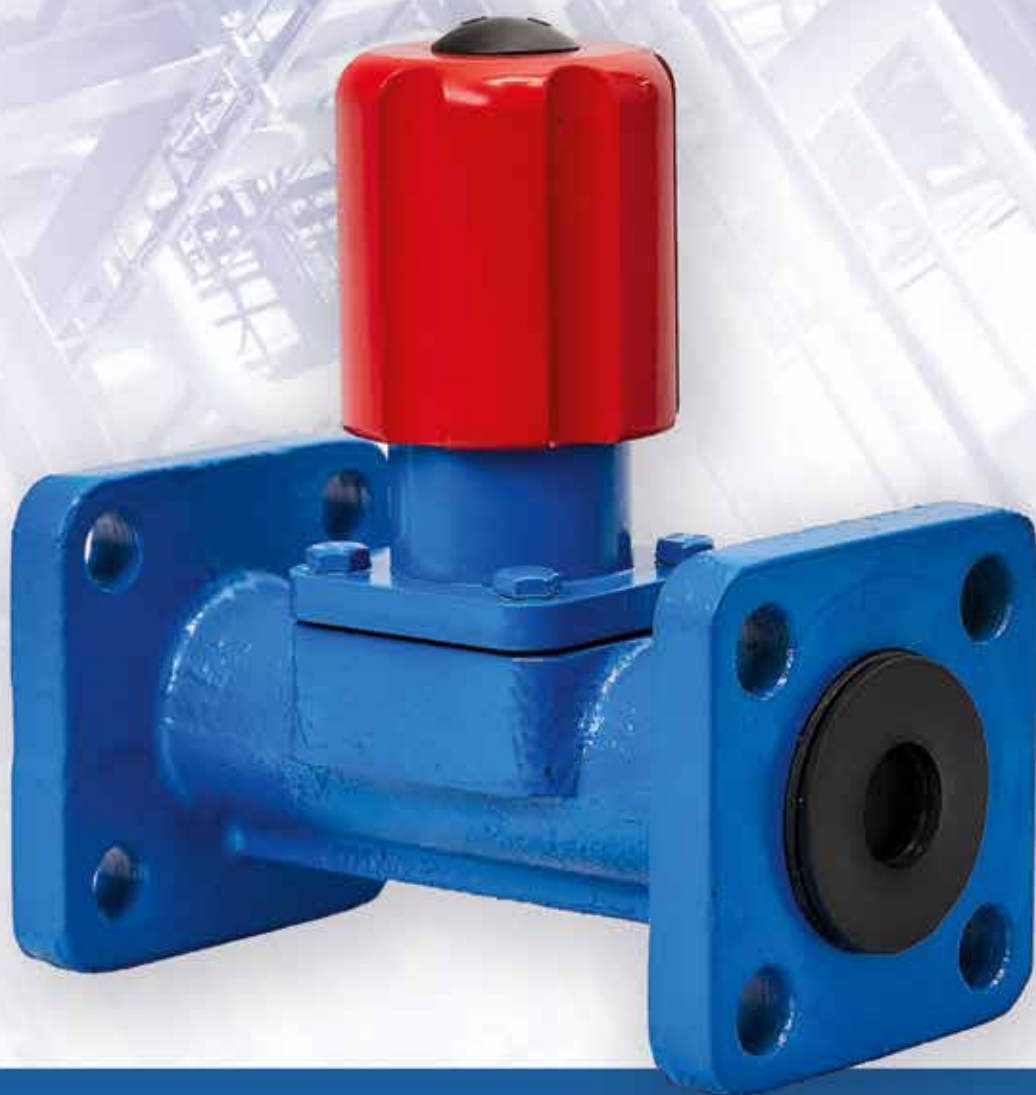




АРМАТЭК

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «АРМАТЭК»



ШЛАНГОВАЯ АРМАТУРА

Заказать каталог продукции АО «АРМАТЭК»
можно по e-mail: th@armatek.ru

6

ЗАДВИЖКИ ШЛАНГОВЫЕ И ПРОБООТБОРНИКИ

DN 10-80 мм, PN 1,0 МПа

Герметичность по классу А, ГОСТ 9544-2015

ТУ 3711-045-35491454-2006, ТУ 3711-043-35491454-2006 (в экспортном исполнении)

