

# 346

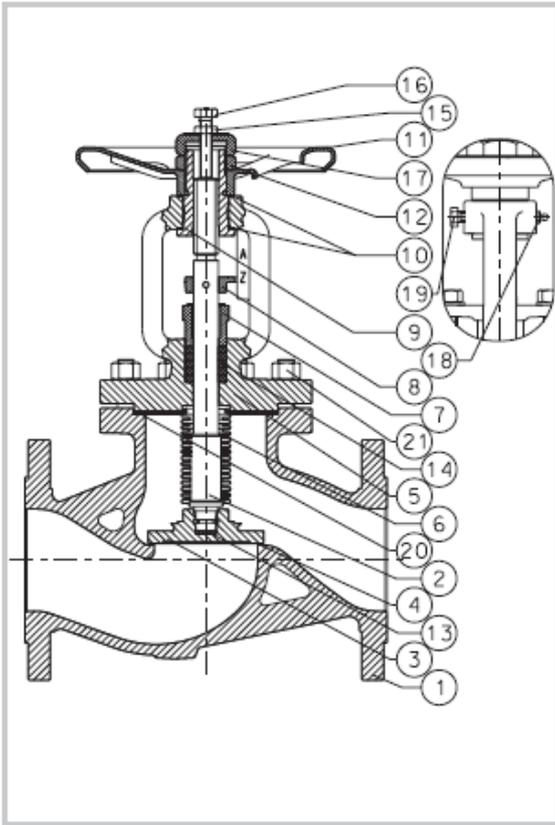
СТАЛЬ



MIVAL

## ЗАПОРНЫЙ КЛАПАН С СИЛЬФОННЫМ УПЛОТНЕНИЕМ - PN40 НЕ ТРЕБУЕТ ОБСЛУЖИВАНИЯ

### КОНСТРУКЦИЯ



№	Наименование	Материал
1	Корпус	GP 240 GH+N Сталь
2	Шток	Нержавеющая сталь
3	Диск DN 15-100	Нержавеющая сталь
3	Диск DN 125-300	Сталь + Нерж. сталь
4	Седло	Нержавеющая сталь
5	Штатив	GP 240 GH+N Сталь
6	Сильфон	Нержавеющая сталь
7	Сальник	Оцинкованная сталь
8	Направляющая	Углеродистая сталь
9	Втулка DN15-200	Углеродистая сталь
9	Втулка DN250	Ковкий чугун
10	Шайба	Штампованная сталь
11	Маховик	Углеродистая сталь
12	Стопорная гайка	Углеродистая сталь
13	Диск	Нержавеющая сталь
14	Сальниковая набивка	Графит
15	Гайка	Оцинкованная сталь
16	Ограничитель высоты	Оцинкованная сталь
17	Крышка	Углеродистая сталь
18	Смазчик	Оцинкованная сталь
19	Зажимной винт	Оцинкованная сталь
20	Прокладки	Графит + сталь
21	Гайка	Углеродистая сталь

### МОНТАЖ

Перед монтажом клапана на трубопровод откройте его до половины хода штока. Осмотрите внутреннюю часть корпуса, чтобы убедиться в отсутствии посторонних частиц и загрязнений. Возможные посторонние частицы и загрязнения должны быть удалены, для обеспечения надежной и правильной работы клапана. Рекомендуется использование сжатого воздуха для качественной очистки.

Ответные фланцы на трубопроводе должны быть параллельными и иметь совмещенные отверстия. Проверьте расстояние между фланцами, установите прокладки и убедитесь в их правильной сжатии после стягивания болтами (оно не должно быть слишком сильным или слабым). Фланцы должны соответствовать одному стандарту.

Клапан должен монтироваться в соответствии со стрелкой на корпусе клапана. Закрепите клапан в правильном положении на трубопроводе и не забудьте вставить прокладки между фланцами. Поверхность фланцев должна быть чистой, чтобы обеспечить надежное уплотнение.

