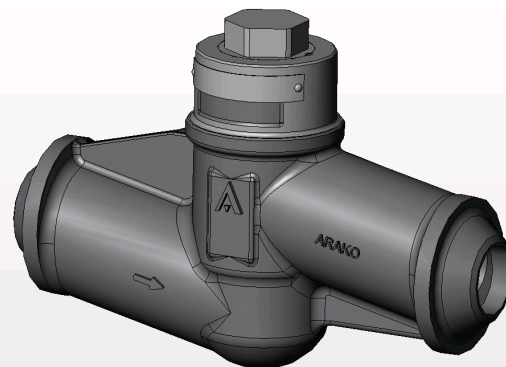


Обратный кованный клапан высокого давления Z15.2

PN 63 – 500 , DN 10 – 50, T_{макс.}: 600°C

Обратный кованный клапан высокого давления в исполнении фланцевом или под приварку, с безасбестовым уплотнением. Соответствует требованиям PED 97/23/ЕС, DIN 3352 часть 7, ČSN EN 1984.

- **Долгий срок службы уплотнительной поверхности** – ОБЕСПЕЧЕН НАПЛАВКОЙ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОГО МЕТАЛЛА ИЛИ СТЕЛЛИТА.
- **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 | Z15.2 – обратный клапан | | | | | |
| PN | 63, 100, 160, 250, 320, 400, 500 | | | | | |
| DN | 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50 | | | | | |
| СРЕДЫ | Пар, вода, газ, масла, нефтепродукты, агрессивные и неагрессивные вещества | | | | | |
| РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ [°C] | -10 ÷ 450 | -10 ÷ 530 | -10 ÷ 570 | -10 ÷ 600 | -10 ÷ 600 | -10 ÷ 600 ¹⁾ -196 ÷ 400 ²⁾ |
| МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА | P250GH (C22.8) (1.0460) | 16Mo3 (1.5415) | 13CrMo4-5 (1.7335) | 11CrMo9-10 (1.7383) | 14MoV6-3 (1.7715) | X6CrNiMoTi 17-12-2 (1.4571) |
| МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ | 15128, 11416 и другие | | | | | |
| ПРИСОЕДИНЕНИЕ | под приварку, фланцевое, socket weld согласно DIN, EN, ČSN | | | | | |
| СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ | согласно таблиц см. страница 4, 5, 6, 7 | | | | | |
| КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ | Обратный клапан <ul style="list-style-type: none"> ▪ прямоточный клапан ▪ запорная пружина (помимо DN10,15) ▪ коническое седло | | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ наплавка уплотнительных поверхностей из износостойкого металла (Cr17) или стеллита ▪ испытания по ČSN EN 12266-1 (1.5xPN прочность и 1.1xPN герметичность) | | |
| ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ | <ul style="list-style-type: none"> ▪ концы под приварку и обработка фланцев по требованию заказчика ▪ управление для привода ▪ запорный клапан обратный | | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ другие испытания по требованию ▪ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, GOST R, и др. | | |
| ДАННЫЕ НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ЗАКАЗА | <ul style="list-style-type: none"> ▪ PN ▪ DN ▪ Рабочее давление и температура ▪ Материал корпуса ▪ Присоединительные размеры | | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Рабочая среда, концентрация и температура ▪ Требуемые специальные отделки ▪ Тип арматуры ▪ Другие технические требования | | |

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

1) Применение при температурах выше 400 °C только в том случае, если нет риска возникновения межкристаллитной коррозии

2) Применение при температурах от -196°C до +400°C, вариант материала 2 – см.ниже

