

## Применение

Запорные клапаны (V46) представляют собой промышленную арматуру, предназначенную для полного открытия или перекрытия потока. В регулирующем исполнении (V40) они применяются для регулирования протекающей рабочей среды. Они находят применение прежде всего в энергетике, химической промышленности и других отраслях, предъявляющих высокие требования к работоспособности при высоких давлениях и температурах.

## Рабочая среда

- вода
- водяной пар
- газ
- другие рабочие среды
- морская вода

## Техническое описание

Корпус цельный, в зависимости от номинального внутреннего диаметра и номинального давления изготавливается из поковки или отливки. Крышка бугеля также изготовлена из отливки или поковки, соединение с корпусом осуществляется с помощью резьбового или фланцевого соединения. Конструктивно крышки клапанов, работающих при высоком давлении, выполнены самоуплотняющимися. На седло и золотник нанесена наплавка из твердого сплава. Золотник может быть в запорном (клапаны V46) или регулирующем (клапаны V40) исполнении. Регулирующий золотник стандартно имеет линейную характеристику. По запросу может быть изготовлен и с другой характеристикой. Уплотнение производится с помощью специальных графитовых прокладок. У клапана типа V46.6 уплотнение шпинделя выполнено в виде сальфона. Клапаны сконструированы таким образом, чтобы они были сейсмостойкими.

## Управление

- ручное (маховик, цепная звездочка)
  - электропривод
  - пневматическое, гидравлическое
  - привод, установленный отдельно от арматуры
- Клапаны можно оснастить замыкающим устройством.

Указатель положения - по запросу.

Управление рассчитано на рабочие параметры по EN 13709.



## Испытания

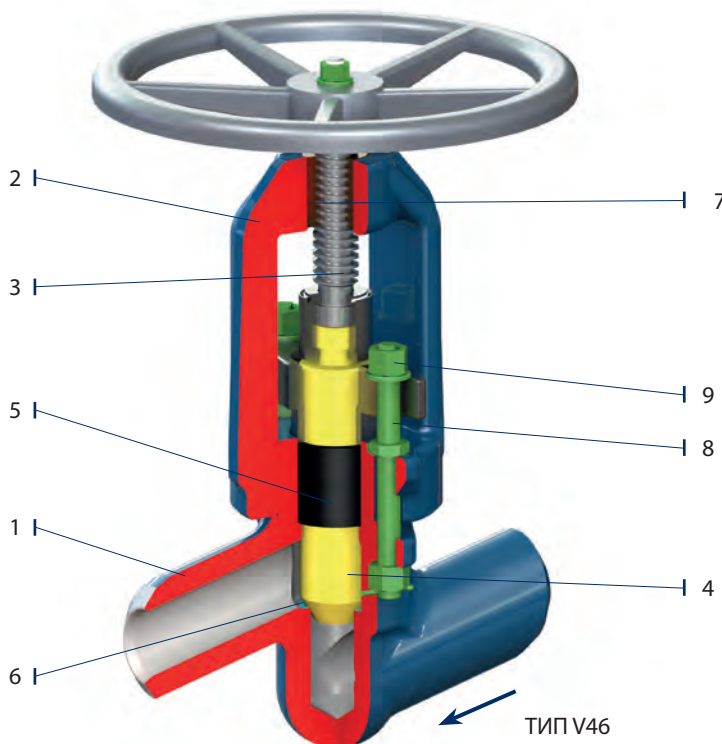
Стандартно клапаны подвергаются испытаниям водой на прочность, герметичность, плотность затвора и работоспособность по EN 12266. По согласованию проводятся и другие испытания.

## Присоединение к трубопроводу

- фланцевое по EN 1092-1, ISO 7005-1, ГОСТ 12815-80
- под приварку по EN 12627

## Монтаж

Клапаны можно монтировать в произвольном положении. Направление движения среды должно соответствовать стрелке на корпусе.

