



применение

Природный газ, сжиженный нефтяной газ, паровые промышленные системы снабжения, а также жидкости безкислотной и щелочной среды.

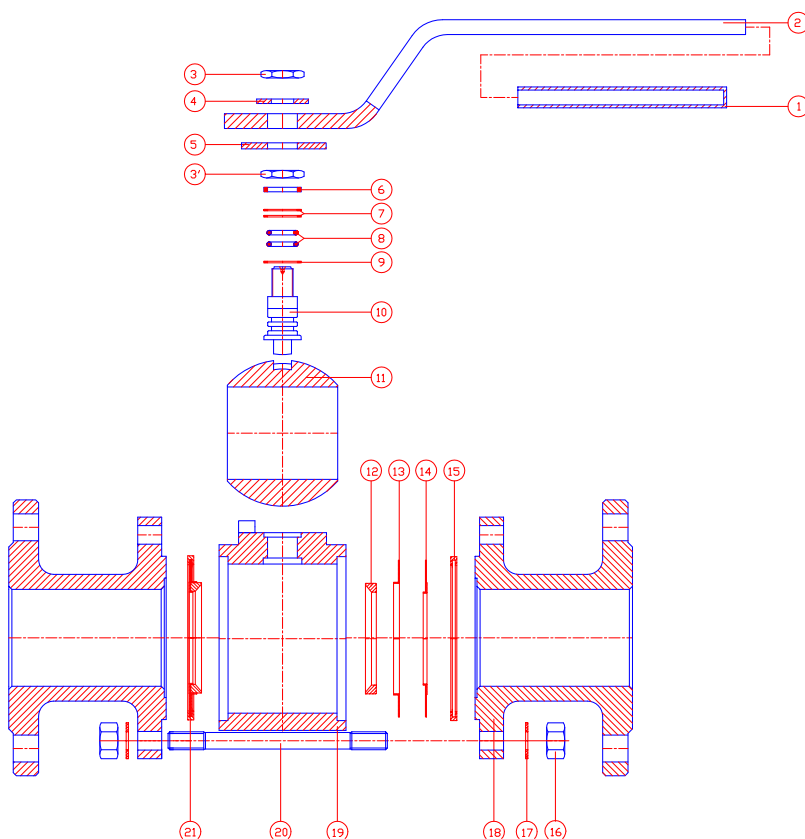
рабочая температура

Максимальная +200°C

основные характеристики

- Корпус и фланцы из пластичного чугуна GGG40
- Сфера из нержавеющей стали
- Усиленная нержавеющая тарельчатая пружина
- Уплотнения шара и штока из PTFE
- Внешнее герметизирующее кольцо из силикона
- Дополнительное герметизирующее качество достигнуто за счет установки системы колец из PTFE на штоке
- Фланцы соответствуют нормам ISO 7005 - 2
- Присоединительные размеры соответствуют нормам DIN 3002 F1+ F7 (F17)
- Прост в применении
- Длительный срок эксплуатации
- Размеры привода соответствуют: ISO 5211

ТЕХНИЧЕСКИЙ РИСУНОК И МАТЕРИАЛЫ



ТИП МАТЕРИАЛА	СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА
GG 25 Чугун серый	Предел прочности = 250-350 Н/мм2 Твердость HB = Max. 250
GGG 40 Чугун высокопрочный	Предел прочности = 400-550 Н/мм2 Твердость HB = 135 - 185
Нержавеющая сталь DIN 1-4086	C = 0.9 – 1.3 Si Max =2 Mn Max.= 1 Cr = 27 - 30
Нержавеющая сталь SAE-304	C max = 0.08 Si Max.=1 Mn Max.=2 Cr = 18–20 Ni = 8 – 10.5
Нержавеющая сталь 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/см3 Предел прочности = 250-300 кг/см2 Рабочая температура =-85°C / +200°C
PTFE (25 % углерод)	Плотность= 2.1-2.2 gr/cm3 Предел прочности = 165-170 кг/см2
Графитовое кольцо	Чистота графита = 98% Плотность = min.1.6 г/см3
St 37 Сталь	C = <= 0.2 P Max.= 0.06 S Max.= 0.05 Предел прочности = 360-440 Н/мм2
Steel (C1030) Сталь	C = 0.30 P Max.= 0.06 S Max.= 0.06 Предел прочности = 490 Н/мм2