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

| Материал | PN | Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C] | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----|--|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | -10 | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 | 280 | 300 | 350 | 380 | 390 | 400 | 410 | 420 | 430 | 440 | 450 |
| P250GH (C22.8) (1.0460) | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 56,7 | 53,2 | 50,4 | 44,9 | 41,0 | 40,2 | 39,4 | 38,4 | 37,5 | 36,5 | 35,6 | 34,7 |
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 90,0 | 84,5 | 80,0 | 71,3 | 65,0 | 63,8 | 62,5 | 61,0 | 59,5 | 58,0 | 56,5 | 55,0 |
| | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 144 | 135 | 128 | 114 | 104 | 102 | 100 | 97,6 | 95,2 | 92,8 | 90,4 | 88,0 |
| | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 225 | 212 | 200 | 178 | 163 | 159 | 156 | 153 | 149 | 145 | 141 | 138 |
| | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 288 | 271 | 256 | 228 | 208 | 204 | 200 | 195 | 190 | 186 | 181 | 176 |
| | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 360 | 340 | 320 | 285 | 260 | 255 | 250 | 244 | 238 | 232 | 226 | 220 |

| Материал | PN | Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C] | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----|--|------|------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--|
| | | -10 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 475 | 490 | 500 | 510 | 520 | 530 | 540 | 550 | 575 | 580 | 600 | |
| 16Mo3 (1.5415) | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 59 | 56,7 | 52,9 | 50,4 | 44,1 | 36,5 | 25,7 | 20,4 | 16,3 | - | - | - | - | - | |
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 94 | 90 | 84 | 80 | 70 | 58 | 40,8 | 32,4 | 25,8 | - | - | - | - | - | |
| | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 151 | 144 | 134 | 128 | 112 | 92,8 | 65,3 | 51,8 | 41,3 | - | - | - | - | - | |
| | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 238 | 225 | 210 | 200 | 175 | 145 | 102 | 81 | 64,5 | - | - | - | - | - | |
| | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 302 | 288 | 268,8 | 256 | 224 | 186 | 131 | 104 | 82,6 | - | - | - | - | - | |
| | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 379 | 360 | 336 | 320 | 280 | 232 | 163 | 130 | 103 | - | - | - | - | - | |
| | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 473 | 450 | 420 | 400 | 350 | 290 | 204 | 162 | 129 | - | - | - | - | - | |
| 13CrMo4-5 (1.7335) ³⁾ | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 56,7 | 55,3 | 52,3 | 50,4 | 40,3 | 32,8 | 27,1 | 21,2 | 17,0 | 10,5 | - | - | |
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 90 | 87,8 | 83 | 80 | 64 | 52,0 | 43,0 | 33,6 | 27,0 | 16,6 | - | - | |
| | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 144 | 140 | 133 | 128 | 102 | 83,2 | 68,8 | 53,8 | 43,2 | 26,6 | - | - | |
| | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 225 | 220 | 208 | 200 | 160 | 130 | 108 | 84 | 67,5 | 41,5 | - | - | |
| | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 288 | 281 | 266 | 256 | 205 | 166 | 138 | 108 | 86,4 | 53,1 | - | - | |
| | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 360 | 351 | 332 | 320 | 256 | 208 | 172 | 134 | 108 | 66,4 | - | - | |
| 11CrMo9-10 (1.7383) | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 63 | 56,7 | 54,2 | 51,7 | 50,4 | 40,3 | 35,3 | 30,2 | 26,5 | 22,7 | 16,4 | 15,1 | 11,6 | |
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 90,0 | 86,0 | 82,0 | 80,0 | 64,0 | 56,0 | 48,0 | 42,0 | 36,0 | 26,0 | 24,0 | 18,4 | |
| | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 144 | 138 | 131 | 128 | 102 | 89,6 | 76,8 | 67,2 | 57,6 | 41,6 | 38,4 | 29,4 | |
| | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 225 | 215 | 205 | 200 | 160 | 140 | 120 | 105 | 90,0 | 65,0 | 60,0 | 46,0 | |
| | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 320 | 288 | 275 | 262 | 256 | 205 | 179 | 154 | 134 | 115 | 83,2 | 76,8 | 58,9 | |
| | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 360 | 344 | 328 | 320 | 256 | 224 | 192 | 168 | 144 | 104 | 96,0 | 73,6 | |
| 14MoV6-3 (1.7715); 15128 (ČSN415128) | 63 | 63 | 63 | 56 | 50,4 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 40,3 | 31,5 | 31,5 | 31,5 | |
| | 100 | 100 | 100 | 89 | 80,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 64,0 | 50,0 | 50,0 | 50,0 | |
| | 160 | 160 | 160 | 143 | 128 | 102 | 102 | 102 | 102 | 102 | 102 | 102 | 102 | 102 | 102 | 102 | 80,0 | 80,0 | 80,0 | |
| | 250 | 250 | 250 | 224 | 200 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 | 125 | 125 | 125 | |
| | 320 | 320 | 320 | 287 | 256 | 205 | 205 | 205 | 205 | 205 | 205 | 205 | 205 | 205 | 205 | 205 | 160 | 160 | 160 | |
| | 400 | 400 | 400 | 358 | 320 | 256 | 256 | 256 | 256 | 256 | 256 | 256 | 256 | 256 | 256 | 256 | 200 | 200 | 200 | |
| X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ¹⁾ | 63 | 63 | 61,7 | 57,9 | 54,9 | 53,3 | 51,4 | 50,1 | 50,1 | 49,9 | 49,9 | 49,9 | 49,6 | 49,6 | 49,4 | 49,1 | 48,6 | 40,3 | 35,3 | |
| | 100 | 100 | 98,0 | 92,5 | 87,2 | 84,2 | 81,6 | 79,6 | 79,6 | 79,2 | 79,2 | 79,2 | 78,8 | 78,8 | 78,4 | 78,0 | 77,2 | 64,0 | 56,0 | |
| | 160 | 160 | 157 | 148 | 140 | 135 | 131 | 127 | 127 | 127 | 127 | 127 | 126 | 126 | 125 | 125 | 124 | 102 | 89,6 | |
| | 250 | 250 | 245 | 231 | 218 | 211 | 204 | 199 | 199 | 198 | 198 | 198 | 197 | 197 | 196 | 195 | 193 | 160 | 140 | |
| | 320 | 320 | 314 | 293 | 279 | 270 | 261 | 255 | 255 | 253 | 253 | 253 | 252 | 248 | 236 | 228 | - | - | - | |
| | 400 | 400 | 392 | 370 | 349 | 337 | 326 | 318 | 318 | 317 | 317 | 317 | 315 | 310 | 295 | 285 | - | - | - | |

