

КЛАПАН СПУСКНОЙ В10.3

PN 63–500; DN 10–50; T_{МАКС.}: 580°C



КЛАПАН СПУСКНОЙ В10.3

СРЕДА

- мутная котельная вода (котельная грязь и осадок)

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

- под приварку, фланцевое

УПРАВЛЕНИЕ

- маховик

ОПИСАНИЕ

- корпус арматуры без крышки
- вращающийся выдвижной шпindel
- два маховика, большой маховик для открывания и закрывания, малый – для устранения нечистот из седла
- наплавка седла из износостойкого материала или stellite для высоких температур
- исполнение под приварку или фланцевое
- прямоточное исполнение
- отвечает требованиям директивы 2014/68/EU, EN 13 709
- испытание проходит в соответствии с EN 12266-1

ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛНЕНИЯ

- графитовое уплотнение
- другие испытания – по желанию заказчика
- поставка согласно TRD 201 – по желанию

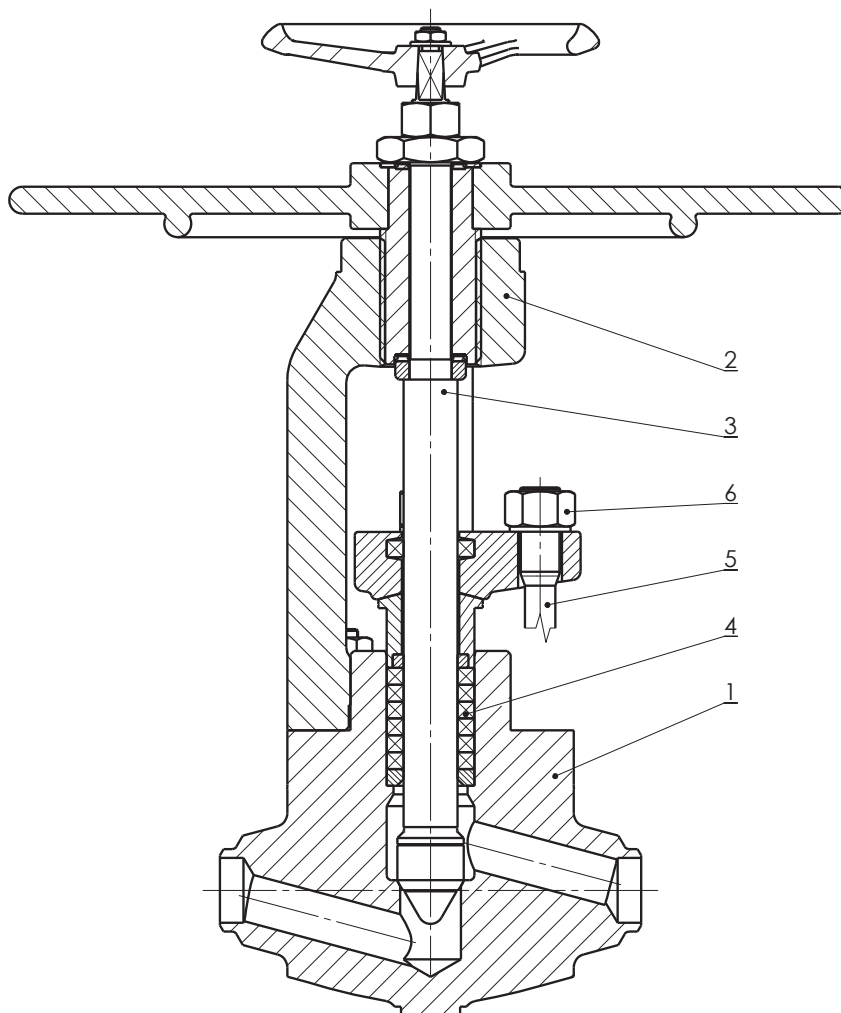
РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [бар] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																		
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570	580
P250GH (C22.8) (1.0460)	63	63	63	63	63	63	44.8	40.6	37.8	36.4	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	100	100	100	100	100	71.1	64.4	60	57.8	33	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	160	160	160	160	160	160	110	94.1	88.3	78.5	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	172	147	137	123	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	273	233	182	103	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	400	400	400	400	342	290	227	129	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	500	500	500	500	500	500	490	427	364	284	162	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11CrMo9-10 (1.7383)	63	63	63	63	63	63	63	61.8	59.8	56.9	54.9	46.1	38.7	31.4	27.4	23.5	20	17.3	14.8	12.8
	100	100	100	100	100	100	100	98.1	93.2	89.2	85.3	72.6	60.3	48.1	42	35.9	30.7	26.4	22.7	19.6
	160	160	160	160	160	160	160	152	150	143	136	116	96.5	77.5	68.6	59.8	51	44	37.8	32.5
	250	250	250	250	250	250	250	237	233	223	213	180	151	122	107	93.2	79.4	68.4	58.9	50.7
	320	320	320	320	320	320	320	314	298	286	273	232	193	155	137	119	102	87.9	75.6	65.1
	400	400	400	400	400	400	400	392	373	357	341	289	241	194	171	148	127	109	94.2	81
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	426	375	325	285	246	215	188	161	143

