

## Задвижка клиновья S38

### PN 16, 25, DN 40 – 500, T<sub>макс.</sub>: 540°C

Запорная бугельная задвижка, не вращающийся выдвигной шпindelь, не поднимающийся маховик, наружная резьба шпинделя, упругий или составной клин, исполнение фланцевое или под приварку.  
 Соответствует требованиям **PED 97/23/EC**, DIN 3352 часть 7, ČSN EN 1984

- **Долгий срок службы уплотнительных поверхностей** – обеспечен наплавкой из износостойкого металла или стеллита
- **Небольшое застроенное пространство** – не поднимающийся маховик
- **Улучшенное управление** – гайка шпинделя с подшипниками
- **Вариабельность** – варианты конструкции и материала по желанию заказчика



### ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

<b>ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ</b>	S38 – задвижка с бугельной крышкой						
<b>PN</b>	16, 25						
<b>DN</b>	40 - 500						
<b>СРЕДЫ</b>	Водяной пар, газы, масла, вода, нефтепродукты, неагрессивные и агрессивные вещества						
<b>РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ [°C]</b>	-10 ÷ 400	-10 ÷ 540	-50 ÷ 300 <sup>3)</sup>	-105 ÷ 500 <sub>1)2)</sub>	-30 ÷ 300	-60 ÷ 450	-10 ÷ 500
<b>МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА</b>	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	GX5CrNiNb 19-11 (1.4552)	G21Mn5 (1.1138)	42 2707.6, .9 легированная сталь для отливок	G20Mo5 (1.5419)
<b>МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ</b>	1.7363, 1.4308 и другие согласно ČSN, DIN, EN						
<b>ПРИСОЕДИНЕНИЕ</b>	под приварку, фланцевое согласно DIN, EN, ČSN.						
<b>СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ</b>	Исполнение фланцевое EN 558, ряд 15, (DIN 3202-1/F5) Исполнение под приварку EN 12 982, ряд 15, (DIN 3202-2/S8)						
<b>УПРАВЛЕНИЕ</b>	Маховик, электропривод, редуктор, цепное колесо и др.						
<b>КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ</b>	<b>Запорная задвижка с бугельной крышкой</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Не вращающийся выдвигной шпindelь</li> <li>▪ Не поднимающийся маховик</li> <li>▪ наружная резьба шпинделя</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ фланцевое или патрубки под приварку</li> <li>▪ упругий или составной клин</li> <li>▪ без асбестовое сальниковое и плоское уплотнение</li> <li>▪ испытания согласно ČSN EN 12266-1</li> </ul>			
<b>ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ исполнение под приварку или фланцевое по желанию заказчика</li> <li>▪ электропривод</li> <li>▪ маховик</li> <li>▪ конический или цилиндрический редуктор</li> <li>▪ индикатор положения</li> <li>▪ концевые выключатели</li> <li>▪ отделка согласно TA-LUFT (Тип S38.2)</li> <li>▪ защитный кожух для шпинделя</li> <li>▪ дренажная пробка</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ наварка обратного уплотнения</li> <li>▪ байпас</li> <li>▪ тефлоновое сальниковое и плоское уплотнение</li> <li>▪ тефлоновое уплотнение в седле</li> <li>▪ отсасываемый сальник</li> <li>▪ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, GOST-R</li> </ul>			

Изменения данных допускаются. Актуальную информацию вы получите у наших торговых представителей. Применение лучших материалов или эквивалентов возможно.

- 1) Применение для температур низших чем -50 °C - необходимо провести ударное испытание ударной вязкости при предполагаемой рабочей температуре.
- 2) Согласно нормативу SDO для температур от -105 до +400 °C
- 3) Применение для более низких температур до -196 °C по запросу.

## РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]															
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	475	500	510	520	530	540
<b>GP240GH</b> (1.0619)	16	16	16	14,9	13,9	12,4	11,4	10,3	9,6	9,2	-	-	-	-	-	-	-
	25	25	25	23,3	21,7	19,4	17,8	16,1	15,0	14,4	-	-	-	-	-	-	-
<b>G17CrMo5-5</b> (1.7357)	16	16	16	16	16	16	15,6	14,6	13,5	12,8	12,1	11,9	9,7	8,2	6,7	5,5	4,5
	25	25	25	25	25	25	24,4	22,8	21,1	20,0	18,9	18,7	15,2	12,9	10,4	8,7	7,1

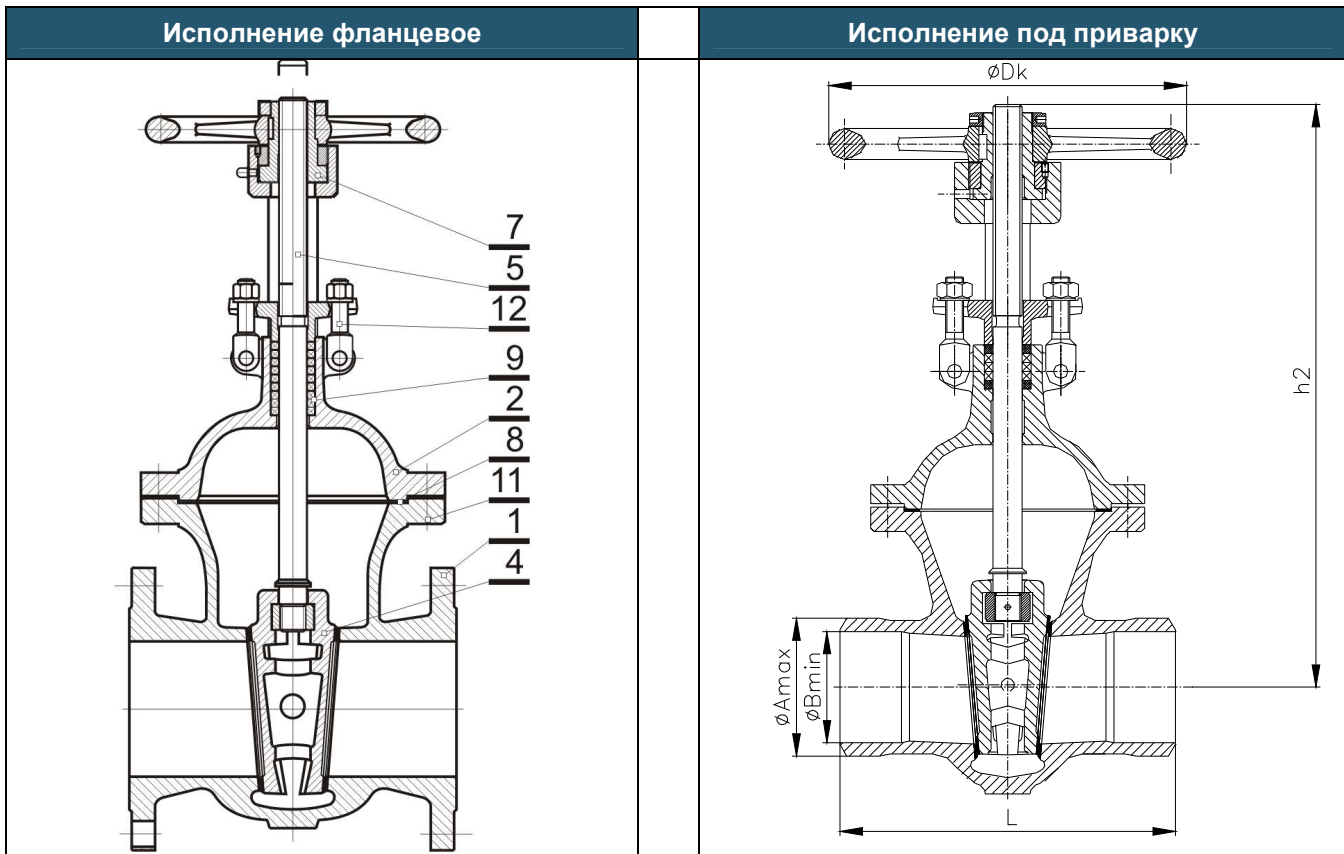
Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																
		-105	-50	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	460	470	480	490	500
<b>GX5CrNiMo19-11-2</b> (1.4408)	16	-	16	16	16	14,9	13,5	12,4	11,7	11	-	-	-	-	-	-	-	
	25	-	25	25	25	23,3	21,1	19,4	18,3	17,2	-	-	-	-	-	-	-	
<b>GX5CrNiNb19-11</b> (1.4552)	16	16	16	16	16	13,8	12,7	11,6	11,0	10,4	10,0	9,6	9,3	9,1	9,0	9,0	8,9	8,8
	25	25	25	25	25	21,5	19,8	18,1	17,2	16,3	15,6	15,0	14,5	14,3	14,1	14,0	13,9	13,8

