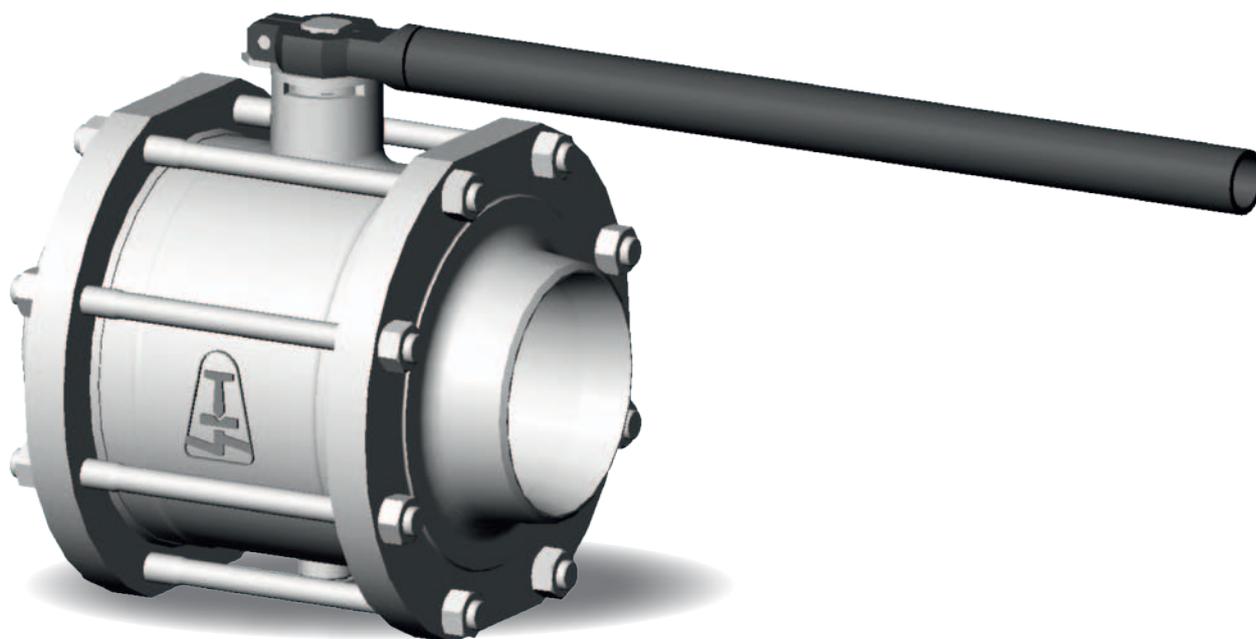


КРАН ШАРОВОЙ C05.1

PN 10–63; DN 10–65; $T_{\text{МАКС.}}$: 200°C

PN 10–25; DN 80–150; $T_{\text{МАКС.}}$: 200°C



КРАН ШАРОВОЙ C05.1

СРЕДА

- жидкость, пар, газ и другое

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

- под приварку, фланцевое, с патрубками (внутренняя резьба)

УПРАВЛЕНИЕ

- ручной рычаг, редуктор, электропривод, отделка под пневматический или гидравлический привод

ОПИСАНИЕ

- модульная конструкция
- полнопроточный
- запорное устройство – шар из нержавеющей стали в седлах из PTFE
- уплотнение FPM, PTFE
- исполнение для низких температур
- отвечает требованиям директивы 2014/68/EU, и со стандартом EN 1983
- испытание проходит в соответствии со стандартом EN 12266-1, часть 2

ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛНЕНИЯ

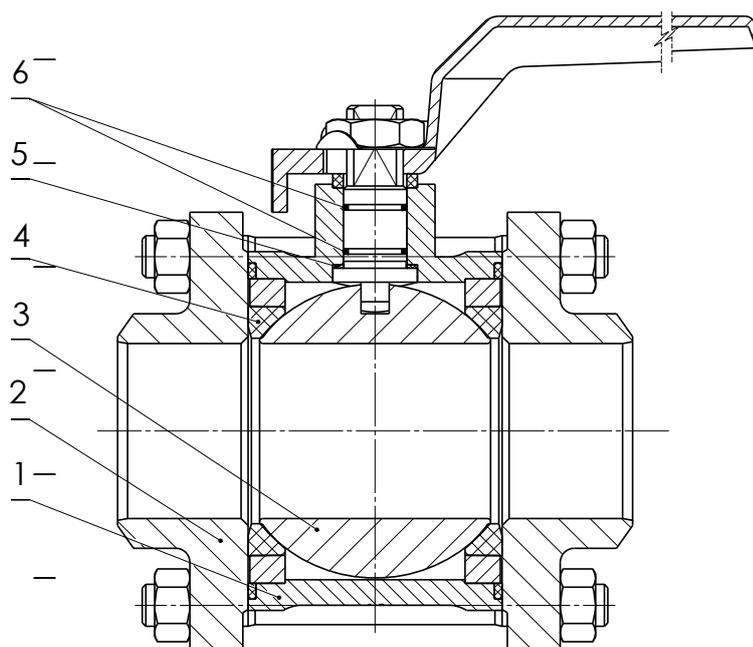
- отделка под привод, фланец согласно ISO 5211
- возможная замена уплотнительных элементов
- в случае управления ручным рычагом можно дооборудовать кран блокировкой позиций «открыто – закрыто» навесным замком или позиционером, который сигнализирует положение «открыто – закрыто» дистанционно
- в случае управления электро или пневмоприводом можно дооборудовать дополнительными комплектующими, например, концевыми выключателями

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [бар] для максимальной рабочей температуры TS [°C]				
		-196	-10	0	100	200
GP240GH (1.0619, A216WCB)	10	-	10	10	10	10
	16	-	16	16	16	16
	25	-	25	25	25	25
	40	-	40	40	40	40
	63	-	63	63	63	63
GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408, A351CF-8M)	10	10 ¹⁾	10	10	10	10
	16	16 ¹⁾	16	16	16	16
	25	25 ¹⁾	25	25	25	25
	40	40 ¹⁾	40	40	40	40
	63	63 ¹⁾	63	63	63	63

1) только с исполнением для глубокого холода

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ



Поз.	Деталь	Материал	
1	Корпус	GP240GH/1.0619 (A216 Gr. WCB)	GX5CrNiMo19-11-2/1.4408 (A351 CF-8M)
2	Фланец	GP240GH/1.0619 (A216 Gr. WCB)	GX5CrNiMo19-11-2/1.4408 (A351 CF-8M) (X6CrNiTi 18-10 / 1.4541)
3	Шар	S.S.316 GX5CrNiMo19-11-2/1.4408 (X5CrNiMo17-12-2/1.4401)	S.S.316 GX5CrNiMo19-11-2/1.4408 (X5CrNiMo17-12-2/1.4401)
4	Кольцо	PTFE	
5	Кольцо	PTFE	
6	Кольцо	PTFE/ FPM	

