



ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Корпус из литьевого чугуна GG 25 с резьбовыми фланцами из пластичного чугуна GGG 40.
- Сфера / Нержавеющая сталь.
- Тарельчатые пружины / Нержавеющая сталь.
- Уплотнительные кольца сферы, внешние уплотнительные кольца, сальники штока / PTFE уплотнения (Тефлон).
- Дополнительная герметичность штока за счет его внутренней установки с применением PTFE и кольцеобразной системы уплотнений.
- Легкий в использовании.
- Длительный срок службы

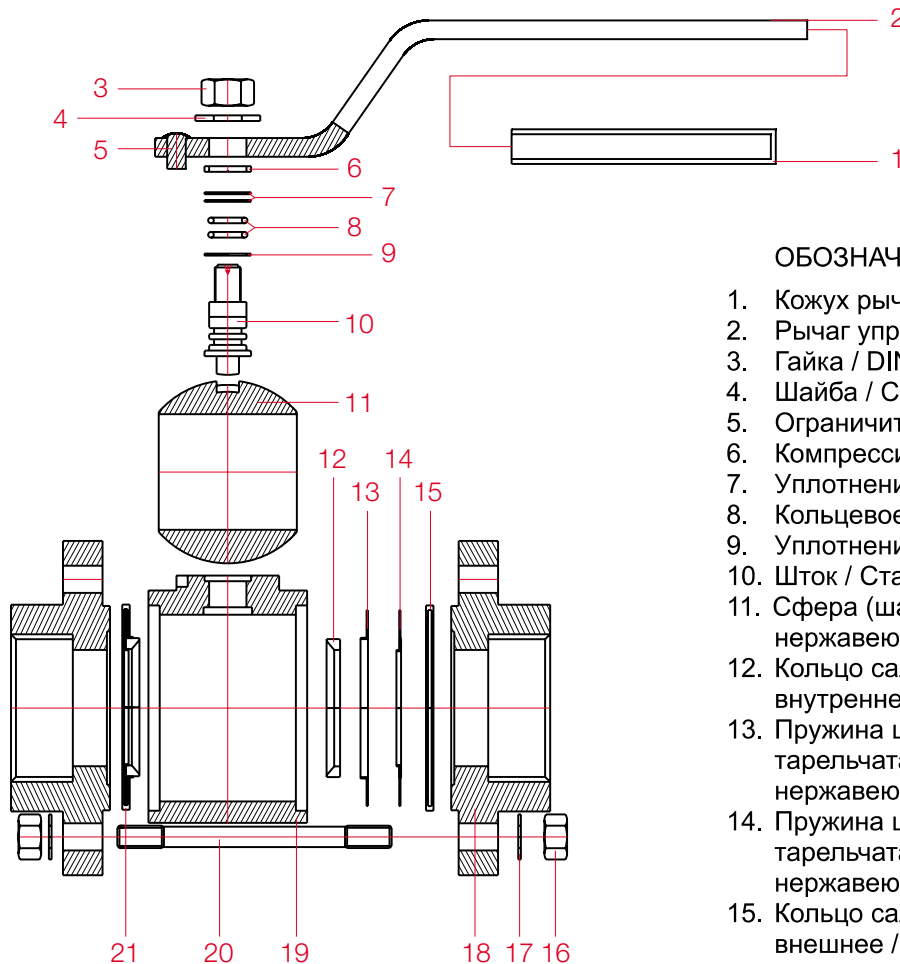
ПРИМЕНЕНИЕ

Пар низкого давления, газ, системы холодной и горячей воды, а также жидкости без кислотной и щелочной среды.

ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Макс + 200°C 392°F

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И МАТЕРИАЛЫ



ОБОЗНАЧЕНИЯ И МАТЕРИАЛЫ

1. Кожух рычага / Пластик.
2. Рычаг управления / Ст.37.
3. Гайка / DIN 985.
4. Шайба / Сталь.
5. Ограничитель хода рычага/ Сталь.
6. Компрессионное кольцо / Сталь.
7. Уплотнение штока /PTFE.
8. Кольцевое уплотнение / EPDM
9. Уплотнение штока /PTFE.
10. Шток / Сталь нержавеющая SAE-304.
11. Сфера (шаровой затвор) / Сталь нержавеющая SAE-304 или DIN 1-4086.
12. Кольцо сальниковое шарового затвора, внутреннее / PTFE.
13. Пружина шарового затвора, тарельчатая, внутренняя / Сталь нержавеющая SAE-304.
14. Пружина шарового затвора, тарельчатая, внешняя / Сталь нержавеющая SAE-304.
15. Кольцо сальниковое шарового затвора, внешнее / PTFE.
16. Гайка / DIN 934.
17. Шайба / DIN 127.
18. Фланец (проходное отверстие под внутреннюю резьбу) / Чугун пластичный GGG 40.
19. Корпус / Чугун литейной GG 25.
20. Шпилька / Сталь.
21. Уплотнительный пакет (комплект поз. 12,13,14,15 в сборе)

