

Клапан обратный высокого давления Z15.4

PN 63 - 160, DN 50 – 150, T_{макс.}: 550°C

Клапан обратный высокого давления с концами под приварку или фланцевом исполнении, с безасбестовым уплотнением. Патрубки под приварку из ковanej стали. Соответствует требованиям PED 97/23/EC.

- **Долгий срок службы уплотнительной поверхности** – ОБЕСПЕЧЕН НАПЛА ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОГО МЕТАЛЛА ИЛИ СТЕЛЛИТА ДЛЯ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР.
- **ПРОСТОЙ РЕМОНТ** – БЛАГОДАря УДОБНОМУ ДОСТУПУ, КОТОРЫЙ ГАРАНТИРУЕТ КОНСТРУКТИВНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ АРМАТУРЫ, СЕДЛО ЛЕГКО РЕМОНТИРУЕТСЯ
- **ВАРИАБЕЛЬНОСТЬ** – ВАРИАНТЫ КОНСТРУКЦИИ И МАТЕРИАЛА ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА, ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЕ СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ (РАЗМЕРЫ), НЕРЖАВЕЮЩИЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ АГРЕССИВНЫХ СРЕД.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ	Клапан обратный Z15.4	
PN	63, 100, 160	
DN	50, 65, 80, 100, 125, 150	
СРЕДЫ	Пар, вода, газ, масла, нефтепродукты, неагрессивные вещества	
РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ [°C]	-10 ÷ 450	-10 ÷ 550
МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)
МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ	42 2744 (согласно ČSN 42 0006), GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408) и другие	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ	Под приварку, фланцевое согласно EN, ČSN, DIN	
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ	Под приварку соответствует стандартам изготовителя или по желанию заказчика Фланцевое согласно ČSN EN 558	
УПРАВЛЕНИЕ		
КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	Клапан обратный высокого давления: <ul style="list-style-type: none"> ▪ прямооточный клапан ▪ запорный золотник ▪ для горизонтального и вертикального положения 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ наплавка уплотнительных поверхностей из износостойкого металла (17Cr) или стеллита ▪ безасбестовое уплотнение ▪ испытание согласно ČSN EN 12266-1
ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ	<ul style="list-style-type: none"> ▪ другие варианты исполнения под приварку или фланцевое по желанию ▪ концы под приварку из ковanej стали 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ исполнение без масла и смазки ▪ другие испытание по желанию ▪ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, GOST-R

* Изменение правил допускается. Актуальную информацию возьмите, пожалуйста, у наших торговых представителей.

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																		
		-50	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	475	500	510	520	530	540	550	575
GP240GH (1.0619)	63	-	63	63	59	55	48	45	41	38	36	35	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	-	100	100	93	87	76	71	64	60	58	55	-	-	-	-	-	-	-	-
	160	-	160	160	149	136	124	113	103	96	92	89	-	-	-	-	-	-	-	-
G17CrMo5-5 (1.7357)	63	-	63	63	63	63	63	62	57	53	51	48	47	38	33	26	22	22	22	
	100	-	100	100	100	100	100	98	91	84	80	76	75	61	52	42	35	35	35	
	160	-	160	160	160	160	160	160	160	160	152	146	139	127	118	97	79	62	46	35

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

Поз.	Деталь	Материал	
1	Корпус	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)
	Наплавка	17Cr	Stellite
2	Крышка	13CrMo4-5 (1.7335)	
3	Золотник	P250GH (1.0460)	13CrMo4-5 (1.7335)
	Наплавка	17CrMo	Stellite
4	Болт	21CrMoV5-7 (1.7709)	21CrMoV5-7 (1.7709)
5	Гайка	25CrMo4 (1.7218)	21CrMoV5-7 (1.7709)
6	Пружина	17 242 ČSN 417242	
7	Уплотнение	Графит - гребенное уплотнение с вспученным графитом	
8	Патрубок	P250GH (1.0460)	13CrMo4-5 (1.7335)

РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Фланцевое исполнение:

Строительная длина:

EN 558 – ряд 2

Фланцы:

EN 1092-1 (DIN 2501/1975)

Уплотнительная рейка:

