

Запорный клапан высокого давления V58 Запорный с регулирующим золотником V43 PN 160 – 400 , DN 65 – 150, T_{макс.}: 550°C



Запорная V58 и регулирующая V43 арматура с невращающийся выдвижным шпинделем, фланцевое исполнение до PN 250 или под приварку, концы под приварку из кованной стали, безасбестовая сальниковая набивка. Надёжная, массивная и проверенная конструкция арматуры. Соответствует требованиям **PED 97/23/EC**, ČSN EN 13709.

- **Длинный срок службы уплотнительной поверхности седла и золотника** – ОБЕСПЕЧЕН НАПЛАВКОЙ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОГО МЕТАЛЛА ИЛИ СТЕЛЛИТА ДЛЯ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР.
- **Пониженный риск неплотности** – ОДИНАРНЫЙ КОРПУС БЕЗ УПЛОТНЕНИЯ КРЫШКИ
- **Снижение сервисных расходов** – ШТЫКОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ БУГЕЛЯ И КОРПУСА ПОЗВОЛЯЕТ БЫСТРЫЙ ДЕМОНТАЖ
- **Улучшенное управление** – ГАЙКА ШПИНДЕЛЯ НА ШАРИКОВЫХ ПОДШИПНИКАХ
- **ВАРИАБЕЛЬНОСТЬ** – ВАРИАНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗЛИЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ИСПОЛНЕНИЕ КОНЦОВ ПОД ПРИВАРКУ И ФЛАНЦЕВ ПО ВАШЕМУ ЖЕЛАНИЮ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

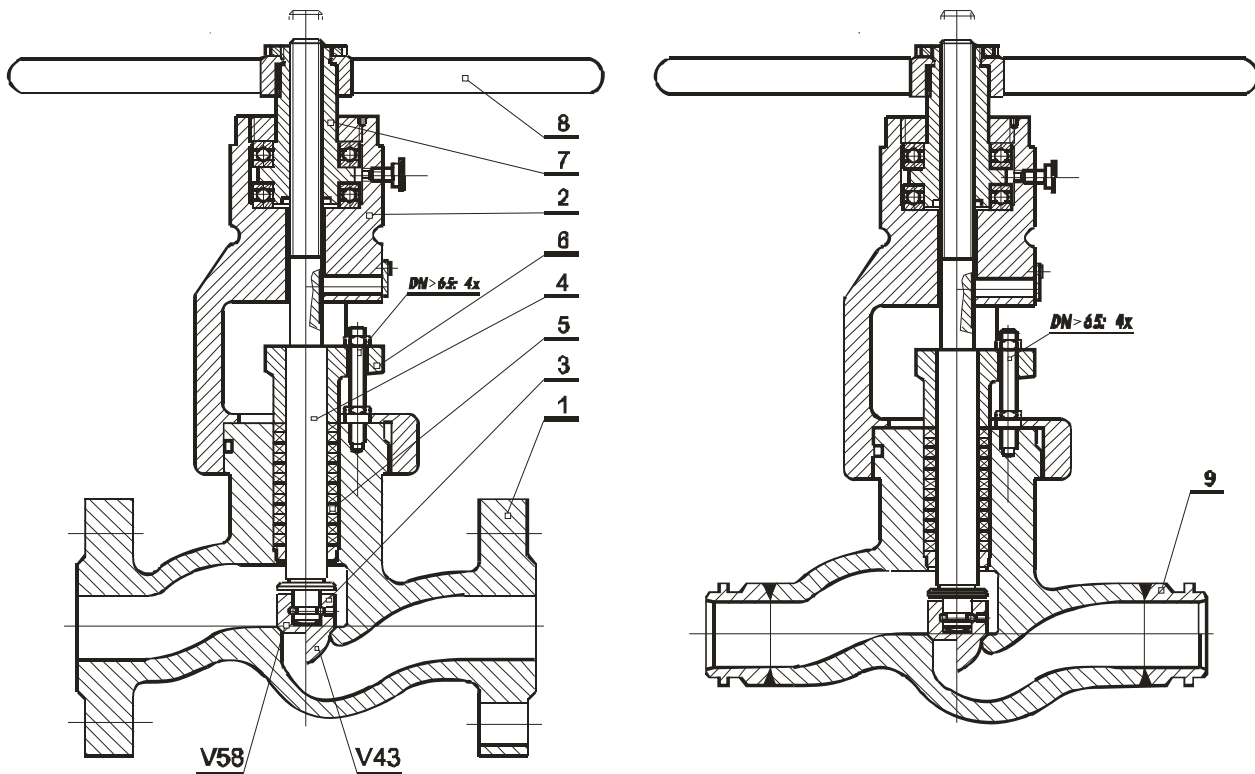
ТИПОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ	V58 – запорный клапан, V43 – запорный клапан с регулирующим золотником		
PN	160, 250, 320, 400		
DN	65, 80, 100, 125, 150		
СРЕДЫ	Пар, вода, газ, масла, нефтепродукты, неагрессивные вещества		
РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ [°C]	-10 ÷ 550	-10 ÷ 400	-10 ÷ 400
МАТЕРИАЛЫ КОРПУСА	G17CrMo5-5 (1.7357)	GP240GH (1.0619)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)
МАТЕРИАЛЫ ПО ЖЕЛАНИЮ	422643, 422744 (согласно ČSN 42 0006) и др.		
ПРИСОЕДИНЕНИЕ	под приварку, фланцевое согласно DIN, EN, ČSN		
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ	Исполнение под приварку по стандартам изготовителя или по требованию заказчика Исполнение фланцевое по стандартам изготовителя раньше DIN 3202-1		
УПРАВЛЕНИЕ	маховик, электропривод, исполнение дистанционное		
КОНСТРУКЦИОННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	Запорный клапан или клапан с регулирующим золотником <ul style="list-style-type: none"> ▪ невращающийся выдвижный шпиндель ▪ одинарный корпус без крышки ▪ безасбестовая сальниковая набивка ▪ размеры концов под приварку и фланцев по требованию заказчика 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ коническое седло ▪ наплавка уплотнительных поверхностей из износостойкого металла (13Cr) или стеллита ▪ маховик ▪ испытания по ČSN EN 12266-1 	
ОСНОВНЫЕ ПРЕДЛАГАЕМЫЕ ВАРИАНТЫ	<ul style="list-style-type: none"> ▪ запорный золотник ▪ дросселирующий золотник – V43 ▪ регулирующий золотник (для грубой регулировки) – V43 ▪ с наружным байпасом (для исполнения запорного DN 80-150 стандартно) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ управление для привода ▪ индикатор положения ▪ замок ▪ поставка по желанию согласно AD 2000 Merkblatt A4, TRD 110, TRD 201, GOST R, и др. 	

