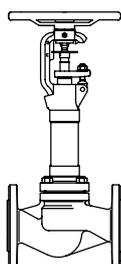


Клапан запорный сильфонный, металлоуплотняющий, не требующий обслуживания - удлиненная конструкция

**ARI-FABA® LA -**
**Проходная конструкция с фланцами**

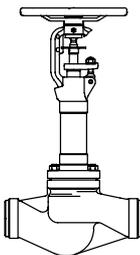
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft  
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 приложение II № 45


 Литая сталь  
**Серия 044**

стр. 2

**ARI-FABA® LA -**
**Проходная конструкция с концами под приварку**

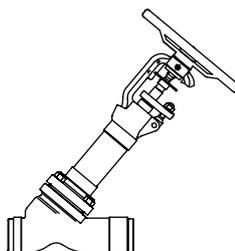
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft  
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 приложение II № 45


 Литая сталь  
 Кованая сталь  
**Серия 067**

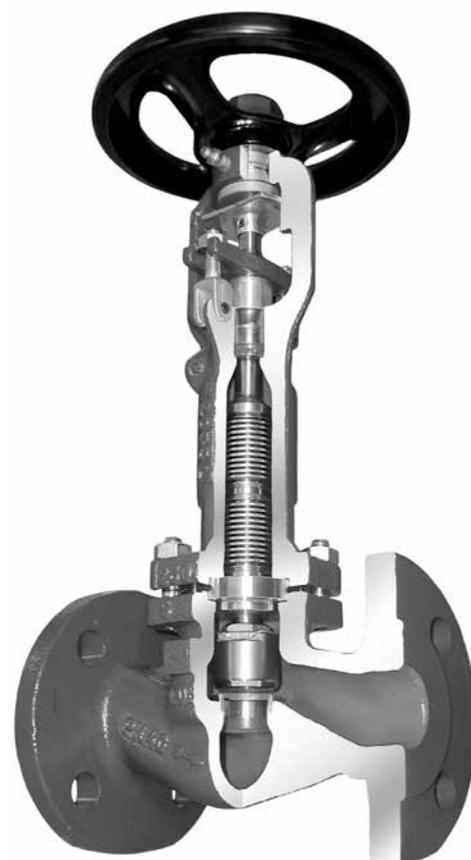
стр. 3+4

**ARI-FABA® LA -**
**Клапан с наклонным штоком с концами под приварку**

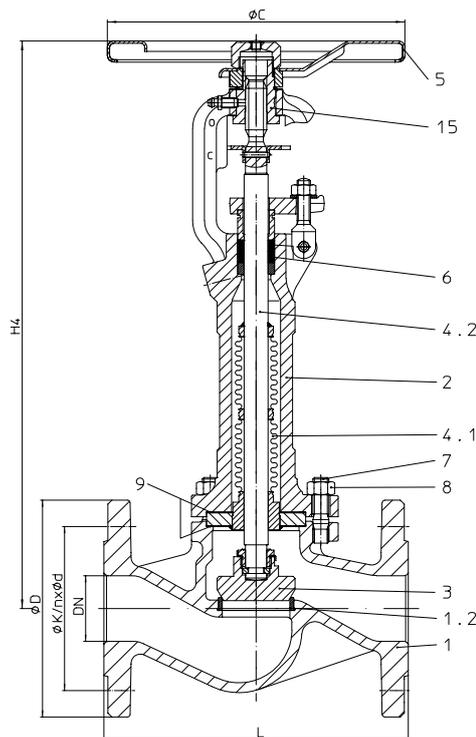
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft  
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 приложение II № 45


 Литая сталь  
**Серия 068**

стр. 5


**Серия 044**
**Основные характеристики:**

- сильфон находится вне зоны прохождения потока
- сильфон с двойной стенкой
- DN 15-300: затвор с конической посадочной поверхностью
- смазочный ниппель в качестве фиксирующего устройства
- сильфонное уплотнение штока
- предохранительный сальник
- разъемный индикатор положения в серийном исполнении
- неподнимающийся маховик
- разъемная защита от перекручивания для всех номинальных диаметров
- шток с внешней ходовой резьбой
- шток с накатанной резьбой
- оптимальные значения Zeta также при малых номинальных диаметрах
- откидные болты и крышка сальника с нажимной гильзой

