монтируется на прямых участках трубопровода с беспрепятственным потоком рабочей жидкости. Монтаж и укрепление трубопровода должны исключать силы, моменты и вибрации, действующие на арматуру.

При сборке и эксплуатации необходимо учитывать следующие аспекты:

- условия эксплуатации должны соответствовать рабочим параметрам затвора
- на правильную функцию затвора влияет присутствие нечистот в трубопроводе и протекающей среде, поэтому необходимо содержать их в чистоте, например, с помощью фильтров
- используемая среда должна соответствовать коррозионной стойкости материала затвора
- эксплуатация механически поврежденной арматуры запрещена

Срок службы арматуры значительно продлевает регулярное техническое обслуживание и мелкий ремонт, проводимые обученным персоналом.