



основные характеристики

FAF 2300

- Корпус из нержавеющей стали AISI 304,
- диск из нержавеющей стали SAE-316.
- Уплотнения: VITON
- Доступные размеры от DN40 до DN400.
- Номинальное давление: 1,6 МПа

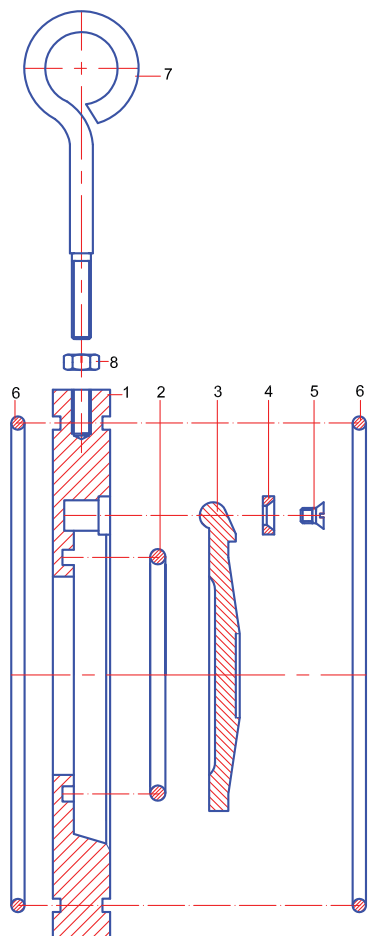
FAF 2330

- Корпус из стали с гальванопокрытием
- Диск из нержавеющей стали SAE 316.
- Уплотнения: EPDM, NBR, VITON
- Доступные размеры от DN25 до DN400.
- Номинальное давление: 1,6 МПа
- Наружные диаметры клапана полностью подходят для установки между фланцами на PN 1,6 МПа
- При монтаже не требуются дополнительные прокладки для фланцев

применение

- **EPDM** (от -20С до +130С): Кислотные среды с концентрацией менее 10%, органические и неорганические спирты, соли и растворы щелочей, сыпучие продукты, горячая и холодная вода, пар, воздух. Непригодно для углеводородов.
- **Viton** (от -20С до +200С): Все ароматизированные, алифатические и галогенизированные углеводороды, вода, пар.

ТЕХНИЧЕСКИЙ РИСУНОК И МАТЕРИАЛЫ



детали и материалы

1. FAF 2300 Корпус из нержавеющей стали AISI 304
FAF 2330 Корпус из стали с гальванопокрытием
2. Кольцо / EPDM или VITON
3. Диск (FAF 2300/2330) / Сталь нержавеющая SAE 316
4. О-Кольцо / Сталь нержавеющая SAE 304
5. Винт / DIN 7991-A2
6. О-Кольцо / EPDM или VITON
7. Винт / Сталь

характеристики материалов

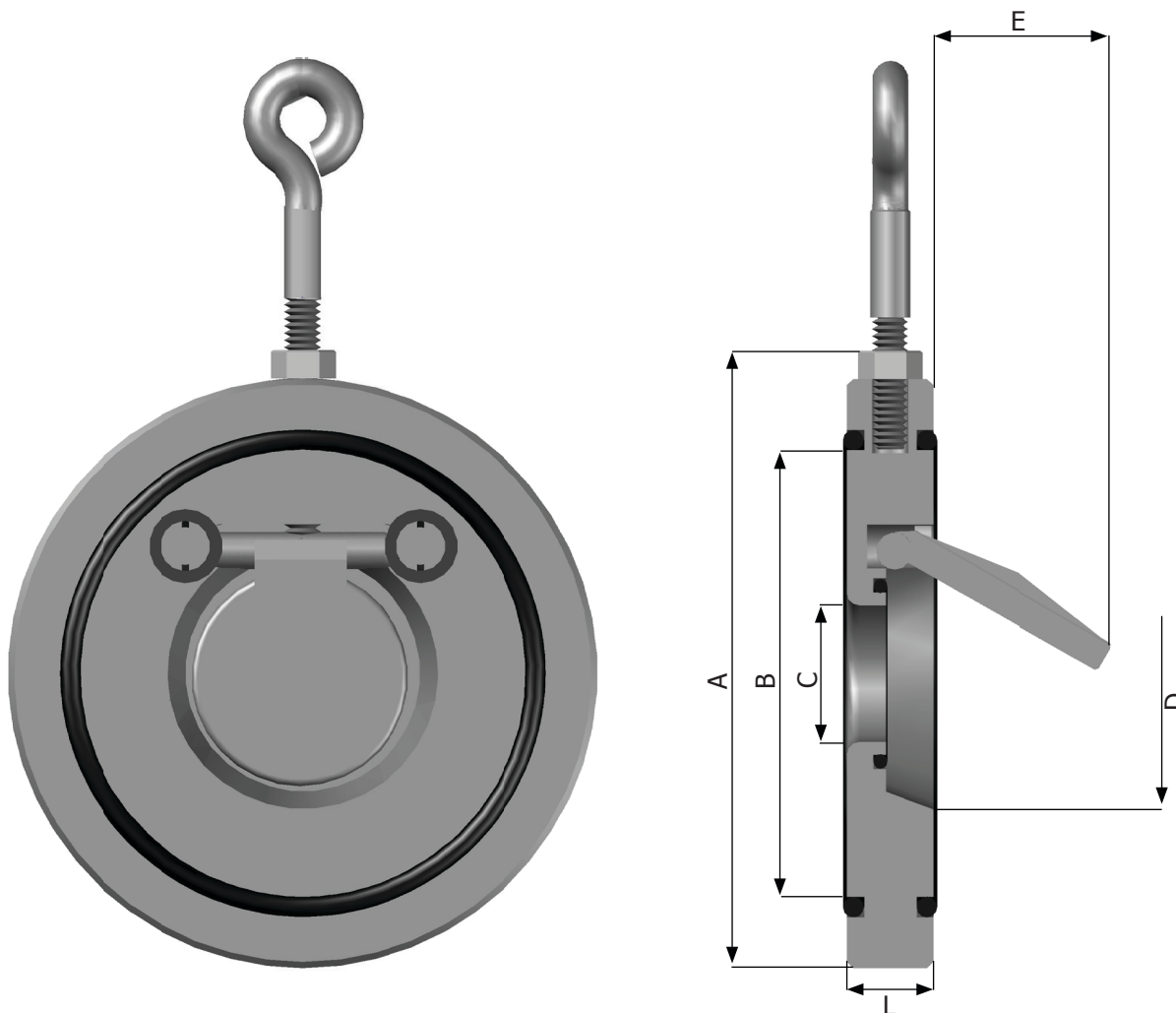
ТИП МАТЕРИАЛА	СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА
Чугун литейной GG 24	Предел прочности = 250-350 Н/мм ² Твердость HB = Max. 250
Пластичный чугун GGG 40	Предел прочности = 400-550 Н/мм ² Твердость HB = Max. 135-185
Сталь нержавеющая DIN 1-4086	C = 0.9 – 1.3 Si Max.=2 Mn Max.= 1 Cr = 27 - 30
Сталь нержавеющая SAE-304	C max = 0.08 Si Max.=1 Mn Max.=2 Cr = 18-20 Ni = 8 – 10.5
Сталь нержавеющая SAE-316	C max = 0.08 Si Max.=1 Mn Max.=2 Cr = 16-18 Ni = 10 – 14
PTFE	Плотность= 2.13-2.23 г/мм ³ Предел прочности = 250-300 кг/см ² Рабочая температура = -85°C / +200°C
PTFE (25% углерода)	Плотность = 2.1-2.2 gr/cm ³ Предел прочности = 165-170 кг/см ²
Графитовое кольцо	Чистота графита = 98% Плотность = 1,6гр/см ³
Ст.37	C = < = 0.2 P Max.= 0.06 S Max.= 0.05 Предел прочности = 360-440 Н/мм ²
Сталь (G1030)	C = 0.30 P Max.= 0.06 S Max.= 0.06 Предел прочности = 490 Н/мм ²