детали и материалы

1. Покрытие рычага / Пластик
2. Рычаг / Сталь St 37
- 3 и 3'. Гайка / EN ISO 4035
4. Шайба / Сталь
5. Ограничитель / Сталь
6. Кольцо компрессионное / Сталь
7. Уплотнение штока / PTFE
8. Кольцо / EPDM
9. Уплотнение штока / PTFE
10. Шток / Нержавеющая сталь SAE 304
11. Сфера (шаровой затвор) / Сталь нержавеющая SAE 304 или DIN 1-4086
12. Кольцо сальниковое (внутреннее) / PTFE
13. Пружина / Нержавеющая сталь SAE 304
14. Пружина тарельчатая (внешняя) / Нержавеющая сталь SAE 304
15. Кольцо сальниковое (внешнее) / PTFE
16. Гайка / DIN 934
17. Шайба / DIN 127
18. Фланец / Чугун GGG40
19. Корпус / Чугун GGG40
20. Шпилька / Сталь
21. Уплотнительный пакет (комплект поз. 12,13,14,15 в сборе)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАНА ШАРОВОГО ФЛАНЦЕВОГО PN 40

Следуйте за инструкциями ниже для обслуживания шарового крана.

ДЕМОНТИРОВАНИЕ

- Убедитесь, что в трубопроводе отсутствует рабочая среда.
- Отвинтите болты и гайки на противоположных парах и отсоедините кран от трубопровода.
- Отвинтите в противоположных парах соединительные
- Поверните рычаг (2) в позицию «закрыто» и потяните шар из корпуса, слегка поворачивая его.
- Отвинтите гайку на рычаге. Снимите шайбу(4), рычаг (2), и компрессионное кольцо (6) в указанном порядке.
- Снимите кольца PTFE (7) со штока (10).
- Удалите шток (10) нажимая на него по направлению внутрь корпуса.
- Снимите кольца EPDM (8) со штока.

ОСМОТР И ОЧИСТКА

- При наличии на сфере существенных царапин и рисок - замените сферу. При наличии на шаре известковых пятен очистите ее в воде влажной наждачной бумагой (400). Избегайте повреждения шара и проверяйте сферичность на специальном оборудовании с точностью до 0,01 мм.
- Проверить тарелкообразные уплотнения (21), расположенные с двух сторон сферы в корпусе. При наличии на тарелкообразных пружинах (13-14), 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 на новые.
- Эпоксидное защитное покрытие применяется на внутренних поверхностях корпуса и фланцев. Однако, если существуют места окисления, эти области должны быть очищены и окрашены таким же покрытием.
- Не окрашивайте отверстие для штока и поверхность, соприкасающуюся с уплотнителями.
- Проверьте шпильки и гайки. Замените деформированные и ржавые.
- Очистите осторожно все детали и приступайте к сборке.

СБОРКА

- Установите кольцо PTFE и кольца EPDM на штоке. Слегка смажьте кольца EPDM. Аккуратно установите шток(10), стараясь не повредить кольцо через полость корпуса.
- На верхней стороне установите кольца PTFE, прижимное кольцо, ограничительное кольцо, рычаг шайбу и гайку соответственно. Затяните гайку 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, гайки. Затяните гайки в противоположных парах, чтобы избежать перекосов.

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

Таблица зависимости температуры от максимального давления для чугунных фланцев GG 25

(В соответствии с ISO 7005-2 таблица 16)

Давление ISO PN	Температура					
	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

