МОСКОВСКОЕ ЦЕНТРАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО АРМАТУРОСТРОЕНИЯ

ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА
НОМЕНКЛАТУРНЫЙ КАТАЛОГ-СПРАВОЧНИК

Том 3

Задвижки. Задвижки шланговые. Клапаны и затворы обратные. Клапаны невозвратно-запорные и невозвратно-управляемые. Клапаны герметические. Клапаны предохранительные.



Москва 2006

Оглавление

Задвижки 5
Задвижки из цветных сплавов 7
Задвижки из титановых сплавов 13
Задвижки из чугуна 17
Задвижки из углеродистых и коррозионностойких сталей 73

Задвижки шланговые 343
Задвижки шланговые из цветных сплавов 345
Задвижки шланговые из неметаллических материалов 367
Задвижки шланговые из чугуна 371
Задвижки шланговые из углеродистых сталей 375

Клапаны и затворы обратные 379
Клапаны и затворы обратные из цветных сплавов 381
Клапаны и затворы обратные из титановых сплавов 387
Клапаны и затворы обратные из неметаллических сплавов 391
Клапаны и затворы обратные из чугуна 395
Клапаны и затворы обратные из углеродистых
и коррозионностойких сталей 415

МОСКОВСКОЕ ЦЕНТРАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО АРМАТУРОСТРОЕНИЯ

ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА
НОМЕНКЛАТУРНЫЙ КАТАЛОГ-СПРАВОЧНИК

Том 3

Задвижки. Задвижки шланговые. Клапаны и затворы обратные. Клапаны невозвратно-запорные и невозвратно-управляемые. Клапаны герметические. Клапаны предохранительные.



Москва 2006

Трубопроводная арматура. Номенклатурный каталог-справочник. В 4-х томах / Под общ. ред. Ю.Д. Логанова — Том 3. Задвижки. Задвижки шланговые. Клапаны и затворы обратные. Клапаны невозвратно-запорные и невозвратно-управляемые. Клапаны герметические. Клапаны предохранительные. 2006.

В номенклатурном каталоге-справочнике приведена номенклатура и основные технические характеристики трубопроводной арматуры и приводов к ней, выпускаемых производственными предприятиями России и стран СНГ. Каталог-справочник предназначен для инженерно-технических работников проектных, конструкторских, производственных и других организаций, связанных с изготовлением, применением и эксплуатацией промышленной трубопроводной арматуры.

Отпечатано в России.
Подготовлено к печати издательством «Алекс». Москва
www.alexpublishers.ru
Отпечатано в типографии «Бизнесполиграфия».

© ООО «МосЦКБА»

Оглавление

Задвижки 5
Задвижки из цветных сплавов 7
Задвижки из титановых сплавов 13
Задвижки из чугуна 17
Задвижки из углеродистых и коррозионностойких сталей 73

Задвижки шланговые 343
Задвижки шланговые из цветных сплавов 345
Задвижки шланговые из неметаллических материалов 367
Задвижки шланговые из чугуна 371
Задвижки шланговые из углеродистых сталей 375

Клапаны и затворы обратные 379
Клапаны и затворы обратные из цветных сплавов 381
Клапаны и затворы обратные из титановых сплавов 387
Клапаны и затворы обратные из неметаллических сплавов 391
Клапаны и затворы обратные из чугуна 395
Клапаны и затворы обратные из углеродистых
и коррозионностойких сталей 415

Клапаны невозвратно-запорные и невозвратно-управляемые 529
Клапаны невозвратно-запорные и невозвратно-управляемые из цветных сплавов 531
Клапаны невозвратно-запорные и невозвратно-управляемые из углеродистых и коррозионностойких сталей 535

Клапаны герметические 551
Клапаны герметические из чугуна 553
Клапаны герметические из углеродистых сталей 555

Клапаны предохранительные 563
Клапаны предохранительные из цветных сплавов 565
Клапаны предохранительные из чугуна 575
Клапаны предохранительные из углеродистых и коррозионностойких сталей 585