Вставьте болты в отверстия фланцев и затяните их, придерживаясь противоположной последовательности (для лучшей усадки прокладок). Убедитесь в правильной работе клапана путем двух-трех повторений циклов.

### ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЭТОТ ТИП КЛАПАНОВ НЕ ТРЕБУЕТ ОБСЛУЖИВАНИЯ, ТАК КАК СИЛЬФОНЫ ТЕСТИРУЮТСЯ НА ТЫСЯЧИ СРАБАТЫВАНИЙ.

Утечка среды через сальник указывает на повреждение сильфона (6). Ожидая ремонта или замены клапана, затяните сальник (7). Для добавления сальниковой набивки во время останова и снятия температуры открутите сальник (7), вставьте новое уплотнение и затяните снова. Использование утолщения штока позволит добавить сальниковое уплотнение во время работы клапана. Полностью открутите зажимной винт (15) и ограничитель высоты (16) (если имеется). Задействуйте утолщение штока, прикладывая дополнительные усилия на открытие клапана. Убедитесь, что утолщение штока перекрыло утечку и повторите действия по замене сальника, описанные выше. Это должно быть выполнено в короткие сроки после повреждения сильфона, так как поток среды может нарушить уплотнительную способность утолщения штока.

Если необходимо клапан может быть полностью разобран стандартными инструментами.

Экономически целесообразно ремонтировать клапаны только больших диаметров.

Перед повторной установкой клапана откройте его двумя вращениями маховика, убедитесь, что седло полностью очищено и нет повреждений; проверьте целостность уплотнений (20), в противном случае рекомендуется их заменить.

**ЗАПОРНЫЙ КЛАПАН С СИЛЬФОННЫМ  
УПЛОТНЕНИЕМ - PN40  
НЕ ТРЕБУЕТ ОБСЛУЖИВАНИЯ**



**ХАРАКТЕРИСТИКИ**

**СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ**

**346**

Корпус клапана и штатив из стали, шток, сильфон и уплотнение седла из нержавеющей стали. Прокладки из графита и нержавеющей стали. Маховик из стали. Клапан комплектуется: индикатором положения, ограничителем высоты, защитным утолщенным штоком, смазчиком, стопорным винтом. Фланцы согласно стандарту EN1092-2 PN40

**ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ**

<b>346/R</b>	Регулирующий затвор	<b>346/EQ</b>	Тарельчатый затвор
<b>346/T</b>	Затвор с мягким уплотнением PTFE (до 180°C)		
<b>346/A</b>	Затвор с функцией обратного клапана		
<b>346/RT</b>	Регулирующий затвор с мягким уплотнением PTFE (до 180°C)		

**ПО ЗАПРОСУ**

- Большие типоразмеры
- Специальное исполнение фланцев
- Червячный редуктор
- Пневматический или электрический привод
- Защитный кожух
- Стеллитовое покрытие седла и затвора
- Присоединение под резьбу и под приварку



**РАЗМЕРЫ И ВЕС**

DN	D	L	H	V	Kg	Kv
мм	мм	мм	мм	мм		м <sup>3</sup> /ч
15	95	130	230	125	4.8	4.8
20	105	150	233	125	5.4	7.6
25	115	160	240	125	6.8	12.2
32	140	180	248	125	9.3	17.5
40	150	200	278	150	12.9	27.8
50	165	230	287	150	15.6	44.3
65	185	290	373	200	27	81
80	200	310	377	200	31	115.4
100	235	350	410	250	45	184.1
125	270	400	458	300	70	272.5
150	300	480	516	350	99	382.7
200	375	600	633	400	188	690.6
250	450	730	785	500	275	1086

**УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

DN	Давление	Температура
мм	бар	°C
15-250	40	-10°C/+50°C
15-250	37.3	+100°C
15-250	30.2	+200°C
15-250	25.8	+300°C
15-250	23.1	+400°C