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [бар] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																	
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570
13CrMo4-5 (1.7335)	63	63	63	63	63	63	61.6	57.4	53.2	50.4	47.6	38.4	32.5	26.3	21.8	17.6	13.7	-	-
	100	100	100	100	100	100	97.8	91.1	84.4	80	75.6	60.9	51.6	41.8	34.7	28	21.8	-	-
	160	160	160	160	160	160	157	152	150	143	136	116	98.1	77.5	60.8	45.1	34.3	-	-
	250	250	250	250	250	250	245	237	233	223	213	180	151	122	95.1	71.6	53	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	314	298	286	273	232	196	155	122	91.2	67.7	-	-
	400	400	400	400	400	400	400	392	373	357	341	289	245	194	152	114	85.3	-	-
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	489	433	363	287	234	189	148	-

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [бар] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																	
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	510	520	530	540	550	560	570
13CrMo4-5 (1.7335)	63	63	63	63	63	63	61.6	57.4	53.2	50.4	47.6	38.4	32.5	26.3	21.8	17.6	13.7	-	-
	100	100	100	100	100	100	97.8	91.1	84.4	80	75.6	60.9	51.6	41.8	34.7	28	21.8	-	-
	160	160	160	160	160	160	157	152	150	143	136	116	98.1	77.5	60.8	45.1	34.3	-	-
	250	250	250	250	250	250	245	237	233	223	213	180	151	122	95.1	71.6	53	-	-
	320	320	320	320	320	320	320	314	298	286	273	232	196	155	122	91.2	67.7	-	-
	400	400	400	400	400	400	400	392	373	357	341	289	245	194	152	114	85.3	-	-
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	489	433	363	287	234	189	148	-

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ



Поз.	Деталь	Материал			
1	Корпус	P250GH (C 22.8) (1.0460)	11CrMo9-10 (1.7383)	13CrMo4-5 (1.7335)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
	Наплавка уплотнительной поверхности	13Cr	Stellite 6		
2	Крышка хомута	11CrMo9-10 (1.7383)	11CrMo9-10 (1.7383)	13CrMo4-5 (1.7335)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
3	Шпindelь с золотником	X20Cr13 (1.4021)	X20CrMoV11-1 (1.4922)		X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
	Наплавка уплотнительной поверхности	Каленое	Stellite 6		
4	Уплотнение	Графит			
5	Шпилька	21CrMoV5-7 (1.7709)		X22CrMoV12-1 (1.4923)	
6	Гайка	25CrMo4 (1.7218)		X22CrMoV12-1 (1.4923)	