**Проходной запорный клапан с фланцами и сифонным уплотнением - удлиненная конструкция (литая сталь)**


Номер фигуры	Номинальное давление	Материал	Номинальный диаметр
34.044	PN25	1.0619+N	DN15-400
35.044	PN40	1.0619+N	DN15-400
DN500 по запросу			

Испытания:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
------------	--

исполнение плунжера:	• DN15-300: затвор с конической посадочной поверхностью
----------------------	---

**При больших перепадах давления необходим разгрузочный затвор! (см. стр. 7)**

**Сифонное уплотнение вне проточной части клапана.  
 Специальная конструкция для установки в пульсирующих, турбулентных потоках, непосредственно после колен, переходников и т.д.**

Спецификация деталей			
Поз.	Зпч.	Обозначение	Фигура 34.044 / 35.044
1		Корпус	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Седельное кольцо	≤DN50: X20Cr13+QT, 1.4021+QT / >DN50: G19 9 NbSi, 1.4551
2		Корпус сифона	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Затвор	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (закаленный)
4		Шток	
4.1	x	Сифон	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Шпindelъ	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Маховик	≤DN125: St (эпоксидное покрытие) / >DN125: EN-JL1040, EN-GJL-250 (эпоксидное покрытие))
6	x	Сальниковая набивка	чистый графит
7		Шпилька	25CrMo4, 1.7218
8		Шестигранные гайки	C35E, 1.1181
9	x	Уплотнительная прокладка	чистый графит (с прослойкой из хромоникелевой стали)
15	x	Резьбовая втулка	11SMn30+C, 1.0715+C
L Запасные части			

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Монтажная длина FTF базового ряда 1 согласно DIN EN 558																		
L	(мм)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	980	1100	a.A.

Габаритные размеры																	стандартные размеры фланцев см. на стр. 6	
H4	(мм)	325	325	335	335	430	435	450	460	620	645	680	830	915	955	1255	1270	по запросу
ØC	(мм)	175	175	175	175	225	225	225	225	300	300	400	520	520	520	640	640	
Ход	(мм)	7	7	10	10	17	17	20	20	36	40	40	50	65	75	90	100	
Значение Kvs	(м³/ч)	4,2	7,4	12	19	31	45	76	107	173	288	410	725	1145	1635	2220	3180	
Значение Zeta	--	4,6	4,7	4,3	4,6	4,3	4,9	4,9	5,7	5,3	4,7	4,8	4,9	4,8	4,8	4,9	4	

Значения коэффициентов Zeta определены с допуском на расчетное значение Kv по нормам VDI/VDE 2173

Масса																		
34./35.044	(кг)	6,1	7	8	10	13,3	16	24	28	42	65	90	170	300	360	410	600	a.A.

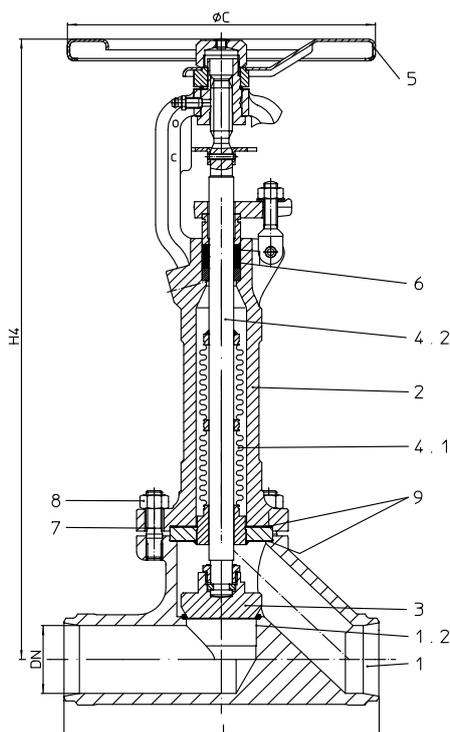
Соблюдайте требования, содержащиеся в нормативной и технической документации!

Инструкции по эксплуатации можно скачать на официальном сайте [www.ari-armaturen.com](http://www.ari-armaturen.com).

Имеется разрешение на изготовление в соответствии с TRB801 №45.

Инженер-конструктор установки отвечает за правильность выбора запорно-регулирующей арматуры.

Средостойкость и допустимость использования необходимо проверять и запрашивать у производителя (см. обзор продукции и таблицу средостойкости).

