

 *Aliaxis*



SR DN 15÷50
ПВДФ

Шаровой обратный клапан

SR DN 15÷50

Обратный клапан
SR обеспечивает
транспортировку
среды только в одном
направлении

ШАРОВОЙ ОБРАТНЫЙ КЛАПАН

- Система сварного соединения
- Корпус клапана с накидными гайками изготовлен из ПВХДФ, методом литья под давлением. Требования к испытаниям: согласно стандарту ISO 9393
- Клапан можно использовать только с рабочими средами, имеющими удельный вес менее 1,78 г/см³
- Герметичное седловое уплотнение
- Шар полностью выполнен из ПВХДФ
- Техобслуживание возможно без демонтажа корпуса клапана
- Возможность **монтажа** как в **вертикальном** (предпочтительный способ), так и в **горизонтальном положении**

Технические характеристики

Конструкция	Шаровой обратный клапан
Диапазон диаметров	DN 15÷50
Номинальное давление	PN 16 при температуре воды 20 °C
Диапазон температур	-40 °C ÷ 140 °C
Стандарт соединений	Сварка: EN ISO 10931. Соединения с трубами по стандарту EN ISO 10931
Применимые стандарты	Конструктивные критерии: EN ISO 16137, EN ISO 10931 Методики и требования к испытаниям: ISO 9393 Критерии монтажа: DVS 2202-1, DVS 2207-15, DVS 2208-1
Материал клапана	Корпус: ПВХДФ Шар: ПВХДФ
Материалы уплотнений	FPM (по запросу доступен ремкомплект из EPDM)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ ДАВЛЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Для воды или неагрессивных сред, для которых материал классифицирован как ХИМИЧЕСКИ СТОЙКИЙ. В других случаях требуется соответствующее снижение номинального давления PN (зависимость сохраняется 25 лет, с учетом коэффициента запаса прочности).

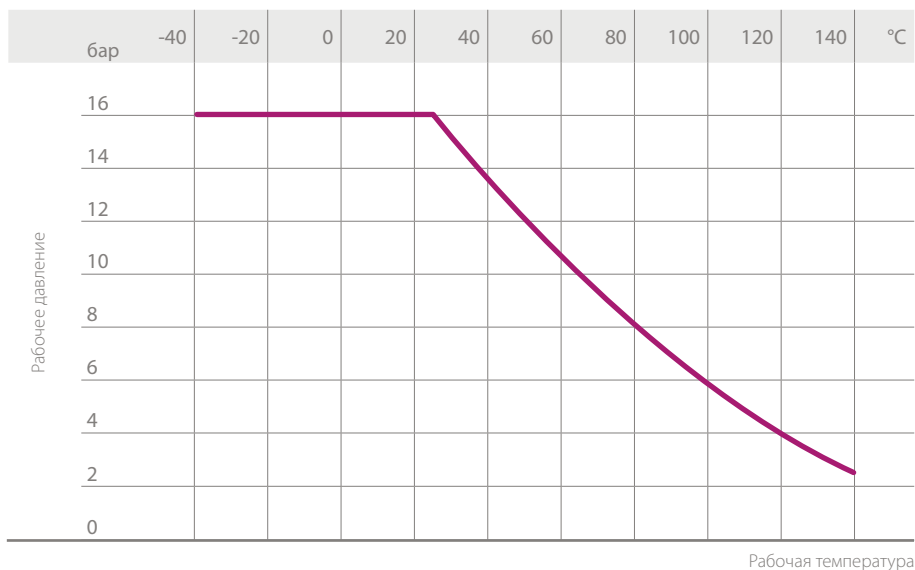
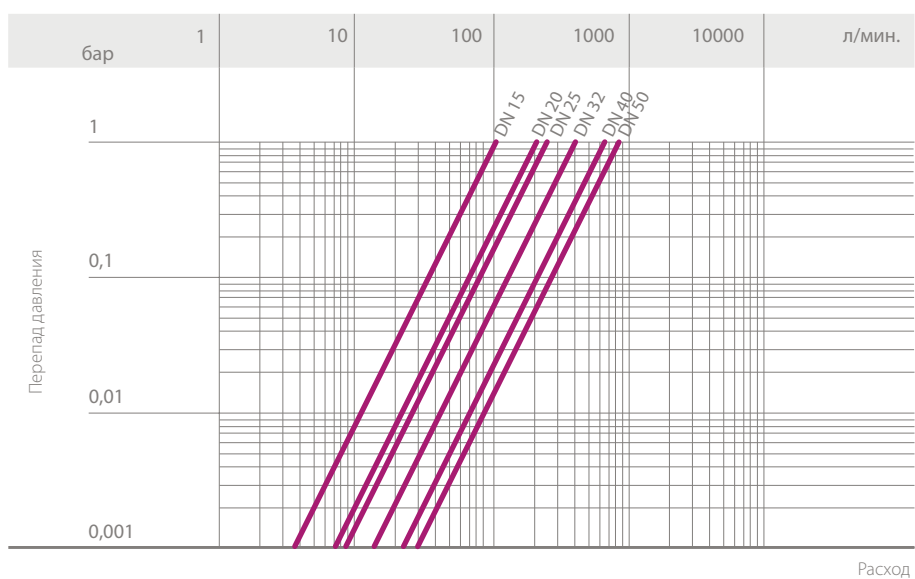


ГРАФИК ПЕРЕПАДА ДАВЛЕНИЯ



МИНИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ

Минимальный перепад давления, обеспечивающий полную герметичность клапана в горизонтальном положении.