РАЗМЕРЫ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

DN	БОЛТ		ГАЙКА КОЛ-ВО	ЗАТЯЖНОЕ УСИЛИЕ КГ*М	РАЗМЕР ПОД КЛЮЧ М
	РАЗМЕР	КОЛ-ВО			
40	M 16 X 65	4	4 X 1	16	24
50	M 16 X 70	4	4 X 1	16	24
65	M 16 X 70	4	4 X 1	16	24
80	M 16 X 75	8	8 X 1	16	24
100	M 16 X 80	8	8 X 1	16	24
125	M 16 X 80	8	8 X 1	16	24
150	M 20 X 85	8	8 X 1	22.5	30
200	M 20 X 90	12	12 X 1	22.5	30
250	M 24 X 100	12	12 X 1	38	36
300	M 24 X 110	12	12 X 1	38	36
350	M 24 X 125	16	16 X 1	38	36
400	M 27 X 140	16	16 X 1	105	41

ПРИМЕЧАНИЕ: Размеры для стандартных фланцев

РАЗМЕРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ



FAF 2300 - 2330

КЛАПАН ОБРАТНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ МЕЖФЛАНЦЕВЫЙ

DN	ISO						
mm	A	B	C	D	E	L	Вес, кг
25	71	52	11	29	18	14	0,39
32	81	63	17	36	23	14	0,5
40	93	71	21	44	27	14	0,64
50	109	92	32	60	38	14	0,86
65	129	102	40	72	45	14	1,19
80	144	123	52	88	58	14	1,53
100	164	140	70	104	77	18	2,23
125	194	164	92	128	98	18	3,14
150	220	193	110	155	114	20	3,95
200	275	245	163	206	140	22	6,35
250	330	302	193	240	188	26	11,28
300	380	344	234	288	225	28	16,43
350	440	387	270	330	275	35	24,35
400	490	437	305	370	305	40	33,6

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КЛАПАНА ОБРАТНОГО ПОВОРОТНОГО МЕЖФЛАНЦЕВОГО

Следуйте нижеприведенной инструкции по эксплуатации фильтра сетчатого чугунного фланцевого.

ДЕМОНТИРОВАНИЕ

- Убедитесь, что нет никакой подачи рабочей жидкости на линии, где установлен клапан.
- Отвинтите в противоположных парах соединительные гайки и болты, удерживая винт с ушком отделите клапан от линии.
- Извлеките из корпуса о-кольца (6). Отвинтите винт (5), снимите кольца (4), диск (3) и о-кольцо (2) соответственно.

ОСМОТР И ОЧИСТКА

- Очистите диск (3). При наличии налета или других отложений на поверхности диска (3) – аккуратно очистите влажной наждачной бумагой (400) в воде. При интенсивном износе диск необходимо заменить.
- Замените о-кольца
- Тщательно очистите корпус.
- Осмотрите нити резьбы винта, замените при необходимости.
- Осмотрите болты и гайки на корпусе (присоединительные), замените поврежденные и ржавые.
- Очистите все от грязи и переходите к установке.

УСТАНОВКА И СБОРКА

- Разместите о-кольца (2), диск (3), кольцо (4) и винт (5) на корпусе соответственно.
- Разместите о-кольца (6) на корпусе.
- Удерживая за винт с ушком, установите клапан на линии. Затяните присоединительные гайки и болты в противоположных парах, чтобы избежать перекосов.