Характеристики материалов

Тип материала	Характеристики
Чугун литейной GG 25	Предел прочности = 250-350 Н/мм ² Твердость = Макс. 250 Вр. (BHN)
Пластичный чугун GGG 40	Предел прочности = 400-550 Н/мм ² Твердость = Макс. 250 Вр. (BHN)
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 гр/мм ³ Предел прочности = 250-300 кг/см ² Рабочая температура = - 85°C / +200°C
PTFE (25% углерода)	Плотность = 2,1-2,2 гр/мм ³ Предел прочности = 165-170 кг/см ²
Графитовое кольцо	Содержание графита 98%, Плотность = 2,13-2,23 гр/мм ³
Ст, 37	C = <= 0.2 P _{Max} = 0.06 S _{Max} = 0.05 Предел прочности = 360-400 Н/мм ²
Сталь (G1030)	C = 0.30 P _{Max} = 0.06 S _{Max} = 0.06 Предел прочности = 490 Н/мм ²

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ЗАДВИЖКИ ШАРОВОЙ PN16 РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ

Следуйте приведенной ниже Инструкции для выполнения технического обслуживания и очистки задвижки шаровой PN16 резьбового соединения.

ДЕМОНТИРОВАНИЕ:

- Удостоверьтесь, что нет никакой подачи рабочей жидкости на линии, где установлена задвижка.
- Отвинчивание соединительных болтов и гаек производить в противоположных парах относительно оси, отделите задвижку от линии.
- Отвинтите в противоположных парах, соединительные гайки (16) и шпильки (20) соединяющие фланцы и корпус. Снимите шайбы (17) и отделите корпус (19) от двух фланцев.
- Поверните рычаг (2) в положение "закрыто", снимите уплотнительные элементы (21), расположенные с двух сторон.
- Нажмите немного на сферу (11), чтобы извлечь её из корпуса.
- Отвинтите гайку (3) на рычаге. Снимите шайбу (4), рычаг управления (2), ограничительное кольцо (5), компрессионное кольцо (6), PTFE кольца (7), соответственно со штока (10). Извлеките шток (10) запрессовывая его, пока он не опустится в низ, в корпусе.
- Снимите со штока уплотнительное кольцо (8).
- Снимите со штока кольцо PTFE (9)

ОСМОТР И ОЧИСТКА:

- При наличии на сфере существенных царапин и заусенцев – замените сферу. При наличии на сфере известковых пятен – очистить сферу в воде при помощи наждачной бумаги (400). В процессе очистки старайтесь избегать повреждения рабочей поверхности сферы. Проверить рабочую поверхность сферы на поверочных установках с точностью 0,01 мм.
- Проверить тарелкообразные уплотнения (21), расположенные с двух сторон сферы в корпусе. При наличии на тарелкообразных пружинах (13-14), и на внутреннем (12) и внешнем (15) уплотнителях - любых трещин, обрывов, видимых изменений сечения или другие видимые повреждения - запросите новый пакет тарелкообразных уплотнителей у нашей компании.
- PTFE кольцо и уплотнительные кольца на штоке – должны быть заменены новыми.
- Защитная эпоксидная смола применяется на внутренних поверхностях корпуса и фланцев. Если существуют места окисления, - эти области должны быть зачищены и вновь окрашены аналогичными покрытиями (Не окрасьте отверстие штока и тарелкообразные уплотнители).
- Осмотрите стяжные шпильки и гайки. Замените все поврежденные и ржавые части.
- Тщательно все очистить и приступить к установке

УСТАНОВКА:

- Установите PTFE кольцо (9) и уплотнительное кольцо (8) на штоке (10). Установка кольца (8) производится с небольшим количеством смазки. Аккуратно установите шток (10), стараясь не повредить кольцо (8), через полость корпуса. На верхней стороне установите кольца PTFE, прижимное кольцо (6), ограничительное кольцо (5), рычаг (2), шайбу (4) и гайку (3) соответственно. Затяните гайку (3), чтобы закончить установку.
- Поверните рычаг в положение «закрыто», установите сферу в корпусе так, чтобы канал в сфере был параллелен стеку ключа штока. Проверьте, может ли сфера свободно двигаться во внутренней части полости корпуса (вверх, вниз, вперед, назад).
- Установите тарелкообразные уплотнители с двух сторон сферы в корпусе. Поместите корпус между двумя фланцами, установите стяжные шпильки, шайбы, наживите гайки. Затяните гайки в противоположных парах, чтобы избежать перекосов.

Замечание: Рекомендуется открывать и закрывать задвижки один раз в 15 дней для более длительного срока службы после установки.