**Прходной запорный клапан с концами под приварку и сильфонным уплотнением - удлиненная конструкция (кованая сталь)**


Номер фигуры	Номинальное давление	Материал	Номинальный диаметр
45.067	PN40	1.0460	DN15-50
Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627 - 4 (см. стр. 6)			

Испытания:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
------------	--

исполнение плунжера:	• Затвор с конической посадочной поверхностью
----------------------	---

При больших перепадах давления необходим разгрузочный затвор! (см. стр. 7)

**Сильфонное уплотнение вне проточной части клапана.**  
**Специальная конструкция для установки в пульсирующих, турбулентных потоках, непосредственно после колен, переходников и т.д.**

Спецификация деталей			
Поз.	Зпч.	Обозначение	Фигура 45.067
1		Корпус	P250 GH, 1.0460
1.2		Седельное кольцо	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Корпус сильфона	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Затвор	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (закаленный)
4		Шток	
4.1	x	Сильфон	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Шпindel	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Маховик	Fe P01, 1.0330 (эпоксидное покрытие)
6	x	Сальниковая набивка	чистый графит
7		Шпилька	25CrMo4, 1.7218
8		Шестигранные гайки	C35E, 1.1181
9	x	Уплотнительная прокладка	чистый графит (с прослойкой из хромоникелевой стали)
L Запасные части			

DN	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----

Монтажная длина ETE базового ряда 1 согласно DIN EN 12982							
L	(мм)	130	150	160	180	200	230

Габаритные размеры		Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627 - 4 (см. стр. 6)					
H4	(мм)	325	325	335	335	430	435
ØC	(мм)	175	175	175	175	225	225
Ход	(мм)	7	7	10	10	17	17
Значение Kvs	(м³/ч)	3,3	5,8	9,2	15	23,3	36
Значение Zeta	--	7,4	7,6	7,4	7,4	7,5	7,7
Значения коэффициентов Zeta определены с допуском на расчетное значение Kv по нормам VDI/VDE 2173							

Масса							
45.067	(кг)	4,7	5,1	6	7	9	11,5

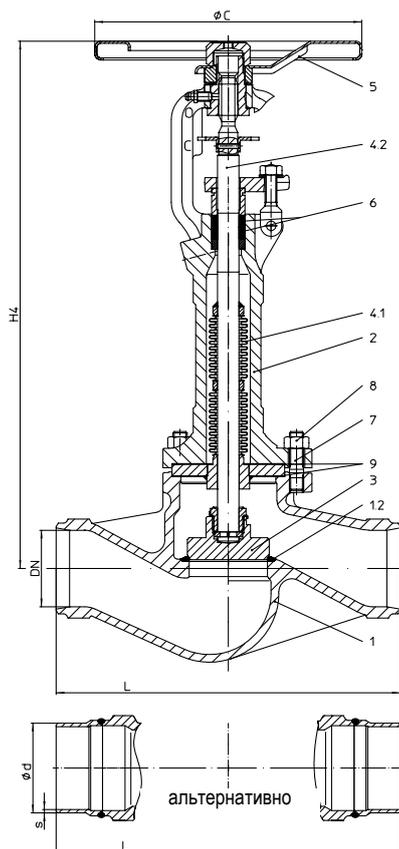
Соблюдайте требования, содержащиеся в нормативной и технической документации!

Инструкции по эксплуатации можно скачать на официальном сайте [www.ari-armaturen.com](http://www.ari-armaturen.com).

Имеется разрешение на изготовление в соответствии с TRB801 №45.

Инженер-конструктор установки отвечает за правильность выбора запорно-регулирующей арматуры.

Средостойкость и допустимость использования необходимо проверять и запрашивать у производителя (см. обзор продукции и таблицу средостойкости).

**Проходной запорный клапан с концами под приварку и сильфонным уплотнением - удлиненная конструкция (литая сталь)**


Номер фигуры	Номинальное давление	Материал	Номинальный диаметр
35.067	PN40	1.0619+N	DN65-300
Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627 - 4 (см. стр. 6) альтернативно: DN 65-200 с концами под приварку из стали P235GH			
Испытания:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04		
исполнение плунжера:	• Затвор с конической посадочной поверхностью		
<b>При больших перепадах давления необходим разгрузочный затвор!</b> (см. стр. 7)			
<b>Сильфонное уплотнение вне проточной части клапана.</b> <b>Специальная конструкция для установки в пульсирующих, турбулентных потоках, непосредственно после колен, переходников и т.д.</b>			