ЗАДВИЖКА ШЛАНГОВАЯ

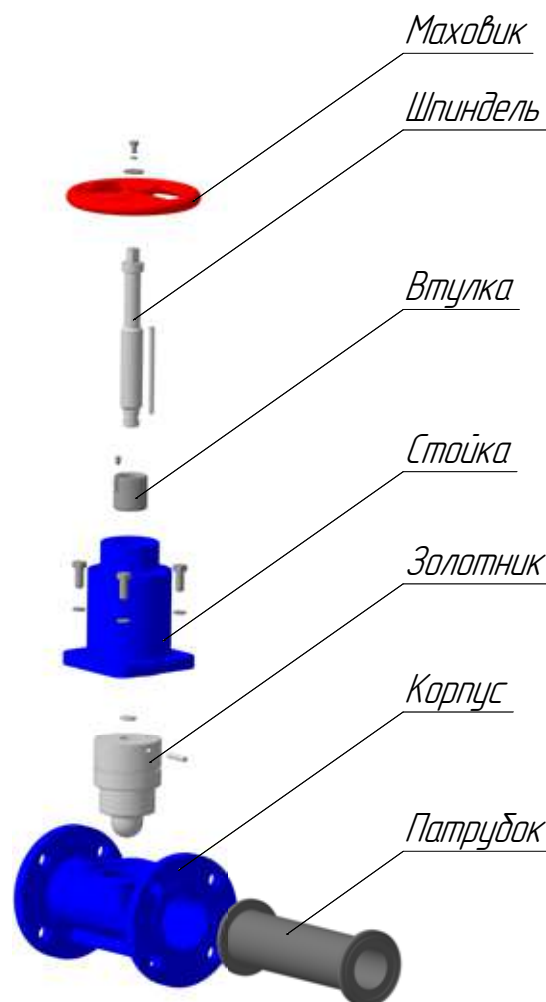


Области применения

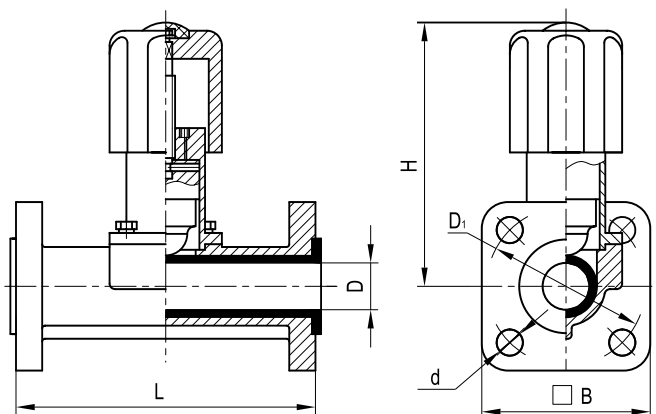
- вода бытовая;
- вода промышленная;
- химически активные среды (растворы кислот и оснований);
- пищевые и биологические среды;
- нефтепродукты.

Показатели надежности узла уплотнения

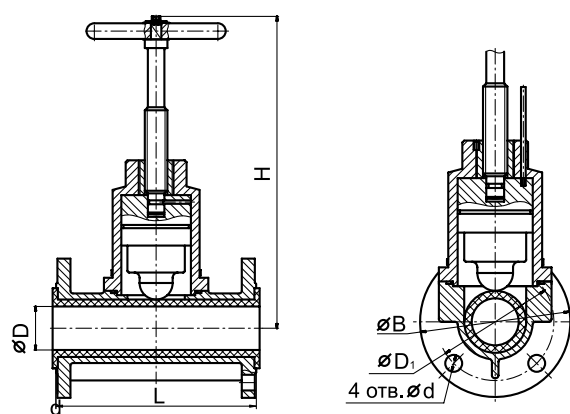
Средний ресурс узла уплотнения не менее 6000 циклов. Срок службы узла уплотнения не менее 5 лет. Гарантийная наработка не менее 1500 циклов. Средний ресурс и гарантийная наработка узла уплотнения определены при приемочных, периодических и типовых испытаниях шланговой арматуры на воде. Средний срок службы узла уплотнения определен по сроку службы материала патрубка. При эксплуатации шланговой арматуры на рабочих средах, отличных от воды по ГОСТ Р 51232-98, показатели надежности будут определяться конкретной рабочей средой в зависимости от ее температуры и агрессивности.



