

**КЛИНОВЫЕ ЗАДВИЖКИ С КРЫШКОЙ НА БОЛТАХ**  
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: КОМПАНИЯ **VALVOSIDER s.r.l.** (Италия)

<b>DN 50 – DN 1400</b>	<b>PN 16/ 25</b>	<b>2" – 48"</b>	<b>ASME class 150 - 300</b>
<b>DN 50 – DN 1000</b>	<b>PN 40</b>	<b>2" – 40"</b>	<b>ASME class 600</b>
<b>DN 50 – DN 600</b>	<b>PN 63/100</b>	<b>2" – 24"</b>	<b>ASME class 900 - 1500</b>
<b>DN 50 – DN 400</b>	<b>PN 160</b>	<b>2" – 12"</b>	<b>ASME class 2500</b>

**Максимальная рабочая температура - 600°C**

**Назначение и область применения:**

Клиновые задвижки используются в качестве запорной арматуры в нефтегазовой, нефтехимической и химической промышленности, металлургии, энергетике, и других отраслях.

**Рабочие среды:** сырая нефть и нефтепродукты, природный газ, газовый конденсат, насыщенный и перегретый пар, технологические растворы, кислород, и другие нейтральные и агрессивные жидкости и газы.

**Особенности конструкции:**

**Полнопроходное сечение**, при открывании клин полностью выходит из потока, что обеспечивает минимальную потерю напора. Форма корпуса и высокая чистота обработки обеспечивает минимальное гидравлическое сопротивление и турбулентность потока.

**Двухсторонняя герметичность** - класс А по стандарту ISO 5208 (полная герметичность) у задвижек DN50 – DN125, при больших диаметрах протечки минимальные, соответствуют классу В по стандарту ISO 5208.

**Корпус** и остальные детали задвижек выполняется из высококачественных сталей. Задвижки производства компании Valvosider отличаются значительно меньшей массой по сравнению с отечественными аналогами.

Легкосъемная крышка корпуса, **простота разборки / сборки.**

**Уплотнение седла и клина металл по металлу.**

- Седла – сменные.

- Наплавка поверхности седла и клина сплавами Stellite, Hastelloy, Monel и др. (опция).

**Клин** – пружинящий, самоустанавливающийся, имеет прорезь по периферии, обеспечивает высокую герметичность, как при низких, так и при высоких температурах рабочей среды.

Клин имеет меньшую массу, чем традиционный жесткий.

**Уплотнение шпинделя** состоит не менее чем из пяти графитовых колец, верхнее и нижнее кольца – грязесъемные, армированные.

- Регулировочные **болты сальника – откидные**, для удобства технического обслуживания.

**Обратное седло** в крышке корпуса перекрывается ответным конусом на шпинделе в открытом положении задвижки, предотвращает утечку рабочей среды наружу при необходимости замены сальника, не снижая давление в трубопроводе.

**Ходовой узел:** невыдвижной штурвал, выдвижной шпиндель, резьба расположена вне полости корпуса, легко смазывается и не подвергается воздействию рабочей среды.

**Привод.** Стандартно задвижки комплектуются ручным штурвалом. При заказе, задвижки поставляются с фланцем для установки привода в соответствии со стандартом ISO 5210, а также с установленным ручным редуктором, электрическим, пневматическим или гидравлическим приводом.

**Прокладки** – из графита, армированного нержавеющей сталью.



СООТВЕТСТВИЕ СТАНДАРТАМ		
	DIN	API / ASME / ANSI
Общие требования к конструкции	DIN 3352, DIN 3840	API 600
Строительная длина	DIN 3202	ASME B16.10
Фланцы присоединительные	DIN 2501, DIN 2547, DIN 2526 форма E	ASME B 16.5
Присоединение под приварку в стык	DIN 3239	ANSI B16.25
Испытания на прочность и герметичность	DIN 3352 часть 1, DIN3230 часть 3, ISO 5208	API 598 API 6D
Соотношение давление – температура	EN 1092-1	ASME B 16.34
Маркировка	EN 19, CE – PED	MSS-SP 25

**Сертификаты: API 6D – 0166; ISO 9001:2000; TUV; 97/23/CE (PED); TRB 801; TA-LUFT;**  
подтверждение системы управления качеством Американским институтом нефти (API).