Спецификация деталей			
Поз.	Зпч.	Обозначение	Фигура 35.067
1		Корпус	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Седельное кольцо	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Корпус сильфона	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Затвор	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (закаленный)
4		Шток	
4.1	x	Сильфон	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Шпindel	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Маховик	≤DN125: St (эпоксидное покрытие) / >DN125: EN-JL1040, EN-GJL-250 (эпоксидное покрытие)
6	x	Сальниковая набивка	чистый графит
7		Шпилька	25CrMo4, 1.7218
8		Шестигранные гайки	C35E, 1.1181
9	x	Уплотнительная прокладка	чистый графит (с прослойкой из хромоникелевой стали)
L Запасные части			

DN	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Монтажная длина ETE базового ряда 1 согласно DIN EN 12982									
L	(мм)	290	310	350	400	480	600	730	850

Габаритные размеры		Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627 - 4 (см. стр. 6)							
H4	(мм)	450	460	620	645	680	830	915	955
ØC	(мм)	225	225	300	300	400	520	520	520
Ход	(мм)	20	20	36	40	40	50	65	75
Значение Kvs	(м³/ч)	76	107	173	288	410	725	1145	1635
Значение Zeta	--	4,9	5,7	5,3	4,7	4,8	4,9	4,8	4,8
Значения коэффициентов Zeta определены с допуском на расчетное значение Kv по нормам VDI/VDE 2173									

Масса									
35.067	(кг)	18,	22	32	50	70	130	245	290

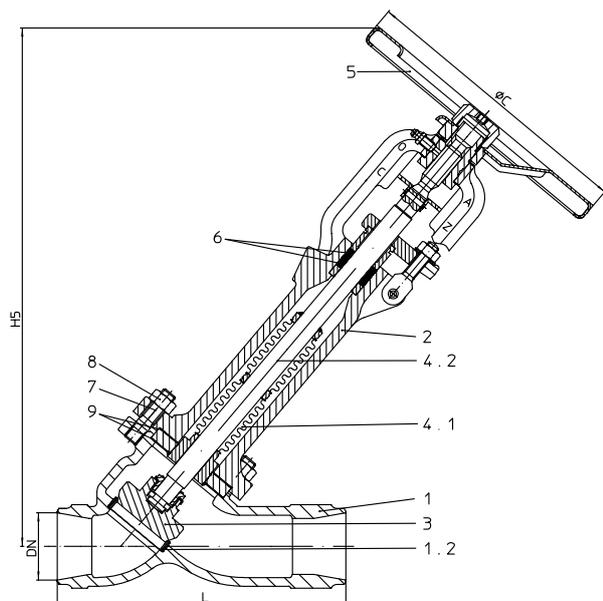
Соблюдайте требования, содержащиеся в нормативной и технической документации!

Инструкции по эксплуатации можно скачать на официальном сайте [www.ari-armaturen.com](http://www.ari-armaturen.com).

Имеется разрешение на изготовление в соответствии с TRB801 №45.

Инженер-конструктор установки отвечает за правильность выбора запорно-регулирующей арматуры.

Средостойкость и допустимость использования необходимо проверять и запрашивать у производителя (см. обзор продукции и таблицу средостойкости).

**Клапан с наклонным шпинделем с концами под приварку и сильфонным уплотнением - удлиненная конструкция (литая сталь)**


Номер фигуры	Номинальное давление	Материал	Номинальный диаметр
35.068	PN40	1.0619+N	DN200-300
Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627 - 4 (см. стр. 6)			
Испытания:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04		
исполнение плунжера:	• Затвор с конической посадочной поверхностью		
При больших перепадах давления необходим разгрузочный затвор! (см. стр. 7)			
Сильфонное уплотнение вне проточной части клапана. Специальная конструкция для установки в пульсирующих, турбулентных потоках, непосредственно после колен, переходников и т.д.			

