

ОПИСАНИЕ ЗАТВОРОВ СЕРИИ 900

Дисковые межфланцевые затворы ABO серии 900 применяются в таких отраслях промышленности, как водоснабжение, канализация, морская и техническая вода, легкая химия, фармацевтика, нефтяная и пищевая промышленность. Затворы ABO серии 900 обладают высокой надежностью и низкими требованиями к техническому обслуживанию.

В затворах ABO серии 900 использована конструкция “шип-паз”, манжета имеет специальный профиль, что позволяет правильно расположить манжету в корпусе и исключает её смещение при закрытии диска. Трёхуровневая система уплотнения осей обеспечивает 100% герметичность затвора по отношению к окружающей среде. Благодаря удлиненной горловине, дисковые затворы позволяют выполнить теплоизоляцию трубопровода. Фиксатор препятствует выходу вала из корпуса. Разнесенная ось и особый профиль диска в затворах ABO серии 900 позволяют достичь высоких значений коэффициентов Kv/Cv и снизить гидравлическое сопротивление. Эта простая, но важная особенность делает использование дисковых затворов ABO серии 900 более экологичными по сравнению с другими дисковыми затворами, так как насосы потребляют меньше энергии при работе.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Центрическая конструкция
- Режим открыть/закрыть или регулирование
- Разнесенная ось
- Цапфа заблокирована штифтом или стопорной гайкой, что позволяет разбирать затвор
- Удлиненная горловина корпуса согласно стандарту Heating Systems Regulation
- Стандартное покрытие – эпоксидная краска RAL 2002-80 мкм
- Применение для вакуума максимально до 0.2 Бар абсолютного давления с приклеенной манжетой
- Соединение вала с диском с помощью четырехгранника
- Сертификат ATEX (Группа II, Категория 1/2 GD TX), TP TC 012
- Сертификат DVGW для газа и питьевой воды
- Сертификат TP TC 010, 032

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Дисковые поворотные затворы ABO серии 900 применяются для различных рабочих условий таких как:

- Промышленное производство
- Водоснабжение и канализация
- Фасовка сыпучих материалов
- Производство бумаги
- Пищевая индустрия
- Системы отопления, вентиляции и кондиционирования
- В потенциально опасных средах согласно TP TC 012, кроме шахтного производства.

СТАНДАРТЫ

ТЕСТ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ:

- EN 12266-1, Класс A (COOTB, DIN 3230 – LEAK 1)
- ISO 5208, Класс
- ГОСТ 9544-2015, Класс А

СТРОИТЕЛЬНАЯ ДЛИНА СОГЛАСНО:

- EN 558, серии 20
- ISO 5752, серии 20
- ГОСТ 28908-91

ПРИСОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ ФЛАНЦАМИ СОГЛАСНО:

- EN 1092-1
- DIN 2631
- ASME B16.5
- ASME B16.47
- ГОСТ 12815-80, вар. 1

КОНСТРУКЦИЯ ЗАТВОРОВ СОГЛАСНО:

- EN 593 + A1

ВЕРХНИЙ ФЛАНЕЦ СОГЛАСНО:

- EN ISO 5211

ОБОЗНАЧЕНИЕ

9 2 4 В

<p>9 2 4 В</p> <p>→</p> <p>→</p> <p>→</p>	<p>Тип корпуса</p> <p>В = со сквозными отверстиями (Wafer) Т = с резьбовыми отверстиями (Lug) U = с двойным фланцем (EN 558, series 20)</p>
	<p>Материал диска</p> <p>0 – Латунь 2.0402</p> <p>1 – Алюминиевая бронза 2.0975 (C95800)</p> <p>2 – Нержавеющая сталь 1.4308 (CF8)*</p> <p>3 – Высокопрочный чугун 0.7040 (GGG40)*</p> <p>4 – Нержавеющая сталь 1.4408 (CF8M)**</p> <p>5 – HASTELLOY</p> <p>6 – Нержав. сталь 1.4539 (Uranus B6)</p> <p>7 – Титан</p> <p>8 – Углеродистая сталь WCB</p> <p>* Возможно покрытие Rilsan</p> <p>** Возможно покрытие Halar или Rilsan</p>
	<p>Материал уплотнения</p> <p>1 – NBR</p> <p>2 – EPDM</p> <p>3 – Carboxylic NBR</p> <p>4 – VITON (FPM)</p> <p>5 – Silicone Steam (MVQ)</p> <p>6 – Silicone (VMQ)</p> <p>7 – Epichlorohydrin</p> <p>8 – HYPALON® (CSM)</p> <p>Другие варианты по запросу</p>
	<p>Название серии</p> <p>Серия 900</p>