**Сертификаты Украины:** ISO 9001 по ДСТУ, Сертификат соответствия УкрСЕПРО, Подтверждение на промбезопасность.



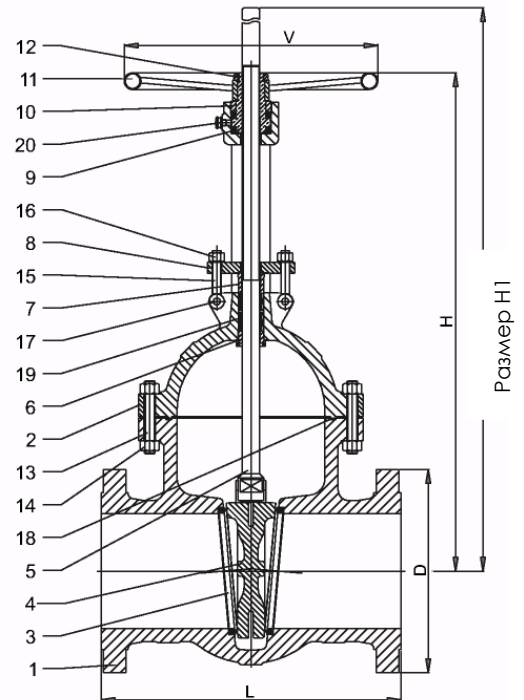
### МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗАДВИЖЕК

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛА	Исполнение по стандартам: DIN 3352, DIN 3840	Исполнение по стандартам: ASME, API 600
		Материалы по: EN 10213 – DIN	Материалы по: ASTM
КОРПУС и КРЫШКА КОРПУСА	Углеродистая сталь	1.0619 – G20MnNi	WCB
	Низкотемпературная сталь	-----	LCB
	Легированные стали	1.7357 – G17CrMo5 1.5419 – G20Mo5	C5
	Высоколегированная сталь	1.7379 – GX17CrMo 9-10	C12
	Нержавеющие стали	1.4552 – GX5CrNiNb 19-11 1.4581 – GX5CrNiMoNb 9-11-2	CF8, CF8C, CF8M,CF3M, WC6
УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ КЛИН / СЕДЛО	Нержавеющие стали	1.4021 - X20Cr13 1.4401 - X5CrNiMo 17-12-2 1.4541 – X6CrNiTi 18-10	F6A AISI 304, AISI 321, AISI 316, AISI 316L
	Специальные сплавы	Stellite®, Monel®, Hastelloy® и др	
ШТОК ИЛИ ШПИНДЕЛЬ	Нержавеющие стали	1.4021 - X20Cr13	F6A
		1.4401 - X5CrNiMo 17-12-2 1.4541 – X6CrNiTi 18-10	AISI 304, AISI 321, AISI 316, AISI 316L
		1.4941 – X6CrNiTi 18-10	AISI 321
УПЛОТНЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ	Графит (стандарт)		
	Тефлон (опция)		
ПРОКЛАДКИ	Графит армированный нержавеющей сталью		

\* Материалы по стандартам EN 10213 – DIN и ASTM, находящиеся на одной строке таблицы, не обязательно полностью идентичны. В ряде случаев они могут быть лишь близкими аналогами.

**КЛИНОВЫЕ ЗАДВИЖКИ КРЫШКОЙ КОРПУСА НА БОЛТАХ**

МОДЕЛЬ	ПАРАМЕТРЫ	
с овальной крышкой корпуса		
1190	PN 16	DN 50 – DN 1400
с полусферической крышкой корпуса		
1200	PN 16	DN 50 – DN 1400
1210	PN 25	DN 50 – DN 1400
1220	PN 40	DN 50 – DN 1000
1230	PN 63	DN 50 – DN 600
1240	PN 100	DN 50 – DN 600
1250	PN 160	DN 15 – DN 400



ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ ЗАДВИЖЕК				
НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ И МОДЕЛЬ ЗАДВИЖКИ*			
	A1190 – A1250	C1190 – C1250	FH1190 – FH1250	FK1190 – FK1250
1 корпус	1.0619	1.7365	1.4552	1.4581
2 крышка корпуса	1.0619	1.7365	1.4552	1.4581
3 седло	X20Cr13(1)	X20Cr13 + HF (1)	X6CrNiTi18-10(1)	X5CrNiMo17-12-2(1)
4 поверхность клина	X20Cr13(2)	X20Cr13 + HF (2)	X6CrNiTi18-10(2)	X5CrNiMo17-12-2(2)
5 шпindelь	X20Cr13(3)	X20Cr13(3)	X6CrNiTi18-10(3)	X5CrNiMo17-12-2(3)
6 упор уплотнения шпиделя	X20Cr13(3)	X20Cr13(3)	X6CrNiTi18-10(3)	X5CrNiMo17-12-2(3)
7 нажимная втулка	X20Cr13(3)	X20Cr13(3)	X6CrNiTi18-10(3)	X5CrNiMo17-12-2(3)
8 нажимной фланец	C22.8	X5CrNiMo17-12-2	X6CrNiTi18-10	X5CrNiMo17-12-2
9 антифрикционная шайба	MS58 (4)	MS58 (4)	MS58 (4)	MS58 (4)
10 гайка бугеля	C22.8	C22.8	X6CrNiTi18-10	X5CrNiMo17-12-2
11 ручной штурвал	конструкционная сталь			
12 резьбовая втулка	C22.8	C22.8	X6CrNiTi18-10	X5CrNiMo17-12-2
13 болты	CK35	21CrMoV 57	A2-70	A2-70
14 гайки	C35	24CrMo5	A2-70	A2-70
15 болт с проушиной	CK35	24CrMo5	A2-70	A2-70
16 гайки регулировочные	C35	24CrMo5	A2-70	A2-70
17 штифты	CK35	24CrMo5	A2-70	A2-70
18 прокладка	графит, армированный нержавеющей сталью (5)			
19 уплотнитель	графитовые кольца и углеволокно (6)			
20 пресс-масленка	конструкционная сталь			

\* **Примечание.** Буквенный индекс перед четырехзначным номером модели определяет материал корпуса: **A** – углеродистая сталь 1.0619 (GP240GH), **C** – легированная сталь 1.7365 (GX15CrMo5), **FH** – н/ж сталь 1.4552 (GX5CrNiMo 19-11), **FK** – н/ж сталь 1.4581 (GX5CrNiMoNb 19-11-2).

**+HF** (hard faced) означает, что уплотнительные поверхности стандартно наплавлены сплавом Stellite®. Пояснения к таблице см. на следующей странице.

**Пояснения к таблице**

- (1) Возможно исполнение с наплавкой уплотнительной поверхности седла сплавами: Stellite®, Monel®, Hastelloy® и др.
- (2) Возможно исполнение с наплавкой уплотнительных поверхностей клина сплавами: Stellite®, Monel®, Hastelloy® и др.
- (3) Возможно изготовление из сплавов Monel®, Hastelloy® и др.

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ КЛИНОВЫХ ЗАДВИЖЕК**
**МОДЕЛИ 1190 и 1200, PN 16**

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1200	1400
L*	250	270	280	300	325	350	400	450	500	550	600	650	700	800	900	1000	1100	1200	1400	1600
D	165	185	200	220	250	285	340	405	460	520	580	640	715	840	910	1085	1125	1255	1485	1685
V	200	200	225	250	280	300	400	500	500	600	600	600	600	600	1000	1100	1200	1200	1400	1400
H	350	420	500	520	610	620	780	1050	1200	1400	1580	1750	1900	2300	2600	3200	4400	4700	5200	6200
H1	450	495	580	620	720	760	980	1300	1540	1750	1980	2200	2450	3000	3500	4100	5500	5900	6600	7900

\* Строительная длина одинакова для задвижек с фланцевым и приварным присоединением.

**МОДЕЛЬ 1210, PN 25**

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1200	1400
L*	250	270	280	300	325	350	400	450	500	550	600	650	700	800	900	1000	1100	1200	1400	1600
D	165	185	200	235	270	300	360	425	485	555	620	670	730	845	960	1085	1185	1320	1530	1755
V	200	200	225	250	280	300	400	500	500	600	600	600	600	600	1000	1200	1200	1200	1400	1400
H	400	430	500	520	610	700	900	1050	1200	1400	1580	1750	1900	2300	2600	3200	4400	4700	5200	6200
H1	450	495	580	620	720	840	1100	1300	1540	1750	1980	2200	2450	3000	3500	4100	5500	5900	6600	7900

\* Строительная длина одинакова для задвижек с фланцевым и приварным присоединением.

**МОДЕЛЬ 1220, PN40**

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000
L*	250	290	310	350	400	450	550	650	750	850	950	1050	1150	1350	1550	1750	1950	2150
D	165	185	200	235	270	300	375	450	515	580	660	685	755	890	995	1140	1250	1360
V	200	200	225	250	300	400	500	500	600	700	700	800	1000	1200	1200	1400	1400	1400
H	400	430	500	520	610	700	900	1050	1200	1400	1580	1750	1900	2300	2600	3200	4400	4700
H1	450	495	580	620	720	840	1100	1300	1540	1750	1980	2200	2450	3000	3500	4100	5500	5900

\* Строительная длина одинакова для задвижек с фланцевым и приварным присоединением.