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]															
		-50	-30	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	475	500	510	520
<b>G21Mn5</b> (1.1138)	16	-	16	16	16	14,8	14	12,8	11,8	10,8	-	-	-	-	-	-	-
	25	-	25	25	25	23	21	19,2	18,2	17,2	-	-	-	-	-	-	-
<b>422707.6, -9</b>	16	16	16	16	16	16	10,1	9,6	9,3	9,1	7,7	7,5	7,2	-	-	-	-
	25	25	25	25	25	25	15,8	15	14,5	14,2	12,1	11,7	11,3	-	-	-	-

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																
		-10	20	50	100	150	200	250	300	350	400	450	460	470	480	490	500	
<b>G20Mo5</b> (1.5419)	16	16	16	16	16	16	16	14,8	13,7	12,9	11,9	11,0	10,2	9,4	8,6	7,8	7,0	
	25	25	25	25	25	25	24,0	22,0	20,0	19,2	18,6	17,2	16,0	14,7	13,5	12,3	11,0	

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																
		-105	-50	-10	50	100	150	200	250	300	350	400	450	460	470	480	490	500
<b>GX5CrNi19-10</b> (1.4308)	16	-	16	16	15,4	14,3	13,0	11,9	11,0	10,2	-	-	-	-	-	-	-	
	25	-	25	25	24,0	22,4	20,3	18,6	17,2	16,0	-	-	-	-	-	-	-	

**ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:**



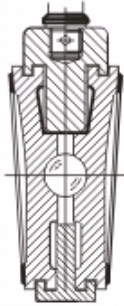
Поз.	Деталь	Материал			
1	Корпус	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNiNb19-11 (1.4552)
	Наплавка уплотнительных поверхностей корпуса	X8CrTi18 (1.4502)	Stellit	-	-
2	Бугельная крышка	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNiNb19-11 (1.4552)
4	Клин	GP240GH (1.0619)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	GX5CrNiNb19-11 (1.4552)
	Наплавка уплотнительных поверхностей клина	X20CrMo17-1 (1.4115)	Stellit	X10CrNiMn18-8-6	X10CrNiMn18-8-6
5	Шпindelь	X20Cr13 (1.4021)	X22CrMoV12-1 (1.4923)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
7	Гайка шпинделя	9S20K (1.0711)			
8	Уплотнение	Графит – RGS3			
9	Сальник	Графит			
11	Шпилька/гайка	25CrMo4/C35E+QT	21CrMoV5-7/25CrMo4	A4-80/A4-80	A4-80/A4-80
12	Болт/гайка	25CrMo4/C35E+QT	25CrMo4/C35E+QT	A4-80/A4-80	A4-80/A4-80

