

ИНДЕКС

Фигура	Материал корпуса	Диаметр номинальный мм	Давление номинальное бар	Исполнение
234	A Серый чугун EN-GJL-250	15-150	C 16	01 Клапан соединен с сильфоном; шток, клапан, сильфон, кольцо корпуса – нержавеющая сталь

Пример заказа по индексу



Клапан с сильфонным уплотнением, прямой, фланцевый
 Серый чугун EN-GJL-250
 Диаметр номинальный (мм)
 Давление номинальное (бар)
 Клапан соединен с сильфоном; шток, клапан, сильфон, кольцо корпуса – нержавеющая сталь

234 A 050 C 01
 234 A 050 C 01



КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ ФИГУРА 201



Материал	Давление PN, бар	Диаметр DN, мм	Максимальная температура
A Серый чугун	C 16	15-50	200°C

ХАРАКТЕРИСТИКА

- Высокий уровень плотности (класс - A по норме EN - 12266 - 1)
- Малая строительная длина
- Экологически безопасен
- Собран согласно EN - 12266 - 1
- Форма прямая
- Присоединение резьбовое
- Опции клапана по исполнениям: запорный



- Согласно Директиве 2014/68/UE. Обозначение CE для DN≥32



- В соответствии с ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
- В соответствии с ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

ПРИМЕНЕНИЕ

ОТРАСЛИ

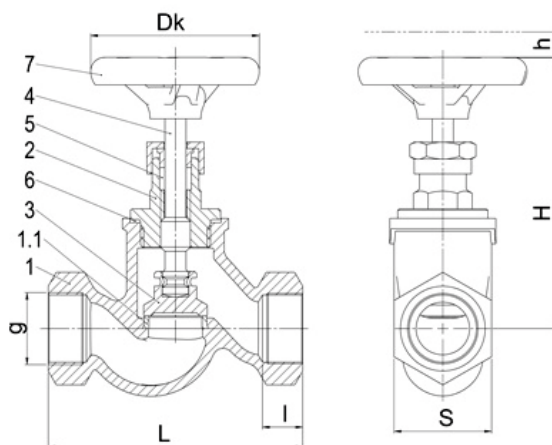
 Промышленность
 Теплоснабжение

СРЕДЫ

 Вода промышленная
 Пар
 Сжатый воздух
 Нейтральные жидкости



МАТЕРИАЛЫ, РАЗМЕРЫ



№	Материал корпуса	A
	Исполнение	00
1	Корпус	EN-GJL-250 5.1301 (ex. JL1040)
1.1	Кольцо клапана	X12Cr13 1.4021
2	Крышка	EN-GJL-250 5.1301 (ex. JL1040)
3	Клапан	X20Cr13+QT 1.4021
4	Шток	X20Cr13 1.4021
5	Уплотнение	Графит
6	Прокладка	Карбоамидный каучук
7	Штурвал	EN-GJL-250 5.1301 (ex. JL1040)

DN	10	15	20	25	32	40	50
L (мм)	85	90	100	120	140	170	200
Dk (мм)	64	64	64	80	80	100	100
H (мм)	105	109	109	129	152	167	178
h (мм)	7	9	9	9	13	18	20
G (дюйм)	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
I (мм)	12	14	16	18	20	22	24
S (мм)	30	32	41	46	55	60	75
Kvs (м³/ч)	2,4	4,5	6,1	10,1	17,9	25,4	40,5
Масса (кг)	0,7	0,9	1,0	1,45	2,1	3,0	4,3

МОНТАЖ

Клапаны запорные устанавливаются в любом положении. Рекомендуется установка штурвалом вверх.

При монтаже клапана должны совпадать направление стрелки на корпусе и направление потока рабочей среды в трубопроводе.

Установка фильтра перед клапаном увеличивает срок его правильной работы.

При покраске трубопровода необходимо защитить шток клапана от попадания на него покрасочного материала.

Для обеспечения надежной работы клапана необходимо производить его проверку. Рекомендуется 1 раз в месяц.



ИСПОЛНЕНИЯ

Фигура	Материал корпуса	Диаметр DN, мм	Давление PN, бар	Исполнение
201	A Серый чугун EN-GJL-250	15-50	C 16	00 Tmax 200°C Соединение шпинделя с головкой клапана - нераздельное закатанное. Шпиндель, клапан, кольцо корпуса - нержавеющая сталь.
				08 Tmax 120°C Соединение шпинделя с головкой клапана - нераздельное закатанное. Шпиндель, клапан, кольцо корпуса - нержавеющая сталь. Уплотнение клапана PTFE.