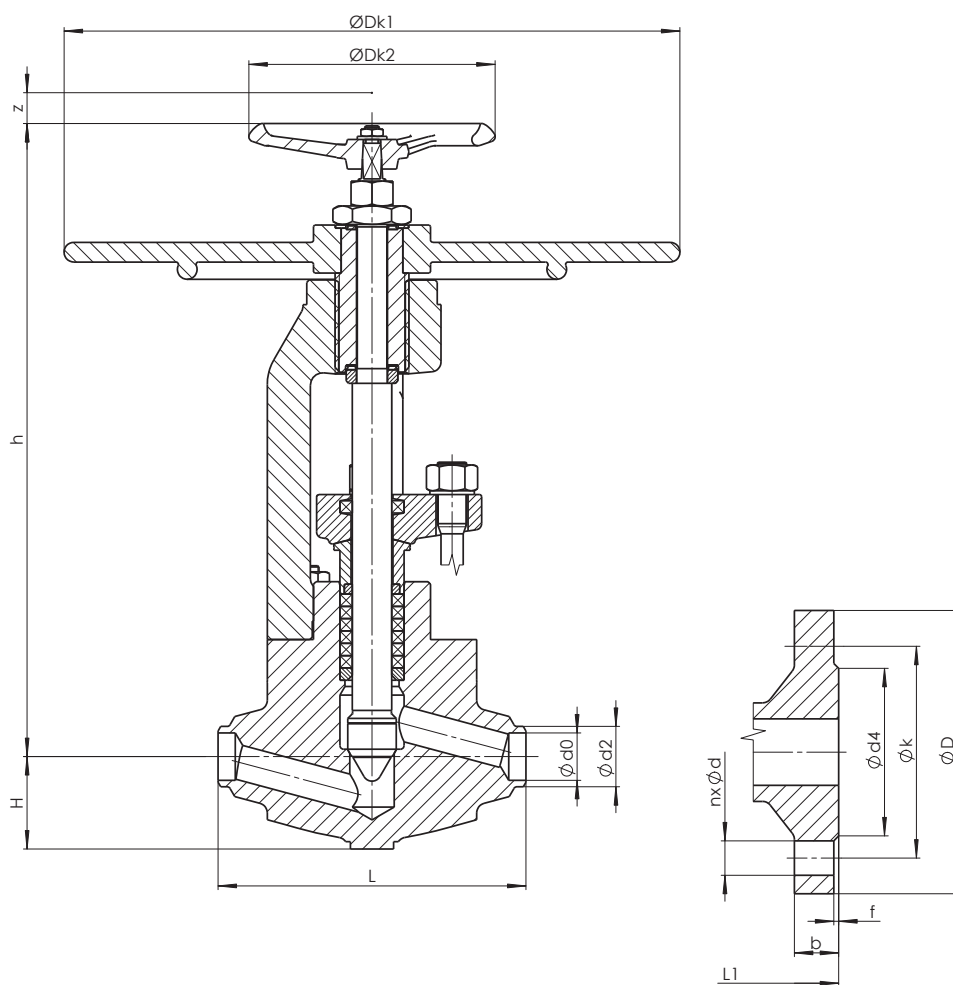
РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

1. Исполнение под приварку

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

2. Фланцевое исполнение

Строительная длина: согласно стандарту производителя
 Фланцы: EN 1092-1 (DIN 2501/1972)



