

Клапаны сильфонные запорные по ТУ3742-017-49149890-2003



КПЛВ.491146.023
КПЛВ.491146.024
КПЛВ.491146.021

Предназначены в качестве запорных устройств на технологических линиях газовой, нефтяной, нефтехимической, химической и других отраслях промышленности.

Технические характеристики

Номинальный диаметр DN, мм	15; 20; 25	
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)	0,6 (6); 1,0 (10); 1,6 (16); 2,5 (25); 4,0 (40); 6,3 (63); 10,0 (100); 16,0 (160)	
Герметичность затвора	класс А по ГОСТ Р 54808-2011	
Момент на шпинделе открытия/закрытия затвора Mкр, Нм не более	27	
Нормальное положение затвора	От полностью «открыто» до полностью «закрыто»	

Условия эксплуатации

Рабочая среда	жидкая и газообразная; взрыво-пожароопасная; токсичная; агрессивная, к которой материал деталей коррозионностоек	
Температура рабочей среды T _{раб} , °C	от -40 до +300	от -60 до +300
Климатическое исполнение	У1	УХЛ1
Температура окружающей среды, °C	от -40 до +45	от -60 до +45
Направление подачи рабочей среды	Под золотник	
Установочное положение	Любое	
Присоединение к трубопроводу	муфтовое; под приварку; фланцевое	

Материалы основных деталей

	исп. У1	исп. УХЛ1	
Корпус	Сталь 20	Сталь 12X18H10T	Сталь 09Г2С
Стойка	Сталь 20	Сталь 09Г2С	
Золотник	Сталь 12X18H10T с наплавкой		
Седло корпуса	Наплавка		
Сильфон	Сталь 12X18H10T		
Уплотнение корпус-сильфон	Сталь 10	Сталь 12X18H10T	

Показатели надёжности

Назначенный срок службы, лет	20
Назначенный ресурс, циклов	3000
Средняя наработка на отказ, не менее циклов	1500



*Механическая обработка корпусных
деталей на обрабатывающих
центрах*

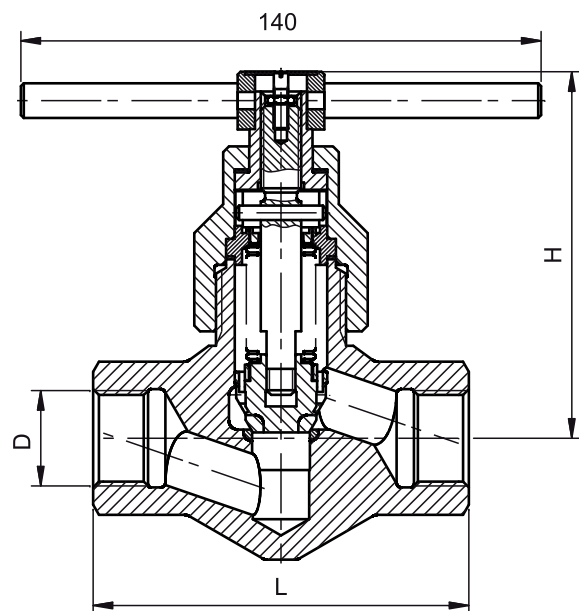


Рис. 1.6.1

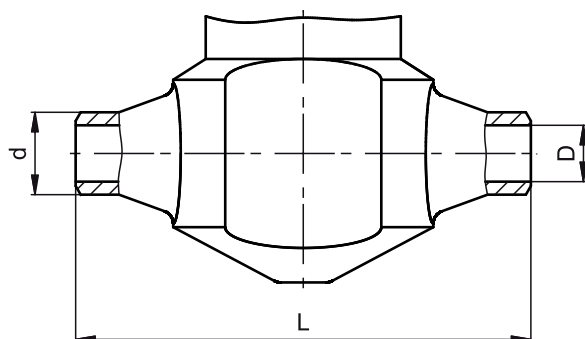


Рис. 1.6.2 (остальное см. рис. 1.6.1)

Клапан муфтовый с резьбой типа G по ГОСТ 6357-81 (трубной цилиндрической)

Обозначение	Исполнение			DN	PN	D	L	H	Масса кг	Рис.
				мм	МПа	мм				
КПЛВ.491146.023	-00	-01	-02	15	до 16,0	G 1/2	90	127	1,1	1.6.1
КПЛВ.491146.024	-00	-01	-02	20		G 3/4	110	127	2,33	
КПЛВ.491146.021	-00	-01	-02	25		G 1	130	126	2,9	

