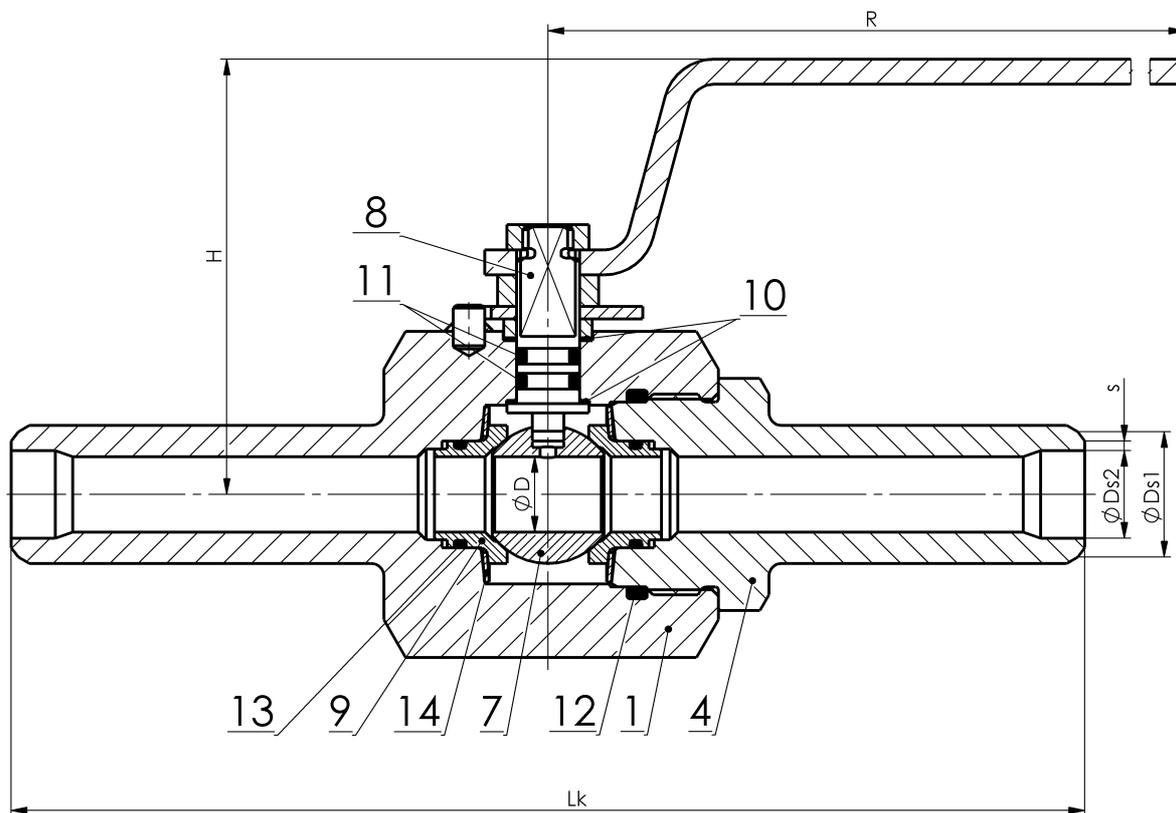


ШАРОВОЙ КРАН ПРИВАРНОЙ ТИПА МЕТАЛЛ ПО МЕТАЛЛУ

по стандартам EN, полнопроходный
KM 9103.X-01-MD5 (MDS)
DN 10–50 PN 16, 25, 40, 63, 100, (160)