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

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Материал	PN	Допускаемое рабочее давление PS [bar] для максимальной рабочей температуры TS [°C]																			
		-10	50	100	150	200	250	300	350	400	425	450	475	500	510	520	530	540	545	550	
G17CrMo5-5 (1.7357)	160	160	160	160	160	160	160	160	157	150	143	139	136	129	116	98.1	77.5	60.8	45.1	39.5	34.3
	250	250	250	250	250	250	250	250	245	233	223	218	213	202	180	151	122	95.1	71.6	62	53
	320	320	320	320	320	320	320	320	314	298	286	279	273	259	232	196	155	122	91.2	79	67.7
	400	400	400	400	400	400	400	400	392	373	357	349	341	324	289	245	194	152	114	99	85.3
GP240GH (1.0619)	160	160	160	160	157	128	110	94.1	88.3	78.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	250	245	196	172	147	137	123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	320	314	245	221	188	177	157	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	400	392	314	275	235	221	196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GX5CrNiMo 19-11-2 (1.4408)	160	160	160	129	115	102	95	87	83	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	250	250	202	180	160	148	136	130	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	320	320	320	259	231	205	190	175	167	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	400	400	400	323	289	257	238	219	209	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ПРИМЕНЕННЫЙ МАТЕРИАЛ:



