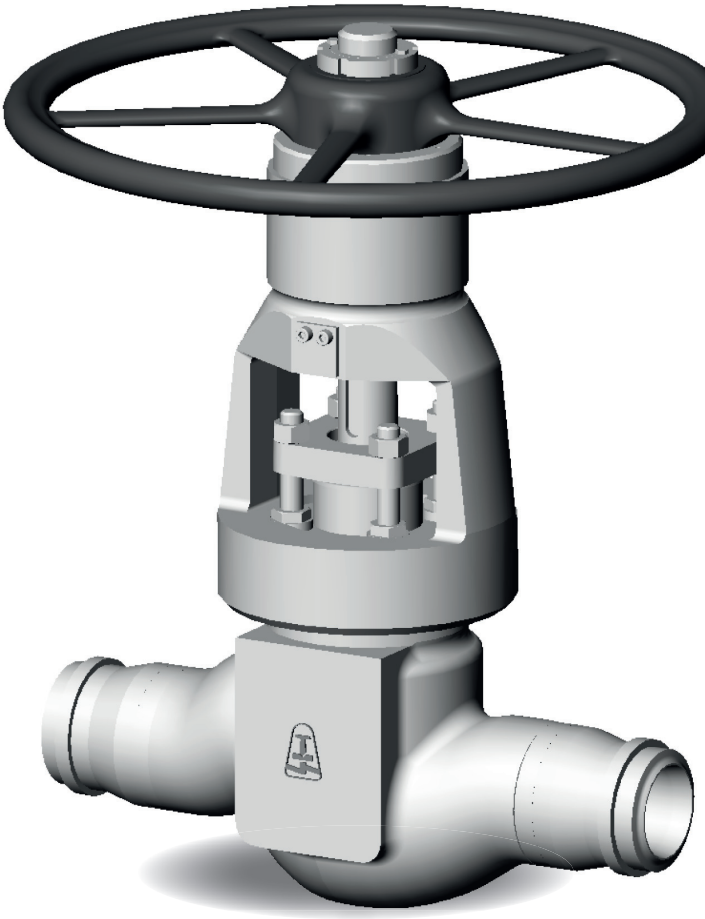
ЗАПОРНЫЙ КЛАПАН ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ V58/V43

PN 160–400; DN 65–150; $T_{макс.}$: 550°C



СРЕДА

- вода, пар, газы, масла, нефтепродукты, неагрессивные и агрессивные вещества

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

- фланцевое, под приварку, резьбовое соединение, socket weld, комбинированное

УПРАВЛЕНИЕ

- маховик, редуктор, электропривод, отделка под пневматический или гидравлический привода, дистанционное управление

ОПИСАНИЕ

- запорный клапан высокого давления V58 и запорный клапан высокого давления с регулирующим золотником V43
- невращающийся выдвижной шпиндель
- цельный корпус без крышки
- прямая форма корпуса
- коническое гнездо
- наплавка уплотнительной поверхности выполнена твёрдым сплавом (13Cr) или Stellite 6
- отвечает требованиям директивы 2014/68/EU, со стандартом EN 13 709
- испытание проходит в соответствии со стандартом EN 12266-1; часть 2

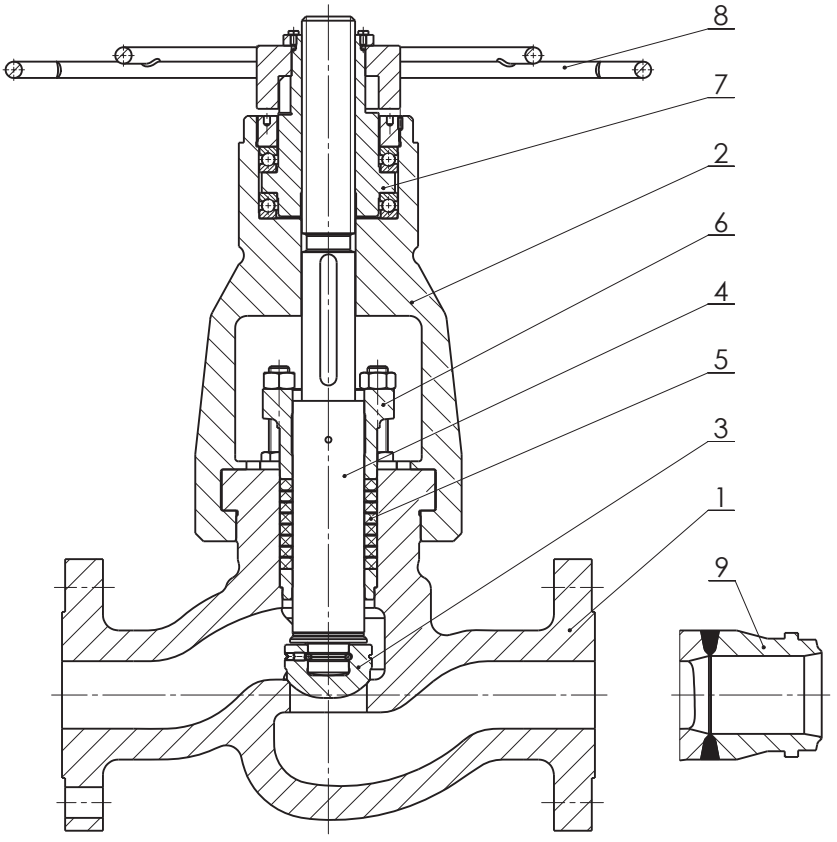
ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛНЕНИЯ

- регулирующий золотник (для грубой регулировки) – тип V43
- с наружным байпасом (для исполнения запорного DN 80-150 стандартно)
- указатель положения
- замок

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [бар] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																		
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	425	450	475	500	510	520	530	540	545	550
G17CrMo5-5 (1.7357)	160	160	160	160	160	160	160	153	143	133	129	126	111	77,6	66,4	56,8	48,8	42	39,2	36,4
	250	250	250	250	250	250	250	239	223	208	202	197	173	121	103	88,7	76,2	65,6	61,2	56,8
	320	320	320	320	320	320	320	306	286	266	259	252	222	155	132	113	97,6	84	78,4	72,8
	400	400	400	400	400	400	400	383	358	333	324	316	278	194	166	142	122	105	98	91
GP240GH (1.0619)	160	160	160	160	157	128	110	94.1	88.3	78.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	245	196	172	147	137	123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	314	245	221	188	177	157	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	400	392	314	275	235	221	196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	160	160	160	129	115	102	95	87	83	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	202	180	160	148	136	130	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	259	231	205	190	175	167	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	323	289	257	238	219	209	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ



Поз.	Деталь	Материал		
1	Корпус	GP240GH/1.0619	G17CrMo5-5/1.7357	GX5CrNiMo19-11-2/1.4408
	Наплавка уплотнительной поверхности корпуса	13Cr	Stellite 6	Stellite 6
2	Хомут	G17CrMo5-5/1.7357	G17CrMo5-5/1.7357	G17CrMo5-5/1.7357
3	Золотник	X20Cr13/1.4021	X22CrMoV12-1/1.4923	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
	Наплавка уплотнительной поверхности золотника	Каленый	Stellite 6	Stellite 6
4	Шпиндель	X20Cr13/1.4021	X22CrMoV12-1/1.4923	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
5	Сальник	Графит		
6	Сальниковая втулка	GP240GH/1.0619+N	GP240GH+N/1.0619+N	12 060.1
7	Гайка шпинделя	CuAl10Fe3Mn2/2.0936	10S20/1.0721	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
8	Маховик	EN-GJL-250/0.6025		
9	Муфта	P250GH/1.0460	13CrMo4-5/1.7335	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571

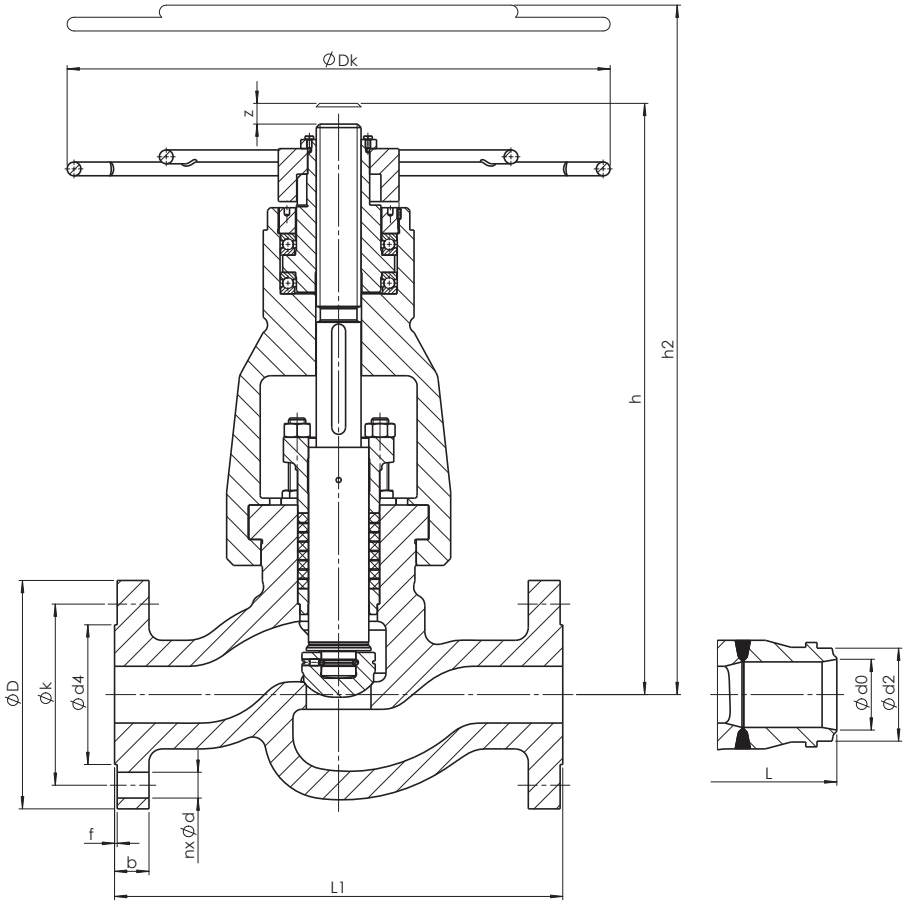
РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