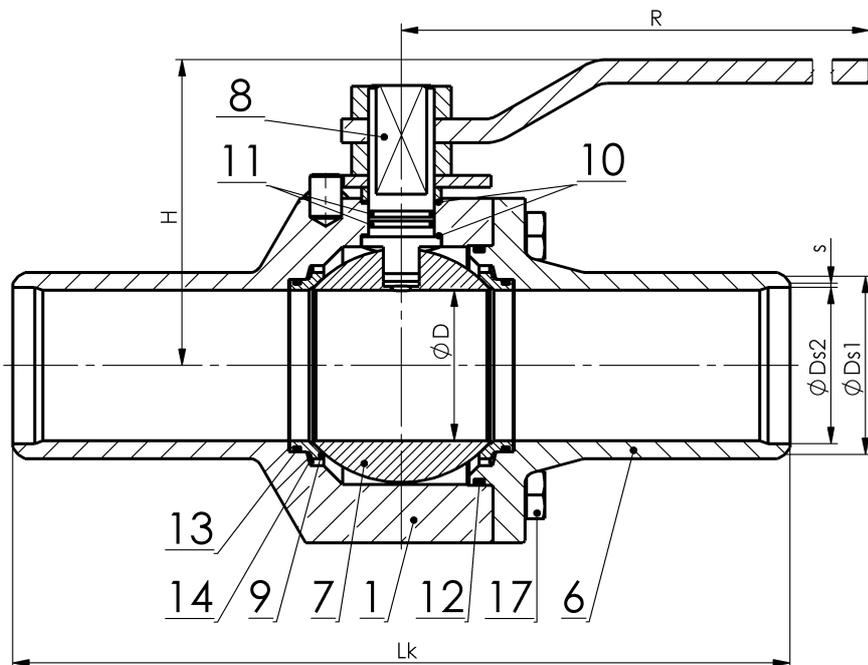
Материалы

Тип KM 9103.X-01-MD5(MDS)		Материал			
		Углеродистая сталь		Коррозионестойкая сталь	
Позиция	Деталь	X=1 Для температур от -20°C до +200°C	X=5 Для низких температур от -30°C до +200°C	X=3 Для температур от -50°C до +200°C	X=4 Для температур от -50°C до +200°C
1	Корпус	1.0577, S355J2	1.0565, A350 LF2	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
4	Приварной насадок				
7	Шар	ČSN 17 029 (закалённо), 1.4034 (закалённо), 1.4541+Стеллит		1.4541+Стеллит	1.4571+Стеллит
8	Цапфа	1.4021, ČSN 17 027	1.4021, ČSN 17 027	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
9	Седло	ČSN 17 029 (закалённо), 1.4034 (закалённо), 1.4541+Стеллит		1.4541+Стеллит	1.4571+Стеллит
10	Прокладка	PTFE+C, PEEK			
11	Прокладка	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
12	Прокладка	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
13	Прокладка	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
14	Пружина	ČSN 17 029 (закалённо), 1.4310, 1.4401		1.4310, 1.4401	1.4401

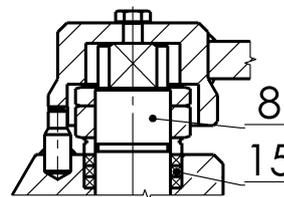
В зависимости от материала применяемых прокладок диапазон рабочих температур может быть ограничен.

ШАРОВОЙ КРАН ПРИВАРНОЙ ТИПА МЕТАЛЛ ПО МЕТАЛЛУ

по стандартам EN, полнопроходный
KM 9103.X-01-MD5 (MDS)
KM 9103.X-03.2-MD5 (MDS)
DN 65–250 PN 16, 25, 40, 63, 100, (160)



KM 9103.X-03.2-MD5 (MDS)
DN 150-200, PN 16-63
DN 100-150, PN 100



Материалы

Тип KM 9103.X-01-MD5(MDS) Тип KM 9103.X-03.2-MD5(MDS)		Материал			
		Углеродистая сталь		Коррозионностойкая сталь	
Позиция	Деталь	X=1 Для температур от -20°C до +200°C	X=5 Для низких температур от -30°C до +200°C	X=3 Для температур от -50°C до +200°C	X=4 Для температур от -50°C до +200°C
1	Корпус	1.0577, S355J2	1.0565, A350 LF2	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
6	Приварной насадок				
7	Шар	ČSN 17 029 (закалённо), 1.4034 (закалённо), 1.4541+Стеллит		1.4541+Стеллит	1.4571+Стеллит
8	Цапфа	1.4021, ČSN 17 027	1.4541, ČSN 17 027	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
9	Седло	ČSN 17 029 (закалённо), 1.4034 (закалённо), 1.4541+Стеллит		1.4541+Стеллит	1.4571+Стеллит
10	Прокладка	PTFE+C, PEEK			
11	Прокладка	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
12	Прокладка	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
13	Прокладка	NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP			
14	Пружина	ČSN 17 029 (закалённо), 1.4310, 1.4401		1.4310, 1.4401	1.4401
15	Набивка	Графит			
17	Винт	8.8, A2-70, A193 B7	A2-70, A320 L7	A2-70, A193 B8	A2-70, A193 B8

В зависимости от материала применяемых прокладок диапазон рабочих температур может быть ограничен.

Размеры и массы

PN 16, 25, 40, 63	DN	øD	øDs1	øDs2	s	Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W
	10	9,5	18	13	-	17,1×2	270	41	27	69,5	115	1,3
	15	14	22	16	-	21,3×2,6	270					
	20	19	27,5	21,5	-	26,9×2,6	270					
	25	25	34	28,5	-	33,7×2,6	270	60	46	100	200	2,9
	32	30	43	37	-	42,4×2,6	270					
	40	38	49	42,5	1,5	48,3×2,9	270					
	50	47	61	53,2	1,5	60,3×3,2	300	95	80	140	300	11,5

PN 16, 25, 40	DN	øD	øDs1	øDs2		Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W
	65	62	77	69,5	-	76,1×3,2	360	-	-			
	80	76	90	81,5	-	88,9×4	390	-	-	155,5	500	33
	100 *	98	115	106	-	114,3×4	450	-	-			
	125 **	119	***					525	-	-		
150 **	150	***					600	-	-			

PN 63	DN	øD	øDs1	øDs2		Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W
	65	62	77	68,5	-	76,1×3,6	360	-	-			
	80 *	76	90	80,5	-	88,9×4	390	-	-			
	100 **	98	115	104	-	114,3×5	450	-	-	-		
	125 **	119	***					525	-	-	-	
150 **	150	***					600	-	-	-		

