



ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Корпус, фланцы / Литьевой чугун GG 25.
- Сфера / Нержавеющая сталь.
- Тарельчатые пружины / Нержавеющая сталь.
- Уплотнительные кольца сферы, внешние уплотнительные кольца, сальники штока / PTFE уплотнения (Тефлон).
- Дополнительная герметичность штока за счет его внутренней установки с применением PTFE и кольцеобразной системы уплотнений.
- Фланцы согласно ISO 7005-2.
- Присоединительные размеры заслонки соответствуют DIN 3002 F4.
- Доступен двух типов пропускной способности: Полный (FAF 1100), Уменьшенный (FAF 1150).
- Легкий в использовании.
- Длительный срок службы

ПРИМЕНЕНИЕ

Пар низкого давления, системы холодной и горячей воды, а также жидкости без кислотной и щелочной среды и т. д.

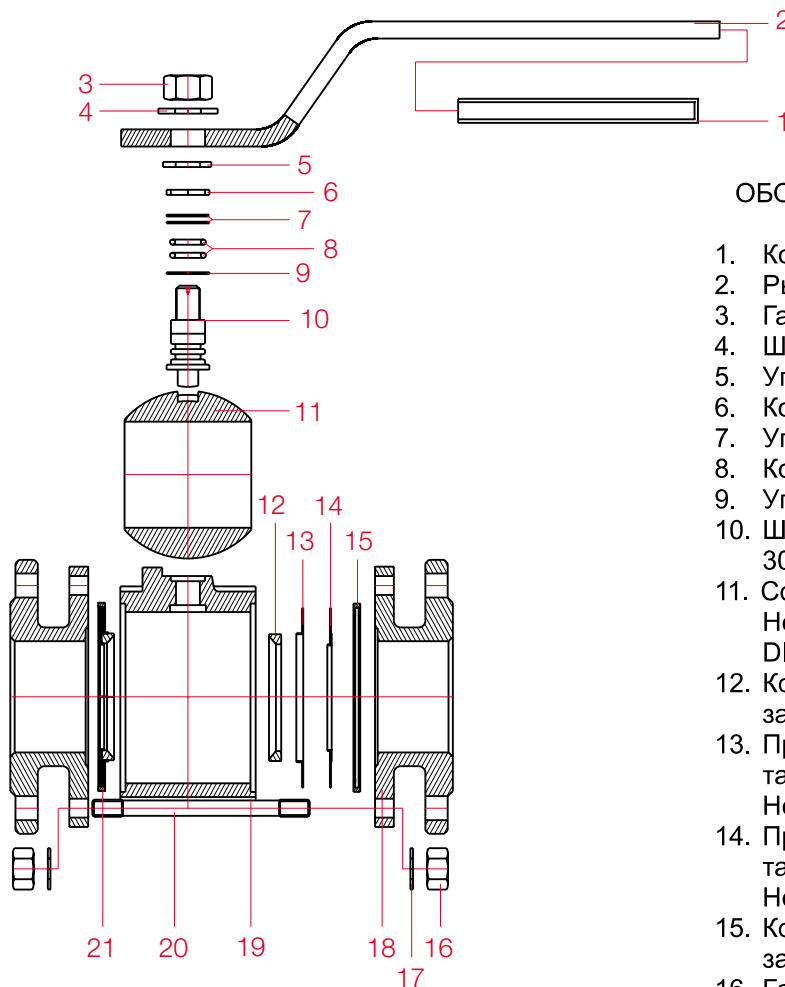
ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Макс + 200°C 392°F



РН 10 ЗАДВИЖКА ШАРОВАЯ ФЛАНЦЕВАЯ (FAF 1100 & 1150) РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И МАТЕРИАЛЫ



ОБОЗНАЧЕНИЯ И МАТЕРИАЛЫ

1. Кожух рычага / Пластик.
2. Рычаг управления / Ст.37.
3. Гайка / DIN 985.
4. Шайба / Сталь.
5. Упорная шайба / Сталь.
6. Компрессионное кольцо / Сталь.
7. Уплотнение штока /PTFE.
8. Кольцевое уплотнение / EPDM
9. Уплотнение штока /PTFE.
10. Шток / Нержавеющая сталь SAE-304.
11. Сфера (шаровой затвор) / Нержавеющая сталь SAE-304 или DIN 1-4086.
12. Кольцо сальниковое шарового затвора, внутреннее / PTFE.
13. Пружина шарового затвора, тарельчатая, внутренняя / Нержавеющая сталь SAE-304.
14. Пружина шарового затвора, тарельчатая, внешняя / Нержавеющая сталь SAE-304.
15. Кольцо сальниковое шарового затвора, внешнее / PTFE.
16. Гайка / DIN 934.
17. Шайба / DIN 127.
18. Фланец / Литьевого чугуна GG 25.
19. Корпус / Литьевого чугуна GG 25.
20. Шпилька / Сталь.
21. Уплотнительный пакет (комплект поз. 12,13,14,15 в сборе)

