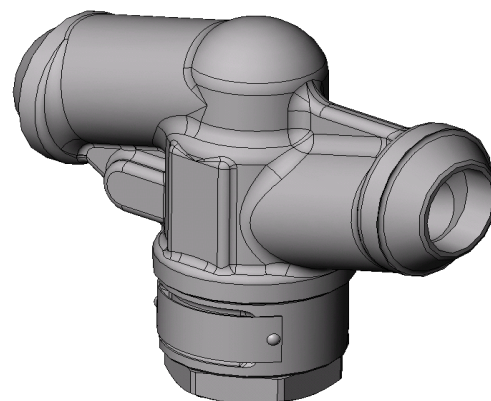


Фильтр высокого давления D71.2 PN 63 – 250 , DN 20 – 50, T_{макс.}: 600°C

Обратный кованный клапан высокого давления в исполнении фланцевом или под приварку, нержавеющее сито, с безасбестовым уплотнением.

Соответствует требованиям **PED 97/23/EC**.

- **ПРОСТЫЙ РЕМОНТ** – БЛАГОДАРИЯ 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
- **НЕРЖАВЕЮЩЕЕ СИТО ДЛЯ РОЗЛИЧНЫХ СРЕД**



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ	D71.2 – Фильтр высокого давления					
PN	63, 100, 160, 250					
DN	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	-196 ÷ 600 ¹⁾
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	15 128 (согласно ČSN 41 5128) , 11416 (согласно ČSN 41 1416) и другие					
ПРИСОЕДИНЕНИЕ	под приварку, фланцевое, socket weld согласно DIN, EN, ČSN					
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ	согласно таблиц см. страница 4, 5, 6, 7					
КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	Фильтр высокого давления <ul style="list-style-type: none"> ▪ прямоточный ▪ двухслойная сетка из технической ткани с опорной клеткой (нержавеющий материал) 			<ul style="list-style-type: none"> ▪ сетка фильтра – стандартный объем количества ячеек сита является 23 до 600 ячеек/см² ▪ безасбестовое исполнение ▪ испытания согласно 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 			<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"> ▪ Размер нечистот или сетки ▪ 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

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

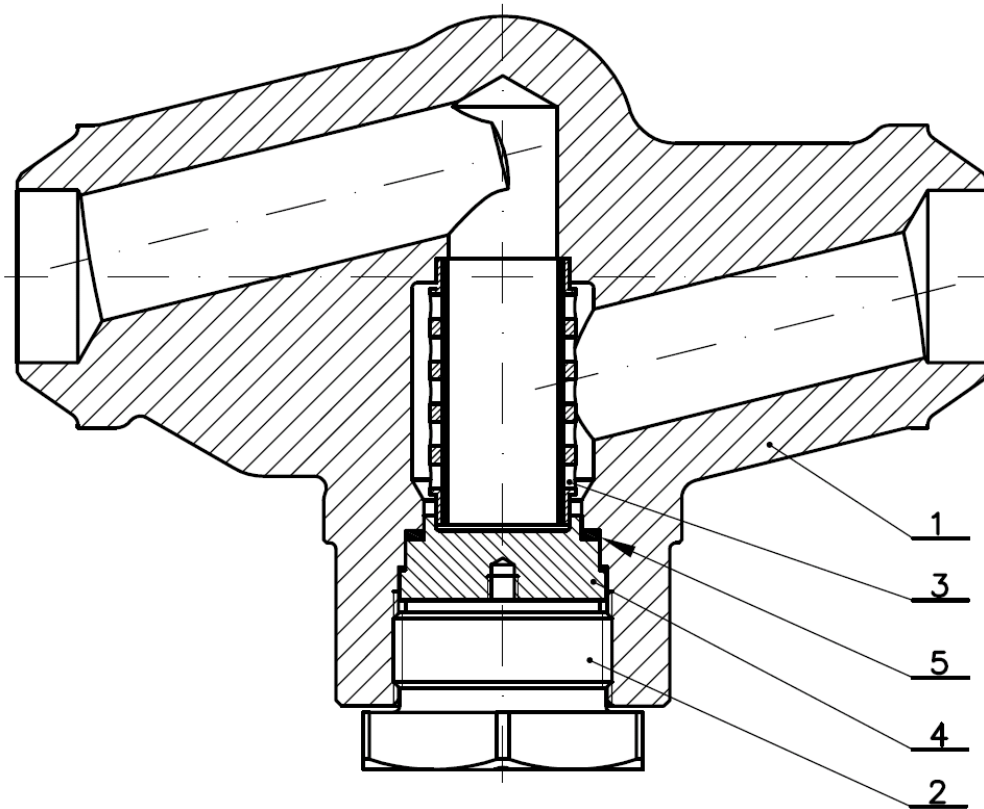
Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																
		-10	50	100	150	200	250	280	300	350	380	390	400	410	420	430	440	450
P250GH (C22.8) (1.0460)	63	63	63	63	63	63	56,7	53,2	50,4	44,9	41,0	40,2	39,4	38,4	37,5	36,5	35,6	34,7
	100	100	100	100	100	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

