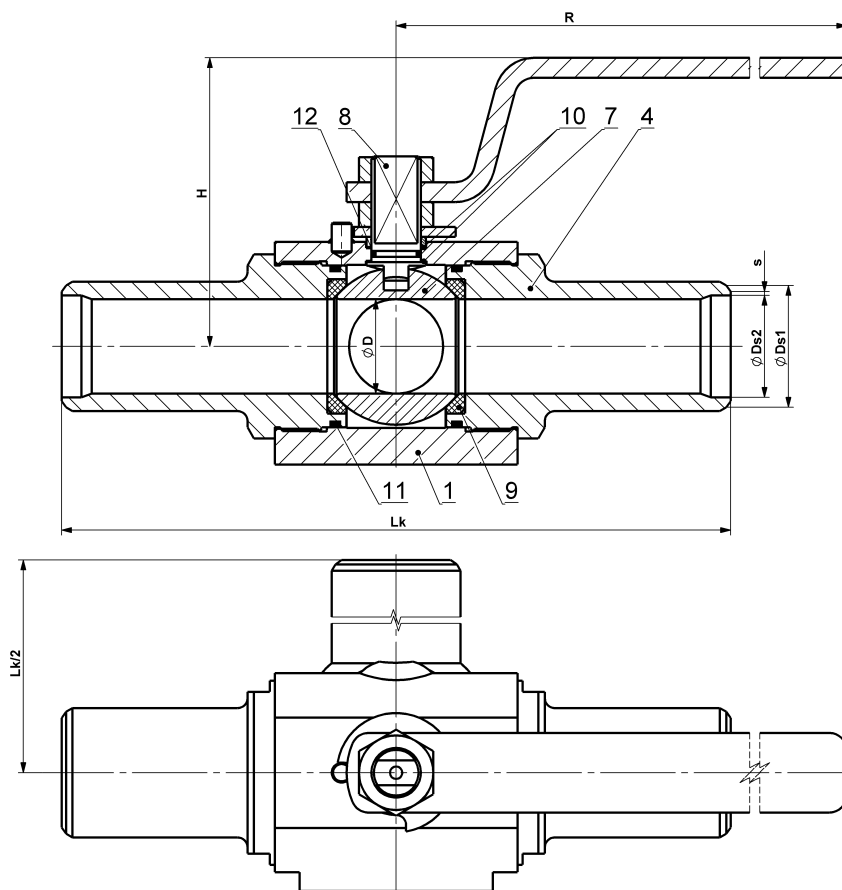


ШАРОВОЙ КРАН ТРЕХХОДОВОЙ ПРИВАРНОЙ

с двумя седлами, полнопроходный „L“ или „T“
KM 9303.X-01
DN 10–50 PN 16, 25, 40, 63, 100 (160, 250)