Поз.	Деталь	Материал		
1	Корпус	GP240GH/1.0619	G17CrMo5-5/1.7357	GX5CrNiMo19-11-2/1.4408
	Наплавка уплотнительной поверхности	13Cr	Stellite	Stellite
2	Бугел	G17CrMo5-5/1.7357	G17CrMo5-5/1.7357	G17CrMo5-5/1.7357
	Золотник	X20Cr13/1.4021	X22CrMoV12-1/1.4923	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
3	Наплавка уплотнительной поверхности	калёный	Stellite	Stellite
4	Шпindelь	X20Cr13/1.4021	X22CrMoV12-1/1.4923	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
5	Сальник		Графит	
6	Сальниковая втулка	GP240GH/1.0619	GP240GH/1.0619	12 060.1
7	Гайка шпindelя	CuAl10Fe3Mn2/2.0936	10S20/1.0721	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571
8	Маховик		EN-GJL-250/0.6025	
9	Муфта	P250GH/1.0460	13CrMo4-5/1.7335	X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571

РАЗМЕРЫ АРМАТУРЫ

Фланцевое исполнение

Строительная длина:

Фланцы:

Уплотнительная рейка:

Варианты по желанию:

Обработки фланцев по желанию:

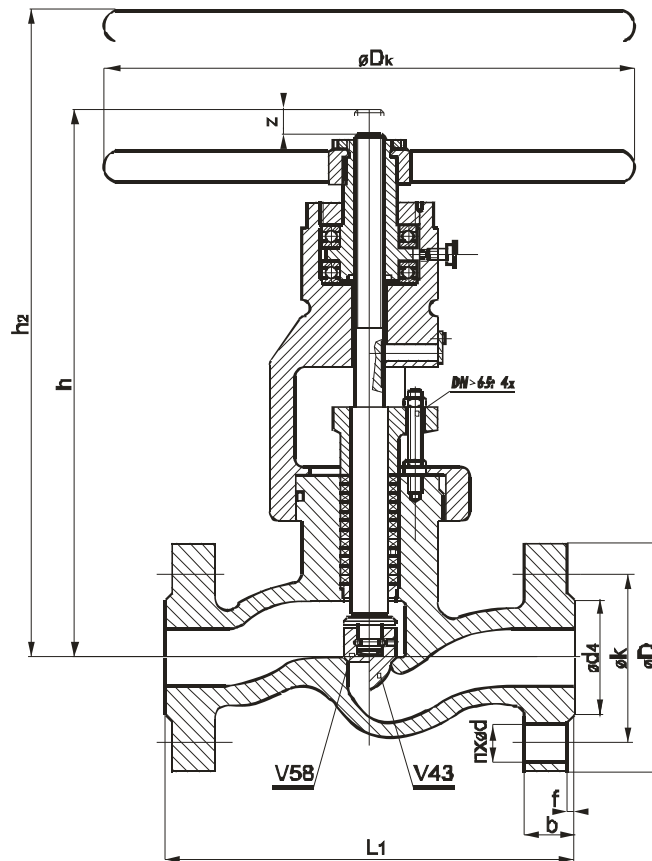
DIN 3202 – Часть 1- ряд F2 (PN160); ряд F3 (PN250)

ČSN EN 1092-1, (DIN 2501 – Лист 1/1972)

ČSN EN 1092-1 – Тип B1, (согл. DIN 2526/1975 – Form E)

ČSN 13 1160, и другие

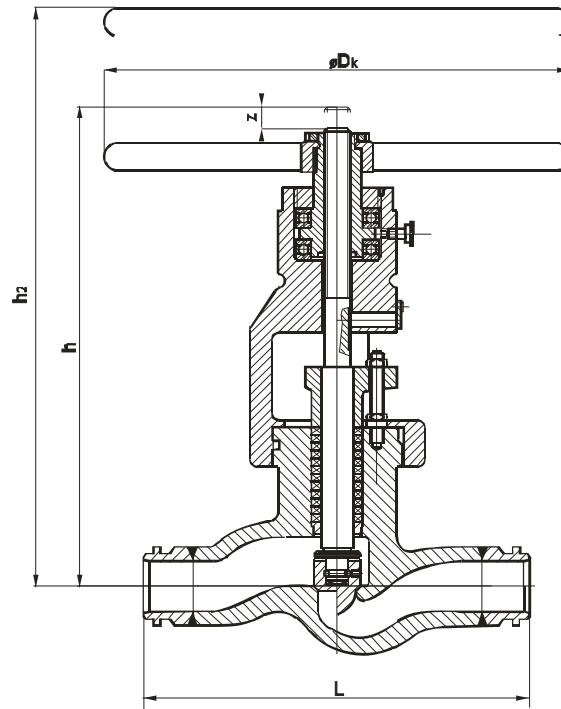
гребень или паз ČSN EN 1092-1 – Тип C или D (раньше DIN 2512/1975 – Form F или Form N), выкружка или выступ ČSN EN 1092-1 – Тип C или D (раньше DIN 2513/1966 – Form V13 или Form R13), и др.



Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Ход	Маховик	Строительная высота – открыто	Высота для демонтажа	Электропривод – присоединение согл. EN ISO 5210	Фланцы согл. EN1092-1						Масса	
								Уплотнительная рейка согл. EN1092-1-B1							
PN	DN	L ₁	z	øD _k	h	h ₂	V58	V43	Количество отверстий	Отверстие	Диаметр делительной окружности	Размер фланца	Толщина фланца	Гладкая рейка	m ₁ [kg]
160	65	340	25	500	540	760	F14C	F14C	8	26	170	220	34	122x3	90
	80	380	40	630	690	950	F16C	F16C	8	26	180	230	36	138x3	140
	100	430	40	630	690	950	F16C	F16C	8	30	210	265	40	162x3	140
	125	500	65	710	870	1160	F25C	F25C	8	33	250	315	44	188x3	364
	150	550	65	710	870	1160	F25C	F25C	12	33	290	355	50	218x3	374
250	65	400	25	500	540	760	F14C	F14C	8	26	180	230	42	122x3	97
	80	450	40	630	690	950	F16C	F16C	8	30	200	255	46	138x3	154
	100	520	40	630	690	950	F25C	F25C	8	33	235	300	54	162x3	195
	125	600	65	710	870	1160	F25C	F25C	12	33	275	340	60	188x3	423
	150	700	65	710	870	1160	F25C	F25C	12	36	320	390	68	218x3	473

Исполнение под приварку

Строительная длина: по стандартам изготовителя или по требованиям заказчика
Концы под приварку: DIN 3239 – Часть 1
Присоединительный диаметр: DIN 2559 – Лист 1 – форма 22
Варианты по желанию: ČSN 13 1075, ČSN EN 12 627 и другие



Номинальное давление	Номинальный диаметр	Строительная длина	Ход	Маховик	Электропривод-присоединение согл. EN ISO 5210		Строительная высота – открыто	Высота для демонтажа	Концы под приварку согл. DIN 3239-1 Форма щели согл. DIN 2559-22		Масса
					V58	V43			ød ₂	ød ₀	
PN	DN	L	z	øDk	V58	V43	h	h ₂	ød ₂	ød ₀	m [kg]
160	65	500	25	500	F14C	F14C	540	760	77	65	68
	80	600	40	630	F16C	F16C	690	950	80	76,5	85
	100	600	40	630	F16C	F16C	690	950	115	98,5	175
	125	900	65	710	F25C	F25C	870	1160	141	120,5	323
	150	900	65	710	F25C	F25C	870	1160	170	144,5	360
250	65	500	25	500	F14C	F14C	540	760	77	59,5	74
	80	600	40	630	F16C	F16C	690	950	115	93,0	180
	100	600	40	630	F25C	F25C	690	950	-	-	175
	125	900	65	710	F25C	F25C	870	1160	-	-	360
	150	900	65	710	F25C	F25C	870	1160	-	-	380
320	65	500	25	500	F16C	F16C	540	760	90	68,0	74
	80	600	40	630	F25C	F25C	690	950	115	87,5	200
	100	600	40	630	F25C	F25C	690	950	-	-	175
	125	900	65	710	F30C	F30C	1132	1160	-	-	380
	150	900	65	710	F30C	F30C	1132	1160	-	-	400
400	65	500	25	500	F16C	F16C	540	760	115	81,0	74
	80	600	40	630	F25C	F25C	690	950	115	81,0	200
	100	600	40	630	F25C	F25C	690	950	-	-	175
	125	900	65	710	F30C	F30C	1132	1160	-	-	380
	150	900	65	710	F30C	F30C	1132	1160	-	-	400

