

**Ду200-1400мм** под приварку с редуктором

DN	PN	Артикул	L	L1	L2	H1	H2	H3	H4	D	D1	S	M	Kv*, м³/ч	ζ**	Масса, кг
200	25	T35-11-200-2								По запросу						
250	25	T35-11-250-2								По запросу						
300	25	T35-11-300-2	270	97	326	259	485	685	385	320	500	8	M23	3590	0,90	92
350	25	T35-11-350-2	290	138	391	288	518	694	390	377	500	8	M17	5020	0,90	118
400	25	T35-11-400-2	310	138	401	317	585	662	457	426	300	8	M23	6900	0,90	180
500	25	T35-11-500-2	350	283	375	395	748	825	542	530	300	8	M21	11810	0,91	283
600	25	T35-11-600-2	390	309	402	449	831	957	615	630	400	9	M21	17820	0,91	440
700	25	T35-11-700-2	430	325	401	512	894	1032	680	720	421	10	M21	24955	0,91	602
800	25	T35-11-800-2	470	389	414	580	1105	1283	799	820	571	10	M21	34385	0,83	870
900	25	T35-11-900-2	510	389	435	649	1191	1283	870	920	400	10	M17	45155	0,83	1076
1000	25	T35-11-1000-2	550	364	735	711	1303	1507	942	1020	571	12	M21	57350	0,81	1580
1200	25	T35-11-1200-2	630	364	744	849	1477	1671	1060	1220	550	12	M17	85530	0,78	2128
1400	25	T35-11-1400-2	710	400	896	940	1572	1655	1205	1440	550	20	M19	120800	0,77	4267

### Варианты исполнения:

1. запорный затвор с необслуживаемым уплотнением штока без проставка
2. фланцевое присоединение в соответствии с ГОСТ 33259
3. комплектация различными типами приводов по желанию заказчика
4. по ТЗ заказчика под различные среды

Kv\* - (пропускная способность) при 100% открытии диска

ζ\*\* - гидравлическое сопротивление

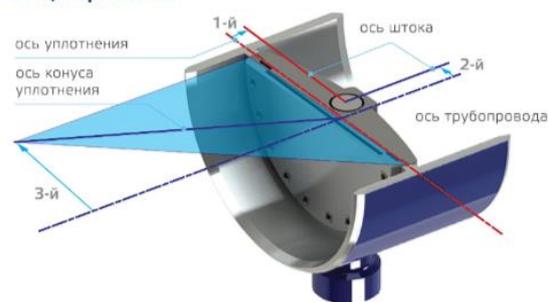
Цельносварной корпус затвора состоит из обечайки, седла, горловины и цапфы (09Г2С). Уплотнение «металл по металлу» с классом герметичности «А» в обоих направлениях достигается за счет минимальных смещений поворотной оси и работы седла с наплавкой повышенной твердости и усиленного коррозионностойкого диска с уплотнением (08Х18Н10).

Вращение диска осуществляется коррозионностойким цельным штоком (40ХН2МА), проходящим через всю конструкцию внутри диска и зафиксированным в горловине и цапфе через самосмазывающиеся подшипники (304+PTFE).

Запорно-регулирующая функция обеспечивается свободным доступом к уплотнению штока (ПГН3100) через специальный проставок.

Затвор изготавливается со сварным или фланцевым присоединением, может комплектоваться редуктором, запорным или регулирующим электроприводом, блоком.

#### Эксцентриситеты



#### Коническая трехэксцентриковая конструкция.

В затворе с уплотнением «металл по металлу» смещение поворотной оси диска (1-й и 2-й эксцентриситеты) необходимо для полного захода уплотнения в седло. 3-й эксцентриситет в виде конуса минимизирует трение между уплотнением и седлом, что значительно уменьшает износ и исключает «срыв» при открытии затвора.

#### Минимальное смещение штока.

Для наилучшей работы 3-х эксцентрикового затвора

в обоих направлениях осевое смещение штока относительно трубопровода (2-й эксцентриситет) должно быть минимальным, стремящимся к нулю.

Это необходимо для равномерного распределения давления на диск исключает риск прокручивания диска через седло с последующим заклиниванием. Также уменьшается крутящий момент, что позволяет равномерно прижать уплотнение к седлу без лишних усилий.

#### Толстостенный цельный корпус.

Запорная арматура является высоконагруженным элементом трубопровода, поэтому требования к запасу прочности и толщине корпуса затвора выше, чем к трубам. Толщина корпуса является основополагающей в конструкции энергетического оборудования и напрямую влияет на его срок службы.

#### Уплотнение «металл по металлу».

Многослойное уплотнение из нержавеющей стали является «мягким» элементом в паре с седлом и при попадании посторонних частиц принимает возможные механические повреждения на себя. Седло при этом сохраняет целостность. За счет большей площади прилегания и гибкости, даже при повреждении нескольких слоев уплотнения затвор остаётся герметичным.

### Антикоррозионная наплавка повышенной твердости.

Герметичность уплотнения «металл по металлу» обеспечивается сопряжением седла корпуса с уплотнением диска.

Большую часть времени диск находится в открытом положении, поэтому наплавка повышенной твердости снижает риск возникновения повреждений на поверхности седла и сохраняет герметичность затвора.

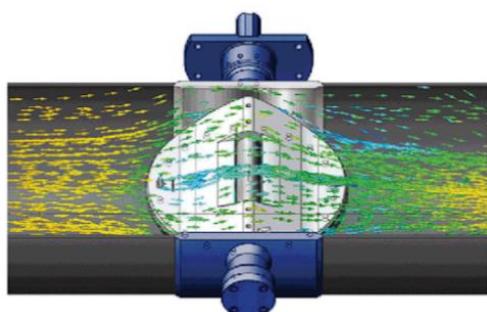


### Эксцентриковый прижимной фланец.

Обеспечивает герметичность затвора на протяжении всего срока эксплуатации и обеспечивает единую жесткость всей конструкции диска, включая уплотнение. Фланец с минимальными зазорами от седла повторяет геометрию уплотнения и равномерно прижимает его к диску, защищая уплотнение от внешних механических повреждений.

### Ремонтопригодность уплотнения.

В случае серьезных механических повреждений посторонними предметами (деревянные бруски, крупные металлические предметы и прочее) конструкция позволяет производить замену многослойного уплотнения.



### **Усиленный коррозионностойкий диск.**

Диск является важнейшим элементом, жесткость и прочность которого влияет на герметичность поворотного затвора в обоих направлениях.

Геометрия диска минимизирует гидравлическое сопротивление( $\zeta$ ), турбулентность и кавитацию, увеличивает пропускную способность ( $Kv$ ).

Цельный шток внутри диска

Шток, расположенный внутри диска, защищён от повреждений и также снижает гидравлические сопротивления. Цельный шток позволяет равномерно распределить нагрузку на диск, обеспечивает равномерное прилегание уплотнения к седлу.

### **Цельный шток внутри диска.**

Шток, расположенный внутри диска, защищен от повреждений и также снижает гидравлические сопротивления. Цельный шток позволяет равномерно распределит нагрузку на диск, обеспечивает равномерное прилегание к седлу

### **Совмещение запорной и регулирующей функции.**

При использовании различных типов приводов один и тот же затвор может использоваться как в качестве запорной, так и регулирующей арматуры.

При частом регулировании происходит естественный износ уплотнения штока, при котором необходима его подтяжка без остановки трубопровода.

Беспрепятственный доступ к уплотнению обеспечивает промежуточный проставок, который позволяет оперативно произвести необходимые работы сипами эксплуатации без демонтажа редуктора.