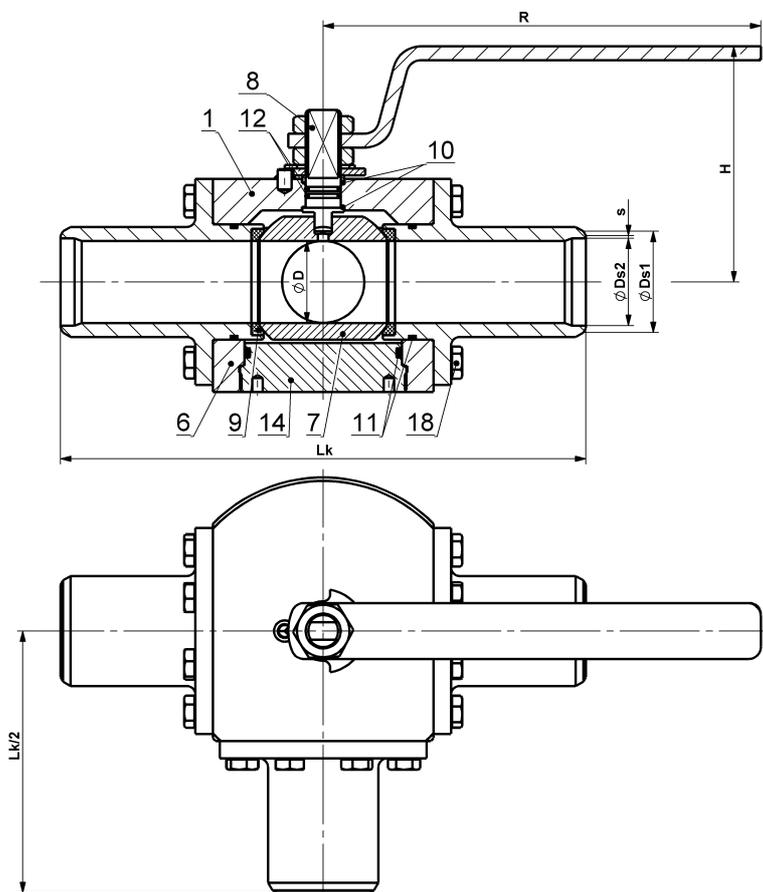


ШАРОВОЙ КРАН ТРЕХХОДОВОЙ ПРИВАРНОЙ

с четырьмя седлами, полнопроходный „L“ или „T“

KM 9303.X-02

DN 10–150 PN 16, 25, 40, 63, 100, (160, 250)



Материалы

Тип KM 9303.X-02		Материал			
		Углеродистая сталь		Коррозионестойкая 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 то -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			
14	Крышка	1.0577, S355J2	1.0565, A350 LF2	1.4541, A182 F321	1.4571, A182 F316
18	Винт	Tř.8, A2-70, A193 B7	A2-70, A320 L7	A2-70, A 193 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	∅D	∅Ds1	∅Ds2	s	Trubka / Pipe	Lk	H	R	Hm / W
	10	9,5	18	13	-	17,1×2	270			
	15	14	22	16	-	21,3×2,6	270	72	115	3,1
	20	19	27,5	21,5	-	26,9×2,6	270	100	150	3,9
	25	25	34	28,5	-	33,7×2,6	270			
	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	∅D	∅Ds1	∅Ds2	s	Trubka / Pipe	Lk	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	∅D	∅Ds1	∅Ds2	s	Trubka / Pipe	Lk	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	∅D	∅Ds1	∅Ds2	s	Trubka / Pipe	Lk	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. Размеры приварных концов согласно таблице или требованию заказчика.

Применение

Шаровые краны приварные трехходовые типа KM 9303.X-02 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 °C), кислорода, и в общем для неагрессивных и агрессивных жидкостей и газов без механических нечистот. Диапазон рабочих температур может быть от -50 °C до +200 °C 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 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).

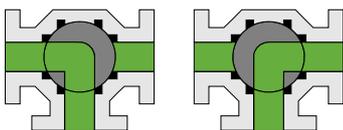
Проход шара может быть в форме „L“- или „T“-образным. Положение шара в кране очевидно по метке на верхней поверхности управляющей цапфы. Возможные формы протока приведены на схемах, другие возможности можно проконсультировать по телефону.

Схема протока

Шар „L“ - два положения

Вариант L321

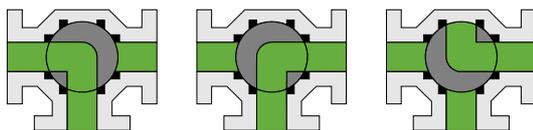
Положение 1 Положение 2



Шар „L“ - три положения

Вариант L331

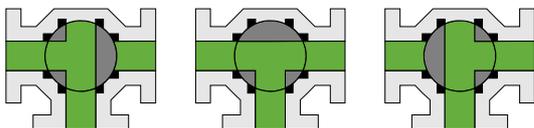
Положение 1 Положение 2 Положение 3



Шар „T“ - три положения

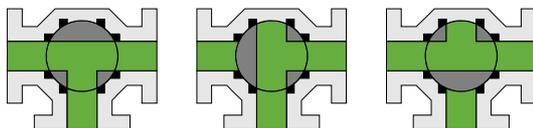
Вариант T331

Положение 1 Положение 2 Положение 3



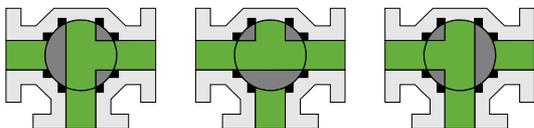
Вариант T332

Положение 1 Положение 2 Положение 3



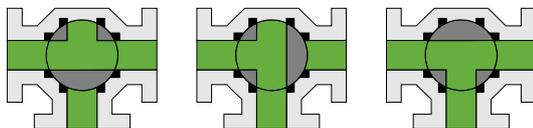
Вариант T333

Положение 1 Положение 2 Положение 3



Вариант T334

Положение 1 Положение 2 Положение 3



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, КМ 9333.X-02).

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 вблизи резиновых уплотнительных колец круглого сечения, уплотняющих приварные патрубки в корпусе, температура не поднималась выше 120 °С! Это можно предупредить, например, таким образом, что место вблизи 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
- форма протока LL (X)