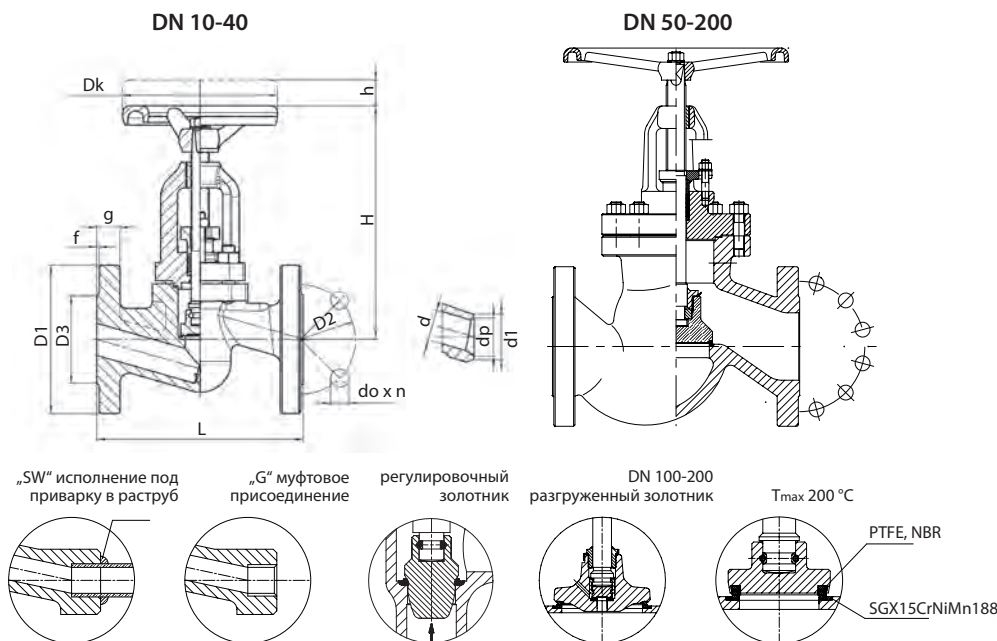


Разряд	Название детали
1	Корпус
2	Крышка
3	Верхний шпиндель
4	Нижний шпиндель
5	Сальник
6	Седло
7	Гайка шпинделя
8	Шпильки
9	Гайки



PN 63-100 • DN 10-200 • T<sub>max</sub> 560 °C (450 °C)

Присоединение: EN 1092-1, ISO 7005-1, ГОСТ 12815-80 ФЛАНЦЕВОЕ  
 EN 12627 ПОД ПРИВАРКУ



### Применяемые материалы

Название детали	T <sub>max</sub> 450 °C	T <sub>max</sub> 530 °C	T <sub>max</sub> 560 °C	Другие
Корпус, крышка DN 15-40	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	(P250GH) C22.8, 16Mo3, 13CrMo4-5
Корпус, крышка DN 50-200	GP240GH (1.0619)	G20Mo5 (1.5419)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GP240GH, G20Mo5, G17CrMo5-5
Седло	13Cr *	стеллит		13Cr, PTFE, NBR
Золотник DN 15-50	P250GH (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	X30Cr13, 13CrMo4-5
Золотник DN 65-200	P250GH (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	P250GH, 13CrMo4-5
Уплотнительная поверхность золотника	13Cr *	стеллит		13Cr, PTFE, NBR
Шпindelъ	13Cr			1.4923
Уплотнение	Графит + Аустенитная сталь			

\* Для рабочей среды пар рекомендуется наплавка Стеллит (Trim.5)