Примечание для материала 1.7357: Наварка седла Стеллитом только до DN350

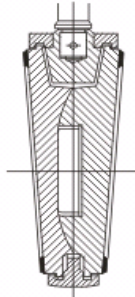
Поз.	Деталь	Материал		
1	Корпус	G21Mn5 (1.1138)	42 2707.6, .9	G20Mo5 (1.5419)
	Наплавка уплотнительных поверхностей корпуса	X8CrTi18 (1.4502)	X8CrTi18 (1.4502)	X8CrTi18 (1.4502)
2	Бугельная крышка	G21Mn5 (1.1138)	42 2707.6, .9	G20Mo5 (1.5419)
4	Клин	G21Mn5 (1.1138)	42 2707.6, .9	G20Mo5 (1.5419)
	Наплавка уплотнительных поверхностей клина	X20CrMo17-1 (1.4115)		
5	Шпindelь	X20Cr13 (1.4021)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	X22CrMoV12-1 (1.4923)
7	Гайка шпindelя	9S20K (1.0711)		
8	Уплотнение	Графит – RGS3		
9	Сальник	Графит		
11	Шпилька/гайка	A2-70/A2-70	A2-70/A2-70	21CrMoV5-7/25CrMo4
12	Болт/гайка	A2-70/A2-70	A2-70/A2-70	25CrMo4/C35E+QT

**КОНСТРУКЦИОННЫЕ ВАРИАНТЫ:**

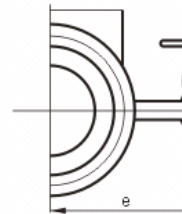
Составной клин  
DN 40...300



Составной клин  
DN 350 - 400



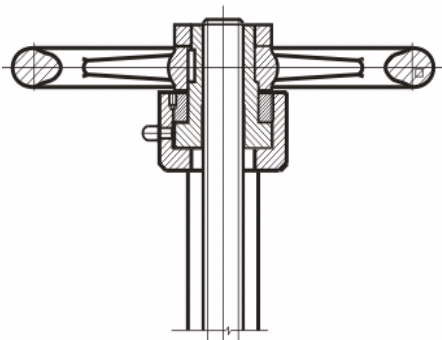
Байпас



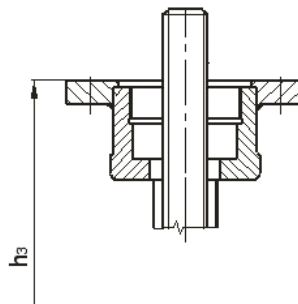
Тефлоновое кольцо  
седла



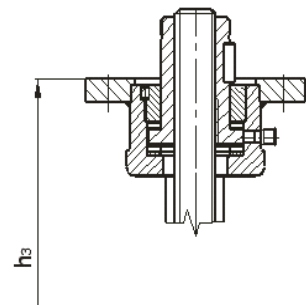
DN 40...150



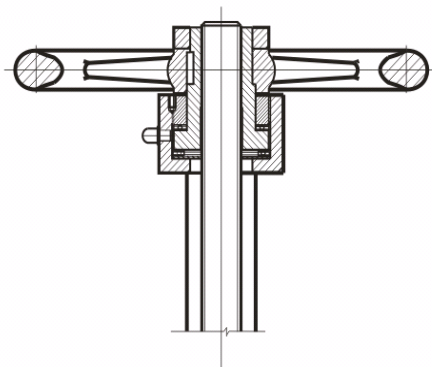
Исполнение «под  
электропривод». Присоединение  
привода тип А по ISO 5210



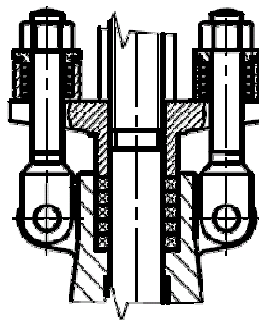
Исполнение «под  
электропривод». Присоединение  
привода тип В по ISO 5210



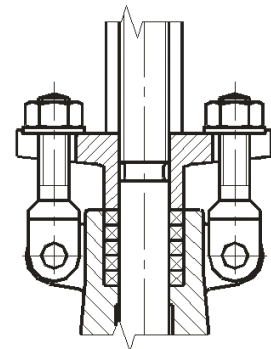
DN200...