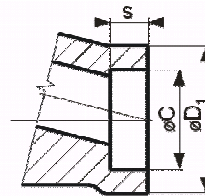
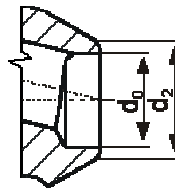
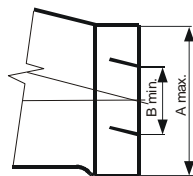
Номинальный диаметр	Строительная длина	Строительная высота	Ход	Socket weld согл. ASME B16.11, или же DIN3239-2 PN320 1)			Размер необработанных концов		Размеры трубок			
				$\varnothing D_1 -0,5$	$\varnothing C^{+0,2}$	s_{min}	$\varnothing A_{max}$	$\varnothing B_{min}$	PN160	PN250	PN320	PN400
65	500	540	25	80,5	61,1	15,9	93	48	76,1x5,6	76,1x8,8	88,9x11	2)
80	600	690	40	-	-	-	116	62	88,9x6,3	2)	2)	2)
100	600	690	40	-	-	-	138	84	114,3x8	2)	2)	2)
125	900	870	65	-	-	-	179	106	139,7x10	2)	2)	2)
150	900	870	65	-	-	-	198	133	168,3x12,5	2)	2)	2)

- 1) DN65 и PN250 только; socket weld концы под приварку для высшего давления по желанию заказчика
- 2) Размеры на спрос согласно размерам A_{max} и B_{min}

Необработанные концы под приварку

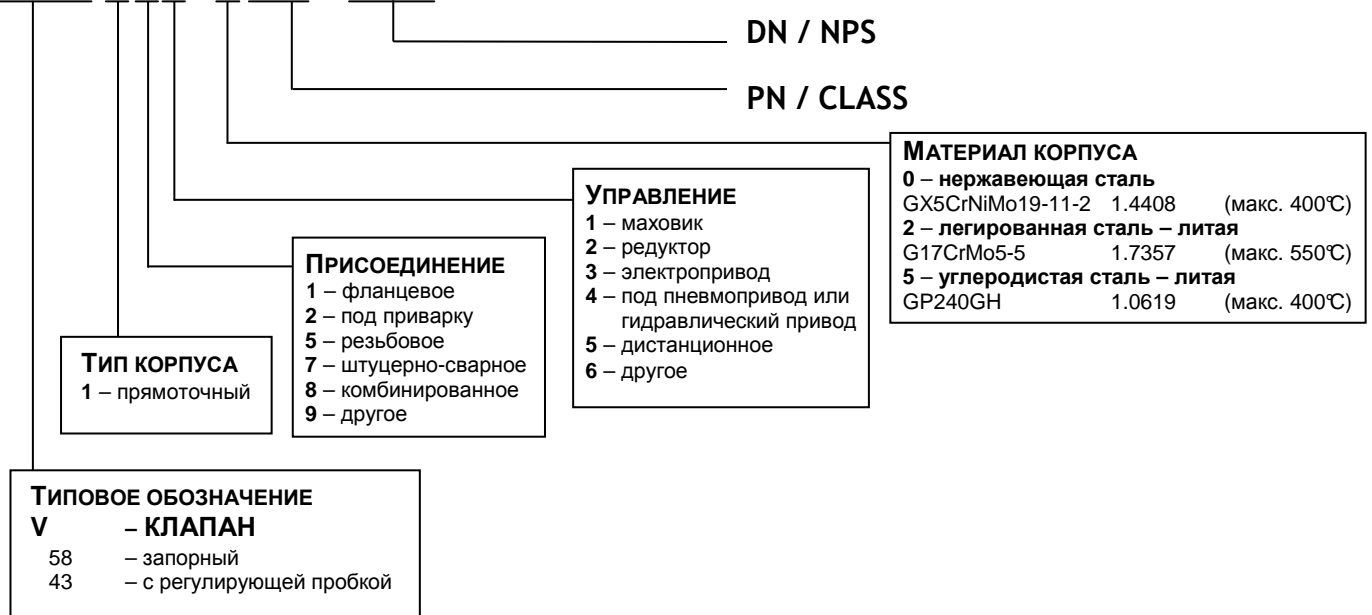
Концы под приварку

Socket weld концы



СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСПОЛНЕНИЯ

V58 111-3250-150



МОНТАЖ И РАБОТА АРМАТУРЫ:

Арматуру можно установить в любой позиции. Среда должна протекать 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.