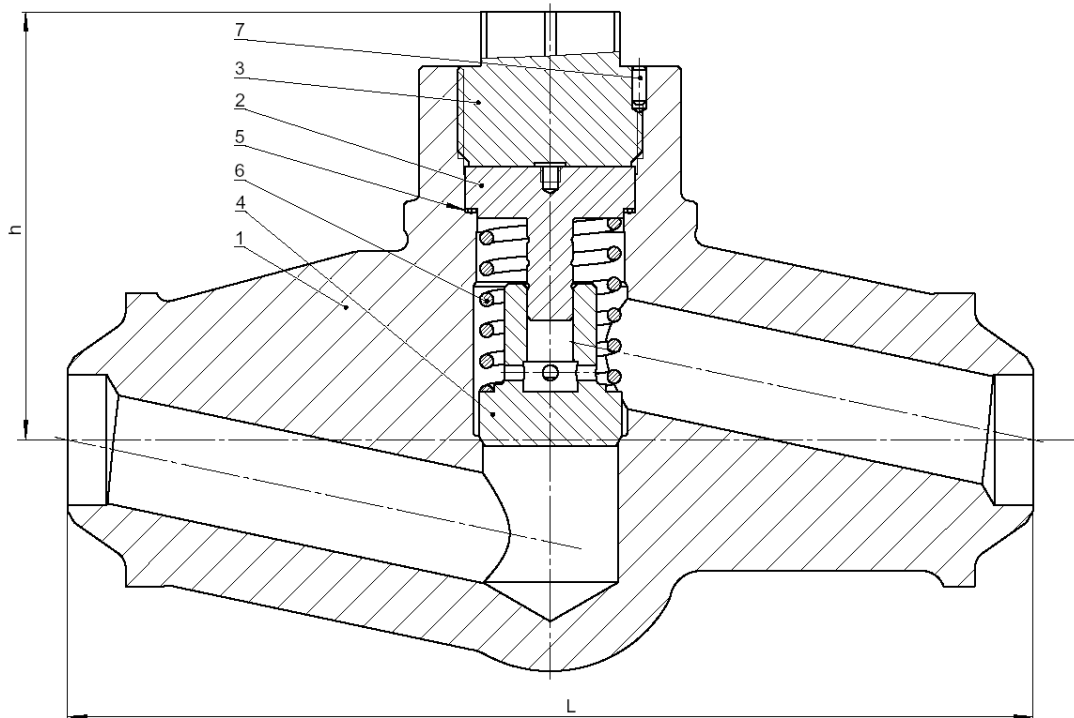
| Материал | PN | Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C] | | | | | | |
|---|-----|--|------|------|------|------|------|------|
| | | -196 | 20 | 100 | 200 | 300 | 350 | 400 |
| X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ²⁾ | 63 | 63,0 | 63,0 | 60,5 | 51,7 | 42,8 | 40,3 | 37,8 |
| | 100 | 100 | 100 | 96,0 | 82,0 | 68,0 | 64,0 | 60,0 |
| | 160 | 160 | 160 | 154 | 131 | 109 | 102 | 96,0 |
| | 250 | 250 | 250 | 240 | 205 | 170 | 160 | 150 |