Конструкция TA – Luft  
Подпружиненное уплотнение



Конструкция TA – Luft  
Без подпружиненного уплотнения



## РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

### Фланцевое исполнение

Строительная длина:

Фланцы:

Уплотнительная рейка:

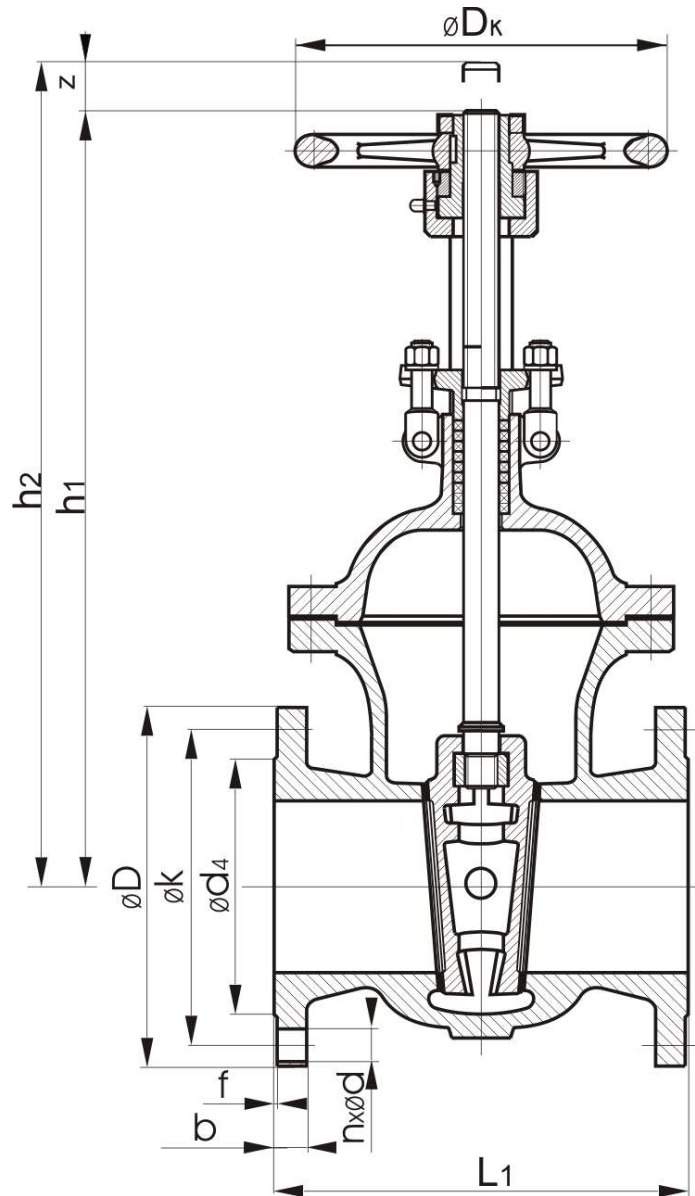
Варианты по желанию:

EN 558

ČSN EN 1092-1

ČSN EN 1092-1 (раньше DIN 2526/1975 – Form C)