З А Д В И Ж К И

З А Д В И Ж К И
И З
Ц В Е Т Н Ы Х
С П Л А В О В

Задвижка клинкетная с выдвижным шпинделем

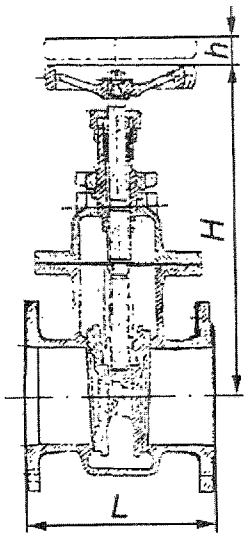
1.532

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6,3
Рабочая среда	вода пресная, масла, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100 (допустимая температура среды зависит от применения уплотнительной набивки)
Материал корпусных деталей	латунь
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	h	Масса	Изготовитель
80	180	366	30,0	21,5	Ахтубинский судостроительно-судоремонтный завод, ОАО
100	190	368	37,5	30,5	

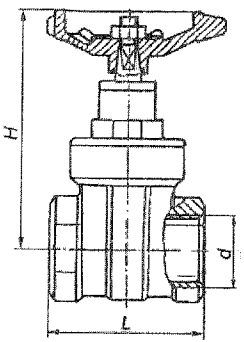


Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

30Б5бк, бк1
(К 23065-02)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	12,5
Рабочая среда	вода, воздух, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 70
Материал корпусных деталей	латунь
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	d	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
15	К½	44	78	0,42	Кролевецкий арматурный завод, АО
20	К¾	52	88	0,42	
25	К1	55	98	0,42	

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

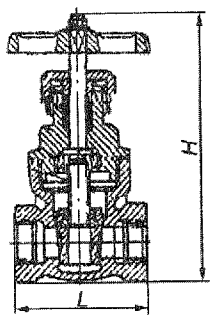
ЛГФИ 491611.001

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар и другие неагрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	латунь
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	42	72	0,18	Арзамасский приборостроительный завод, ОАО
20	42	85	0,24	



Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

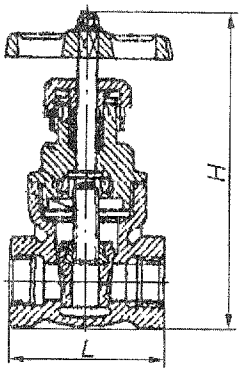
30Б26к

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар и другие слабоагрессивные жидкости и газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	бронза
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	60	122	0,90	Закарпатский арматурный завод, ОАО
20	75	137	1,17	
25	80	155	1,67	
32	90	177	2,31	
40	95	200	2,86	
50	100	230	3,60	



ЗАДВИЖКИ ИЗ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

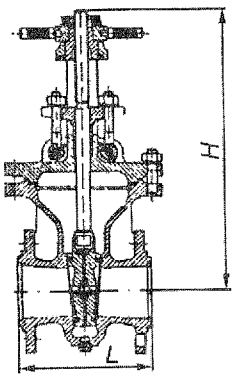
31тн96п
(Л 11064)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	2,5
Рабочая среда	агрессивные химические среды, в том числе хлоросодержащие
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 100
Материал корпусных деталей	титановый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	140	300	9,6	Знамя Труда, ОАО



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

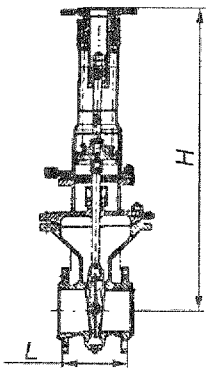
31тн797п
(Л 11065)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	2,5
Рабочая среда	агрессивная химическая среда
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 100
Материал корпусных деталей	титановый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	гидропривод на открытие, пружина на закрытие

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	132	515	16,8	Знамя Труда, ОАО



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

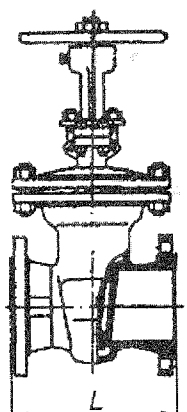
30тн12п (НА 11108.000)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	25
Рабочая среда	агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	титановый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса ~	Изготовитель
150	350	64	НАМАНГАНМАШ, АО
200	400	92	
250	450	105	



ЗАДВИЖКИ ИЗ ЧУГУНА

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

30ч25бр, 30ч25брМ, 30ч925бр, 30ч925брМ, 30ч525брМ (КЗ 12010)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	2,5
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (маховиком – рис. 1, редуктором – рис. 3); электроприводом – рис. 2

Изготовляемые типоразмеры

DN	Рис.	L	H	Масса	Изготовитель
500	1	350	1265	560	ИКАР, ОАО
	2		1483	627	
600	1	390	1420	780	
	2		1663	906	
800	1	470	1740	1720	
	2		2000	1893	
	3		1660	1649	