Характеристики материалов

Тип материала	Характеристики
Чугун литьевого GG 25	Предел прочности = 250-350 Н/мм ² Твердость = Макс. 250 Вр. (BHN)
Пластичный чугун GGG 40	Предел прочности = 400-550 Н/мм ² Твердость = Макс. 250 Вр. (BHN)
Сталь нержавеющая DIN 1-4086	C = 0.9-1.3 Si _{Max} = 2 Mn _{Max} = 1 Cr = 27 - 30
Сталь нержавеющая SAE-304	C _{Max} = 0.08 Si _{Max} = 1 Mn _{Max} = 2 Cr = 18 - 20 Ni = 8 - 10.5
Сталь нержавеющая SAE-316	C _{Max} = 0.08 Si _{Max} = 1 Mn _{Max} = 2 Cr = 16 - 18 Ni = 10 - 14
PTFE	Плотность = 2,13-2,23 гр/мм ³ Предел прочности = 250-300 кг/см ² Рабочая температура = - 85°C / +200°C
PTFE (25% углерода)	Плотность = 2,1-2,2 гр/мм ³ Предел прочности = 165-170 кг/см ²
Графитовое кольцо	Содержание графита 98%, Плотность = 2,13-2,23 гр/мм ³
Ст. 37	C = <= 0.2 P _{Max} = 0.06 S _{Max} = 0.05 Предел прочности = 360-400 Н/мм ²
Сталь (G1030)	C = 0.30 P _{Max} = 0,06 S _{Max} = 0,06 Предел прочности = 490 Н/мм ²

Размеры крепежных элементов

DN	Болт		Гайка кол-во	Затяжное усилие Кг*М	Размер под ключ М
	Размер	Количество			
40	M 16 X 50	4 x 2	4 x 2	16	24
50	M 16 X 55	4 x 2	4 x 2	16	24
65	M 16 X 55	4 x 2	4 x 2	16	24
80	M 16 X 60	8 x 2	8 x 2	16	24
100	M 16 X 60	8 x 2	8 x 2	16	24

Примечание: Размеры для стандартных фланцев.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ЗАДВИЖКИ ШАРОВОЙ ФЛАНЦЕВОЙ PN10

Следуйте приведенной ниже Инструкции для выполнения технического обслуживания и очистки задвижки шаровой фланцевой PN10.

ДЕМОНТИРОВАНИЕ:

- Удостоверьтесь, что нет никакой подачи рабочей жидкости на линии, где установлена задвижка.
- Отвинчивание соединительных болтов и гаек производить в противоположных парах относительно оси, отделите задвижку от линии.
- Отвинтите в противоположных парах, соединительные гайки (16) и шпильки (20) соединяющие фланцы и корпус. Снимите шайбы (17) и отделите корпус (19) от двух фланцев.
- Поверните рычаг (2) в положение "закрыто", снимите уплотнительные элементы (21), расположенные с двух сторон.
- Нажмите немного на сферу (11), чтобы извлечь её из корпуса.
- Отвинтите гайку (3) на рычаге. Снимите шайбу (4), рычаг управления (2), ограничительное кольцо (5), компрессионное кольцо (6), PTFE кольца (7), соответственно со штока (10). Извлеките шток (10) запрессовывая его, пока он не опустится в низ, в корпусе.
- Снимите со штока уплотнительное кольцо (8).
- Снимите со штока кольцо PTFE (9)

ОСМОТР И ОЧИСТКА:

- При наличии на сфере существенных царапин и заусенцев – замените сферу. При наличии на сфере известковых пятен – очистите сферу в воде при помощи наждачной бумаги (400). В процессе очистки старайтесь избегать повреждения рабочей поверхности сферы. Проверить рабочую поверхность сферы на поверочных установках с точностью 0,01 мм.
- Проверить тарелкообразные уплотнения (21), расположенные с двух сторон сферы в корпусе. При наличии на тарелкообразных пружинах (13-14), и 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 новыми.
- Защитная эпоксидная смола применяется на внутренних поверхностях корпуса и фланцев. Если существуют места окисления, - эти области должны быть зачищены и вновь окрашены аналогичными покрытиями (Не окрасьте отверстие штока и тарелкообразные уплотнители).
- Осмотрите стяжные шпильки и гайки. Замените все поврежденные и ржавые части.
- Тщательно все очистить и приступить к установке

УСТАНОВКА:

- Установите PTFE кольцо (9) и уплотнительное кольцо (8) на штоке (10). Установка кольца (8) производится с небольшим количеством смазки. Аккуратно установите шток (10), стараясь не повредить кольцо (8), через полость корпуса. На верхней стороне установите кольца PTFE, прижимное кольцо (6), ограничительное кольцо (5), рычаг (2), шайбу (4) и гайку (3) соответственно. Затяните гайку (3), 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, наживите гайки. Затяните гайки в противоположных парах, чтобы избежать перекосов.