1) Применение клапана выше 400°C только для сред, не способствующих возникновению межкристаллической коррозии

2) Применение при температурах от -196 °C до +400 °C, вариант материала 2 – см.ниже

3) Материал 1.7335 только для температуры +570°C

ПРИМЕНЕННЫЙ МАТЕРИАЛ:



| Поз. | Деталь | Материал | | | | | | |
|------|-------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|-----------------------|------------------------|----------------------|---|---|
| | | P250GH (C22.8) (1.0460) | 16Mo3 (1.5415) | 13CrMo4-5 (1.7335) | 11CrMo9-10 (1.7383) | 14MoV6-3 (1.7715) | X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ¹⁾ | X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ²⁾ |
| 1 | Корпус | P250GH (C22.8) (1.0460) | 16Mo3 (1.5415) | 13CrMo4-5 (1.7335) | 11CrMo9-10 (1.7383) | 14MoV6-3 (1.7715) | X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ¹⁾ | X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) ²⁾ |
| | Наплавка уплот. поверхности корпуса | 17CrMo | Stellite | | | | | |
| 2 | Крышка | P250GH (C22.8) (1.0460) | X22CrMoV12-1 (1.4923) | | | | X6CrNiMoTi17-12-2 * (1.4571) | |
| 3 | Гайка | P250GH (C22.8) (1.0460) | X22CrMoV12-1 (1.4923) | | | | X6CrNiMoTi17-12-2 * (1.4571) | |
| 3 | Золотник | X20Cr13 (1.4021) | X22CrMoV12-1 (1.4923) | | | | X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) | |
| | Наплавка уплот. поверхности | закалено | Stellite | | | | | |
| 5 | Уплотнение | Графит | | | | | | |
| 6 | Пружина ³⁾ | X10CrNi18-8 (1.4310) | | | | | | |
| 7 | Штифт | X5CrNi18-10 (A2) (1.4301) | | | | | | |

1) Применение клапана выше 400 °C только для сред, не способствующих возникновению межкристаллической коррозии

2) Применение при температурах от -196 °C до +400 °C, вариант материала 2

3) DN10 и DN15 – исполнение клапана без пружины

РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Исполнение под приварку, *Socket weld*

Строительная длина: согласно таблице

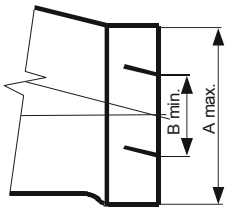
Концы под приварку: DIN 3239 – Часть 1

Присоединительный диаметр: DIN 2559 – Лист 1 – форма 22

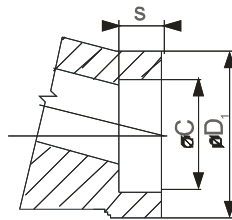
Socket weld: B16.11, DIN 3239 – Часть 2,