Спецификация деталей			
Поз.	Зпч.	Обозначение	Фигура 35.068
1		Корпус	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Седельное кольцо	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Корпус сильфона	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Затвор	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (закаленный)
4		Шток	
4.1	x	Сильфон	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Шпиндель	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Маховик	EN-JL1040, EN-GJL-250 (эпоксидное покрытие)
6	x	Сальниковая набивка	чистый графит
7		Шпилька	25CrMo4, 1.7218
8		Шестигранные гайки	C35E, 1.1181
9	x	Уплотнительная прокладка	чистый графит (с прослойкой из хромоникелевой стали)
L Запасные части			

DN	200	250	300
----	-----	-----	-----

Монтажная длина ETE базового ряда 1 согласно DIN EN 12982				
L	(мм)	600	730	850

Габаритные размеры		Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627 - 4 (см. стр. 6)		
H5	(мм)	830	890	935
ØC	(мм)	520	520	520
Ход	(мм)	50	65	75
Значение Kvs	(м³/ч)	709	1253	1655
Значение Zeta	--	5,1	4	4,7
Значения коэффициентов Zeta определены с допуском на расчетное значение Kv по нормам VDI/VDE 2173				

Масса				
35.068	(кг)	110	245	290

Соблюдайте требования, содержащиеся в нормативной и технической документации!

Инструкции по эксплуатации можно скачать на официальном сайте [www.ari-armaturen.com](http://www.ari-armaturen.com).

Имеется разрешение на изготовление в соответствии с TRB801 №45.

Инженер-конструктор установки отвечает за правильность выбора запорно-регулирующей арматуры.

Средостойкость и допустимость использования необходимо проверять и запрашивать у производителя (см. обзор продукции и таблицу средостойкости).

Номинальное давление/температура	Промежуточные значения макс. допустимого рабочего давления можно определить путем линейной интерполяции между предыдущим и последующим значениями температуры.
----------------------------------	--

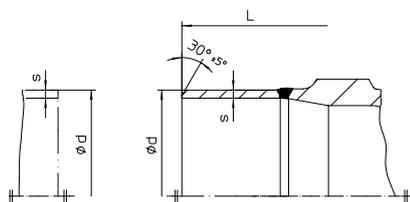
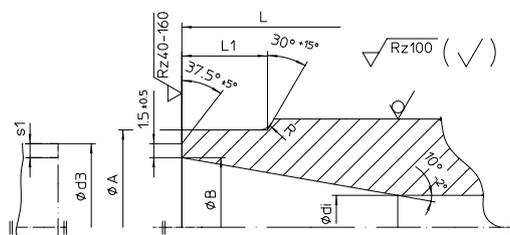
согласно заводским нормам ARI			-60°C до <-10°C <sup>1)</sup>	-10°C до 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0619+N	25	(бар)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	8,2
1.0619+N	40	(бар)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	13,1
1.0460	40	(бар)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	16

<sup>1)</sup> Шпильки и гайки из A4-70 (для температур ниже -10°C)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

**Стандартные размеры фланцев согласно DIN EN 1092-1/-2** Отверстия фланцев/допуски толщины согласно DIN 2533/2544/2545

PN25	ØD	(мм)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	360	425	485	555	620	730
	ØK	(мм)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	310	370	430	490	550	660
шт x Ød		(мм)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x26	12x30	16x30	16x33	16x36	20x36
PN40	ØD	(мм)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375	450	515	580	660	755
	ØK	(мм)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320	385	450	510	585	670
	шт x Ød	(мм)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x30	12x33	16x33	16x36	16x39	20x42



L = монтажная длина

Разделка кромок согласно DIN EN ISO 5817

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

**Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627**

L	(мм)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850
ØA	(мм)	22	28	35	44	50	62	77	91	117	144	172	223	278	329
ØB	(мм)	17,3	22,3	28,5	37,2	43,1	53,9	68,9	80,9	104,3	130,7	157,1	204,9	257	307,9
Ødi	(мм)	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
R	(мм)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5
L1 (аналог.)	(мм)	10	10	10	10	10	10	10	12	14	18	20	20	25	33
Ød3	(мм)	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	273	323,9
s1	(мм)	2	2,3	2,6	2,6	2,6	3,2	3,6	4	5	4,5	5,6	7,1	8	8

Монтажная длина ETE базового ряда 1 согласно DIN EN 12982.

Концы под приварку встык согласно DIN EN 12627 Bild 4.

Подготовка кромок под сварку согласно по DIN EN 29692 код 1.3.3..