1. Фланцевое исполнение

Строительная длина: DIN 3202 – часть 1 – ряд F2 (PN 160), ряд F3 (PN 250)
Фланцы: EN 1092-1, (DIN 2501 – лист 1/1972)

2. Исполнение под приварку

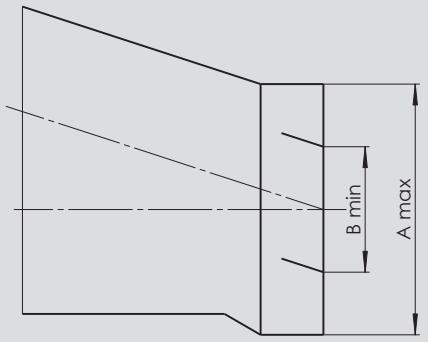
Строительная длина: по стандартам изготовителя или по требованию заказчика
Концы под приварку: DIN 3239 – часть 1
Форма зазора: DIN 2559 – лист 1 – форма 22



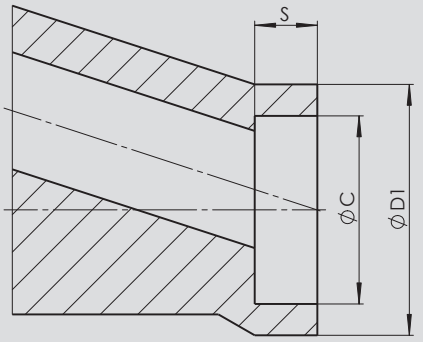
Номинальное давление	Номинальный диаметр	Ход	Маховик	Строительная высота	Высота для демонтажа	Электропривод – присоединение согласно ISO 5210	Фланцевое исполнение								Исполнение под приварку									
																		Socket weld согласно ASME B16.11, или DIN3239-2 PN320 1)			Необработанные концы под приварку			
PN	DN	z [mm]	Dk [mm]	h [mm]	h2 [mm]	-	L1 [mm]	n	d [mm]	k [mm]	D [mm]	b [mm]	d4×f [mm]	m [kg]	L [mm]	d2 [mm]	d0 [mm]	$D1_{-0,5}$ [mm]	$C^{+0,2}$ [mm]	s_{min} [mm]	A_{max} [mm]	B_{min} [mm]	m [kg]	Размер трубки
160	65	25	500	540	760	F14C	340	8	26	170	220	34	122×3	90	500	77	65	80,5	61,1	15,9	93	48	71	76,1×5,6
	80	40	630	690	950	F16C	380	8	26	180	230	36	138×3	140	600	90	76,5	-	-	-	116	62	170	88,9×6,3
	100	40	630	690	950	F16C	430	8	30	210	265	40	162×3	140	600	115	98,5	-	-	-	138	84	175	114,3×8
	125	65	710	870	1160	F25C	500	8	33	250	315	44	188×3	364	900	141	120,5	-	-	-	179	106	320	139,7×10
	150	65	710	870	1160	F25C	550	12	33	290	355	50	218×3	374	900	170	144,5	-	-	-	198	133	320	168,3×12,5
250	65	25	500	540	760	F14C	400	8	26	180	230	42	122×3	97	500	77	59,5	80,5	61,1	15,9	93	48	71	76,1×8,8
	80	40	630	690	950	F16C	450	8	30	200	255	46	138×3	154	600	115	93,0	-	-	-	116	62	170	2)
	100	40	630	690	950	F25C	520	8	33	235	300	54	162×3	195	600	-	-	-	-	-	138	84	175	2)
	125	65	710	870	1160	F25C	600	12	33	275	340	60	188×3	423	900	-	-	-	-	-	179	106	320	2)
	150	65	710	870	1160	F25C	700	12	36	320	390	68	218×3	473	900	-	-	-	-	-	198	133	320	2)
320	65	25	500	540	760	F16C	-	-	-	-	-	-	-	-	500	90	68,0	-	-	-	93	48	71	88,9×11
	80	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	115	87,5	-	-	-	116	62	170	2)
	100	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	-	138	84	175	2)
	125	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	179	106	320	2)
	150	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	198	133	320	2)
400	65	25	500	540	760	F16C	-	-	-	-	-	-	-	-	500	115	81,0	-	-	-	93	48	71	2)
	80	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	115	81,0	-	-	-	116	62	170	2)
	100	40	630	690	950	F25C	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	-	138	84	175	2)
	125	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	179	106	320	2)
	150	65	710	1132	1160	F30C	-	-	-	-	-	-	-	-	900	-	-	-	-	-	198	133	320	2)

