

ШИБЕРНАЯ НОЖЕВАЯ ЗАДВИЖКА С НЕВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ И КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ ПОД КЛЮЧ VG 3400-051

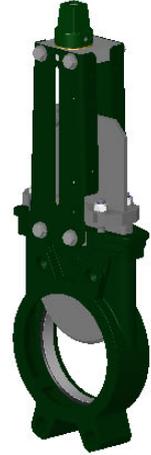


ПРИМЕНЕНИЕ

Основное применение : производство целлюлозы, вода, водоподготовка, очистка сточных вод, химическая промышленность (вязкие, кристаллизованные среды), виноделие, порошковое производство (цемент и расфасовка, пневматический транспорт).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Задвижка предназначена для открытия/закрытия или для регулирования.
Межфланцевый монтаж по ISO Py 10.
Герметичность в одном направлении, стрелка на корпусе указывает направление движения потока.
Застойные зоны в задвижке практически отсутствуют : нож движется без вибраций по точно подогнанному пазу для скольжения. Герметичность верхней части задвижки обеспечивается сальником. Набивка сальника и кольцевая прокладка из того же материала, что и прокладка седла обеспечивает задвижке более высокую эластичность и позволяет снижать ее крутящий момент. Малые потери давления.
Возможность использования регулирования для вязких сред при установке кольца диафрагмы или дефлектора.



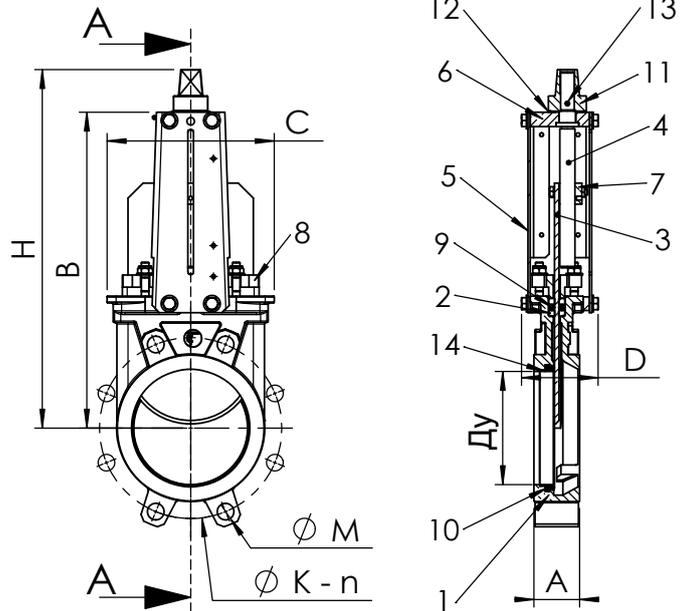
ИСПОЛНЕНИЕ

| 14** | 1 | Опорная пластина | Нержавеющая сталь 316 |
|------|---------|---------------------|--------------------------------|
| 13 | 1 | Шпонка | Нержавеющая сталь |
| 12 | 1 | Опорная шайба | Бронза |
| 11 | 1 | Квадратная головка | Чугун EN-GJL-250 |
| 10** | 1 | Седловое уплотнение | Нитрил |
| 9 | 1 | Кольцевая прокладка | Нитрил |
| 8 | 1 | Сальник | Ковкий чугун |
| 7 | 1 | Гайка | Бронза |
| 6 | 1 | Опорная пластина | Оцинкованная сталь |
| 5* | 2 | Защитная пластина | Сталь с оксидным покрытием |
| 4 | 1 | Шток | Нержавеющая сталь 13%Cr |
| 3 | 1 | Нож | Нержавеющая сталь X5CrNi 18-10 |
| 2 | 2 | Набивка сальника | PTFE |
| 1 | 1 | Корпус | Чугун EN-GJL-250 |
| Поз. | Кол-во. | Описание | Материал |

* Защитные пластины с заранее просверленными отверстиями до Ду 300.
** Детали, отсутствующие у задвижки с уплотнением металл / металл.

РАЗМЕРЫ

| Ду | | A | B | C | D | H | ØK | n | ØM | Вес (кг) |
|-----|--------|-----|-----|-----|-----|------|-----|----|--------|----------|
| мм | дюй | | | | | | | | | |
| 50 | 2" | 40 | 240 | 124 | 83 | 327 | 125 | 4 | 4-M16 | 7,5 |
| 65 | 2 1/2" | 40 | 265 | 139 | 83 | 352 | 145 | 4 | 4-M16 | 8,8 |
| 80 | 3" | 50 | 290 | 154 | 83 | 377 | 160 | 8 | 4-M16 | 9,4 |
| 100 | 4" | 50 | 335 | 174 | 83 | 422 | 180 | 8 | 4-M16 | 11,5 |
| 125 | 5" | 50 | 373 | 189 | 93 | 463 | 210 | 8 | 4-M16 | 15,4 |
| 150 | 6" | 60 | 424 | 220 | 93 | 514 | 240 | 8 | 4-M20 | 18,5 |
| 200 | 8" | 60 | 533 | 275 | 108 | 628 | 295 | 8 | 4-M20 | 34,8 |
| 250 | 10" | 70 | 625 | 326 | 108 | 720 | 350 | 12 | 8-M20 | 47,0 |
| 300 | 12" | 70 | 732 | 380 | 108 | 827 | 400 | 12 | 8-M20 | 61,0 |
| 350 | 14" | 96 | 835 | 438 | 290 | 941 | 460 | 16 | 10-M20 | 117,0 |
| 400 | 16" | 100 | 913 | 494 | 290 | 1051 | 515 | 16 | 10-M24 | 151,0 |



Стандартное уплотнение



Уплотнение металл / металл

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

Максимальное рабочее давление : Ду 50-250 : 10 бар
Ду 300-400 : 7 бар

Максимальная рабочая температура : -10°C / +80°C.

| По запросу (в нужном окошке справа ставится крестик) | Максимальная температура | |
|--|---------------------------|--------------------------|
| Металл / металл | Т макс. : -10°C / +80°C. | <input type="checkbox"/> |
| Белый нитрил | Т макс. : -10°C / +80°C. | <input type="checkbox"/> |
| ЭПДМ | Т макс. : -10°C / +130°C. | <input type="checkbox"/> |
| Силикон | Т макс. : -10°C / +170°C. | <input type="checkbox"/> |
| FPM (Viton®) | Т макс. : -10°C / +170°C. | <input type="checkbox"/> |
| PTFE*** | Т макс. : +4°C / +170°C. | <input type="checkbox"/> |
| CSM (Hypalon®) | Т макс. : +4°C / +80°C. | <input type="checkbox"/> |

*** Минимальное рабочее давление: 1 бар

НОРМЫ И СТАНДАРТЫ

Производство в соответствии с европейской Директивой 97/23/CE «Оборудование под давлением» : модуль H.
По запросу, оборудование соответствующее европейской Директиве АTEX "Потенциально взрывчатые среды" N° 94/9/CE : АTEX II 2 GD c и АTEX II 3 GD c.
Процедуры испытаний проведены согласно нормам EN 12266-1, DIN 3230, BS 5154 и ISO 5208.
Межфланцевое соединение в соответствии с нормами EN 1092-2 и DIN 2501 : ISO PN10.

фотографии и технические рисунки не являются договорными. Спецификация продукции может быть изменена без предварительного уведомления.