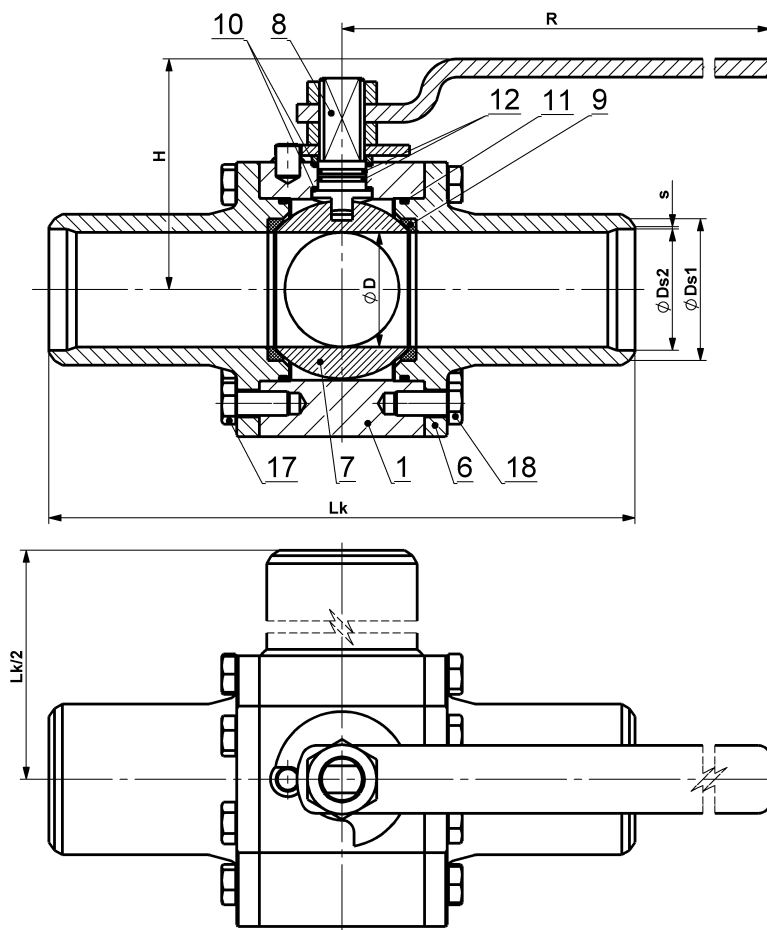
Материалы

| Тип KM 9303.X-01 | | Материал | | | |
|------------------|-------------------|---|--|---|---|
| | | Углеродистая сталь | | Коррозионностойкая сталь | |
| Позиция | Деталь | X=1 Для температур от -20°C до +200°C | X=5 Для низких температур от -46°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 |
| 2 | Приварной насадок | | | | |
| 7 | Шар | 1.4021, ČSN 17 027 | 1.4541, A182 F321 ČSN 17 027 | 1.4541, A182 F321 | 1.4571, A182 F316 |
| 8 | Цапфа | | | | |
| 9 | Седло | PTFE, PTFE+C, PEEK | | | |
| 10 | Прокладка | PTFE+C, PEEK | | | |
| 11 | Прокладка | NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP | | | |
| 12 | Прокладка | NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP | | | |

Другие материалы по требованию (P265GH, 1.4306, 1.4462, и т.д.).

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

**ШАРОВОЙ КРАН ТРЕХХОДОВОЙ ПРИВАРНОЙ
с двумя седлами, полнопроходный „L“ или „T“
KM 9303.X-01
DN 65–150 PN 16, 25, 40, 63, 100 (160, 250)**



Материалы

| Тип KM 9303.X-01 | | Материал | | | |
|------------------|-------------------|---|--|---|---|
| | | Углеродистая сталь | | Коррозионностойкая сталь | |
| Позиция | Деталь | X=1 Для температур от -20°C до +200°C | X=5 Для низких температур от -46°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 |
| 2 | Приварной насадок | | | | |
| 7 | Шар | 1.4021, ČSN 17 027 | 1.4541, A182 F321 ČSN 17 027 | 1.4541, A182 F321 | 1.4571, A182 F316 |
| 8 | Цапфа | | | | |
| 9 | Седло | PTFE, PTFE+C, PEEK | | | |
| 10 | Прокладка | PTFE+C, PEEK | | | |
| 11 | Прокладка | NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP | | | |
| 12 | Прокладка | NBR, HNBR, EPDM, FPM, FPM+FEP | | | |
| 18 | Винт | 8.8, A2-70, A 193 B7 | A2-70, A320 L7 | A2-70, A193 B8 | A2-70, A193 B8 |

Другие материалы по требованию (P265GH, 1.4306, 1.4462, и т.д.).