В клапанах ARI с присоединением под приварку встык применяются следующие материалы: GP240GH+N, 1.0619+N согласно DIN EN 10213-1-2, P250GH, 1.0460 согласно DIN EN 10222-2,

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

**С приварными переходниками из стали P235GH (приварные переходники ≙ фланцы с приварной горловиной)**

Ød	(мм)	--	--	--	--	--	--	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	--	--
Øs	(мм)	--	--	--	--	--	--	2,9	3,2	3,6	4	4,5	6,3	--	--

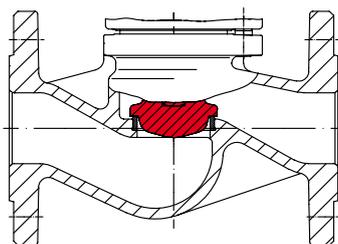
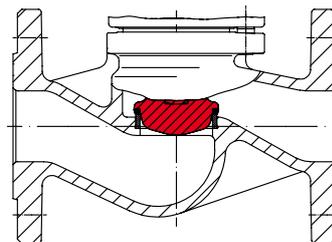
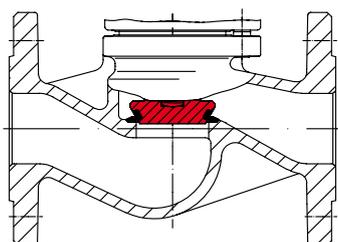
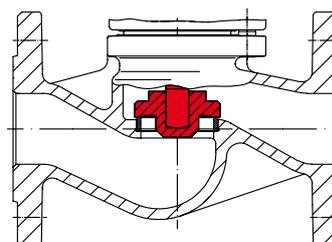
Материалом присоединительных переходников (DN 65-200) является P235GH согласно DIN EN 10216-2.

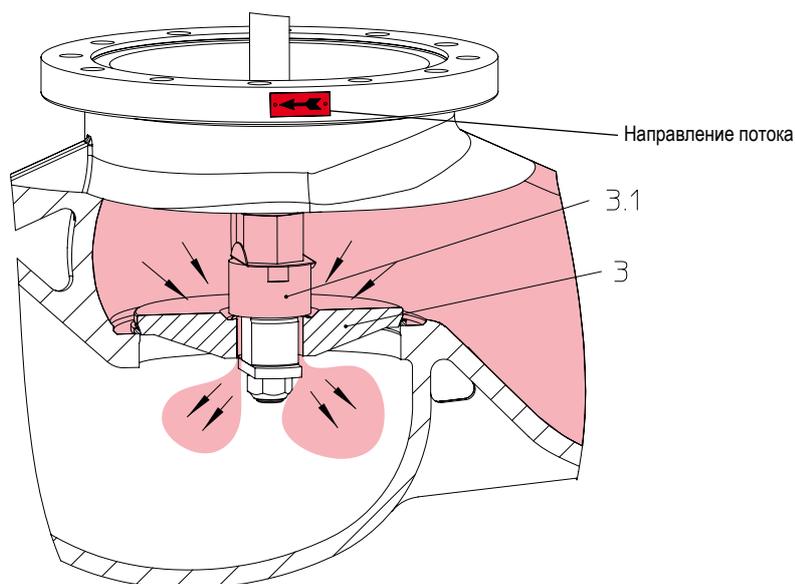
На основании имеющегося опыта рекомендуется использовать электросварку для соединения клапанов и сетчатых фильтров с трубами или между собой.

В виде сварочных добавок рекомендуется использовать щелочно-известковые электроды с соответствующим составом.

Избегать газовой сварки.

Из-за разного состава материала и разной толщины стенки трубы и присоединительного патрубков клапана при газовой сварке более вероятно появление дефектов (например, растрескивание под напряжением, образование крупнозернистой структуры), чем при электросварке.


 Регулирующий затвор <sup>1)</sup>

 Регулирующий затвор с мягким уплотнением <sup>1)</sup>  
 Макс. рабочая температура 200°C при PTFE + 25% графита

 Запорный затвор с конической посадочной поверхностью, стеллитированный <sup>1)</sup>

 Плавающий затвор  
 максимальный перепад давления см. в таблице для разгрузочных затворов.  
 Установленное давление 0,05 бар. Внимание: допускается установка только на горизонтальных участках трубопроводов с вертикальным расположением штока.

<sup>1)</sup> макс. допустимый перепад  $\Delta P$  в дроселирующем положении, см. приложение: расходные характеристики

**Разгруженный золотник**

Клапаны с разгруженным золотником устанавливаются таким образом, чтобы поток был направлен на затвор и шток клапана был направлен вертикально вверх.

**Принцип действия:**

при вращении маховика против часовой стрелки на закрытом клапане приподнимается золотник (Поз. 3.1) с основного разгруженного затвора (Поз. 3). В результате среда проходит через затвор (Поз. 3) и выравнивает давление с обеих сторон. После выравнивания давлений в пределах допуска, указанного в таблице, клапан можно открыть путем дальнейшего вращения маховика с обычным усилием.