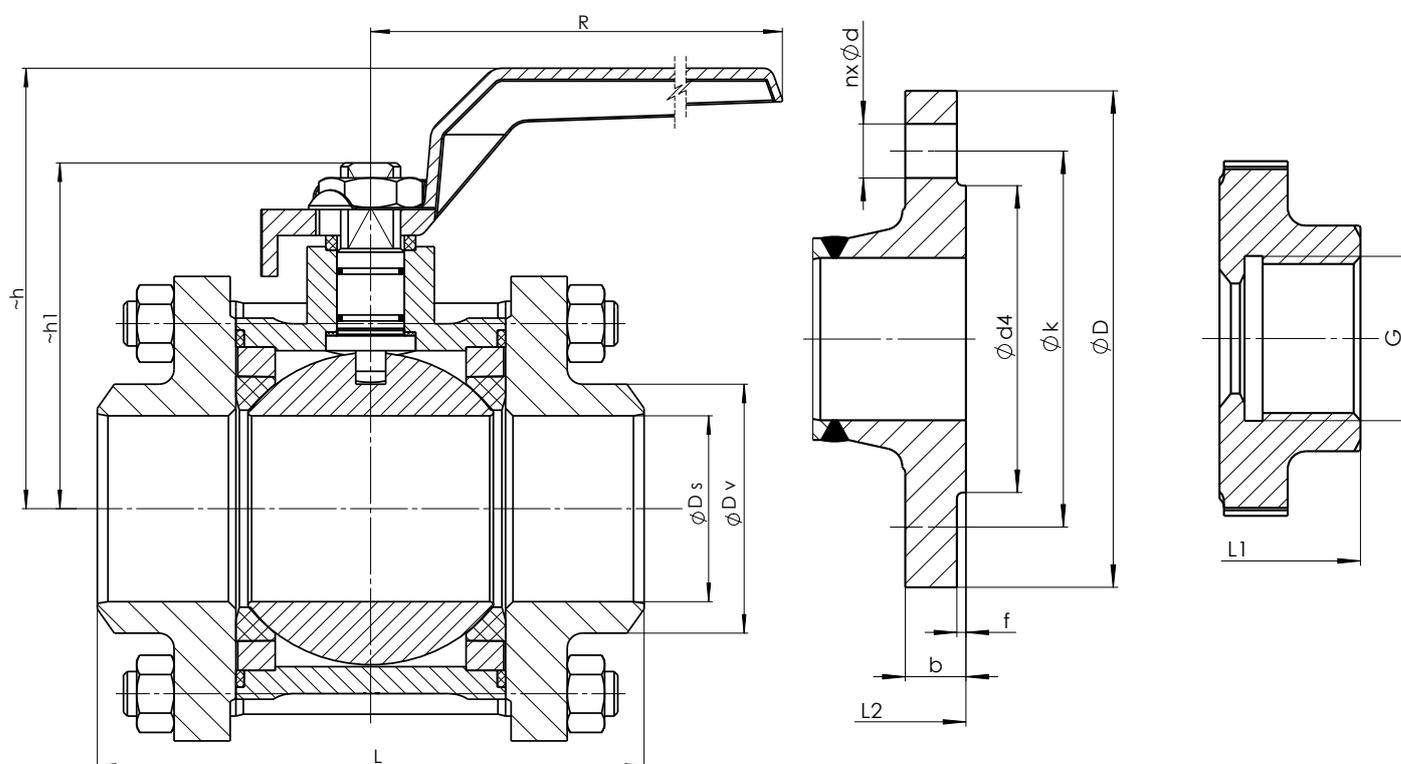
РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

1. Исполнение под приварку, внутренняя резьба

Строительная длина: согласно таблице
 Концы под приварку: DIN 3239 – часть 1
 Форма зазора: DIN 2559 – лист 1 – форма 22

2. Фланцевое исполнение

Строительная длина: согласно таблице
 Фланцы: EN 1092-1, (DIN 2501/1972)



ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ

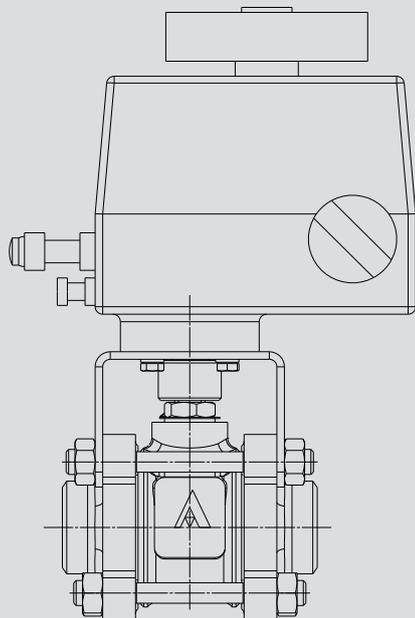
Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Строительная длина (внутренняя резьба)	Строительная высота	Строительная высота	Ручной рычаг	Концы под приварку		Размеры трубок	Размер внутренней резьбы	Приблизительный вес
							Dv	Ds			
PN	DN	L	L1	h	h1	R	Dv	Ds		G	m [Kr]
10, 16, 25	10	65	60	70	52	130	20	13	16x1,5	3/8"	0,75
	15	75	75	74	54	130	24	18	22x2	1/2"	1,0
	20	85	80	77	58	130	31	24	28x2	3/4"	1,5
	25	100	90	93	67	160	37	28	32x2	1"	2,3
	32	100	110	100	74	160	42,5	33	38x2,5	1 1/4"	2,6
	40	125	120	115	82	200	54	39,5	44,5x2,5	1 1/2"	4,3
	50	145	140	125	90	200	67	51	57x3	2"	7,3
	65	160	-	125	105	200	83	68	76x4	-	12,7
	80	200	-	150	145	450	96	83	89x3	-	24,0
	100	250	-	165	160	500	121	102	108x3	-	36,6
	125	310	-	195	190	700	147	125	133x4	-	82,0
150	370	-	240	230	700	176	151	159x4	-	99,0	
40	10	65	60	70	52	130	20	13	16x1,5	3/8"	0,75
	15	75	75	74	54	130	24	18	22x2	1/2"	1,0
	20	85	80	77	58	130	31	24	28x2	3/4"	1,5
	25	100	90	93	67	160	37	28	32x2	1"	2,3
	32	100	110	100	74	160	42,5	33	38x2,5	1 1/4"	2,6
	40	125	120	115	82	200	54	39,5	44,5x2,5	1 1/2"	4,3
	50	145	140	125	90	200	67	51	57x3	2"	7,3
	65	160	-	125	105	200	83	68	76x4	-	12,7
63	10	65	60	70	52	130	20	13	17,2x2,0	3/8"	0,75
	15	75	75	74	54	130	24	18	21,3x2,0	1/2"	1,0
	20	85	80	77	58	130	31	24	26,9x2,3	3/4"	1,5
	25	100	90	93	67	160	37	28	33,7x2,6	1"	2,3
	32	100	110	100	74	160	42,5	33	42,4x2,6	1 1/4"	2,6
	40	125	120	115	82	200	54	39,5	48,3x2,6	1 1/2"	4,3
	50	145	140	125	90	200	67	51	60,3x3,2	2"	7,3
	65	160	-	125	105	200	83	68	76,1x5,6	-	12,7

ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

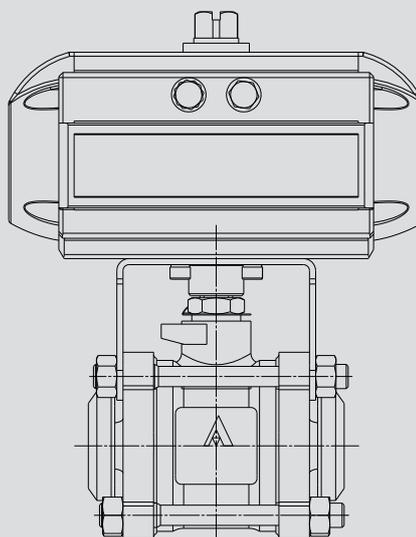
Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Строительная высота	Строительная высота	Ручной рычаг	Количество отверстий	Отверстие	Делительная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Уплотняющая рейка	Приблизительный вес
PN	DN	L ₂	h	h ₁	R	n	ød	øk	øD	b	ød _{xf}	m [Kg]
10, 16	10	130	70	52	130	4	14	60	90	16	40x2	2,2
	15	130	74	54	130	4	14	65	95	16	45x2	2,6
	20	150	77	58	130	4	14	75	105	18	58x2	3,7
	25	160	93	67	160	4	14	85	115	18	68x2	4,9
	32	180	100	74	160	4	18	100	140	18	78x2	6,6
	40	200	115	82	200	4	18	110	150	18	88x3	8,7
	50	230	125	90	200	4	18	125	165	18	102x3	13
	65	290	125	105	200	8	18	145	185	18	122x3	21,2
	80	310	150	145	450	8	18	160	200	20	138x3	34,6
	100	350	165	160	500	8	18	180	220	20	162x3	49,5
	125	400	195	190	700	8	18	210	250	22	188x3	99,0
150	450	240	230	700	8	22	240	285	22	218x3	120	
25	10	130	70	52	130	4	14	60	90	16	40x2	2,2
	15	130	74	54	130	4	14	65	95	16	45x2	2,6
	20	150	77	58	130	4	14	75	105	18	58x2	3,7
	25	160	93	67	160	4	14	85	115	18	68x2	4,9
	32	180	100	74	160	4	18	100	140	18	78x2	6,6
	40	200	115	82	200	4	18	110	150	18	88x3	8,7
	50	230	125	90	200	4	18	125	165	20	102x3	13
	65	290	125	105	200	8	18	145	185	22	122x3	21,2
	80	310	150	145	450	8	18	160	200	24	138x3	34,6
	100	350	165	160	500	8	22	190	235	24	162x3	49,5
	125	400	195	190	700	8	26	220	270	26	188x3	99,0
150	450	240	230	700	8	26	250	300	28	218x3	120	
40	10	130	70	52	130	4	14	60	90	16	40x2	2,2
	15	130	74	54	130	4	14	65	95	16	45x2	2,6
	20	150	77	58	130	4	14	75	105	18	58x2	3,7
	25	160	93	67	160	4	14	85	115	18	68x2	4,9
	32	180	100	74	160	4	18	100	140	18	78x2	6,6
	40	200	115	82	200	4	18	110	150	18	88x3	8,7
	50	230	125	90	200	4	18	125	165	20	102x3	13
	65	290	125	105	200	8	18	145	185	22	122x3	21,2