ИСПОЛНЕНИЯ

Версия В – сквозные отверстия

Версия Т – резьбовые отверстия

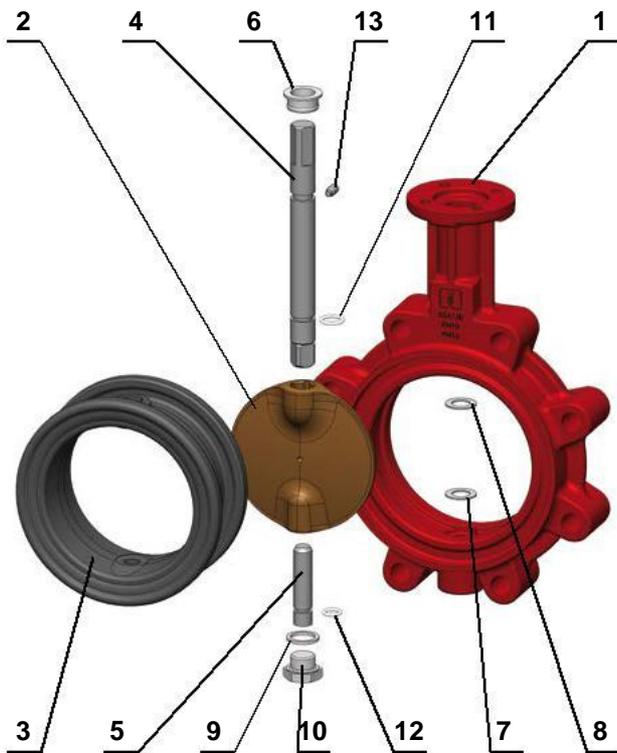
Версия U – с двойным фланцем для DN 700–DN 1600



КОНТРОЛЬ И КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

- Производственные мощности ABO сертифицированы по ISO 9001 (14001, 18001)
- Испытания проводятся по: EN 12266-1, ISO 5208, ANSI/FCI 70-2
- Производство в соответствии с требованиями Европейской Директивы 2014/68/ЕС оборудование, работающее под давлением (Категория III, модуль В)
- Все затворы ABO проходят проверку на герметичность жидкостью под давлением 110% от номинального
- Все приводы настраиваются и проходят проверку перед отправкой
- Сертификаты предоставляются на все поставляемое оборудование ABO по запросу клиента
- Все материалы подвергаются испытаниям PMI
- С полным списком сертификатов можно ознакомиться по адресу www.abovalve.com

КОМПОНЕНТЫ И МАТЕРИАЛЫ



Исполнение с использованием других материалов по запросу. При выборе материала диска и материала манжеты для конкретных рабочих условий, следует консультироваться с представителями компании. Максимальная температура для каждого материала уплотнения указана для кратковременного воздействия.

Поз.	Наименование	Материалы
1	Корпус	Высокопрочный чугун 0.7040 (GGG40) с эпоксидным покрытием Углеродистая сталь 1.0625 (A216 WCB) с эпоксидным покрытием Низкотемпературная углеродистая сталь 1.1156 (A352 LCC) Нержавеющая сталь 1.4408 (CF8M) Алюминий EN AC 43000
2	Диск	0 – Латунь 2.0402 1 – Алюминиевая бронза 2.0975 (C95800) 2 – Нержавеющая сталь 1.4308 (CF8) 3* – Ковкий чугун 0.7040 (GGG40) с эпоксидным покрытием 4* – Нержавеющая сталь 1.4408 (CF8M) 5 – HASTELLOY 6 – Нержавеющая сталь 1.4539 (Uranus B6) 7 – Титан
3	Манжета	1 – NBR -10 °C + 90 °C 2 – EPDM -25 °C + 125 °C 3 – Carboxylic NBR -10 °C + 100 °C 4 – VITON (FPM) -15 °C + 150 °C 5 – Silicone Steam (VMQ) -30 °C + 140 °C 6 – Silicone (VMQ) -30 °C + 150 °C 7 – Epichlorohydrin -30 °C + 70 °C 8 – HYPALON® (CSM) -25 °C + 120 °C
4	Вал	Нержавеющая сталь 1.4021 (AISI 420)
5	Цапфа	Нержавеющая сталь 1.4021 (AISI 420)
6	Втулка	Делрин (до DN 300) Латунь (с DN 350)
7	Распорное кольцо	Нержавеющая сталь 1.4301 (AISI 304, A2)
8	Распорное кольцо	Нержавеющая сталь 1.4301 (AISI 304, A2)
9	Прокладка	Klingsil/Медь
10	Стопорный винт	Нержавеющая сталь 1.4401 (AISI 316, A4)**
11	О-кольцо вала	NBR, EPDM, либо VITON
12	О-кольцо вала	NBR, EPDM, либо VITON
13	Фиксатор вала	Нержавеющая сталь 1.4301 (AISI 304, A2)

* Дополнительно возможно покрытие Rilsan или Halar.