КОНЦЫ ПОД ПРИВАРКУ



ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ

Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Строительная высота	Строительная высота	Ход	Маховик	Маховик	Концы под приварку		Размеры трубок	Размеры нео-обработанных концов		Приблизит. вес
PN	DN	L	h	H	z	ØDk1	ØDk2	d2	d0		Amax	Bmin	m [кг]
63	10	150	300	30	-	160	250	18	13,0	17,2x2,0	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	17,0	21,3x2,0	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	22,0	26,9x2,3	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	34	28,5	33,7x2,6	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	43,0	48,3x2,6	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	54,0	60,3x3,2	40	88	65
100	10	150	300	30	-	160	250	18	13,0	17,2x2,0	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	17,0	21,3x2,0	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	22,0	26,9x2,3	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	34	28,5	33,7x2,6	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	43,0	48,3x2,6	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	54,0	60,3x3,2	40	88	65
160	10	150	300	30	-	160	250	18	13,0	17,2x2,0	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	17,0	21,3x2,0	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	22,0	26,9x2,3	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	34	27,5	33,7x3,2	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	41,0	48,3x3,6	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	52,5	60,3x4,0	40	88	65
250	10	150	300	30	-	160	250	18	12,0	17,2x2,6	9	32	-
	15	150	300	30	-	160	250	22	16,0	21,3x2,6	14	32	-
	20	160	350	45	-	160	250	28	20,0	26,9x3,6	19	50	-
	25	160	350	45	-	160	250	35	26,5	33,7x3,6	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	38,5	48,3x5,0	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	61	45,0	60,3x8,0	40	88	65
320	10	150	-	-	-	-	-	18	12,0	17,2x2,6	9	32	-
	15	150	-	-	-	-	-	22	15,0	21,3x3,2	14	32	-
	20	160	-	-	-	-	-	28	19,0	26,9x4,0	19	50	-
	25	160	-	-	-	-	-	35	24,0	33,7x5,0	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	49	36,0	48,3x6,3	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	77	59,5	76,1x8,8	40	88	65
400	10	150	-	-	-	-	-	18	10	17,2x3,6	9	32	-
	15	150	-	-	-	-	-	28	17	26,9x5,0	14	32	-
	20	160	-	-	-	-	-	34	19,5	32,0x6,3	19	50	-
	25	160	-	-	-	-	-	44	28	42,4x8,0	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	61	39	60,3x11,0	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	76	49	76,1x14,2	40	88	65
500	10	150	-	-	-	-	-	22	11,5	21,3x5,0	9	32	-
	15	150	-	-	-	-	-	33	16,5	32,0x8,0	14	32	-
	20	160	-	-	-	-	-	38	20,5	38,0x8,8	19	50	-
	25	160	-	-	-	-	-	48	23,5	48,3x12,5	22	50	-
	40	250	515	75	30	300	500	76	42	76,1x17,5	32	88	65
	50	250	515	75	30	300	500	*)	*)	*)	40	88	65

Отсутствующие параметры – по запросу *)