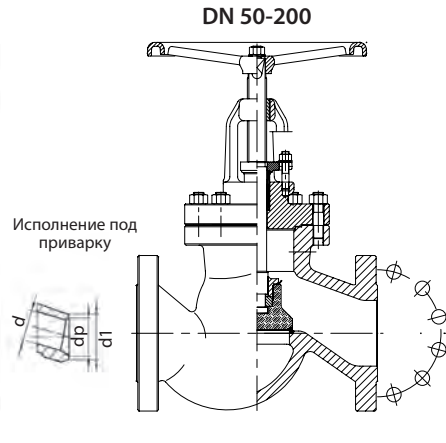
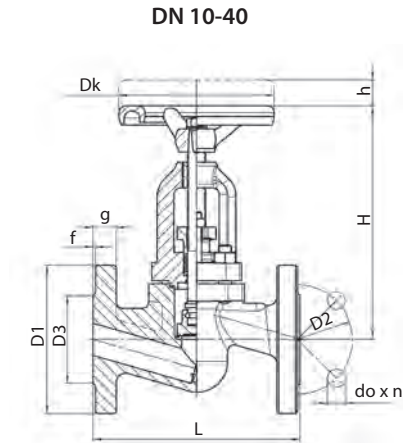
PN	DN	d	Фланцевое исполнение											Исполнение под приварку					
			D1		D3		D2	do x n	L	g	f	H	h	Dk	kg	*d1	*dp	L	kg
			ГОСТ	EN	ГОСТ	EN													
63	10	10	100		42	40	70	14 x 4	150	20	2	160	13	120	5,4	18	13	150	3,0
	15	14	105		47	45	75	14 x 4	150	20	2	160	13	120	5,4	22	17	150	3,0
	20	19	125	130	58	90	18 x 4	230	22	2	160	13	120	9,8	28	22	160	3,0	
	25	23	135	140	68	100	18 x 4	230	24	2	160	13	120	10,8	35	28,5	160	3,0	
	32	30	150	155	78	110	22 x 4	260	24	2	210	16	160	15,0	44	36,5	230	9,3	
63	40	38	165	170	88	125	22 x 4	260	28	3	210	18	160	15,7	50	43	230	9,5	
	50	45	175	180	102	135	22 x 4	300	26	3	250	22	200	30,7	62	54	300	19,9	
	65	62	200	205	122	160	22 x 8	340	26	3	290	30	250	46,0	77	69	340	30,9	
	80	73	210	215	133	138	170	22 x 8	380	28	3	300	40	320	62,0	91	81	380	48,7
	100	94	250		158	162	200	22 x 8	430	30	3	500	55	360	121,5	117	104	430	95,1
	125	120	295		184	188	240	26 x 8	500	34	3	600	65	400	168,0	144	130,5	500	137,9
100	150	144	340	345	212	218	280	33 x 8	550	36	3	700	70	500	251,0	172	156,5	550	201,1
	200	195	405	415	285		345	36 x 12	650	42	3	900	100	600	290,0	223	204,5	650	215,0
	50	45	195		102		145	26 x 4	300	28	3	250	22	200	30,7	62	54	300	19,9
	65	62	220		122		170	26 x 8	340	30	3	290	30	280	46,0	77	69	340	30,9
	80	73	230		133	138	180	26 x 8	380	32	3	300	40	360	62,0	91	81	380	48,7
	100	94	265		158	162	210	30 x 8	430	36	3	500	55	360	121,5	117	104	430	95,1

\*Размеры концов под приварку соответствуют спецификации заказчика.



PN 160 • DN 10-200 • T<sub>max</sub> 560 °C (450 °C)

Присоединение: EN 1092-1, ISO 7005-1, ГОСТ 12815-80 ФЛАНЦЕВОЕ  
 EN 12627 ПОД ПРИВАРКУ

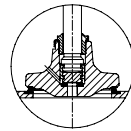
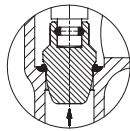
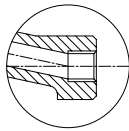
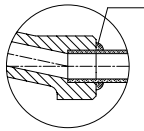


„SW” исполнение под приварку в раструб

„G” муфтовое присоединение

регулирующий золотник

DN 65-200 разгруженный золотник



### Применяемые материалы

Название детали	T <sub>max</sub> 450 °C	T <sub>max</sub> 530 °C	T <sub>max</sub> 560 °C	Другие
Корпус, крышка DN 15-40	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	(P250GH) C22.8, 16Mo3, 13CrMo4-5
Корпус, крышка DN 50-200	GP240GH (1.0619)	G20Mo5 (1.5419)	G17CrMo5-5 (1.7357)	GP240GH, G20Mo5, G17CrMo5-5
Седло	13Cr*	стеллит		13Cr
Золотник DN 15-50	X30Cr13 (1.4028)	X30Cr13 (1.4028)	13CrMo4-5 (1.7335)	X30Cr13, 13CrMo4-5
Золотник DN 65-200	P250GH (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	P250GH, 13CrMo4-5
Уплотнительная поверхность золотника	13Cr*	стеллит		стеллит
Шпindelь	13Cr			1.4923
Уплотнение	Графит + Аустенитная сталь			

\* Для рабочей среды пар рекомендуется наплавка Стеллит (Trim.5)