Рис. 1 Рис. 2

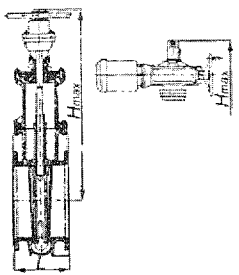
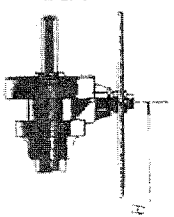
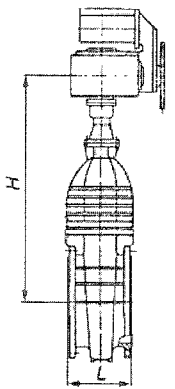


Рис. 3



Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

30ч925бр1 (ПТ 12001)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	2,5
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 115
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
1000	550	2010	2670	Пензтяжпромарматура, ОАО
1200	700	2450	4250	
1400	900	2850	4910	
1600	1000	3010	6322	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

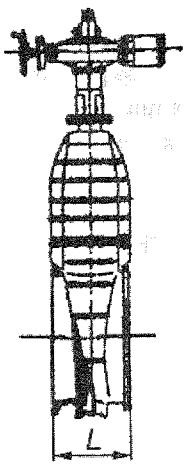
30ч36бк
30ч536бк
30ч936бк

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	1,6; 2,5
Рабочая среда	коксовый и топливный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (маховиком, редуктором); электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	PN	DN	L	Масса	Изготовитель
30ч36бк	2,5	500	350	590	ИКАР, ОАО
		600	390	853	
	1,6	800	470	1673	
30ч536бк	1,6	800		1704	
30ч936бк	2,5	600	390	953	
	1,6	800	470	1749	

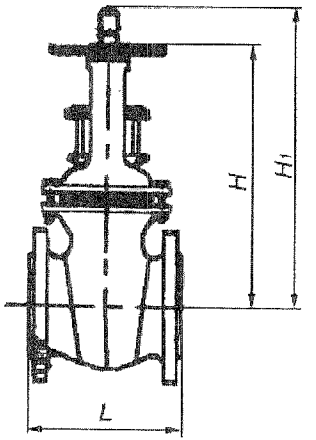


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31ч17бк1

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	4
Рабочая среда	топливный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	180	245	270	18	Ракитянский арматурный завод, ОАО
80	210	365	480	26,6	
100/80*	230			37	
150	280	593	763	77,2	
200	330	695	905	118	
250	450	830	1090	175	
300/250*	500	975	1285	238,7	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

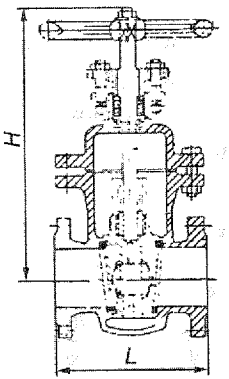
30ч47бк4
(ДЗ 12004)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	топливный газ
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
100	230	485	50	Душанбинский арматурный завод



Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

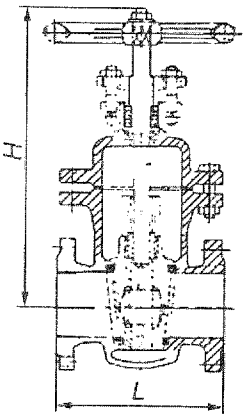
30ч47бк (АС 12004)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 15 до + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	300	19,0	Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
80	210	385	33,2	
100	230	400	42,9	
150	280	520	72,7	



Задвижка с невыдвижным шпинделем с обрезиненным клином

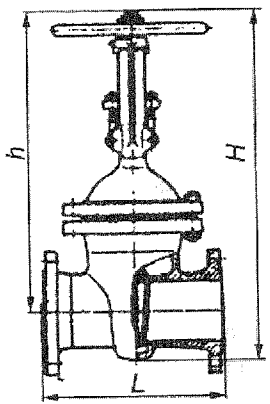
Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	6	10	
Рабочая среда	природный горючий газ промышленного и коммунально-бытового назначения	вода, пар	нефть и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 10 до + 50	не более + 150	от – 10 до + 50
Материал корпусных деталей	чугун		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	h	Масса	Изготовитель
50	150	329	246	11	Джанкойский завод «Водоприбор»
80	180	409	309	20	
100	190	465,5	365,5	25,5	
150	210	630	487,5	44	
200	230	744,5	571,5	65	

30ч39р (ДЗВ-50…ДЗВ-200)