КОНСТРУКЦИОННЫЕ ВАРИАНТЫ

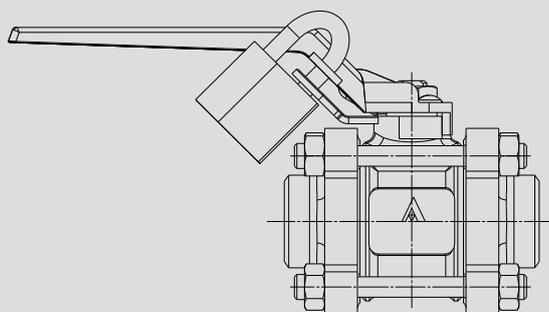
Исполнение с электроприводом



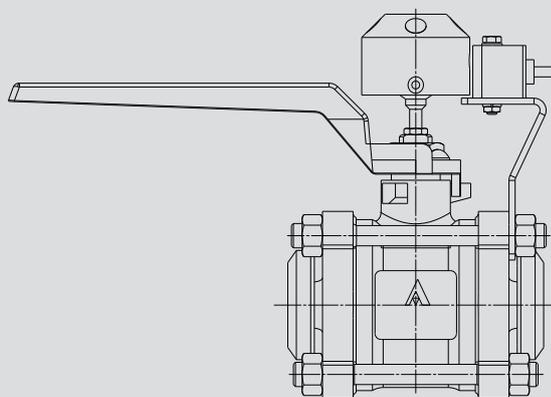
Исполнение с пневмоприводом



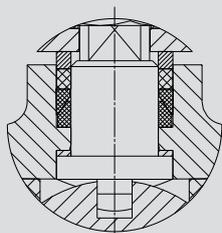
Ручное исполнение с блокировкой



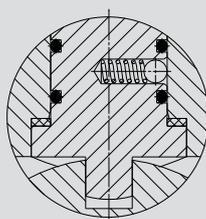
Ручное исполнение с позиционером



Ручное исполнение для низких температур

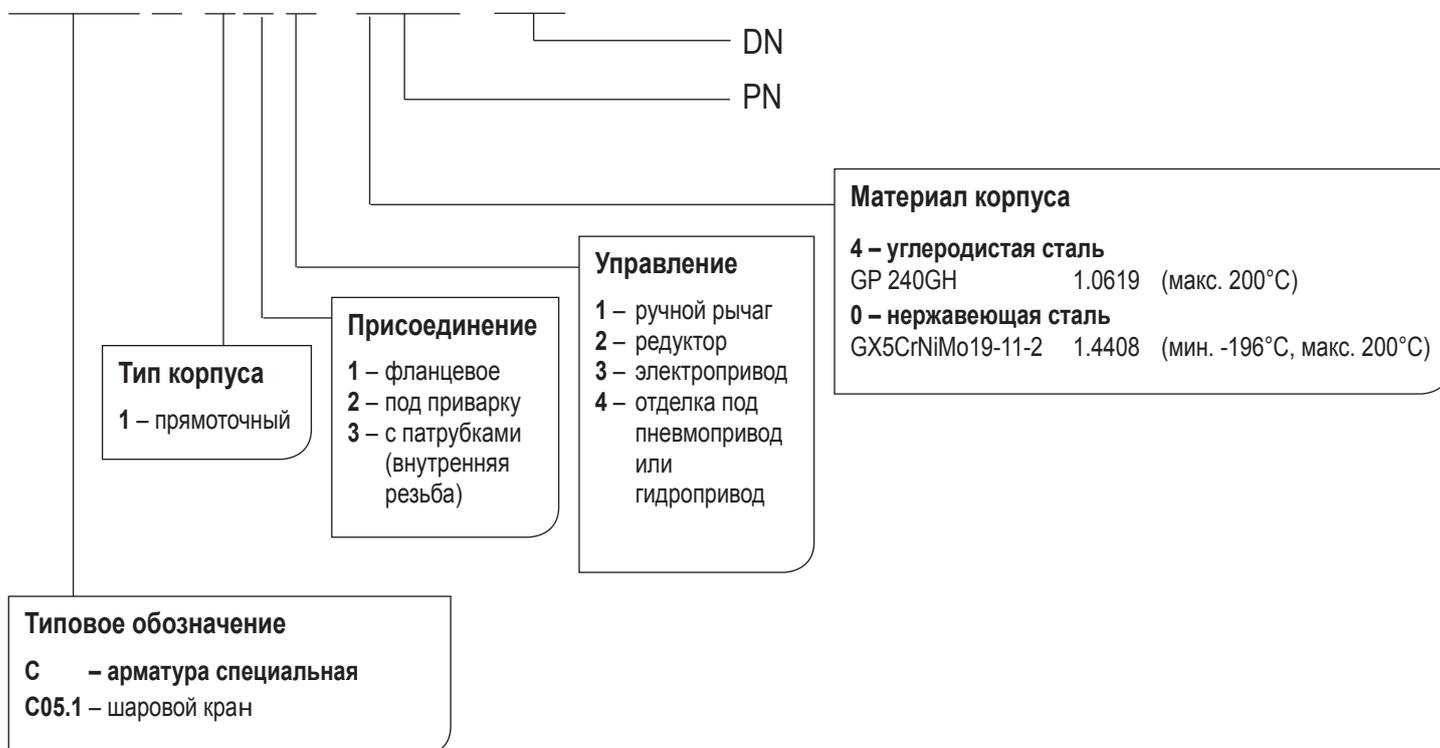


Антистатическое исполнение



СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОДУКТА

C05.1 121-040-25



МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ АРМАТУРЫ

Арматура может быть установлена как в вертикальный, так и в горизонтальный трубопровод. При управлении пневмоприводом или электроприводом необходимо руководствоваться предписаниями для привода. Рабочая среда может протекать в обоих направлениях. После завершения монтажа необходимо проверить выполнение функции управления (открыто-закрыто).

При монтаже и эксплуатации необходимо учесть следующие аспекты:

- условия эксплуатации должны соответствовать максимальным рабочим параметрам арматуры, указанным в таблице
- на правильную функцию арматуры влияет присутствие загрязнений в трубопроводе и протекающей среде. Необходимо содержать рабочую среду и трубопровод в чистоте, например, с помощью фильтров
- рабочая среда должна соответствовать коррозионной стойкости материала арматуры
- запрещается эксплуатировать механически поврежденную арматуру

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