ČSN 13 1160 и другие



Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Ход	Маховик	Электропривод – присоединение согл. ISO5210	Строительная высота			Количество отверстий	Отверстие	Диаметр делительной окружности	Размер фланца	Толщина фланца	Гладкая рейка	Масса
						h1 (мм) закр.	h2 (мм) откр.	h3 (мм) элек.							
PN	DN	L <sub>1</sub> (mm)	z (mm)	∅Dk (mm)		h1 (мм) закр.	h2 (мм) откр.	h3 (мм) элек.	n (mm)	∅d (mm)	∅k (mm)	∅D (mm)	b (mm)	∅d <sub>4xf</sub> (mm)	m (kg)
16	40	240	70	200	F10-A	355	425	320	4	18	110	150	18	88x3	26
	50	250	70	200	F10-A	355	425	320	4	18	125	165	20	102x3	26
	65	270	100	250	F10-A	470	570	425	4	18	145	185	18	122x3	39
	80	280	100	250	F10-A	470	570	425	8	18	160	200	20	138x3	41
	100	300	125	315	F10-A	525	650	480	8	18	180	220	20	158x3	53
	125	325	150	315	F10-A	635	785	575	8	18	210	250	22	188x3	78
	150	350	175	315	F10-A	660	835	610	8	22	240	285	22	212x3	85
	200	400	235	400	F10-A	830	1065	775	12	22	295	340	24	268x3	145
	250	450	285	500	F14-B2	990	1275	975	12	26	355	405	26	320x3	248
	300	500	340	500	F14-B2	1140	1480	1130	12	26	410	460	28	378x4	320
25	350	550	380	630	F14-A	1360	1740	1265	16	26	470	520	30	438x4	430
	400	600	430	630	F14-A	1535	1965	1430	16	30	525	580	32	490x4	550
	40	240	70	200	F10-A	355	425	320	4	18	110	150	18	88x3	26
	50	250	70	200	F10-A	355	425	320	4	18	125	165	20	102x3	26
	65	270	100	250	F10-A	470	570	425	8	18	145	185	22	122x3	39
	80	280	100	250	F10-A	470	570	425	8	18	160	200	24	138x3	41
	100	300	125	315	F10-A	525	650	480	8	22	190	235	24	162x3	55
	125	325	150	315	F10-A	635	785	575	8	26	220	270	26	188x3	82
	150	350	175	315	F14-A	660	835	610	8	26	250	300	28	218x3	102
	200	400	235	400	F14-B2	830	1065	775	12	26	310	360	30	278x3	168
	250	450	285	500	F14-B2	990	1275	970	12	30	370	425	32	335x3	260
	300	500	340	500	F14-B2	1140	1480	1125	16	30	430	485	34	395x4	370
	350	550	380	630	F14-A	1360	1740	1265	16	33	490	555	38	450x4	445
	400	600	430	630	F16-B2	1535	1965	1425	16	36	550	620	40	505x4	740
	450	650	520	720	F16-B2	1870	2390	1805	20	36	600	670	46	555x4	1120
500	700	600	800	F25-B2	2270	2870	1720	20	36	660	730	48	615x4	1230	

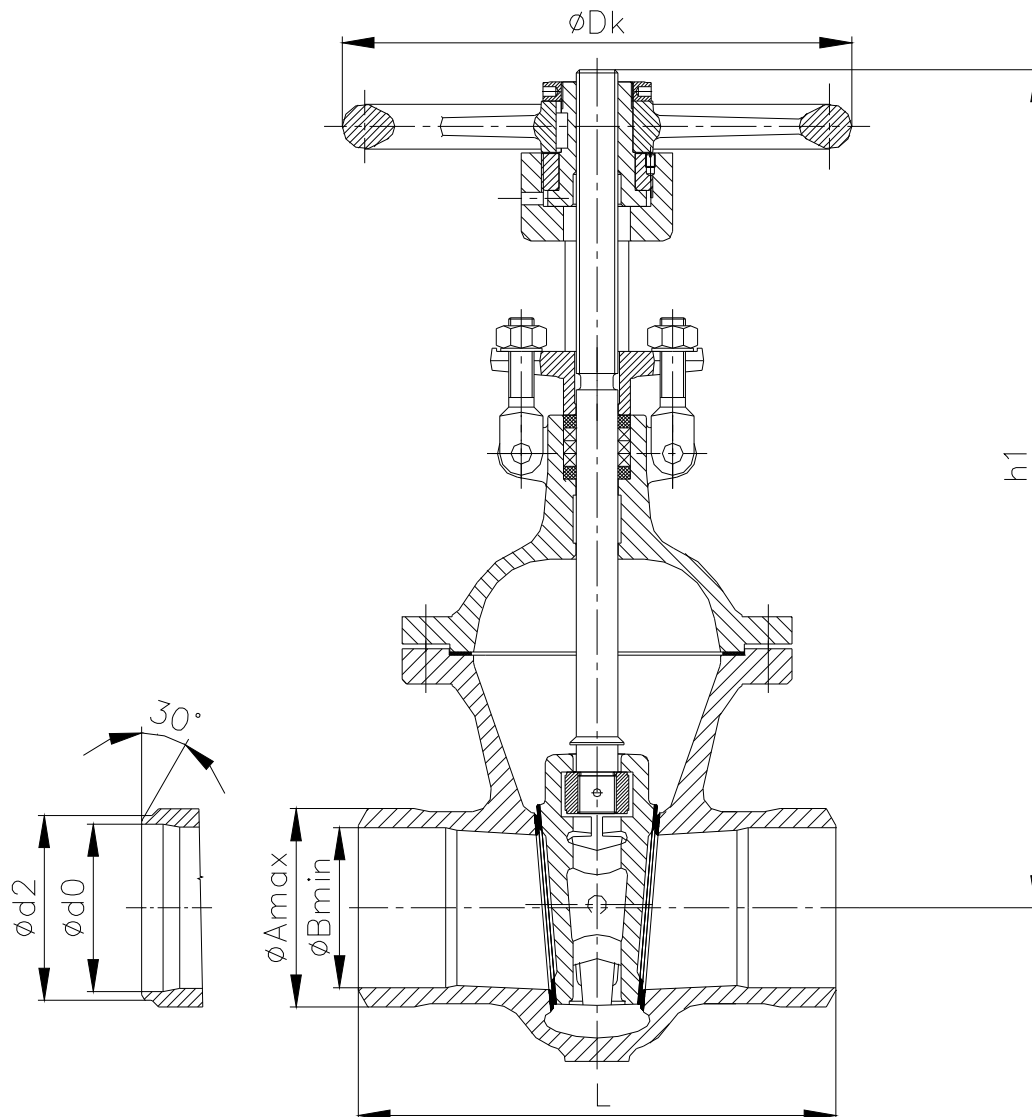
Примечание для PN16: DN 40 ÷ 100: Соединительные фланцы корпус/крышка кольцевые с выкружком и выступом, для DN 125 ÷ 400: фланцы овальные.