** Возможна замена на стопорный штифт

УСТАНОВКА МЕЖДУ ФЛАНЦАМИ (DN 32–600)

Тип	PN / DN	32/40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	
B	PN6											•	•	•	•	•	
	PN10																
	PN16													•			
	Class 150											•	•	•			
T	PN6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	X	X	X
	PN10													•	•	•	
	PN16								•	•	•	•	•	•	•	•	
	Class 150	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

УСТАНОВКА МЕЖДУ ФЛАНЦАМИ (DN 700–1600)

Тип	PN / DN	700	800	900	1 000	1 100	1 200	1 300	1 400	1 500	1 600
U	PN6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	PN10										
	PN16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Class 150	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

* Для S 5K/10K по запросу.



стандарт



по запросу



невозможно



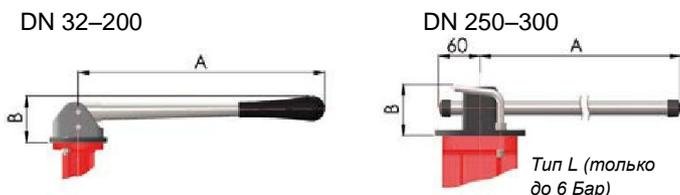
Система водоочистки в г. Вена, Австрия

ВАРИАНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

Все дисковые затворы АВО могут быть оснащены рукоятками, ручными редукторами, пневматическими и электрическими приводами без дополнительных кронштейнов и муфт. Это позволяет облегчить монтаж арматуры к трубопроводу и снизить общую высоту.

РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ: РУКОЯТКА

Для ручного управления компания АВО предлагает рукоятки из углеродистой стали с защитным покрытием. Возможно изготовление рукоятки из нержавеющей стали. Присоединительный фланец по стандарту ISO по умолчанию F05 для DN 50-100, и F07 для DN 125-200, соответственно. Возможно изготовление рукоятки с возможностью регулирования.

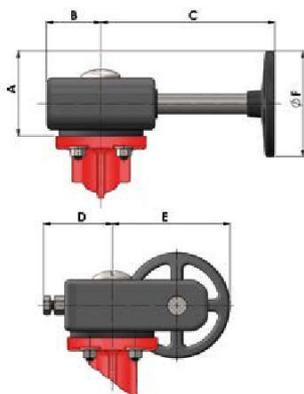


DN	32-100	125	150-200	250	300
A	270	270	362	450	750
B	75	75	75	135	135
Вес	1,24	1,26	1,4	2,2	3,1

Размеры указаны в мм, вес в кг.

РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ: РЕДУТОР СО ШТУРВАЛОМ

Редуктор для ручного управления изготовлен по современным технологиям производства, в конструкции используется ковкий чугун и штампованная сталь, что обеспечивает бесперебойную и безаварийную работу в любых режимах работы арматуры АВО (открыть/закрыть либо регулирование). Защита от влаги IP67. Самоблокирующийся редуктор удерживает диск затвора в нужном положении. Дополнительно комплектуется маховиком для управления, механические ограничители для крайних положений, а также индикатор положения диска. Редукторы, так же как и рукоятки, могут быть оснащены концевыми выключателями.



DN	32-100	125-200	250-300	350	400	450-500	600
A	70	78	133,5	133,5	337	348	448
B	35	46	57	57	70	110	110
C	91	110	156	156	350	346	441
D	38	46	60	60	231	196	296
E	84	91	155	155	369	405	505
F	100	100	200	200	600	600	800
Вес	1,2	2,2	4,2	4,3	6,4	28	35
Колесо	CD100	CD100	CD200	SG300	SG600	SG600	SG800

Размеры указаны в мм, вес в кг. Действительны для серии 242 и АВ.

ПРИВОДЫ

- **ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПРИВОДЫ** – На затворах АВО применяется двухпоршневые приводы с реечной передачей одностороннего либо двустороннего действия.
- **ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИВОДЫ** – На затворах АВО применяются четвертьоборотные электрические приводы с питающим напряжением 24В, 230В или 400В.

УПРАВЛЯЮЩИЕ МОМЕНТЫ ПРИ РАБОЧЕМ ДАВЛЕНИИ (Н*М)

DN	32/40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
РМА 6 bar	8	11	15	20	38	55	70	100	160	235	480	750	1 180	1 380	2 050
РМА 10 bar	9	12	17	25	46	70	80	125	200	290	530	1 200	1 550	2 050	2 700
РМА 16 bar	10	14	20	30	55	85	100	150	220	380	580	1 650	2 100	2 700	3 750

DN	700	750	800	900	1 000	1 100	1 200	1 300	1 400	1 500	1 600
РМА 10 bar	5 210	5 800	6 630	8 090	13 740	17 350	19 320	23 660	28 000	35 000	40 600

Указанные крутящие моменты действительны для затворов с манжетой EPDM, для жидкой рабочей среды. При выборе привода следует принимать коэффициент запаса 1,2. При применении затворов с манжетой NBR, следует принимать коэффициент запаса равный 1,8 для диаметров до DN300 и 1,32 для диаметров свыше DN350. В случае газообразной или абразивной рабочей среды следует принимать дополнительный коэффициент запаса равный 1,35. При специфических условиях работы затвора при выборе привода следует консультироваться с представителями компании.