1) Socket weld и концы под приварку для более высокого давления – по желанию заказчика
2) Размеры по запросу согласно размерам Amax и Bmin

КОНЦЫ ПОД ПРИВАРКУ

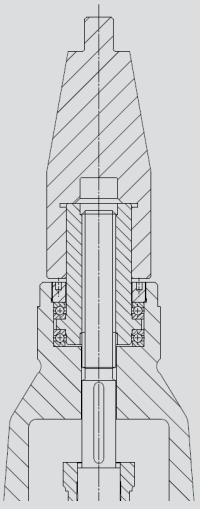


Необработанные концы под приварку

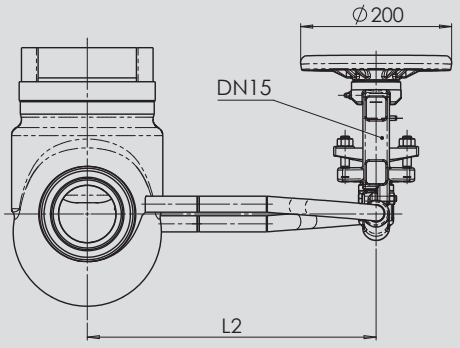


Socket weld концы

ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

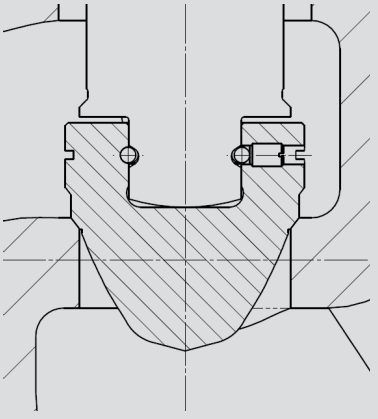


БАЙПАС



DN80 - 100: L2 = 385 mm
DN125 -150: L2 = 340 mm

РЕГУЛИРУЮЩИЙ ЗОЛОТНИК



СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОДУКТА

V58 111–3250–150

DN

PN

Материал корпуса

0 – нержавеющая сталь
GX5CrNiMo19-11-2 1.4408 (макс. 400 °C)
2 – легированная сталь – литая
G17CrMo55 1.7357 (макс. 550 °C)
5 – углеродистая сталь – литая
GP 240GH 1.0619 (макс. 400 °C)

Управление

1 – маховик
2 – редуктор
3 – электропривод
4 – пневмопривод или электрический привод
5 – дистанционное управление

Присоединение

1 – фланцевое
2 - под приварку
5 – резьбовое
7 – штуцерно-сварное
8 – комбинированное

Тип корпуса

1 – прямоточный

Типовое обозначение

V – клапаны запорные с регулирующим золотником
58 – запорный
43 – запорный с регулирующим золотником

МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ АРМАТУРЫ

Арматура может быть установлена в любом положении. Направление потока среды должно совпадать с направлением стрелки, нанесённой на корпусе. При монтаже и эксплуатации необходимо учитывать следующие аспекты:

- условия эксплуатации должны соответствовать рабочим параметрам клапана
- на правильную функцию клапана влияет присутствие нечистот в трубопроводе и протекающей среде, поэтому необходимо содержать в чистоте рабочую среду и трубопровод, например, с помощью фильтров
- используемая среда должна соответствовать коррозионной стойкости материала клапана
- использование механически поврежденной арматуры в течение эксплуатации запрещается

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