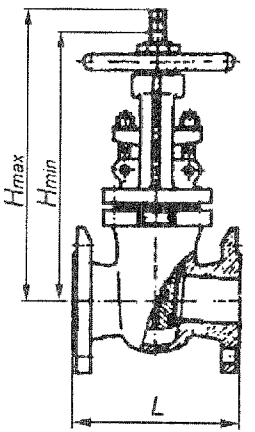


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31ч6бр, бк, бк1
31ч906бр, бк, бк1

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6	10	
Рабочая среда	природный газ (31ч6бк1; 31ч906бк1)	неагрессивные жидкости, нефть, масла, дизельное топливо (31ч6бк; 31ч906бк)	вода, пар (31ч6бр; 31ч906бр)
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50	не более + 75	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное; электроприводом		



Изготовляемые типоразмеры

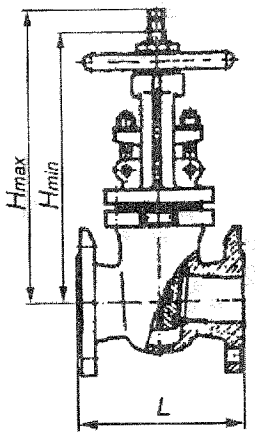
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	290	355	17	Уральский арматурный завод, ОАО
80	210	365	480	28	
100	230	435	543	37	
150	280	608	778	76	
200	330	695	900	129	
250	450	830	1090	169	
300	500	875	1285	241	
400	600	1120	1480	438	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

31ч6бк, бк1, бр

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6,3	10	
Рабочая среда	газовая	нефть, масла	чистая техническая вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 10 до + 100 (31ч6бк1)	от + 5 до +90 (31ч6бк)	от + 5 до + 120 (31ч6бр)
Материал корпусных деталей	чугун		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	370	435	18	Дунаевецкий арматурный завод, ЗАО
80	210	462	578	29	Дунаевецкий арматурный завод, ЗАО; Учреждение УЩ-349/13
100	230	535	645	38	
150	267	700	860	76,8	Дунаевецкий арматурный завод, ЗАО
200	330	800	1100	99,6	
250	450	1025	1285	160	
300	500	1195	1505	231,5	

Задвижка клиновая двухдисковая с невыдвижным шпинделем

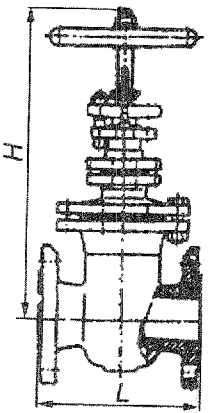
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6,3	10	
Рабочая среда	газовая (31ч47бк1)	нефть, масла (31ч47бк)	вода, пар (31ч47бр)
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 10 до + 100	от + 5 до +90	от + 5 до + 120
Материал корпусных деталей	чугун		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
200	330	810	101,6	Дунаевецкий арматурный завод, ЗАО

31ч47бк, бк1, бр

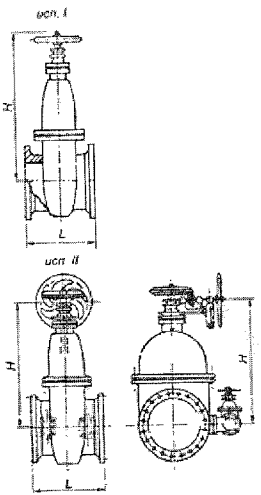


Задвижка параллельная с невыдвижным шпинделем

30ч3бр (МТР)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 40
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (маховик) – исп. I; ручное (от маховика через редуктор и винтовую передачу) – исп. II



Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
250	I	450	775	210	Водоприбор, Завод, ОАО
300		500	858	272	
400		600	1071	538	
600	II	800	1357	1620	
900		1100	1550	3900	
1000		1200	2077	4800	
1200		1400	2744	6470	

Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

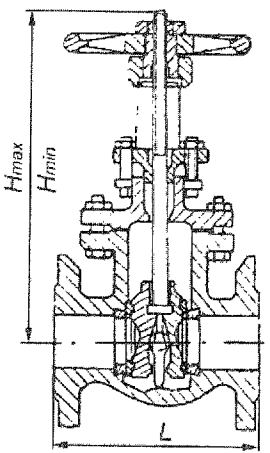
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса ~	Изготовитель
50	180	305	360	18	Стахановмаш, АО
80	210	395	493	31	
100	230	410	515	39	
150	280	558	710	74	