PN25: Соединительные фланцы корпус/крышка кольцевые с выкружкой и выступом.



**Исполнение под приварку**

**Строительная длина:** EN 12982 – ряд 15 (раньше DIN 3202/Часть 2 – ряд S8)  
**Концы под приварку:** DIN 3239-Часть 1  
**Форма щели:** DIN 2559-Лист 1 – Форма 22  
**Варианты по желанию:** ČSN 13 1075, EN 12 627, и другие





Номинальный диаметр	Строительная длина	Ход	Маховик	Строительная высота закрыто	Строительная высота открыто	Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма щели согл. DIN2559-22		Необработанные концы				Масса	
						PN 16, 25		PN16		PN25		PN16	PN25
DN	L	z	øDk	h1	h2	ød <sub>2</sub>	ød <sub>0</sub>	Amax	Bmin	Amax	Bmin	m <sub>1</sub> (kg)	m <sub>2</sub> (kg)
40	240	70	200	355	425	49	43	68	37	68	37	24	24
50	250	70	200	355	425	61	54	80	49	80	49	24	24
65	270	100	250	470	570	77	69	89	65	89	65	36	36
80	280	100	250	470	570	90	81	115	80	115	80	37	37
100	300	125	315	525	650	115	104	130	100	130	100	46	49
125	325	150	315	635	785	141	130,5	161	122	161	122	72	73
150	350	175	315	660	835	170	156,5	184	147	192	147	78	91
200	400	235	400	830	1065	222	204,5	236	197	246	197	134	151
250	450	285	500	990	1275	276	256,5	290	250	298	250	232	236
300	500	340	500	1140	1480	325	308,5	342	300	352	300	298	339
350	550	380	630	1360	1740	359	336,5	396	*)	408	*)	398	397
400	600	430	630	1535	1965	411	383	448	*)	460	*)	510	677
450	650	520	720	1870	2390	461	430,5	-	-	514	*)	-	1045
500	700	600	800	2270	2870	512	478	-	-	*)	*)	-	1133