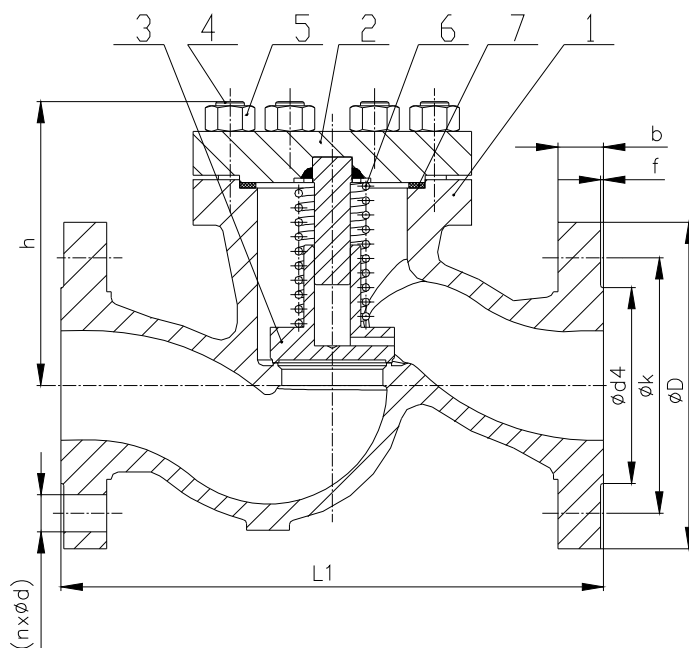
EN 1092-1 – Тип В1 (раньше DIN 2526/1975 - Form E)

Варианты по желанию:

ČSN 13 1160, и другие

Отделки фланцев по желанию:

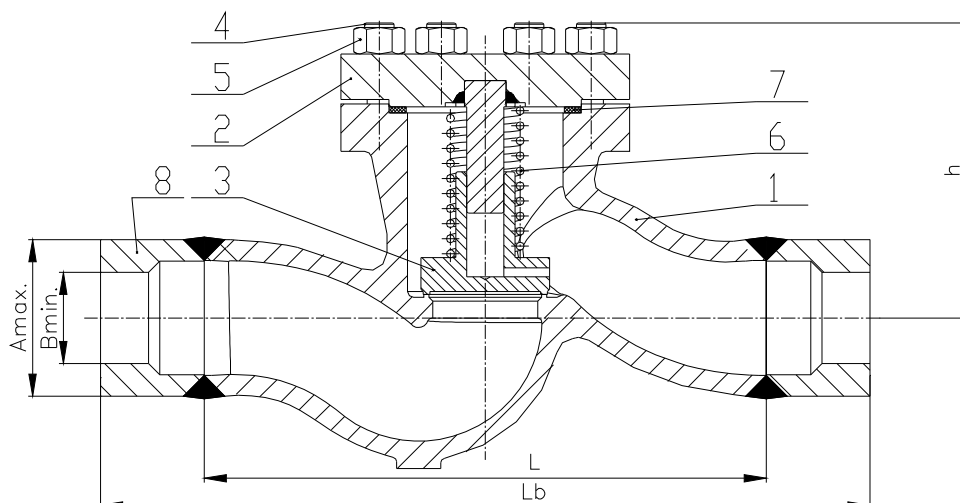
гребень или паз ČSN EN 1092-1 – Тип С или Тип D (раньше DIN 2512/1975 – Form F или Form N), выкружка или выступ ČSN EN 1092-1 – Тип Е или Тип F (раньше DIN 2513/1966 – Form V13 или Form R13), и др.



PN	DN	L ₁ (mm)	h (mm)	n	ød (mm)	øk (mm)	øD (mm)	b (mm)	ød _{xf} (mm)	m (kg)
63	50	300	148	4	22	135	180	26	102x2	24
	65	340	172	8	22	160	205	26	122x2	35
	80	380	200	8	22	170	215	28	138x2	42
	100	430	220	8	26	200	250	30	162x2	63
	125	500	240	8	30	240	295	34	188x2	87
	150	550	275	8	33	280	345	36	218x2	140
100	50	300	148	4	26	145	195	28	102x2	26
	65	340	172	8	26	170	220	30	122x2	39
	80	380	200	8	26	180	230	32	138x2	49
	100	430	220	8	30	210	265	36	162x2	74
	125	500	240	8	33	250	315	40	188x2	101
	150	550	275	12	33	290	355	44	218x2	144
160	50	300	148	4	26	145	195	30	102x3	27
	65	340	172	8	26	170	220	34	122x3	40
	80	380	200	8	26	180	230	36	138x3	50
	100	430	220	8	30	210	265	40	162x3	75
	125	500	240	8	33	250	315	44	188x3	102
	150	550	275	12	33	290	355	50	218x3	146

Исполнение под приварку:

Строительная длина: см. таблицу (Lb) или по требованию заказчика
Размеры концов под приварку: DIN 3239 – Часть 1
Форма концов под приварку: DIN 2559 – Лист 1 - форма 22
Варианты по желанию: ČSN 13 1075, EN 12 627 и другие