DN 10-25 мм с ручным приводом



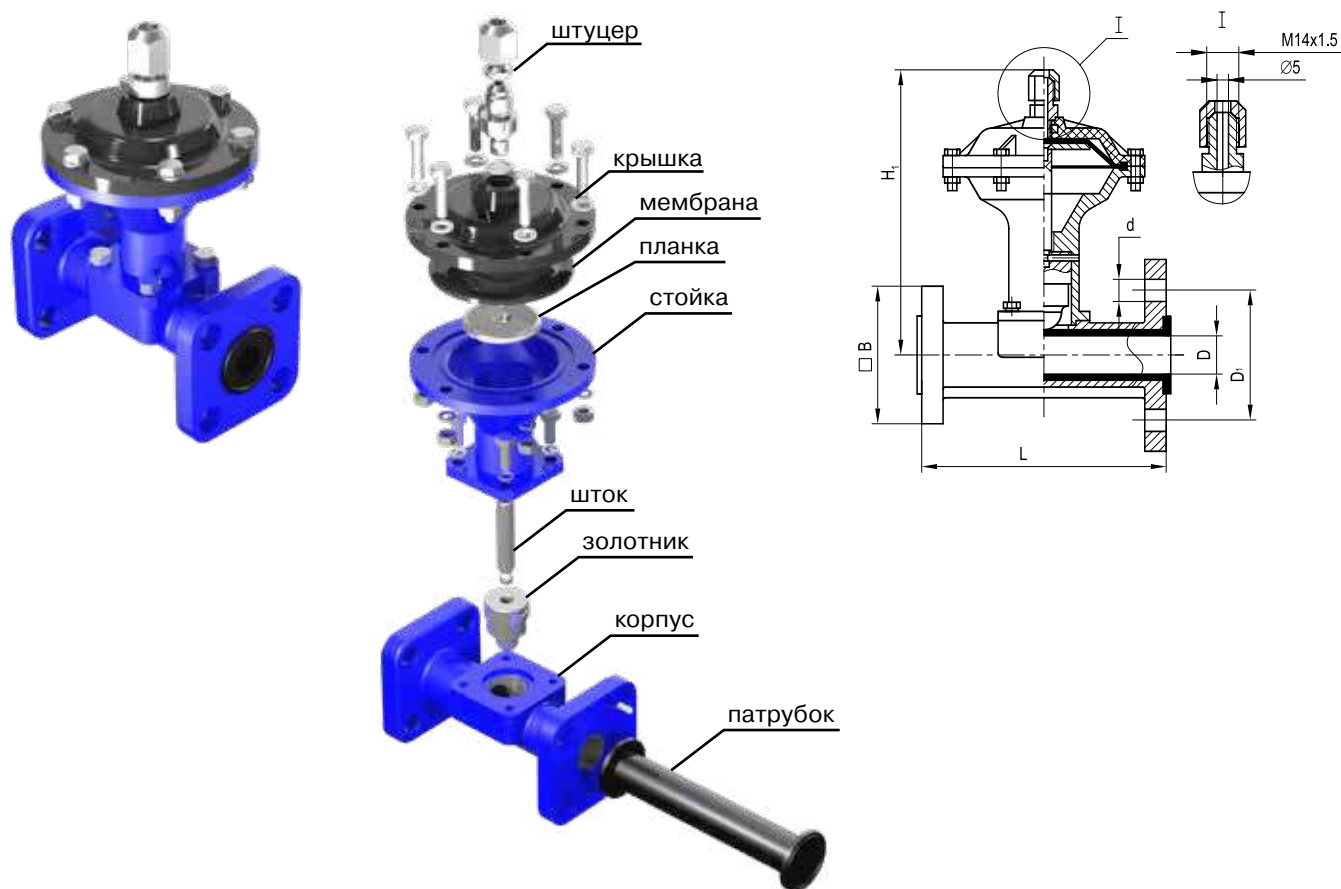
DN 32-80 мм с ручным приводом



Размеры и массы

DN, мм	Размеры, мм						Масса, кг		
	D	D1	d	L	B	H	Материал корпуса		
							С ручным приводом		
Алюминий	Чугун	Сталь							
10	10	60	14	120	70	114	0.6	-	1.25
15	15	65	14	130	70	118	0.8	1.5	1.6
20	20	75	14	150	80	127	1.2	2.1	2.3
25	25	85	14	160	90	141	1.7	3.2	3.8
32	32	100	18	180	135	264	-	7.9	8.4
40	40	110	18	200	145	278	-	8.7	9.3
50	50	125	18	230	160	358	-	16.3	17.4
80	80	160	18	310	195	407	-	28.7	30.7