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	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	160	151	144	134	128	112	92,8	65,3	51,8	41,3	-	-	-	-
	250	250	250	250	250	250	238	225	210	200	175	145	102	81	64,5	-	-	-	-
13CrMo4-5 (1.7335) ²⁾	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	-	-
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
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
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

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

2) Материал 1.7335 только для температуры +570°C

ПРИМЕНЕННЫЙ МАТЕРИАЛ:



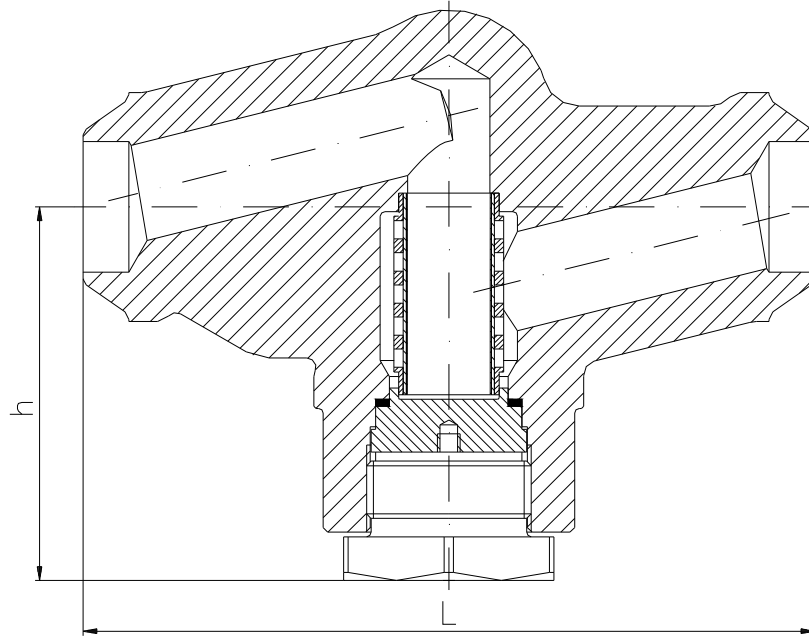
Поз.	Деталь	Материал					
		P250GH (C22.8) (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	11CrMo9-10 (1.7383)	14MoV6-3 (1.7715)	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) 1)
1	Корпус						
2	Сливная пробка	P250GH (C22.8) (1.0460)	X22CrMoV12-1 (1.4923)				X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
3	Сетка	X6CrNiTi18-10 (1.4541)					
4	Крышка	X20Cr13 (1.4021)	X22CrMoV12-1 (1.4923)				X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
5	Уплотнение	Графит					

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

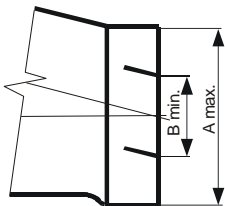
РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Исполнение под приварку, Socket weld