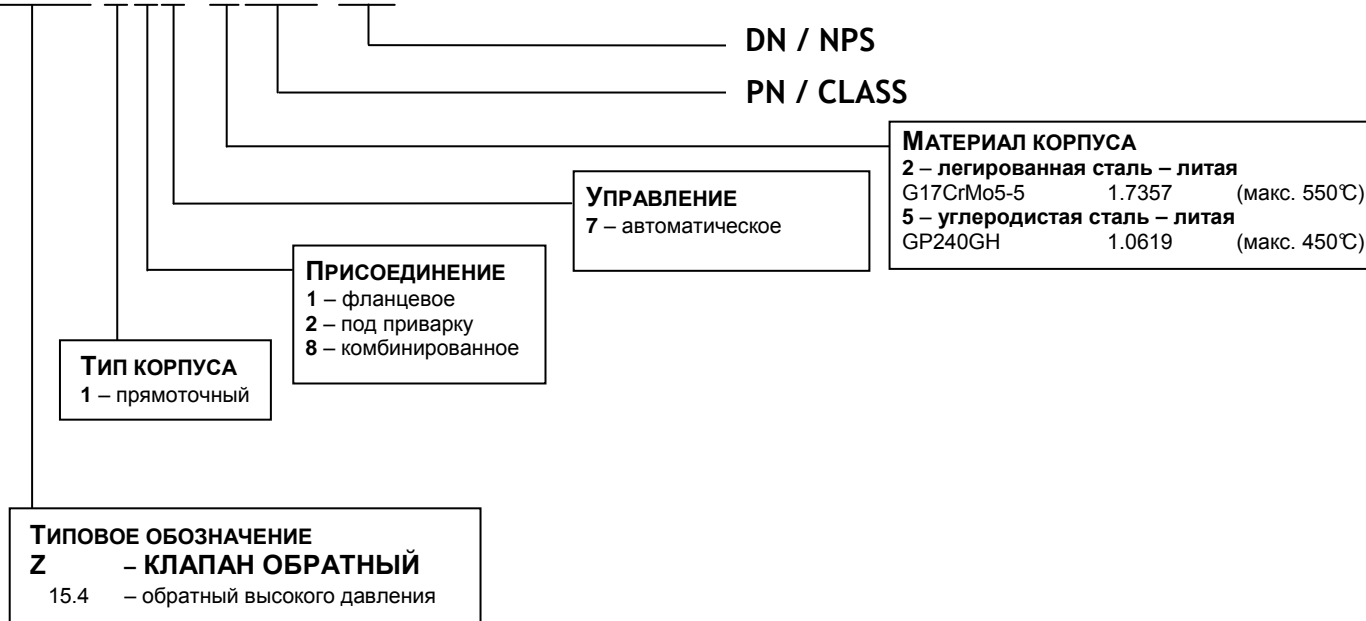


Номинальный диаметр	Строительная длина	Строительная длина с патрубками	Строительная высота	Необработанные концы под приварку		Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма конца согл. DIN 2559-22				Масса без патрубков [кг]		
						PN 63, 100	PN 63	PN100	PN160	PN 63	PN100	PN160
DN	L	Lb	h	Amax	Bmin	ød ₂	ød ₀	ød ₀	ød ₀			
50	260	400	148	74	42	61	54	54	52,5	32	35	36
65	340	480	172	94	52	77	69	69	65	44	52	53
80	380	520	200	105	62	90	81	81	76,5	50	63	64
100	430	570	220	126	78	115	104	104	98,5	75	97	98
125	500	650	240	145	109	141	130,5	127	120,5	113	134	135
150	550	710	275	175	125	170	156,5	154	144,5	192	196	198

Номинальный диаметр	Отвечающие размеры трубы		
	PN63	PN100	PN160
DN			
50	60,3x3,2	60,3x3,2	60,3x4
65	76,1x3,6	76,1x3,6	76,1x5,6
80	88,9x4,0	88,9x4,0	88,9x6,3
100	114,3x5,0	114,3x5,0	114,3x8
125	139,7x4,5	139,7x6,3	139,7x10
150	168,3x5,6	168,3x7,1	168,3x12,5

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСПОЛНЕНИЯ

Z15.4 117-2100-50



МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Арматуру можно установить в любой позиции. Среда должна протекать под золотник в соответствии с направлением, обозначенным на корпусе. При монтаже и работе необходимо учесть данные аспекты:

- рабочие параметры должны соответствовать рабочим параметрам клапана
- на правильную функцию арматуры имеет влияние присутствие загрязнений в трубопроводе и протекающей среде. Поэтому необходимо соблюдать трубопровод и среду чистыми, например при помощи фильтров
- применение среды должно быть в соответствии с коррозионной стойкостью материалов арматуры
- арматуру нельзя в течение работы механически повредить

Срок службы арматуры значительно продлевается регулярным техническим обслуживанием и мелким ремонтом, выполняемым обученным персоналом.