С пневмоприводом



Размеры и массы

DN, мм	Размеры, мм						Масса, кг		
	D	D1	d	L	B	H1	Материал корпуса		
							С пневмоприводом		
Алюминий	Чугун	Сталь							
10	10	60	14	120	70	184	0.9	1.5	1.8
15	15	65	14	130	70	188	1.2	1.8	1.9
20	20	75	14	150	80	190	1.5	2.4	2.5
25	25	85	14	160	90	191	2	3.5	4.1

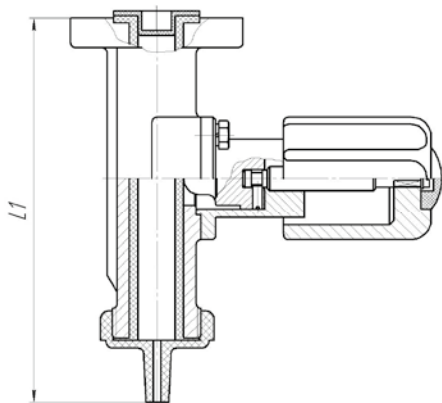
Краткая характеристика пневмопривода

Управляющая среда – воздух по ГОСТ 17433-80, класс загрязненности 4.
 Давление управляющей среды – 0,4...0,6 МПа.
 Время закрытия – 1 сек.
 Объем камеры на закрытие – 150 см³.

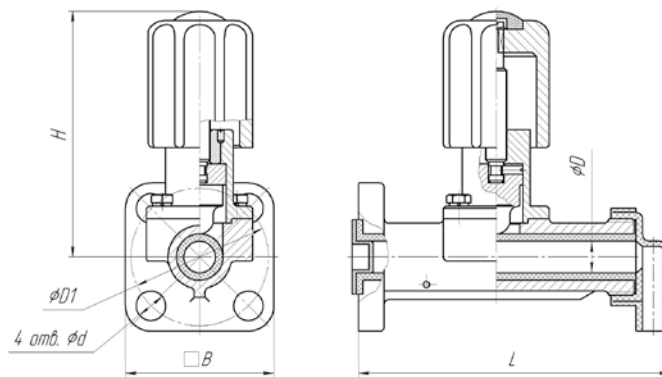
ПРОБООТБОРНИК ШЛАНГОВЫЙ



Для вертикального трубопровода



Для горизонтального трубопровода



Размеры и массы

DN, мм	Размеры, мм							Масса, кг	
	D	D1	d	L	B	H	L1	Материал корпуса	
								Чугун	Сталь
10	10	60	14	137	70	114	146	1,15	1,25
15	15	65	14	148	70	118	157	1,5	1,6
20	20	75	14	169	80	127	178	2,6	2,7

Присоединительные размеры

Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей, а также присоединительных фланцев трубопроводов для шланговой арматуры на PN 1,0 МПа по ГОСТ 33259-2015 (исполнение В, ряд 1).



Рекомендации по монтажу

Рекомендуемые шпильки и болты для монтажа на трубопроводе

Наименование	DN, мм	Комплект крепежа	
		Размер шпильки	Кол-во на ед. арматуры
Шланговая арматура	10-25	M12-8gx70.58	8
	32-80	M16-8gx100.58	8

Установка шланговой арматуры на трубопроводе

Установка шланговой задвижки:

Конструкция шланговой задвижки исключает необходимость применения дополнительных уплотнений по фланцам. Использовать межфланцевые уплотнения не допускается. Фланцы и крепеж поставляются по согласованию с заказчиком.

На новый трубопровод:

1. Установить задвижку между фланцами, вставить стяжные шпильки, отцентровать задвижку между фланцами, произвести предварительную затяжку стяжных шпилек гайками.
2. Выставить задвижку с фланцами по оси трубопровода.
3. Прихватить сваркой фланцы к трубопроводу.
4. Извлечь задвижку из межфланцевого пространства.
Внимание: категорически запрещается производить приварку фланцев к трубопроводу, когда задвижка посажена между фланцами, т.к. могут иметь место повреждения уплотнительных поверхностей патрубка.
5. После удаления задвижки произвести окончательную приварку фланцев, затем дать узлу охладиться.
6. Посадить задвижку на свое место, отцентрировать ее, вставить стяжные шпильки, пропустив их через отверстия во фланцах трубопровода и задвижки.
7. Постепенно и равномерно по перекрестной схеме производить ручную затяжку гаек стяжных шпилек. Обратит внимание на то, чтобы фланцы при этом сохранили соосность и параллельность друг другу.