### PN 160

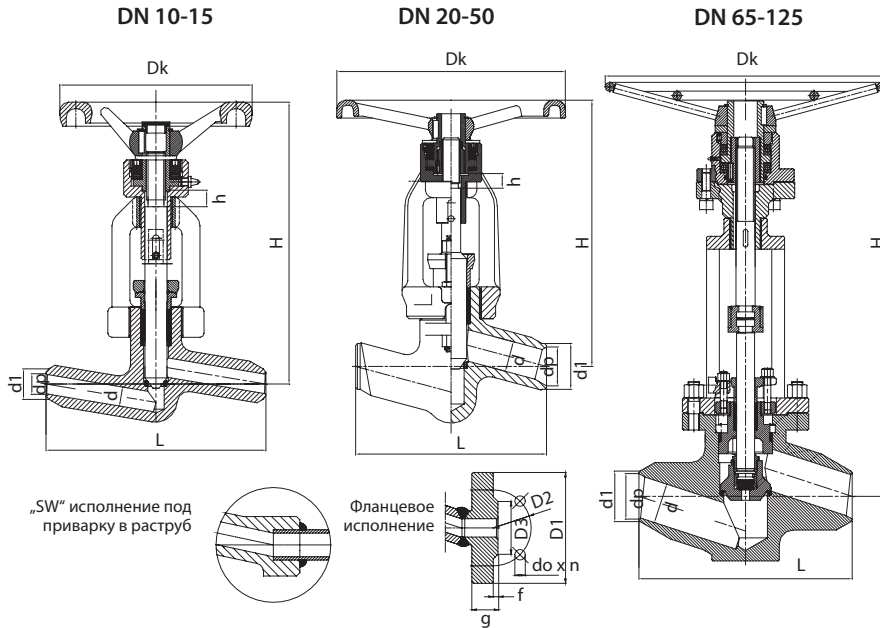
DN	d	Фланцевое исполнение											Исполнение под приварку					
		D1		D3		D2	do x n	L	g	f	H	h	Dk	kg	*d1	*dp	L	kg
		ГОСТ	EN	ГОСТ	EN													
10	10	-	100	-	40	70	14 x 4	150	20	2	175	13	120	5,4	18	13	150	3,2
15	15	105		47	45	75	14 x 4	150	20	2	175	13	120	5,4	22	17	150	3
20	20	125	130	58		90	18 x 4	230	22	2	215	13	120	9,7	28	21	160	3
25	24	135	140	68		100	18 x 4	230	24	2	215	13	120	10,6	35	27	160	2,8
32	30	150	155	78		110	22 x 4	260	24	2	245	16	160	15,6	44	34,5	230	10,1
40	38	165	170	88		125	22 x 4	260	28	3	245	18	160	17,3	50	41	230	9,4
50	47	195		102		145	30 x 4	300	30	3	300	22	180	29,0	62	52,5	300	8,7
65	63	220		122		170	26 x 8	340	34	3	330	30	280	47,8	77	65	340	16
80	73	230		133	138	180	26 x 8	380	36	3	375	40	360	62,0	91	76,5	380	23
100	95	265		158	162	210	30 x 8	430	40	3	520	55	360	112,0	117	98,5	430	55
125	120	310	315	184	188	250	33 x 8	500	44	3	600	65	400	165,0	144	120,5	500	70
150	145	350	355	212	218	290	33 x 12	550	44	3	700	70	500	251,0	172	144,5	550	174
200	190	430		285		360	36 x 12	650	60	3	900	110	600	295,0	223	189	650	220

\*Размеры концов под приварку соответствуют спецификации заказчика.



PN 250-400 • DN 10-125 • Tmax 670 °C (450 °C)

Присоединение: EN 1092-1, ISO 7005-1 ФЛАНЦЕВОЕ  
 EN 12627 ПОД ПРИВАРКУ



### Применяемые материалы

Название детали	Tmax 450 °C	Tmax 530 °C	Tmax 560 °C	Tmax 600 °C	Tmax 570 °C	Tmax 670 °C
Корпус	(P250GH) C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	11 CrMo9-10 (1.7383)	14MoV6-3 (1.7715)	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)
Крышка	DN 15-25 13CrMo4-5 (1.7335)		DN 32-125 G17CrMo5-5 (1.7357)			
Шпindelь DN 15-65	X39CrNi17-1 (1.4122), sX22CrMoV12-1 (1.4923)					1.4923
Золотник DN 80-125	C22.8 (1.0460)	16Mo3 (1.5415)	13CrMo4-5 (1.7335)	11 CrMo9-10 (1.7383)	14MoV6-3 (1.7715)	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)
Седло	стеллит, Titanium VT9		стеллит			
Верхний шпindelь	X17CrNi16-2 (1.4057), X39CrNi17-1 (1.4122)					1.4923
Уплотнение	Графит					
Уплотнительное кольцо DN 65-125	Графит					