Варианты по желанию: ČSN 13 1075, ČSN EN 12 627, Socket weld согл. EN 12 760, другие согл.разм. Amax, Bmin

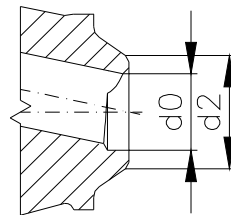
Необработанные
концы



Socket weld концы



Размеры концов под
приварку



Размеры приведены в мм

| Номинальный диаметр | Строительная длина | Строительная длина | Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма щели согл. DIN 2559-22 | | | | Socket weld die ASME B16.11, или же DIN 3239-2 | | | Размер необработанных концов | Масса | |
|---------------------|--------------------|--------------------|--|----------------|----------------|----------------|--|--------------------|------------------|------------------------------|------------------|--------|
| | | | PN 63, 100 | | PN 160 | | PN 63 - 160 | | | | | |
| DN | L | h | d ₂ | d ₀ | d ₂ | d ₀ | øD ₁ -0,5 | øC ^{+0,2} | b _{min} | A _{max} | B _{min} | m [kg] |
| 10 | 150 | 71 | 18 | 13,0 | 18 | 13,0 | 33 | 18 | 9,5 | 35 | 9 | 1,7 |
| 15 | 150 | 71 | 22 | 17,0 | 22 | 17,0 | 33 | 22 | 9,5 | 35 | 14 | 1,8 |
| 20 | 160 | 83 | 28 | 22,0 | 28 | 22,0 | 48 | 27,5 | 12,7 | 50 | 19 | 2,6 |
| 25 | 160 | 83 | 34 | 28,5 | 34 | 27,5 | 48 | 34,5 | 12,7 | 50 | 24 | 2,6 |
| 32 | 250 | 111 | 43 | 37,0 | 43 | 36,0 | 76 | 43 | 12,7 | 75 | 29 | 7,8 |
| 40 | 250 | 111 | 49 | 43,0 | 49 | 41,0 | 76 | 49 | 12,7 | 75 | 35 | 7,8 |
| 50 | 250 | 111 | 61 | 54,0 | 61 | 52,5 | 76 | 61 | 15,9 | 75 | 35 | 7,8 |

| Номинальный диаметр | Строительная длина | Строительная длина | Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма щели согл. DIN 2559-22 | | | | Socket weld die ASME B16.11, или же DIN 3239-2 | | | Размер необработанных концов | Масса | |
|---------------------|--------------------|--------------------|--|----------------|----------------|----------------|--|--------------------|------------------|------------------------------|------------------|--------|
| | | | PN 250 | | PN 320 | | PN 250 - 320 | | | | | |
| DN | L | h | d ₂ | d ₀ | d ₂ | d ₀ | øD ₁ -0,5 | øC ^{+0,2} | b _{min} | A _{max} | B _{min} | m [kg] |
| 10 | 150 | 71 | 18 | 12 | 18 | 12,0 | 33 | 18 | 9,5 | 35 | 9 | 1,7 |
| 15 | 150 | 71 | 22 | 16 | 22 | 15,0 | 33 | 22 | 9,5 | 35 | 14 | 1,8 |
| 20 | 160 | 83 | 28 | 20 | 28 | 19,0 | 48 | 27,5 | 12,7 | 50 | 19 | 2,6 |
| 25 | 160 | 83 | 35 | 26,5 | 35 | 24,0 | 48 | 34,5 | 12,7 | 50 | 24 | 2,6 |
| 32 | 250 | 111 | 43 | 34 | 43 | 31 | 76 | 43 | 12,7 | 75 | 29 | 7,8 |
| 40 | 250 | 111 | 49 | 38,5 | 49 | 36,0 | 76 | 49 | 12,7 | 75 | 35 | 7,8 |
| 50 | 250 | 111 | 61 | 45 | 77 | 59,5 | 76 | 61 | 15,9 | 75 | 35 | 7,8 |