Разгруженные затворы максимально эффективны только в замкнутых системах.

При сбросе среды в сосуд с атмосферным давлением выровнять давление с обеих сторон затвора невозможно.

При большом объеме трубопроводной системы, в отдельных случаях, при долгом выравнивании давления, необходимо наличие байпасной обходной линии (или другое конструктивное исполнение).

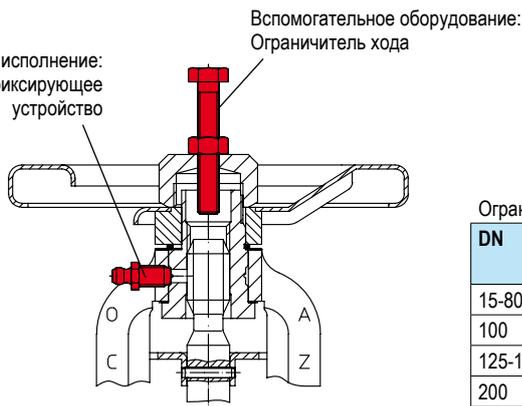
**Запорные клапаны ARI, для которых перепад давления превышает следующие значения, необходимо оснащать разгруженным затвором**

DN	125	150	200	250	300	350	400	500
Допустимый перепад давления ( $\Delta P$ ) (бар)	25	21	14	9	6	4,5	3,5	1,5

Использование смазочного ниппеля  
 Стандартное исполнение: смазочный ниппель, фиксирующее устройство

Функции:

1. Смазывание  
(предотвращает заедание маховика).
2. Фиксирующее устройство  
(обеспечивает возможность фиксации маховичка при вращении ниппеля вправо)
3. Смазка и фиксация  
(смазка возможна при фиксации маховичка)



Смазочный ниппель / фиксирующее устройство / ограничитель хода

Ограничитель хода (опция)

DN	Винт с шестигр.головкой
	(мм x мм)
15-80	M8 x 55
100	M12 x 70
125-150	M12 x 80
200	M12 x 100
250-300	M12 x 120
350-400	M16 x 160

**При заказе укажите:**

- Номер фигуры
- Номинальное давление
- Номинальный диаметр
- Специальное исполнение / вспомогательные устройства

**Пример:**

Серия 35.044; Номинальное давление PN40; Номинальный диаметр DN100.

**Стандартные размеры фланцев**

Фланец стандарта DIN EN 1092-1/-2 (Отверстия фланцев/допуски толщины согласно DIN 2533/2544/2545)

DN		(мм)	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
PN25	ØD	(мм)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	360	425	485	555	620	730
PN25	ØK	(мм)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	310	370	430	490	550	660
PN25	n x Ød	(мм)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x26	12x30	16x30	16x33	16x36	20x36
PN40	ØD	(мм)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375	450	515	580	660	755
PN40	ØK	(мм)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320	385	450	510	585	670
PN40	n x Ød	(мм)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x30	12x33	16x33	16x36	16x39	20x42

**Номинальное давление-температура согласно заводской норме API**

Материал			-60°C до <-10°C*	-10°C до 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0619+N	25	(бар)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	8,2
1.0619+N	40	(бар)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	13,1
1.0460	40	(бар)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	16

Промежуточные значения макс. допустимого рабочего давления можно определить путем линейной интерполяции между последовательно низшим и высшим значением температуры данной таблицы температур/давлений.

\* Шпильки и гайки из А4-70 (для температур ниже -10°C)

**При заказе укажите:**

- Номер фигуры
- Номинальное давление
- Номинальный диаметр
- Специальное исполнение / вспомогательные устройства

**Пример:**

Фигура 35.044; Номинальное давление PN40; Номинальный диаметр DN100.

Габариты в мм Масса в кг 1 бар $\Delta$ 10 <sup>5</sup> Па $\Delta$ 0,1 мПа Kvs в м <sup>3</sup> /ч
--



**Техника с будущим.**  
качественное немецкое оборудование

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33756 Schloß Holte-Stukenbrock,  
Тел. +49 (0)5207 / 994-0, Факс +49 (0)5207 / 994-158 или 159 Интернет: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: [info.vertrieb@ari-armaturen.com](mailto:info.vertrieb@ari-armaturen.com)