PN 100	DN	øD	øDs1	øDs2	s	Trubka / Pipe	Lk	S1	S2	H	R	Hm / W	
	10	9,5	18	13	-	17,1×2	270						
	15	14	22	16	-	21,3×2,6	270	50	34	74	120	1,8	
	20	19	27,5	21,5	-	26,9×2,6	270						
	25	25	34	27,5	1,5	33,7×2,9	270						
	32	30	43	36	1,5	42,4×3,2	270						
	40	38	49	41	1,5	48,3×3,6	270						
	50	47	61	51	1,5	60,3×4,5	300						
	65 *	62	77	66	-	76,1×5	360	-	-				
	80 **	76	90	77,5	-	88,9×5,6	390	-	-	-			
	100 **	98	115	100	-	114,3×7	450	-	-	-			
	125 **	119	***					525	-	-	-		
	150 **	150	***					600	-	-	-		

Размеры в мм, масса в кг. S1 / S2 = скос под монтажный ключ на корпусе / штуцере.
* = рекомендуется редуктор, ** = только с редуктором, *** = контактируйте наш офис.
Размеры приварных концов согласно таблице или требованию заказчика.

Применение

Шаровые краны приварные типа KM 9103.X-01-MD5 (MDS) в стандартном исполнении запорной арматуры предназначены для полного закрывания или открывания протока рабочей среды. Их нельзя применять в качестве арматуры дросселирующей или регуляционной. Область применения шаровых кранов прямо зависит от применяемых в них материалах, свойствах и температуре рабочей среды. Обычно они поставляются со стандартными применяемыми материалами, указанными в таблице. С учетом условий эксплуатации на основании соглашения могут быть применены иные материалы, чем указанные в таблице.

Краны предназначены, например, для отопительных газов (природный газ, светильный газ, пропан-бутан, биогаз, коксовый газ), воды, водяного пара (до +150 °C), кислорода, и в общем для неагрессивных и агрессивных жидкостей и газов.

Рабочая среда, для которой предназначены краны, может содержать механические примеси - твердые частицы размером до 0,5 мм. Допустимая твердость механических примесей зависит от материала седла крана. Для закаленной нержавеющей стали марки 1.4034 (MD5), ČSN 17 029 (MD5) или для наплавки из Стеллита (MDS) твердые частицы могут быть очень твердыми (до твердости Mohs 7, например, песок и т. п.).

Техническое описание

Конструкция шарового крана выполнена по EN 1983. Кран в исполнении с плавающим шаром. Посадка управляющей цапфы предупреждает вырывание цапфы из корпуса под действием давления рабочей среды, внутренние детали электропроводно соединены для предупреждения возникновения электростатического разряда (антистатическая конструкция). Уплотнение между шаром и седлами крана обеспечивается контактом типа "металл по металлу".

Управление

Ручным рычагом, ручным маховиком с редуктором, пневмоприводом, электроприводом. Размеры присоединительных фланцев под приводы по стандарту ISO 5211. Размер приводов определяет максимальный рабочий перепад давления на шаре.

Способ управления указывает третья цифра в типовом обозначении, для рычага это "0", для редукторов и приводов "3" (например, KM 9133.X-01-MD5).

Присоединение к трубопроводу

Общие размеры указаны в таблице размеров. Размеры по стандартам:

- формы приварных концов по EN ISO 17292
- размер прохода по EN 1983
- строительные длины по EN 12982

Испытания

Стандартно по EN 12266-1, т.е. испытание корпуса на прочность и герметичность P10, P11, испытание герметичности седла P12 (водой под давлением 1,1×PN и воздухом под давлением 0,6 МПа), степень герметичности А – без утечки. По требованию заказчика могут проводиться и другие испытания.

Монтаж, обслуживание и техническое обслуживание

Шаровые краны могут устанавливаться в произвольном положении. Они не предъявляют никаких специальных требований к техническому обслуживанию и регулировке. Являются управляемыми при полном перепаде давления, равном PN.

При приварке шаровых кранов типа KM 9103.X-01-MD5 к трубопроводу необходимо соблюдать следующий процесс:

1. перед приваркой полностью открыть шаровой кран
2. не ослаблять затяжку и не вывинчивать приварные патрубки из корпуса!
3. при сварке избрать такую процедуру, чтобы поблизости круглых резиновых уплотнительных колец и седел корпуса крана не превышала 120 °С. Температуру можно ограничить, например, за счет применения теплоабсорбирующей пасты.

Принадлежности, доработка и услуги по выбору

- отличающиеся присоединительные размеры или их комбинации
- конструкция "fire-safe" – огнестойкость по EN ISO 10497 (API 607)
- нагревательная рубашка – для поддержания жидкости в жидком состоянии
- замыкаемый рычаг с висячим замком – для фиксации положения запорного элемента
- подземный комплект - применение арматуры под землей
- удлиненная цапфа – например, из-за теплоизоляции трубопровода и арматуры
- вентиляционное отверстие в шаре – для уравнивания давления в обратном трубопроводе
- датчики конечных положений
- документация по EN 10204 3.1 или 3.2
- специальные доработки по требованию заказчика
- арматура в исполнении для рядов давлений PN 160
- исполнение согласно требованию стандарта NACE MR 0175 или ISO 15156