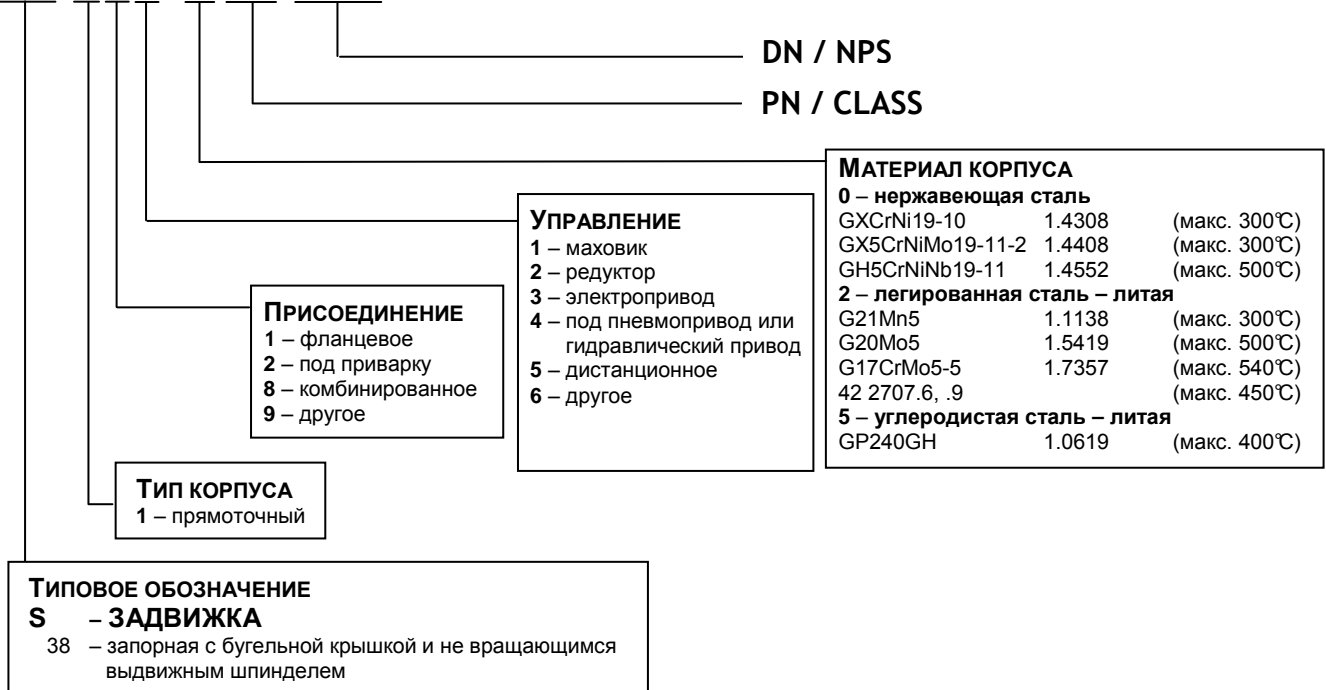
ød<sub>0</sub> = ød<sub>p</sub> согл. DIN 3239

\*) по спросу

Номинальный диаметр	Отвечающий размер трубки
<b>DN</b>	<b>PN 16, 25</b>
40	48,3x2,6
50	60,3x3,2
65	76,1x3,6
80	88,9x4,0
100	114,3x5,0
125	139,7x4,5
150	168,3x5,6
200	219,1x7,1
250	273x8,0
300	323,9x8,0
350	355,6x8,8
400	406,4x11,0
450	457x12,5
500	508x14,2

## СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСПОЛНЕНИЯ

**S38 111-016-150**



## МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Рекомендуемое положение арматуры является с шпинделем и элементами управления перпендикулярно вверх или с шпинделем склоненным максимально на 90° к горизонтальной плоскости. Монтаж с висячим шпинделем не допускается.

При монтаже и работе необходимо учесть данные аспекты:

- рабочие параметры должны соответствовать рабочим параметрам арматуры
- на правильную функцию арматуры имеет влияние присутствие загрязнений в трубопроводе и протекающей среде. Соблюдайте, пожалуйста, среду и трубопровод чистыми, например, при помощи фильтров.
- примененные среды должны быть в соответствии с коррозионной стойкостью материала арматуры
- арматуру нельзя в течение работы механически повредить

**Срок службы арматуры значительно продлжает регулярное техническое обслуживание и мелкий ремонт, выполняемый обученным персоналом.**