Таблица зависимости максимального давления от температуры для чугунных фланцев GG25

Фланцы в соответствии с ISO 7005-2 Таблица 16

Давление ISO PN	ТЕМПЕРАТУРА °C					
	от -10 до 120	150	200	250	300	350
	Максимальное давление, бар					
10	10	9,5	9	8	7	5,5
16	16	15,2	14,4	12,8	11,2	8,8
20	15,5	14,8	13,9	12,1	10,2	8,6
25	25	23,8	22,5	20	17,5	13,8
40	40	38	36	32	28	22
50	40,2	39	36	35	33	31

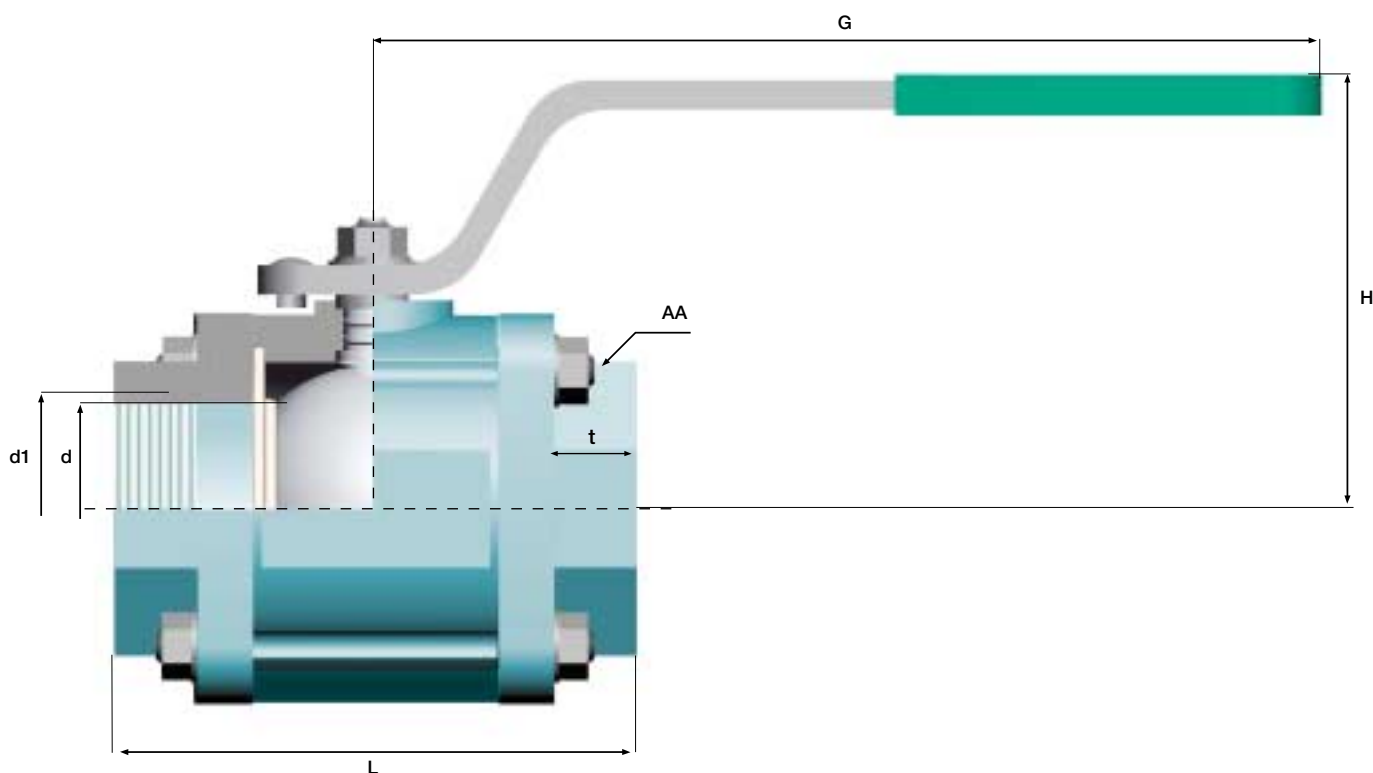
Таблица зависимости максимального давления от температуры для чугунных фланцев GGG40

Фланцы в соответствии с ISO 7005-2 Таблица 17

Давление ISO PN	ТЕМПЕРАТУРА °C						
	от -10 до 40	120	150	200	250	300	350
	Максимальное давление, бар						
10	10	10	9,7	9,2	8,7	8	7
16	16	16	15,5	14,7	13,9	12,8	11,2
20	17,5	15,5	14,8	13,9	12,1	10,2	8,6
25	25	25	24,3	23	21,8	20	17,5
40	40	40	38,8	36,8	34,8	32	28
50	44	40,2	39	36	35	33	31

PN 16 ЗАДВИЖКА ШАРОВАЯ / РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ (FAF 1300) РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



FAF 1300

ЗАДВИЖКА ШАРОВАЯ PN16 РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ ПОЛНОЙ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ

DN	Размеры TS 3148, мм			Фланцы ACC согласно ISO 7005-2, мм				Характеристики		
	L	H	G	d	d1	AA	t	Пропускная способность м ³ /час	Затяжно е усилие, Н*м	Вес, кг.
15	75	95	160	14	R 1/2"	32	15	18	5	1,52
20	80	110	190	19	R 3/4"	41	16	35	6	1,47
25	90	115	190	24	R 1"	50	19	65	10	2,35
32	110	130	300	30	R 1 1/4"	55	21	115	18	2,57
40	120	135	300	38	R 1 1/2"	70	21	190	24	4,01
50	140	145	300	47	R 2"	75	25	310	30	5,38

В. В. Bir. Fiy. Poz. No: 210 - 790