На эксплуатирующийся трубопровод:

1. Проверить расстояние между фланцами, при необходимости раздвинуть фланцы в размер, превышающий строительную длину на 10-20 мм, используя для этого подручные приспособления.
2. Посадить задвижку на свое место, отцентрировать ее, вставить стяжные шпильки, пропустив их через отверстия во фланцах трубопровода и задвижки.
3. Осторожно убрать подручные средства, которыми раздвигали фланцы и затем равномерно по перекрестной схеме производить ручную затяжку стяжных шпилек. Обратит внимание на то, чтобы фланцы при этом сохранили соосность и параллельность друг другу.

Демонтаж задвижки:

1. Отвернуть гайки стяжных шпилек, извлечь шпильки из отверстий фланцев.
2. Используя подручные приспособления, раздвинуть фланцы и извлечь задвижку.

Установка пробоотборника на трубопроводе

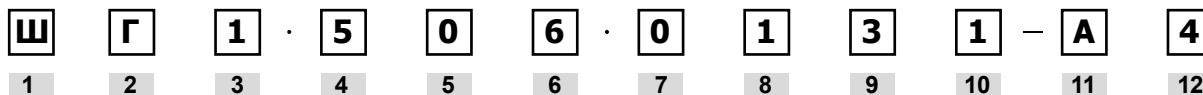
Приставить пробоотборник к фланцу трубопровода, закрепить при помощи болтов или шпилек.

Примечание: конструкция пробоотборника исключает необходимость применения дополнительного уплотнения по фланцу трубопровода. Вводить дополнительные уплотнения не допускается.

Демонтаж пробоотборника

Отвернуть гайки стяжных шпилек, извлечь шпильки из отверстий фланцев. Допускается замена шпилек (ГОСТ 22042-76) на болты (ГОСТ 7798-70).

КЛАССИФИКАТОР ОБОЗНАЧЕНИЯ ШЛАНГОВОЙ АРМАТУРЫ



1 ВИД ИЗДЕЛИЯ

Ш – Шланговая арматура

2 СЕРИЯ

Г – Задвижка шланговая
Ж – Пробоотборник

3 ТИП ИСПОЛНИТЕЛЬНОГО МЕХАНИЗМА

1 – ручной привод
3 – пневмопривод

4 НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ

Шифр	PN, МПа
5	1,0

5-6 УСЛОВНЫЙ ПРОХОД

Шифр	DN, мм
03	10
04	15
05	20
06	25
07	32
08	40
09	50
11	80

7 ПОЛОЖЕНИЕ НА ТРУБОПРОВОДЕ

0 – любое
1 – вертикальное
2 – горизонтальное

8 КОНСТРУКЦИЯ ПАТРУБКА

1 – однослойный, эластомерный

9 МАТЕРИАЛ ЗОЛОТНИКА

3 – сталь углеродистая

10 МАТЕРИАЛ КОРПУСА

1 – алюминий
2 – серый чугун
3 – сталь углеродистая

11 МАТЕРИАЛ ПАТРУБКА

А – резиновая смесь на основе СКЭПТ
У – резиновая смесь на основе СКЭП
Р – резиновая смесь на основе СКН
W – резиновая смесь, имеющая разрешение на контакт с пищевой средой
Я – резиновая смесь на основе СКН
П – композиции (резиновые смеси) на основе СКН, СКЭП, СКЭПТ, СКФ
Г – резиновая смесь на основе СКИ
Z – композиции (резиновые смеси) на основе СКЭП, СКЭПТ и СКФ
N – резиновая смесь на основе СКН

12 КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

1 – OM (от -40 до 45°C)
3 – T (от -10 до 50°C)
4 – Y (от -40 до 40°C)
5 – OM (от -40 до 45°C), экспорт
7 – T (от -10 до 50°C), экспорт
8 – Y (от -40 до 40°C), экспорт

Примечание:

Пробоотборник только DN10, DN15, DN20.