### PN 250

DN	Исполнение под приварку				d	H	h	Dk	Фланцевое исполнение							
	*d1	*dp	L	kg					D1	D3	D2	do x n	L	g	f	kg
10	20	12,0	150	10	9	205	12	140	125	40	85	18 x 4	230	24	2	13,7
15	22	16,0	150	9	14	205	12	140	130	45	90	18 x 4	230	26	2	13,7
20	28	19,5	160	9	18	266	19	200	-	-	-	-	-	-	-	-
25	35	26,5	160	9	24	266	19	200	150	68	105	22 x 4	260	28	2	18,3
32	44	32,5	300	30	30	418	23	360	-	-	-	-	-	-	-	-
40	50	38,5	300	30	34	418	37	360	185	88	135	26 x 4	300	34	3	45,2
50	62	45,0	300	30	42	418	37	360	200	102	150	26 x 8	350	38	3	47,0
65	77	59,5	340	40	56	714	45	700	230	122	180	26 x 8	400	42	3	71,3
80	117	93,0	380	70	76	637	36	500	255	138	200	30 x 8	450	46	3	107,5
100	144	116,5	430	90	92	720	50	500	300	162	235	33 x 8	520	54	3	157,5
125	159	120,5	500	125	112	750	65	500	340	188	275	33 x 12	600	60	3	220,9

\*Размеры концов под приварку соответствуют спецификации заказчика.





## PN 320

DN	Исполнение под приварку				d	H	h	Dk	Фланцевое исполнение							
	*d1	*dp	L	kg					D1	D3	D2	do x n	L	g	f	kg
10	20	12	150	10	9	205	12	140	125	40	85	18 x 4	230	24	2	13,7
15	22	15,0	150	9	14	205	12	140	130	45	90	18 x 4	230	26	2	13,7
20	28	19,0	160	9	18	266	19	200	-	-	-	-	-	-	-	-
25	35	24,0	160	9	24	266	19	200	160	68	115	22 x 4	260	34	2	18,3
32	44	31,5	300	30	30	418	23	360	-	-	-	-	-	-	-	-
40	50	36,0	300	30	34	418	37	360	195	88	145	26 x 4	300	38	3	45,2
50	77	59,5	300	30	42	418	37	360	210	102	160	26 x 8	350	42	3	47,0
65	91	68,0	340	40	56	714	45	GNR 700	255	122	200	30 x 8	400	51	3	71,3
80	117	87,5	380	70	76	637	36	GNR 500	275	138	220	30 x 8	450	55	3	107,5
100	144	109,5	430	90	92	720	50	GNR 500	335	162	265	36 x 8	520	65	3	157,5
125	159	120,5	500	125	112	750	65	500	380	188	310	36 x 12	600	75	3	220,9

## PN 400

DN	Исполнение под приварку				d	H	h	Dk	Фланцевое исполнение							
	*d1	*dp	L	kg					D1	D3	D2	do x n	L	g	f	kg
10	20	10,0	150	10	9	205	12	140	125	40	85	18 x 4	230	28	2	13,7
15	28	17,0	150	9	14	205	12	140	145	45	90	22 x 4	230	30	2	13,7
20	35	23,0	160	9	18	266	19	200	-	-	-	-	-	-	-	-
25	44	29,0	160	9	24	266	19	200	180	68	105	26 x 4	260	38	2	18,3
32	50	33,0	300	30	30	418	23	360	-	-	-	-	-	-	-	-
40	61	40,0	300	30	34	418	37	360	200	88	135	30 x 4	300	48	3	45,2
50	77	49,5	300	30	42	418	37	360	235	102	150	30 x 8	350	52	3	47,0
65	91	62,0	340	40	56	714	45	GNR 700	290	122	180	33 x 8	400	64	3	71,3
80	117	81,0	380	70	76	637	36	GNR 500	305	138	200	33 x 8	450	68	3	107,5
100	144	102,0	430	90	92	720	50	GNR 500	370	162	235	39 x 8	520	80	3	157,5
125	159	120,5	500	125	112	750	65	500	415	188	275	39 x 12	600	92	3	220,9

\*Размеры концов под приварку соответствуют спецификации заказчика.