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 | | | | | |
| | 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 | 70 | 46 | 102,5 | 150 | 3,8 |
| | 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 | | | | | |

| PN 16, 25, 40 | DN | øD | øDs1 | øDs2 | s | Trubka / Pipe | Lk | S1 | S2 | H | R | Hm / W |
|---------------|-----|-----|------|------|-----|---------------|-----|-----|----|---|---|--------|
| | 65 | 62 | 77 | 69,5 | 1,5 | 76,1×3,2 | 360 | - | - | | | |
| | 80 | 76 | 90 | 81,5 | 1,5 | 88,9×4 | 390 | - | - | | | |
| | 100 | 95 | 115 | 106 | 1,5 | 114,3×4 | 450 | - | - | | | |
| | 125 | 119 | *** | | | | | 525 | - | - | | |
| 150 | 150 | | | | | | 600 | - | - | | | |

| PN 63 | DN | øD | øDs1 | øDs2 | s | Trubka / Pipe | Lk | S1 | S2 | H | R | Hm / W |
|--------|-------|-----|------|------|-----|---------------|-----|-----|----|---|---|--------|
| | 65 | 62 | 77 | 68,5 | 1,5 | 76,1×3,6 | 360 | - | - | | | |
| | 80 | 76 | 90 | 80,5 | 1,5 | 88,9×4 | 390 | - | - | | | |
| | 100 | 95 | 115 | 104 | 1,5 | 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 | | | | | | |
| | 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 | 1,5 | 76,1×5 | 360 | - | - | | | | |
| | 80 | 76 | 90 | 77,5 | 1,5 | 88,9×5,6 | 390 | - | - | | | | |
| | 100 * | 95 | 115 | 100 | 1,5 | 114,3×7 | 450 | - | - | | | | |
| | 125 ** | 119 | *** | | | | | 525 | - | - | - | - | |
| | 150 ** | 150 | | | | | | 600 | - | - | - | - | |

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

Применение

Шаровые краны приварные трехходовые типа KM 9303.X-01 в стандартном исполнении представляют собой запорную арматуру, предназначенную для изменения 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 °С), кислорода, и в общем для неагрессивных и агрессивных жидкостей и газов без механических нечистот. Диапазон рабочих температур может быть от -50 °С до +200 °С в зависимости от комбинации материала корпуса и уплотнительных колец. Допустимые рабочие давления соответствуют системе "давление - температура" (диаграммы B1, S1, S2, S4).

Техническое описание

Конструкция шарового крана выполнена по EN 1883. 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).

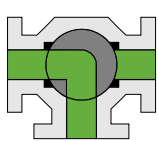
Проход шара может быть в форме „L“ - или „T“ -образным. Положение шара в кране очевидно по метке на верхней поверхности управляющей цапфы. Кран оснащен двумя седлами для уплотнения шара, центральный присоединительный трубопровод без седла. Источник рабочей среды под давлением **может присоединяться только к центральному присоединению**, крайние присоединения предназначены только для выхода. Возможные формы протока приведены на схемах, другие возможности можно проконсультировать по телефону.

Схема протока

Шар „L“ – два положения

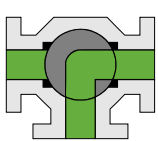
Вариант L221

Положение 1



Только вход

Положение 2

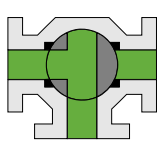


Только вход

Шар „T“ – три положения

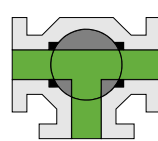
Вариант T231

Положение 1



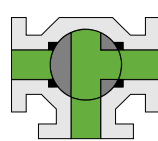
Только вход

Положение 2



Только вход

Положение 3



Только вход

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 9333.X-01).

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 ČSN 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 $1,1 \times PN$ 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 КМ 9303.X-01 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 выбрать такой процесс, чтобы поблизости резиновых уплотнительных колец круглого сечения, уплотняющих приварные патрубки в корпусе, температура не поднималась выше 120 °С! Это можно предупредить, например, таким образом, что место поблизости круглых уплотнительных колец обматывается тканью, намоченной в холодной воде, а в процессе сварки производится дополнительное охлаждение за счет полива холодной водой.

Принадлежности, доработка и услуги по выбору

- 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
- удлиненная цапфа - например, из-за теплоизоляции трубопровода и арматуры
- 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, 250
- исполнение согласно требованию стандарта NACE MR 0175 или ISO 15156
- исполнение согласно требованиям стандартов API