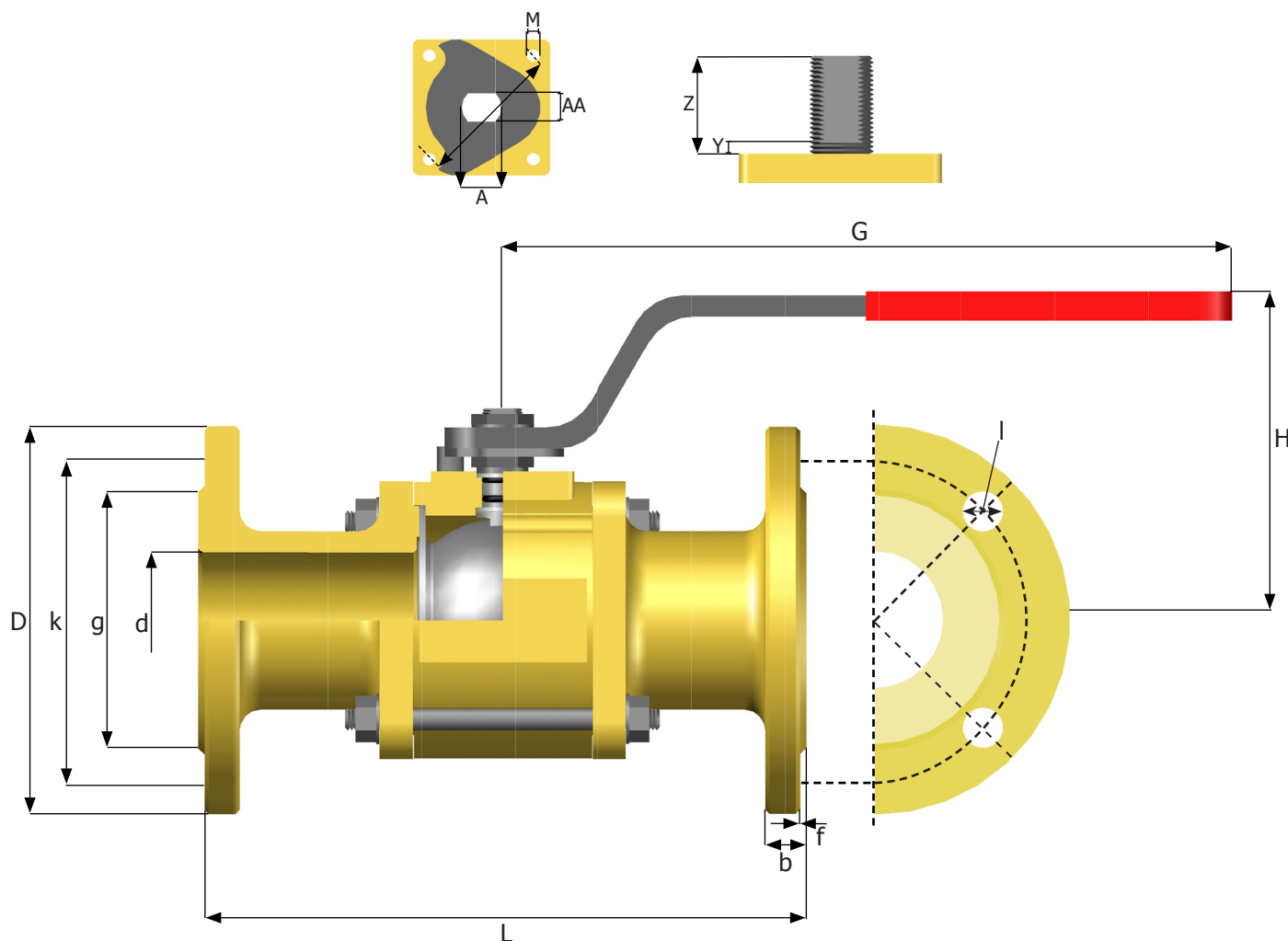
Таблица зависимости температуры от максимального давления для чугунных фланцев GGG 40

(В соответствии с ISO 7005-2 таблица 17)

Давление ISO PN	Температура						
	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 40 КРАН ШАРОВОЙ ФЛАНЦЕВЫЙ – ГАЗОВЫЙ (FAF 1400)

РАЗМЕРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ



FAF 1400
PN 40 КРАН ШАРОВОЙ ФЛАНЦЕВЫЙ

DN	РАЗМЕРЫ TS 3148 EN558-1 мм	ФЛАНЦЫ в соответствии с ISO 7005 - 2 / EN 1092-2 мм															ХАРАКТЕРИСТИКИ			
		ISO 7005-2										ISO 5211		Размеры штока (хвостовик) мм.						
mm	L	H	G	d	g	k	D	Диам. Отверй	b	f	Колво отверй	M	N	A	AA	Y	Z	Пропускная способность (KVS)м3/час	Крутящий момент Нм	Вес кг
25	160	115	180	24	65	85	115	14	16	3	4	M5	F03	14	9	4	22	65	10	4,95
32	180	130	250	30	76	100	140	19	18	3	4	M5	F03	14	9	4	22	115	18	6.88
40	200	135	300	38	84	110	150	19	19	3	4	M6	F05	16	10	4	24	190	24	9.14
50	230	145	300	47	99	125	165	19	19	3	4	M6	F05	16	10	4	24	310	30	12.31
65	290	155	300	62	118	145	185	19	19	3	8	M8	F07	20	14	3	27	600	60	18.02
80	310	175	300	80	132	160	200	19	19	3	8	M8	F07	20	14	3	27	950	90	26.26
100	350	220	500	96	156	190	235	23	19	3	8	M8	F07	20	20	6	41	1630	150	45.63
125	400	235	500	119	184	220	270	28	23.5	3	8	M10	F10	28	20	6	41	2700	210	69.85
150	450	275	700	142	211	240	300	28	26	3	8	M12	F12	28	30	13	51	5000	220	102.50