DN	15	20	25	32	40	50
бар	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2

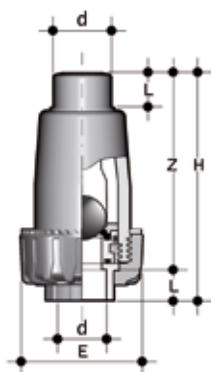
КОЭФФИЦИЕНТ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ K_v100

Под коэффициентом пропускной способности K_v100 понимается расход воды Q , выраженный в литрах в минуту (при температуре воды 20 °С), при перепаде давления $\Delta p = 1$ бар для определенного положения клапана.

Значения K_v100 в таблице приводятся для полностью открытого клапана.

DN	15	20	25	32	40	50
K_v100 л/мин.	110	205	240	410	650	840

РАЗМЕРЫ



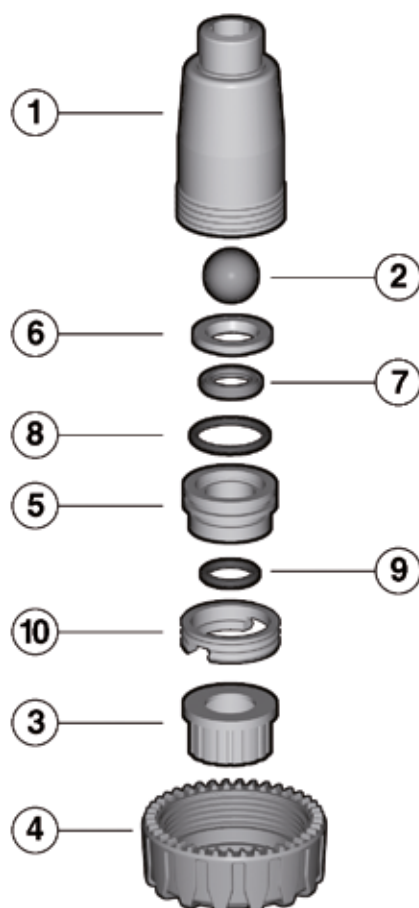
SRIF

Обратный шаровой клапан с гладкими муфтовыми окончаниями для сварки внахлест

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Артикул
20	15	16	54	104	16	88	150	SRIF020F
25	20	16	65	125	19	106	260	SRIF025F
32	25	16	74	148	22	126	390	SRIF032F
40	32	16	86	171	26	145	600	SRIF040F
50	40	16	98	189	31	158	820	SRIF050F
63	50	16	119	222	38	184	1420	SRIF063F

КОМПОНЕНТЫ

ДЕТАЛИЗИРОВАННАЯ ВЗРЫВ-СХЕМА



1 • Корпус (ПВДФ – 1)

2 • Шар (ПВДФ – 1)*

3 • Окончание (ПВДФ – 1)*

4 • Гайка (ПВДФ – 1)*

5 • Опора седла шара (ПВДФ – 1)

6 • Седло шара
(ПВДФ – 1)

7 • Уплотнение седла шара (FPM – 1)*

8 • Радиальное уплотнение опоры
седла (FPM – 1)*

9 • Торцевое уплотнение (FPM – 1)*

* Запчасти

В скобках указан материал компонента и число изделий в комплекте поставки

РАЗБОРКА

- 1) Изолировать клапан от линии.
- 2) Отвинтить гайку (4).
- 3) Отвинтить опору седла шара (5) с помощью ключа-вставки крана VKD; извлечь седло шара (6), чтобы получить доступ к уплотнению седла шара (7).
- 4) Извлечь шар (2) из корпуса (1).

СБОРКА

- 1) Вставить шар (2) в корпус (1).
- 2) Установить торцевое уплотнение (9) в соответствующее гнездо опоры седла шара (5).
- 3) Установить уплотнение седла шара (7) между опорой седла шара (5) и седлом шара (6).
- 4) Закрутить до упора опору седла шара (5) в корпусе (1) с помощью ключа-вставки, входящего в комплект поставки. в комплект поставки.
- 5) Вставить окончание (3) и закрутить гайку (4), контролируя, чтобы торцевое уплотнение (9) не выходило из гнезда.



Примечание. Операции техобслуживания могут проводиться без снятия корпуса клапана. Во время сборочных операций рекомендуется смазать резиновые уплотнения. Следует помнить, что минеральные масла непригодны для этой цели, т.к. они агрессивны к этилен-пропилен каучуку (EPDM).

УСТАНОВКА

- 1) Обратный клапан SR возможно устанавливать как в вертикальный, так и в горизонтальный трубопровод.
- 2) Клапан необходимо располагать так, чтобы стрелка на корпусе указывала направление рабочей среды.