**МОДЕЛЬ 1230, PN63,**

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	250	290	310	350	400	450	550	650	750	850	950	1150	1350
D	180	205	215	250	295	345	415	470	530	600	670	800	930
V	200	250	250	400	400	500	600	700	700	800	1000	1000	1200
H	450	500	540	670	685	810	970	1155	1330	1500	1680	2100	2400
H1	500	570	620	780	810	980	1180	1420	1660	1880	2100	2650	3100

\* Строительная длина одинакова для задвижек с фланцевым и приварным присоединением.

МОДЕЛЬ 1240, PN100													
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600
L*	250	290	310	350	400	450	550	650	750	850	950	1150	1350
D	180	205	215	250	295	345	415	470	530	600	670	800	930
V	200	250	250	400	400	500	600	700	700	800	1000	1000	1200
H	450	500	540	670	685	810	970	1155	1330	1500	1680	2100	2400
H1	500	570	620	780	810	980	1180	1420	1660	1880	2100	2650	3100

\* Строительная длина одинакова для задвижек с фланцевым и приварным присоединением.

МОДЕЛЬ 1250, PN160												
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	
L*	300	360	390	450	525	600	750	900	1050	1200	1350	
D	195	220	230	265	315	355	430	505	585	655	715	
V	200	250	250	400	400	500	600	700	700	800	1000	
H	450	500	540	670	685	810	970	1155	1330	1500	1680	
H1	500	570	620	780	810	980	1180	1420	1660	1880	2100	

\* Строительная длина одинакова для задвижек с фланцевым и приварным присоединением.

**ЗАВИСИМОСТЬ ДОПУСТИМОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ  
ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ  
МАТЕРИАЛОВ КОРПУСА  
В СООТВЕТСТВИИ С EN 1092-1**

углеродистая сталь GP240GH • 1.0619					
Т °С	манометрическое давление бар				
	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100
До 50	16,0	25,0	40,0	63,0	100,0
100	14,9	23,3	37,3	58,8	93,3
150	13,9	21,7	34,7	54,6	86,7
200	12,4	19,4	30,2	47,6	75,6
250	11,4	17,8	28,4	44,8	71,1
300	10,3	16,1	25,8	40,6	64,4
350	9,6	15,0	24,0	37,8	60,0
400	9,2	14,4	23,1	36,4	57,8

<b>легированная сталь GX15CrMo5 • 1.7365</b>					
<b>T °C</b>	<b>манометрическое давление бар</b>				
	PN16	PN25	PN40	PN63	PN100
До 50	---	25,0	40,0	63,0	100,0
100	---	25,0	40,0	63,0	100,0
150	---	25,0	40,0	63,0	100,0
200	---	25,0	40,0	63,0	100,0
250	---	25,0	40,0	63,0	100,0
300	---	25,0	40,0	63,0	100,0
350	---	25,0	40,0	63,0	100,0
400	---	25,0	40,0	63,0	100,0
425	---	25,0	40,0	63,0	100,0
450	---	25,0	40,0	63,0	100,0
475	---	25,0	40,0	63,0	100,0
500	---	12,5	20,0	31,5	50,0

<b>нержавеющая сталь GX5CrNiNb 19-11 • 1,4552</b>					
<b>T °C</b>	<b>манометрическое давление бар</b>				
	PN16	PN25	PN40	PN63	PN100
До 50	14,2	22,2	35,6	56,0	88,9
50	13,5	21,1	33,8	53,2	84,4
100	12,5	19,6	31,3	49,3	78,2
150	11,7	18,3	29,3	46,2	73,3
200	11,0	17,2	27,6	43,4	68,9
250	10,3	16,1	25,8	40,6	64,4
300	9,7	15,1	24,2	38,1	60,4
350	9,2	14,4	23,1	36,4	57,8
400	8,9	13,9	22,2	35,0	55,6
450	8,7	13,6	21,7	34,2	54,2
500	8,5	13,2	21,2	33,3	52,9
550	8,2	12,8	20,4	32,2	51,1
600	6,1	9,6	15,3	24,1	38,2