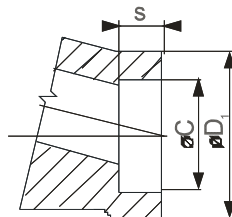
Строительная длина:	согласно таблице
Концы под приварку:	DIN 3239 – Часть 1
Присоединительный диаметр:	DIN 2559 – Лист 1 – форма 22
Socket weld:	EN 12 760 (DIN 3239 – Часть 2)
Варианты по желанию:	ČSN 13 1075, 9, ČSN 13 1070, ČSN EN 12 627, Socket weld согл. EN 12 760, другие согл.разм. Amax, Bmin



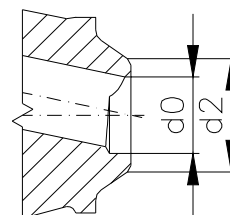
Необработанные
концы



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 согласно EN 12 760 (DIN 3239-2)			Размер необработанных концов	Масса	
			PN 63, 100		PN 160		PN 250		PN 63 - 250					
DN	L	h	d ₂	d ₀	d ₂	d ₀	d ₂	d ₀	∅D ₁ -0,5	∅C ^{+0,2}	b _{min}	A _{max}	B _{min}	m [kg]
20	160	82	28	22,0	28	22,0	28	20,0	48	27,5	12,7	50	19	2,6
25	160	82	34	28,5	34	27,5	35	26,5	48	34,5	12,7	50	24	2,6
32	250	108	43	37,0	43	36,0	43	34,0	76	43	12,7	75	29	7,4
40	250	108	49	43,0	49	41,0	49	38,5	76	49	12,7	75	35	7,4
50	250	108	61	54,0	61	52,5	61	45,0	76	61	15,9	75	35	7,4

DN	Размеры трубок			
	PN 63	PN 100	PN 160	PN 250
20	26,9 x 2,3	26,9 x 2,3	26,9 x 2,3	26,9 x 3,6
25	33,7 x 2,6	33,7 x 2,6	33,7 x 3,2	33,7 x 3,6
32	42,4 x 2,6	42,4 x 2,6	42,4 x 3,6	42,4 x 4,5
40	48,3 x 2,6	48,3 x 2,6	48,3 x 3,6	48,3 x 5,0
50	60,3 x 3,2	60,3 x 3,2	60,3 x 4,0	60,3 x 8,0

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)

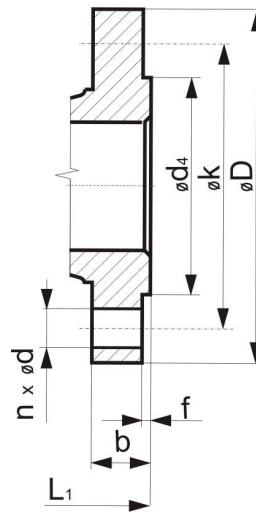
Варианты по желанию:

ČSN 13 1160, другие согл. Вашему требованию

Обработки фланцев по желанию:

гребень 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.