Сталь 20

Сталь 12Х18Н10Т

Сталь 09Г2С

Клапан под приварку

Обозначение	Исполнение			DN	PN	d	D	L	H	Масса кг	Рис.
				мм	МПа	мм					
КПЛВ.491146.023	-03	-04	-05	15	до 16,0	19	12	175	127	2,35	1.6.2
КПЛВ.491146.024	-03	-04	-05	20		26	18	190	127	2,86	
КПЛВ.491146.021	-03	-04	-05	25		33	25	200	126	3,4	

Сталь 20

Сталь 12Х18Н10Т

Сталь 09Г2С



Механическая обработка деталей
на станках с ЧПУ

Клапан фланцевый

Исполнение уплотнительных поверхностей фланцев по ГОСТ 12815-80

Обозначение	Исполнение			DN мм	PN МПа	Исп. фл-цев	D	D1	d	n	L	H	Масса кг	Рис.	
															мм
КПЛВ.491146.023	-42	-43	-44	15	1,6	1	95	65				130	3,4	1.6.3	
	-36	-37	-38		2,5; 4,0								3,5		
	-33	-34	-35		1,6								3		3,4
	-27	-28	-29		2,5; 4,0								3		3,5
	-21	-22	-23		1,6								5		3,4
	-15	-16	-17		2,5; 4,0								5		3,5
	-24	-25	-26		6,3								3		4,7
	-12	-13	-14		10								5		4,9
	-09	-10	-11		6,3; 10; 16								7		4,9
	-06	-07	-08		6,3; 10; 16								7		3,9
КПЛВ.491146.024	-42	-43	-44	20	1,6	1	105	75				127	3,9	1.6.3	
	-36	-37	-38		2,5; 4,0								4,2		
	-33	-34	-35		1,6								3		3,9
	-27	-28	-29		2,5; 4,0								3		4,2
	-21	-22	-23		1,6								5		3,9
	-15	-16	-17		2,5; 4,0								5		4,2
	-24	-25	-26		6,3								3		5,04
	-12	-13	-14		10								5		6,4
	-09	-10	-11		6,3; 10; 16								7		6,4
	-06	-07	-08		6,3; 10; 16								7		6,4
КПЛВ.491146.021	-42	-43	-44	25	1,6	1	115	85	14			160	4,3	1.6.3	
	-36	-37	-38		2,5; 4,0								3		4,3
	-33	-34	-35		1,6								3		4,3
	-27	-28	-29		2,5; 4,0								3		4,3
	-21	-22	-23		1,6								5		4,3
	-15	-16	-17		2,5; 4,0								5		4,3
	-24	-25	-26		6,3								3		5,4
	-12	-13	-14		10								5		6,7
	-09	-10	-11		6,3; 10; 16								7		6,7
	-06	-07	-08		6,3; 10; 16								7		6,7

Сталь 20
Сталь 09Г2С

Сталь 12Х18Н10Т

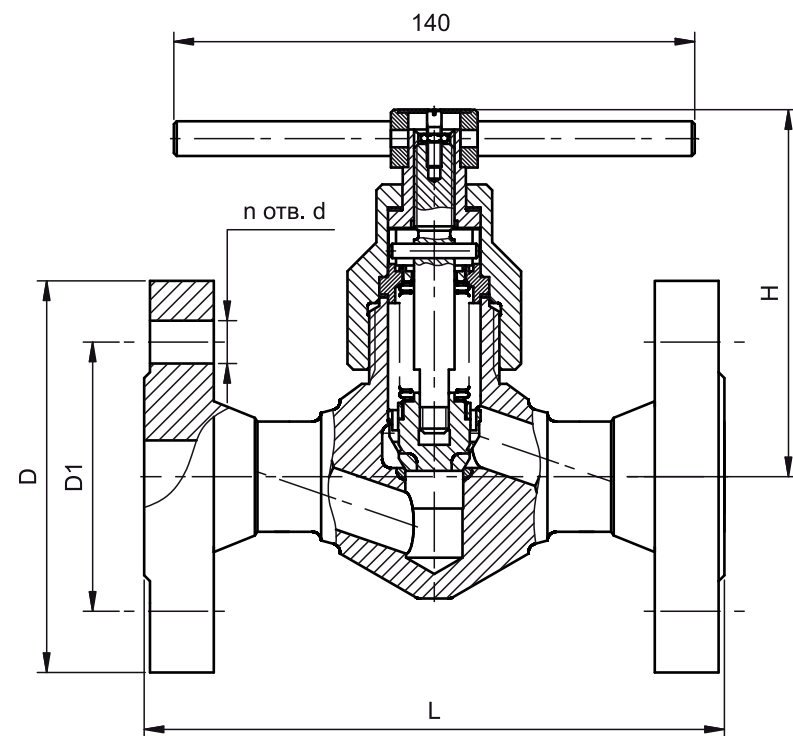


Рис. 1.6.3