

КЛИНОВЫЕ ЗАДВИЖКИ
 ПРОИЗВОДСТВА КОМПАНИИ **VALVOSIDER s.r.l.** (Италия)

DN 50 – DN 1400 PN 16 – PN 420 / ASME class 150 (PN 20) – 2500 (PN 420)

Рабочая температура: - 196°С.....+ 600°С

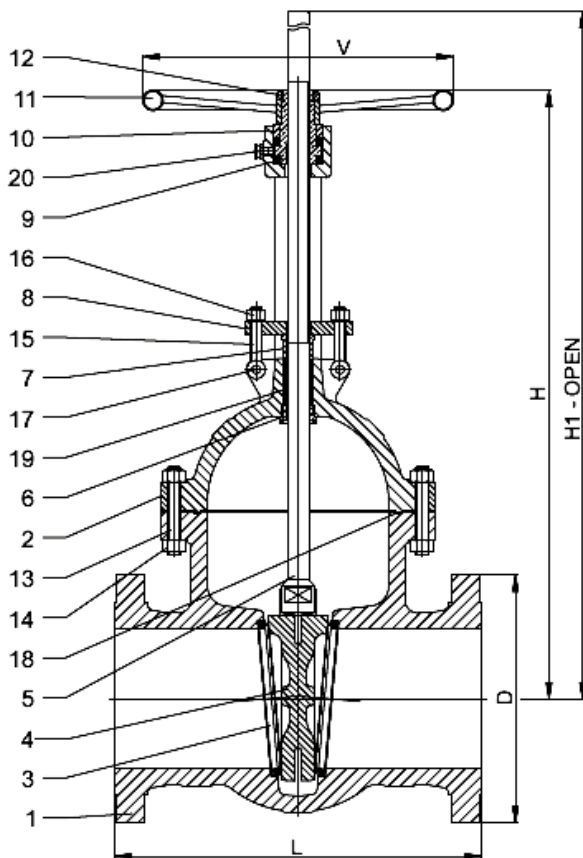
Назначение и область применения:

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, сжиженные газы и другие нейтральные и агрессивные газы и жидкости.

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 у задвижек DN50 – DN125, при больших диаметрах протечки минимальные, соответствуют классу В по стандарту ISO 5208.

Корпус (1) и остальные детали задвижек выполняется из высококачественных сталей. Задвижки производства компании Valvosider отличаются значительно меньшей массой по сравнению с отечественными аналогами.

Крышка корпуса – полусферическая с фланцевым присоединением (bolted bonnet) для моделей с номинальным давлением PN16 – PN 160.

- Самоуплотняющаяся крышка корпуса безфланцевая (pressure seal type) для моделей с номинальным давлением PN100 – PN 420, что значительно уменьшает массу задвижки (см. стр. 3).

- Обеспечена **простота сборки / разборки** в обоих случаях.

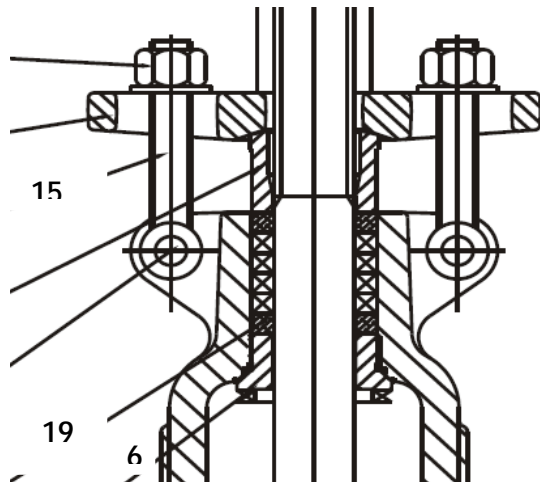
Уплотнение седла и клина металл по металлу. Уплотнительные поверхности клина и седел из н/ж сталей, стойких к абразивному износу (стандарт).

Наплавка поверхности седла и клина сплавами Stellite, Hastelloy, Monel и др. для работы в загрязненных или агрессивных средах и больших перепадах давлений.

Обратное седло (6) в крышке корпуса перекрывается ответным конусом на шпинделе (5) в открытом положении задвижки. Это предотвращает утечку рабочей среды наружу при необходимости замены сальника без снижения давления в трубопроводе.

Клин (4) – имеет прорезь по периферии, таким образом, он пружинящий, самоустанавливающийся, что обеспечивает высокую герметичность, как при низких, так и при высоких температурах рабочей среды и больших перепадах температуры. Клин имеет меньшую массу, чем традиционный жесткий.

Седла (3) сменные у задвижек с крышкой на болтах.



Уплотнение шпинделя (19) состоит не менее чем из пяти графитовых колец, верхнее и нижнее кольца – грязеъемные, армированные.