нержавеющая сталь GX5CrNiMoNb 19-11-2 • 1.4581					
Т °С	манометрическое давление бар				
	PN16	PN25	PN40	PN63	PN100
До 50	14,9	23,3	37,3	58,8	93,3
50	14,6	22,8	36,4	57,4	91,1
100	13,5	21,1	33,8	53,2	84,4
150	12,5	19,6	31,3	49,3	78,2
200	11,7	18,3	29,3	46,2	73,3
250	11,0	17,2	27,6	43,4	68,9
300	10,3	16,1	25,8	40,6	64,4
350	10,0	15,6	24,9	39,2	62,2
400	9,6	15,0	24,0	37,8	60,0
450	9,5	14,8	23,6	37,2	59,1
500	9,2	14,4	23,1	36,4	57,8
550	8,9	13,9	22,2	35,0	55,6
600	8,5	13,3	21,3	33,6	53,3

КОЭФИЦИЕНТ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ  $K_v$  (м<sup>3</sup>/час)

PN	DN											
	50	65	100	150	200	250	300	700	800	900	1000	1200
16	204	510	893	2074	3808	6035	8840	12325	16320	20825	23290	37060
25	204	510	893	2074	3808	6035	8840	11339	15014	19159	21427	34095
40	204	510	893	2074	3808	6035	10880	13065	17145	22330	27319	39704
65	188	469	821	1908	3504	5552	10010	12019	15773	20543	25134	36527
100	173	432	756	1755	3223	5108	9209	11058	14511	18900	23123	33605
160	159	432	756	1755	3223	5108	9209	11058	-	-	-	-

**Внимание!** Рекомендуется применение ручного редуктора, а не штурвала начиная со следующих DN/PN:

DN	200	150	150	125	100
PN	100	160	250	320	420

**ЗНАЧЕНИЯ НАДПИСЕЙ НА ИДЕНТИФИКАЦИОННОЙ ТАБЛИЧКЕ**

Общий вид

Направление закрывания

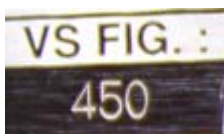


Производитель, страна производства

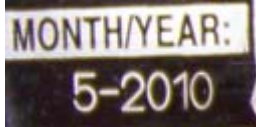


← Знак соответствия Европейской директиве для оборудования работающего под давлением (CE) и номер органа сертификации

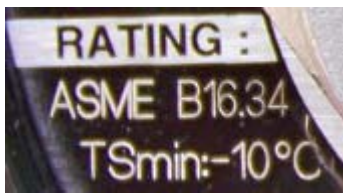
Модель



Месяц / год выпуска



Стандарт принятого соотношения давление / температура (ASME B16.34 или EN 1092-1), данные приведены в техническом паспорте.  
Минимальная рабочая температура (TSmin) -10°C



Зав.№



Отвечает стандартам...



Направление открывания



Тип – задвижка клиновья



Класс давления ASME



Диаметр условного прохода



Материал корпуса



Материал клина



Материал шпинделя





**ОПЦИИ КЛИНОВЫХ ЗАДВИЖЕК КОМПАНИИ VALVOSIDER**

- Фланец для присоединения привода по ISO - 5210.
- Ручной редуктор.
- Ручной цепной привод.
- Пневматический привод.
- Гидравлический привод.
- Электрический привод.
- Индикатор положения.
- Концевые выключатели.
- Блокировка вращения привода, запираемая на замок.
- Седла из PTFE.
- Кожух шпинделя.
- Удлинитель шпинделя.
- Подпружиненное уплотнение шпинделя.
- Сливная пробка.
- Байпас.
- Исполнение с приварным присоединением.

---

**Компания ТОВ НВП «Техприлад» обеспечивает оптимальный подбор исполнения задвижек для конкретных условий применения.**

---



**Производитель: VALVOSIDER s.r.l. – Via S. Rocco,2 – P.O. BOX 76 -13011  
Borgosesia (VC) – Italy  
Phone: +39016322991 – Fax: +39016321537  
[www.valvosider.com](http://www.valvosider.com) e-mail: [valvo@valvosider.com](mailto:valvo@valvosider.com)**

**Официальный представитель в Украине компании Valvosider s.r.l.  
Компания ТОВ НВП «Техприлад»  
04073 г.Киев, пер. Куреневский, 4/9,  
тел.: (044) 467-26-30; факс: (044) 467-26-44  
Отдел промышленного трубопроводного оборудования  
тел./факс: (044) 467-26-60 (-80);  
e-mail: [info@techprilad.com](mailto:info@techprilad.com)  
[www.techprilad.com](http://www.techprilad.com)**

Разработано компанией ТОВ НВП "Техприлад"  
При копировании - обязательна ссылка на:  
ТОВ НВП "Техприлад" или <http://www.techprilad.com>