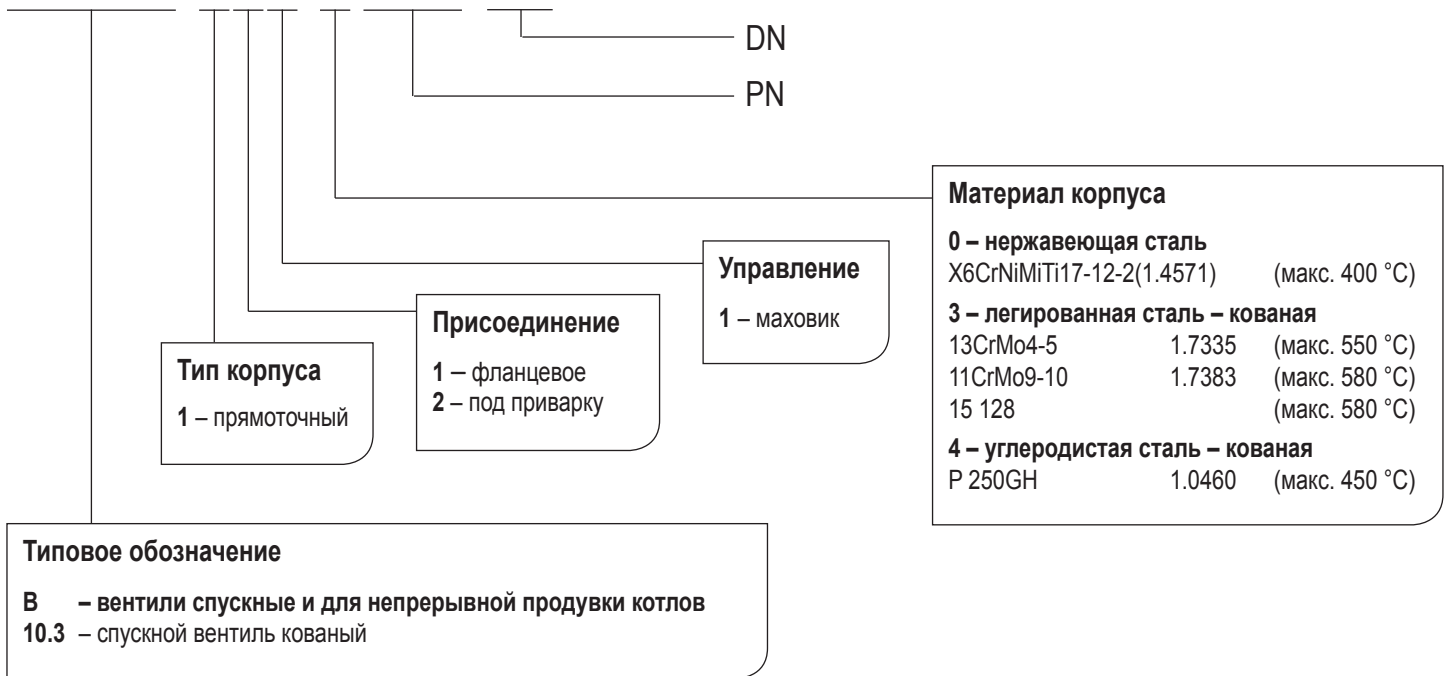
ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Количество отверстий	Отверстие	Делительная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Уплотняющая рейка
PN	DN	L ₁	n	ød	øk	øD	b	ød ₄ xf
63	10	260	4	14	70	100	20	40x2
	15	260	4	14	75	105	20	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	18	100	140	24	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	22	125	170	26	88x3
	50	400	4	22	135	180	26	102x3
100	10	260	4	14	70	100	20	40x2
	15	260	4	14	75	105	20	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	18	100	140	24	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	22	125	170	26	88x3
	50	400	4	26	135	180	28	102x3
160	10	260	4	14	70	100	20	40x2
	15	260	4	14	75	105	20	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	18	100	140	24	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	22	125	170	28	88x3
	50	400	4	26	145	195	30	102x3
250	10	260	4	18	85	125	24	40x2
	15	260	4	18	90	130	26	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	22	105	150	28	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	26	135	185	34	88x3
	50	400	8	26	150	200	38	102x3
320	10	260	4	18	85	125	24	40x2
	15	260	4	18	90	130	26	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	22	115	160	34	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	26	145	195	38	88x3
	50	400	8	26	160	210	42	102x3
400	10	260	4	18	85	125	28	40x2
	15	260	4	22	100	145	30	45x2
	20	-	-	-	-	-	-	-
	25	300	4	26	130	180	38	68x2
	32	-	-	-	-	-	-	-
	40	400	4	30	165	220	48	88x3
	50	400	8	30	180	235	52	102x3

DN20 и DN32 - по запросу клиента

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОДУКТА

В10.3 111-3320-25



МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ АРМАТУРЫ

Арматура устанавливается на прямых участках трубопроводов с бесперебойным протеканием рабочей среды. Рекомендуемое положение арматуры – шпindel и элементы управления вертикально вверх, монтаж с висящим шпindelом не допускается. Рабочая среда должна протекать в соответствии с направлением стрелки на корпусе. Спускные вентили не предназначены в качестве запорной арматуры, для безопасного закрытия перед или после этих вентилей устанавливается запорная арматура того же диаметра. При монтаже и эксплуатации необходимо учесть следующие аспекты:

- условия эксплуатации должны соответствовать рабочим параметрам клапана
- используемая среда должна соответствовать коррозионной стойкости материала арматуры
- эксплуатация механически поврежденной арматуры запрещена

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