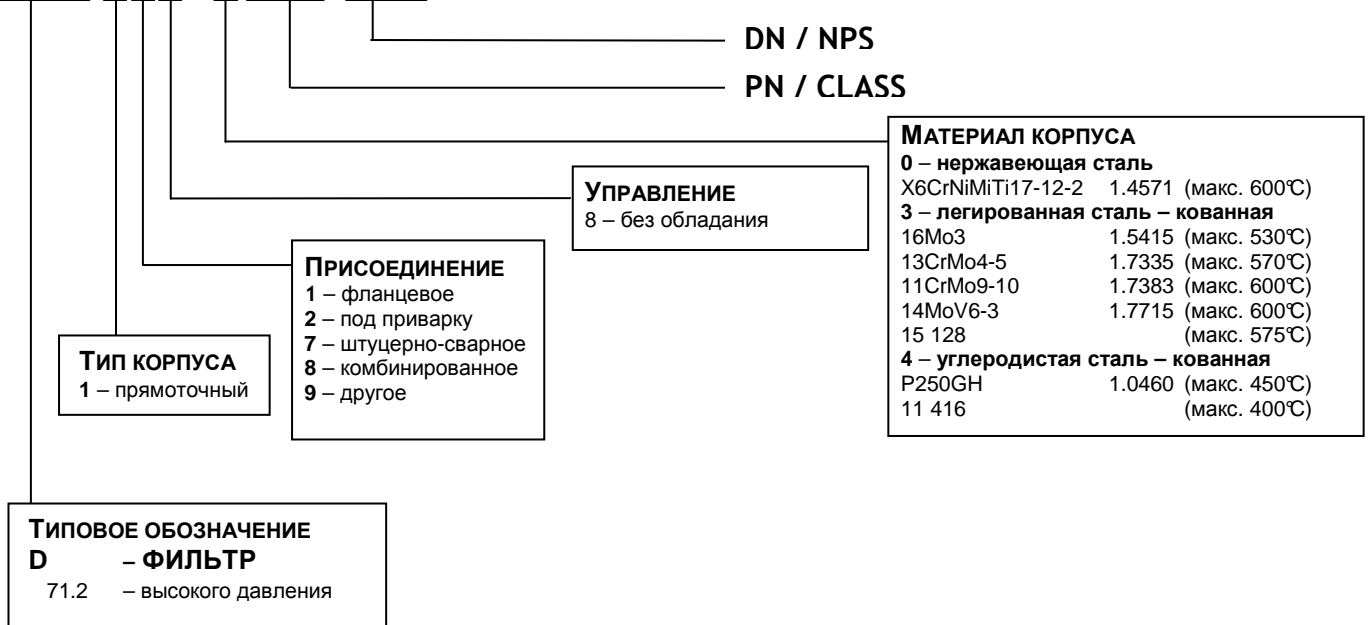
Размеры приведены в мм

Номинальный диаметр	Строительная длина	PN 63							PN 100						
		Количество отверстий	Отверстие	Начальная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Уплотнительная рейка	Масса	Количество отверстий	Отверстие	Начальная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Уплотнительная рейка	Масса
DN	L1	n	ød	øk	øD	b	ød ₄ xf	m [kg]	n	ød	øk	øD	b	ød ₄ xf	m [kg]
20	260	4	18	90	130	22	58x2	6,6	4	18	90	130	22	58x2	6,6
25	260	4	18	100	140	24	68x2	6,6	4	18	100	140	24	68x2	6,6
32	390	4	22	110	155	24	78x2	13,8	4	22	110	155	24	78x2	14,0
40	390	4	22	125	170	26	88x3	15,5	4	22	125	170	26	88x3	15,7
50	390	4	22	135	180	26	102x3	19,0	4	26	135	180	28	102x3	19,3

Номинальный диаметр	Строительная длина	PN 160							PN 250						
		Количество отверстий	Отверстие	Начальная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Уплотнительная рейка	Масса	Количество отверстий	Отверстие	Начальная окружность	Диаметр фланца	Толщина фланца	Уплотнительная рейка	Масса
DN	L1	n	ød	øk	øD	b	ød ₄ xf	m [kg]	n	ød	øk	øD	b	ød ₄ xf	m [kg]
25	260	4	18	100	140	24	68x2	7,8	4	22	105	150	28	68x2	8,0
40	390	4	22	125	170	28	88x3	16,2	4	26	135	185	34	88x3	16,5
50	390	4	26	145	195	30	102x3	20,2	8	26	150	200	38	102x3	20,5

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСПОЛНЕНИЯ

D71.2 118-3250-25



МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Фильтр необходимо установить в горизонтальном положении пробкой вниз. Направление потока рабочей среды должно соответствовать направлению стрелки на корпусе арматуры. Очистка фильтра – во время каждого прекращения эксплуатации трубопроводной линии.

При монтаже и работе необходимо учесть данные аспекты:

- рабочие параметры должны соответствовать максимальным рабочим параметрам клапана
- 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.