| Номинальный диаметр | Строительная длина | Строительная длина | Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма щели согл. DIN 2559-22 | | | | Размер необработанных концов | | Масса |
|---------------------|--------------------|--------------------|---|----------------|----------------|----------------|------------------------------------|------------------|--------|
| | | | PN 400 | | PN 500 | | A _{max} | B _{min} | |
| DN | L | h | d ₂ | d ₀ | d ₂ | d ₀ | A _{max} | B _{min} | m [kg] |
| 10 | 150 | 71 | 18 | 10 | 22 | 11,5 | 35 | 9 | 1,7 |
| 15 | 150 | 71 | 28 | 17 | 33 | 16,5 | 35 | 14 | 1,8 |
| 20 | 160 | 83 | 34 | 19,5 | 38 | 20,5 | 48 | 18 | 2,6 |
| 25 | 160 | 83 | 44 | 28 | 48 | 23,5 | 48 | 22 | 2,6 |
| 32 | 250 | 111 | 49 | 29,5 | 61 | 33,5 | 78 | 30 | 7,8 |
| 40 | 250 | 111 | 61 | 39 | 76 | 42 | 78 | 32 | 7,8 |
| 50 | 250 | 111 | 76 | 49 | 76 | 43,5 | 78 | 38 | 7,8 |

d₀ = d_p согл. DIN 3239

| DN | Размеры трубок | | | | | | |
|----|----------------|------------|------------|------------|------------|-----------|-------------|
| | PN 63 | PN 100 | PN 160 | PN 250 | PN 320 | PN 400 | PN 500 |
| 10 | 17,2 x 2,0 | 17,2 x 2,0 | 17,2 x 2,0 | 17,2 x 2,6 | 17,2 x 2,6 | 17,2x3,6 | 21,3x5,0 |
| 15 | 21,3 x 2,0 | 21,3 x 2,0 | 21,3 x 2,0 | 21,3 x 2,6 | 21,3 x 3,2 | 26,9x5,0 | 32x8,0 |
| 20 | 26,9 x 2,3 | 26,9 x 2,3 | 26,9 x 2,3 | 26,9 x 3,6 | 26,9 x 4,0 | 32x6,3 | 38x8,8 |
| 25 | 33,7 x 2,6 | 33,7 x 2,6 | 33,7 x 3,2 | 33,7 x 3,6 | 33,7 x 5,0 | 42,4x8,0 | 48,3x12,5 |
| 32 | 42,4 x 2,6 | 42,4 x 2,6 | 42,4 x 3,6 | 42,4 x 4,5 | 42,4 x 6,3 | 48,3 x 10 | 60,3 x 14,2 |
| 40 | 48,3 x 2,6 | 48,3 x 2,6 | 48,3 x 3,6 | 48,3 x 5,0 | 48,3 x 6,3 | 60,3x11 | 76,1x17,5 |
| 50 | 60,3 x 3,2 | 60,3 x 3,2 | 60,3 x 4,0 | 60,3 x 8,0 | 76,1 x 8,8 | 76,1x14,2 | 76,1 x 17,5 |

РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Фланцевое исполнение

Строительная длина:

согл. таблице

Фланцы:

EN 1092-1, (DIN 2501/1972)

Уплотнительная рейка:

ČSN EN 1092-1 – Тип В1, (согл. DIN 2526/1975 – Form E)

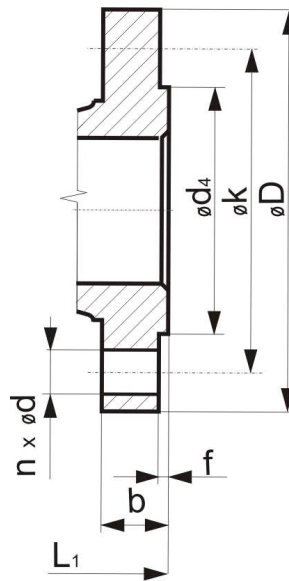
Варианты по желанию:

ČSN 13 1160, другие согл. Вашему требованию

Обработки фланцев по желанию:

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

Другая обработка фланцевых концов по Вашему желанию.



