

Ref. : VG 3400-03.pas

Rev. : A

Page : 1/2

ШИБЕРНАЯ НОЖЕВАЯ ЗАДВИЖКА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ ДВУХСТОРОННЕГО ДЕЙСТВИЯ VG 3400-03

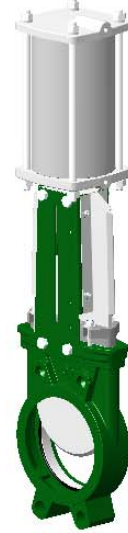


ПРИМЕНЕНИЕ

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 подогнанным пазам для скольжения. Герметичность верхней части задвижки обеспечивается сальником. Набивка сальника и кольцевая прокладка из того же материала, что и прокладка седла обеспечивают задвижке более высокую эластичность и позволяет уменьшить усилия, прилагаемые при управлении. Малые потери давления. Возможность использования регулирования для вязких сред при установке кольца диафрагмы или дефлектора.



ИСПОЛНЕНИЕ

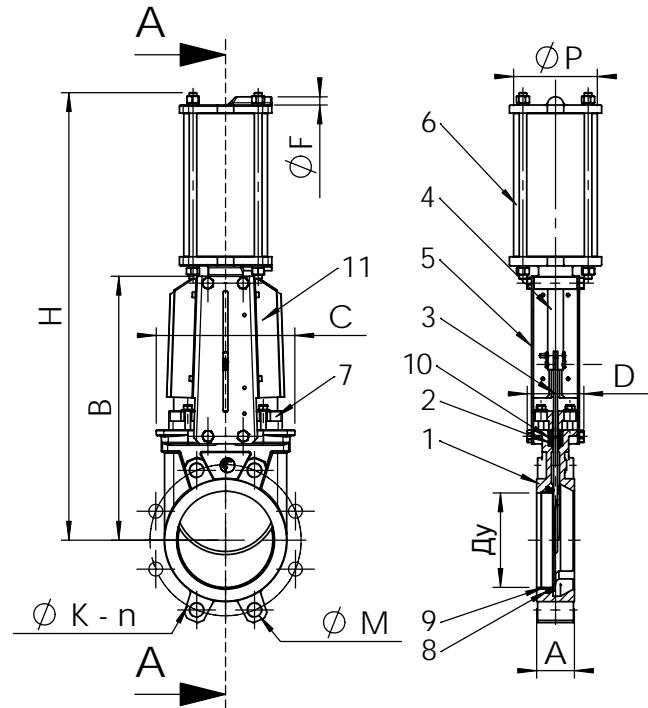
11	2	Боковая защитная пластина	Нержавеющая сталь 304
10	1	Кольцевая прокладка	Нитрил
9**	1	Опорное кольцо	Нержавеющая сталь 316
8**	1	Седловое уплотнение	Нитрил
7	1	Сальник	Алюминий Ду 50-450 Сталь Ду 500-600
6	1	Пневматический привод	Алюминий
5*	2	Защитная пластина	Сталь с эпоксидным покрытием
4	1	Шток	Нержавеющая сталь 13%Cr
3	1	Нож	Нержавеющая сталь X5CrNi 18-10
2	2	Набивка сальника	PTFE
1	1	Корпус	Чугун EN-GJL-250
Rep.	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	Ø F	Ø P	H	Ø K	n	Ø M	Вес (кг)
мм	дюйм											
50	2"	40	240	124	83	¼"	80	412	125	4	4-M16	7,5
65	2 1/2"	40	265	139	83	¼"	80	458	145	4	4-M16	7,8
80	3"	50	290	154	83	¼"	80	502	160	8	4-M16	8,4
100	4"	50	335	174	83	¼"	100	562	180	8	4-M16	12,5
125	5"	50	373	189	93	¼"	125	642	210	8	4-M16	16,4
150	6"	60	424	220	93	¼"	125	718	240	8	4-M20	20,5
200	8"	60	533	275	108	¼"	160	882	295	8	4-M20	35,8
250	10"	70	625	326	108	¼"	200	1044	350	12	8-M20	52,0
300	12"	70	732	380	108	¼"	200	1164	400	12	8-M20	72,0
350	14"	96	835	438	290	3/8"	250	1362	460	16	10-M20	129,0
400	16"	100	945	494	290	3/8"	250	1542	515	16	10-M24	144,0
450	18"	106	1040	547	290	½"	250	1677	565	20	14-M24	177,0
500	20"	110	1150	613	290	½"	382	1839	620	20	14-M24	260,0
600	24"	110	1354	716	290	½"	382	2145	725	20	14-M27	341,0
700	28"	110	1540	835	320	½"	426	2488	840	24	16-M27	556,0
800	32"	110	1750	972	320	½"	426	2798	950	24	16-M30	679,0
900	36"	110	1990	1041	320	½"	538	3162	1050	28	20-M30	840,0
1000	40"	110	2195	1152	320	½"	538	3452	1160	28	20-M33	1053,0
1200	48"	150	2390	1255	400	½"	538	4048	1380	32	22-M36	-



Ref. : VG 3400-03.pas

Rev. : A

Page : 2/2

**ШИБЕРНАЯ НОЖЕВАЯ
ЗАДВИЖКА С
ПНЕВМАТИЧЕСКИМ
ПРИВОДОМ
ДУХУСТОРОННЕГО
ДЕЙСТВИЯ
VG 3400-03**



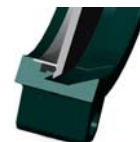
ROBINETTERIE INDUSTRIELLE ET ACCESSOIRES
INDUSTRIAL VALVES AND ACCESSORIES

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

Максимальное рабочее давление :
Ду 50-250 : 10 бар
Ду 300-450 : 7 бар
Ду 500-600 : 3 бар
Ду 700-1200 : 2 бар

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

По запросу (в нужном окошке справа ставится крестик)	Максимальная температура	
Металл / металл	Т макс. : -10°C / +200°C.	<input type="checkbox"/>
Белый нитрил	Т макс. : -10°C / +80°C.	<input type="checkbox"/>
ЭПДМ	Т макс. : -20°C / +130°C.	<input type="checkbox"/>
Силикон	Т макс. : -20°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"/>



Стандартное уплотнение



Уплотнение металл / металл

НОРМЫ И СТАНДАРТЫ

Производство в соответствии с европейской Директивой 97/23/CE «Оборудование под давлением»: категория III модуль H. (Ду50 - 600)
По запросу, оборудование соответствующее европейской Директиве ATEX "Потенциально взрывчатые среды" N°94/9/CE : ATEX II 2 GD с и ATEX II 3 GD с.
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 Py10.