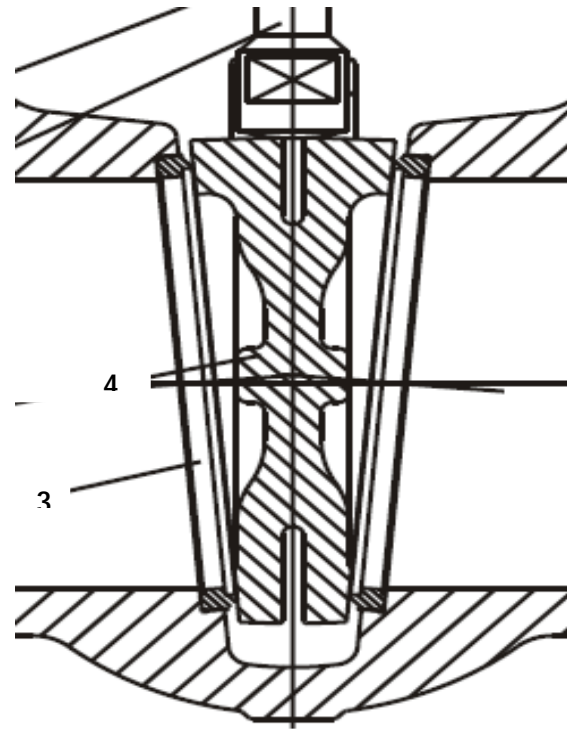
Регулировочные болты (15) уплотнения шпинделя – откидные для удобства технического обслуживания.

Ходовой узел: невыдвижной штурвал, выдвижной шпиндель, резьба расположена вне полости корпуса, легко смазывается, 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 изготавливаются из графита, армированного нержавеющей сталью.

Для задвижек с присоединительными фланцами по стандарту RTJ применяются прокладки со спиральной оплеткой из нержавеющей проволоки.



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).

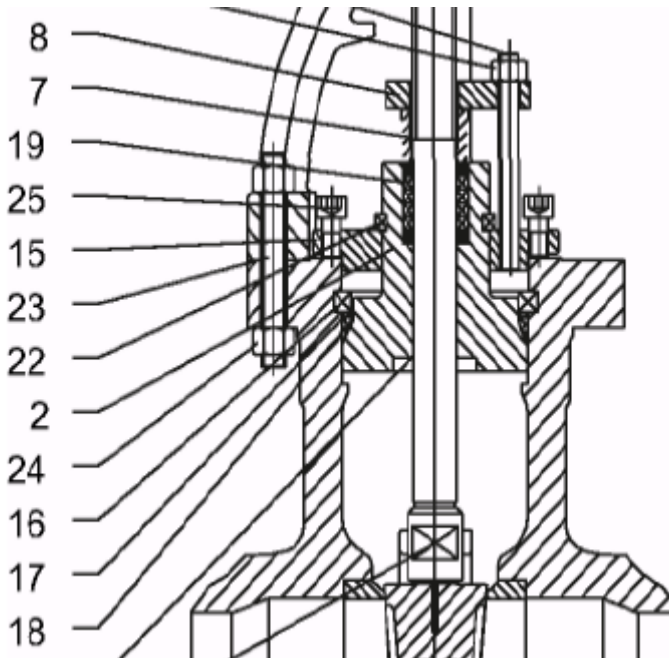
Сертификаты Украины: ISO 9001 по ДСТУ, Сертификат соответствия УкрСЕПРО, Подтверждение на промбезопасность.



ТОВ НВП «Техприлад»

04073 г. Киев, пер. Курневский, 4/9 тел.: (044) 467-26-70 (-80,-90, -40), факс: (044) 467-26-44

e-mail: info@techprilad.com www.techprilad.com



САМОУПЛОТНЯЮЩАЯСЯ КРЫШКА КОРПУСА

Данная конструкция позволяет выполнять крышку и корпус без фланцев для их соединения, что дает значительное **снижение массы** задвижки и **повышение надежности** уплотнения, особенно при высоких давлениях.

Самоуплотнение крышки корпуса (2) происходит под действием давления рабочей среды на крышку снизу. Движение крышки вверх предотвращается стопорным кольцом (16), имеющим квадратное сечение. В конусной проточке крышки корпуса установлена прокладка (18) из графита армированного нержавеющей сталью. Между прокладкой и стопорным кольцом установлена

опорная шайба (17). Предотвращает перемещение крышки вниз удерживающий фланец (15) со стопорным кольцом (22). Предварительный натяг крышки корпуса и обжатие прокладки осуществляется болтами (25), завинчивающимися в упор. Благодаря такой конструкции, увеличение давления внутри корпуса приводит к увеличению давления крышки корпуса на прокладку, т. е. самоуплотнению.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ, РАДИОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

Каждая задвижка проходит испытания на прочность и герметичность. Задвижкам присваиваются индивидуальные заводские номера, и каждая поставляется с протоколом испытаний.

По желанию заказчика испытания проводятся в соответствии с одним из стандартов: DIN 3352 часть 1, DIN3230 часть 3, ISO 5208, API 598, API 6D, BS 6755.

Например, по стандарту DIN, проверка прочности и герметичности корпуса производится водой под давлением в 1,5 раза выше номинального. Проверка герметичности затвора производится водой под давлением в 1,1 раза выше номинального и сжатым воздухом под давлением 6 бар.

Литые заготовки корпусов и крышек для задвижек на PN 63 и выше в обязательном порядке подвергаются радиографической дефектоскопии (просвечиванию гамма лучами), для чего компания имеет специальную лабораторию.

VALVOSIDER
MANUFACTURER OF VALVES

Производитель:
VALVOSIDER s.r.l. – Via S. Rocco, 2 – P.O. BOX 76 -13011
Borgosesia (VC) – Italy
www.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

www.techprilad.com

ТОВ НВП «Техприлад»

04073 г. Киев, пер. Куреневский, 4/9 тел.: (044) 467-26-70 (-80,-90, -40), факс: (044) 467-26-44

e-mail: info@techprilad.com www.techprilad.com