Размеры приведены в мм

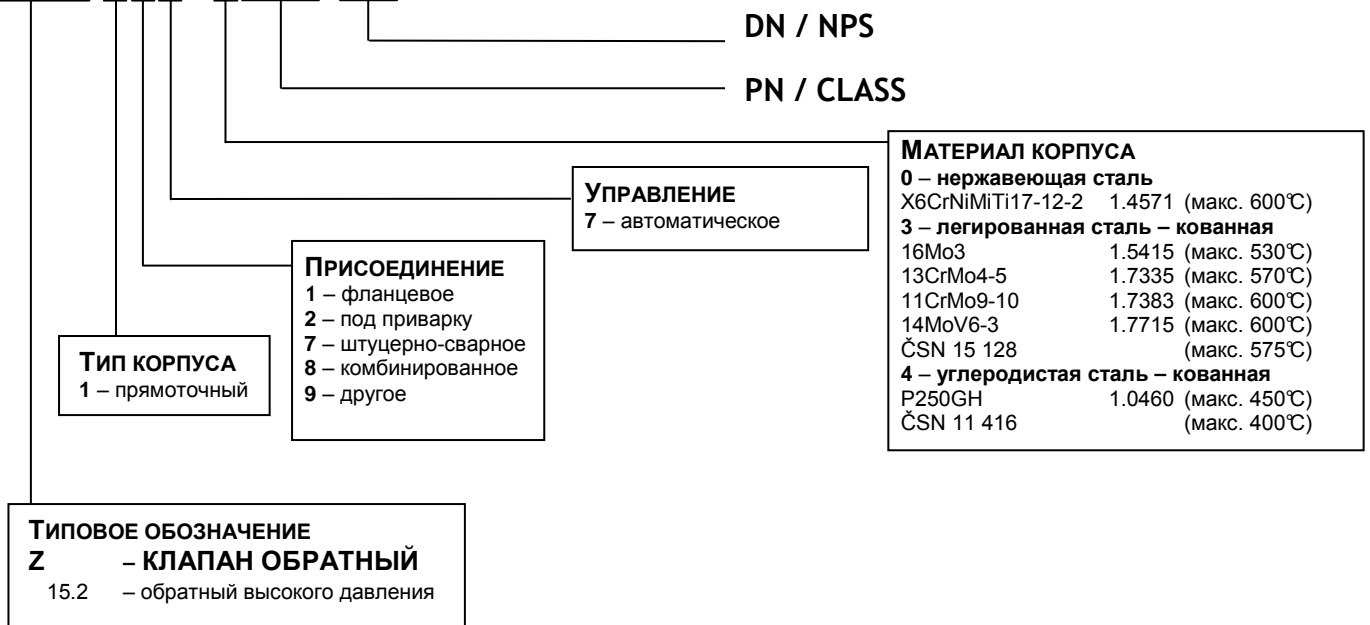
| Номинальный диаметр | Строительная длина | PN 63 | | | | | | | PN 100 | | | | | | |
|---------------------|--------------------|----------------------|-----------|----------------------|----------------|----------------|--------------------------------|--------|----------------------|-----------|----------------------|----------------|----------------|--------------------------------|--------|
| | | Количество отверстий | Отверстие | Начальная окружность | Диаметр фланца | Толщина фланца | Гладкая рейка | Масса | Количество отверстий | Отверстие | Начальная окружность | Диаметр фланца | Толщина фланца | Гладкая рейка | Масса |
| DN | L1 | n | ød | øk | øD | b | ød ₄ x _f | m [kg] | n | ød | øk | øD | b | ød ₄ x _f | m [kg] |
| 10 | 230 | 4 | 14 | 70 | 100 | 20 | 40x2 | 2,7 | 4 | 14 | 70 | 100 | 20 | 40x2 | 2,7 |
| 15 | 230 | 4 | 14 | 75 | 105 | 20 | 45x2 | 3,0 | 4 | 14 | 75 | 105 | 20 | 45x2 | 3,0 |
| 20 | 260 | 4 | 18 | 90 | 130 | 22 | 58x2 | 4,6 | 4 | 18 | 90 | 130 | 22 | 58x2 | 4,6 |
| 25 | 260 | 4 | 18 | 100 | 140 | 24 | 68x2 | 5,1 | 4 | 18 | 100 | 140 | 24 | 68x2 | 5,2 |
| 32 | 390 | 4 | 22 | 110 | 155 | 24 | 78x2 | 10,8 | 4 | 22 | 110 | 155 | 24 | 78x2 | 11,0 |
| 40 | 390 | 4 | 22 | 125 | 170 | 26 | 88x3 | 11,8 | 4 | 22 | 125 | 170 | 26 | 88x3 | 12,0 |
| 50 | 390 | 4 | 22 | 135 | 180 | 26 | 102x3 | 12,3 | 4 | 26 | 135 | 180 | 28 | 102x3 | 13,6 |