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

Таблица зависимости максимального давления от температуры для чугунных фланцев GG25

Фланцы в соответствии с ISO 7005-2 Таблица 16

Давление ISO PN	ТЕМПЕРАТУРА °C					
	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 максимального

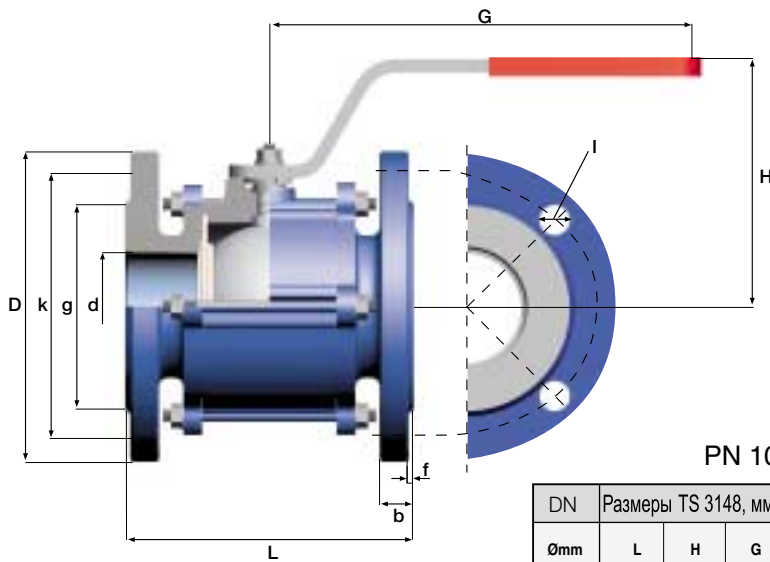
давления от температуры для чугунных фланцев GGG40

Фланцы в соответствии с ISO 7005-2 Таблица 17

Давление ISO PN	ТЕМПЕРАТУРА °C						
	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 10 ЗАДВИЖКА ШАРОВАЯ ФЛАНЦЕВАЯ (FAF 1100 & 1150) РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ

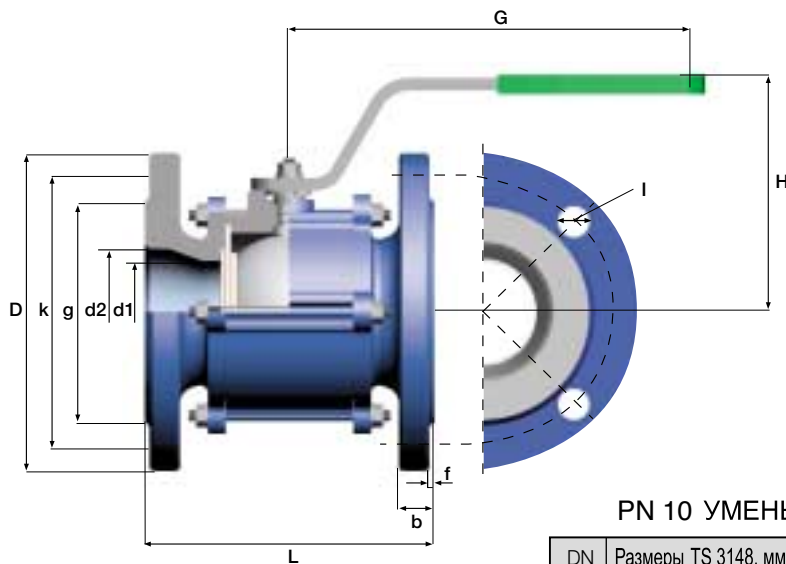
РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



FAF 1100
PN 10 ПОЛНОЙ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ

DN	Размеры TS 3148, мм			Фланцы ACC согласно ISO 7005-2, мм							Характеристики			
	Ømm	L	H	d	g	k	D	I	b	f	Число отверстий	Пропускная способность м³/час	Затяжно е усилие, Н*м	Вес, кг.
40	140	105	190	40	84	110	150	19	18	3	4	190	24	6,93
50	150	115	250	50	99	125	165	19	20	3	4	310	30	9,29
65	170	135	250	65	118	145	185	19	20	3	4	600	60	12,35
80	180	155	370	80	132	160	200	19	22	3	8	950	90	17,91
100	190	175	370	100	156	180	220	19	24	3	8	1630	150	25,99

B. B. Bir. Fiy. Poz. No: 210 - 790



FAF 1150
PN 10 УМЕНЬШЕННОЙ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ

DN	Размеры TS 3148, мм			Фланцы ACC согласно ISO 7005-2, мм							Характеристики				
	Ømm	L	H	d1	d2	g	k	D	I	b	f	Число отверстий	Пропускная способность м³/час	Затяжно е усилие, Н*м	Вес, кг.
40/32	140	105	190	32	40	84	110	150	19	18	3	4	110	18	6,06
50/40	150	105	190	40	50	99	125	165	19	20	3	4	178	24	8,08
65/50	170	115	250	50	65	118	145	185	19	20	3	4	300	30	10,89
80/65	180	135	250	65	80	132	160	200	19	22	3	8	360	60	15,24
100/80	190	155	370	80	100	156	180	220	19	24	3	8	590	90	19,87

B. B. Bir. Fiy. Poz. No: 210 - 700