| Номинальный диаметр | Строительная длина | PN 160 | | | | | | | PN 250 | | | | | | |
|---------------------|--------------------|----------------------|-----------|----------------------|----------------|----------------|-------------------|--------|----------------------|-----------|----------------------|----------------|----------------|-------------------|--------|
| | | Количество отверстий | Отверстие | Начальная окружность | Диаметр фланца | Толщина фланца | Гладкая рейка | Масса | Количество отверстий | Отверстие | Начальная окружность | Диаметр фланца | Толщина фланца | Гладкая рейка | Масса |
| DN | L1 | n | ød | øk | øD | b | ød _{4xf} | m [kg] | n | ød | øk | øD | b | ød _{4xf} | m [kg] |
| 10 | 230 | 4 | 14 | 70 | 100 | 20 | 40x2 | 2,8 | 4 | 18 | 85 | 125 | 24 | 40x2 | 3,8 |
| 15 | 230 | 4 | 14 | 75 | 105 | 20 | 45x2 | 3,0 | 4 | 18 | 90 | 130 | 26 | 45x2 | 4,3 |
| 25 | 260 | 4 | 18 | 100 | 140 | 24 | 68x2 | 5,2 | 4 | 22 | 105 | 150 | 28 | 68x2 | 6,2 |
| 40 | 390 | 4 | 22 | 125 | 170 | 28 | 88x3 | 12,2 | 4 | 26 | 135 | 185 | 34 | 88x3 | 14,5 |
| 50 | 390 | 4 | 26 | 145 | 195 | 30 | 102x3 | 14,2 | 8 | 26 | 150 | 200 | 38 | 102x3 | 16,0 |

| Номинальный диаметр | Строительная длина | PN 320 | | | | | | | PN 400 | | | | | | |
|---------------------|--------------------|----------------------|-----------|----------------------|----------------|----------------|-------------------|--------|----------------------|-----------|----------------------|----------------|----------------|-------------------|--------|
| | | Количество отверстий | Отверстие | Начальная окружность | Диаметр фланца | Толщина фланца | Гладкая рейка | Масса | Количество отверстий | Отверстие | Начальная окружность | Диаметр фланца | Толщина фланца | Гладкая рейка | Масса |
| DN | L1 | n | ød | øk | øD | b | ød _{4xf} | m [kg] | n | ød | øk | øD | b | ød _{4xf} | m [kg] |
| 10 | 230 | 4 | 18 | 85 | 125 | 24 | 40x2 | 3,9 | 4 | 18 | 85 | 125 | 28 | 40x2 | 4,3 |
| 15 | 230 | 4 | 18 | 90 | 130 | 26 | 45x2 | 4,3 | 4 | 22 | 100 | 145 | 30 | 45x2 | 5,4 |
| 25 | 260 | 4 | 22 | 115 | 160 | 34 | 68x2 | 7,8 | 4 | 26 | 130 | 180 | 38 | 68x2 | 10,1 |
| 40 | 390 | 4 | 26 | 145 | 195 | 38 | 88x3 | 16,5 | 4 | 30 | 165 | 220 | 48 | 88x3 | 21,9 |
| 50 | 390 | 8 | 26 | 160 | 210 | 42 | 102x3 | 18,5 | 8 | 30 | 180 | 235 | 52 | 102x3 | 24,5 |

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСПОЛНЕНИЯ

Z15.2 117-3250-25



МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Арматура должна быть закреплена в горизонтальной 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 максимальным 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.