30ч6бр

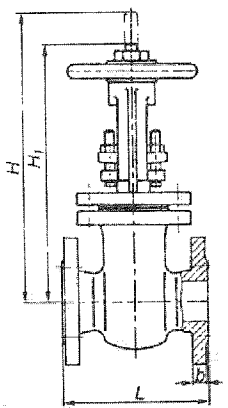


Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

30ч6бр (009624)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	b	Масса	Изготовитель
50	180	362	306	17	18,5	Бийский котельный завод, ОАО
80	210	465	380	19	26,6	
100	230	522	414		40,2	
125	255	649	514	21	56,0	

Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

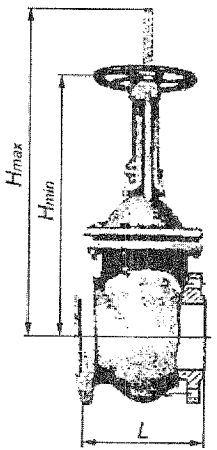
30ч6бр
(23.1438.150)
(23.1439.200)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
150	280	560	720	68	Ремстроймеханизация, ОПП
200	330	695	900	124,4	

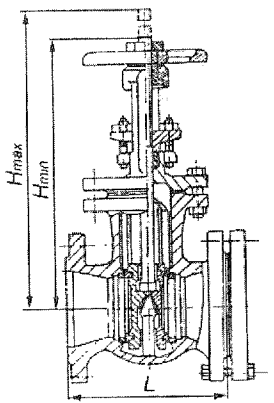


Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

30ч6брУ, бр (КЕИЖ 491515, КЕИЖ 491525)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

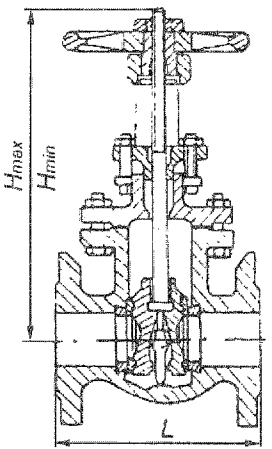
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	350	440	23	ТЕЛИЭМ, АО
80	210	365	455	28,7	
100	230	375	465	29,7	

Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

Основные технические характеристики

30ч6бр, бк

PN, кгс/см^2	10	
Рабочая среда	вода, пар	нефть, масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225 (30ч6бр)	не более + 90 (30ч6бк)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса ~	Изготовитель
50	180	350	14,6…18	БЗ; НЗ; МЗ; ЧЗ; МЛ
80	210	440	24,1…28	
100	230	523	36…39,3	
125	255		45	Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО; Металлообрабатывающий завод 136, ГП
150	280	720	74	
200/150*	330	553	98	Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
200		900	120	
250	450	1090	168	

Продолжение на следующей странице

Задвижки из чугуна

DN	L	H_{max}	Масса ~	Изготовитель
300	500	1285	242	Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
3050/300*	550		265	
350			288	
400	600	1660	445	
500	700	1205	840	

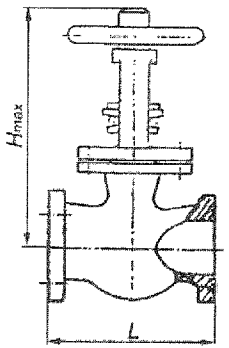
* Неполнопроходные (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).
БЗ – Бываловский машиностроительный завод, ОАО
НЗ – Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
МЗ – Металлообрабатывающий завод 136, ГП
ЧЗ – Черняховский авторемонтный завод, ОАО
МЛ – Металлист, АО

Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

Основные технические характеристики

30ч6бр, бк, бк1, нж

PN, кгс/см^2	10		
Рабочая среда	нефть, масла	вода, пар	жидкая или газообразная, нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 90 (30ч6бк, нж)	не более + 225 (30ч6бр, нж)	от – 15 до + 225 (30ч6нж)
Материал корпусных деталей	чугун		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	**DN**	**L**	**H_{max}**	**Масса (не более)**	**Изготовитель**
30ч6бр, бк, нж	50	180	350	18	ОЗ; УД; ГХ; ДЗ; ДП; ПЗ; ТР; ТЕ
	80	210	440	28	ОЗ; ГХ; ДЗ; ДП; ПЗ; ТР; ТЕ

Продолжение на следующей странице

Задвижки из чугуна

Обозначение	DN	L	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
30ч6бр, бк, бк1, нж	100	230	523	39	ОЗ; УД; ГХ; ДЗ; ДП; КБ; ПЗ; ТР; СЗ; ТЕ
	150	280	860…770	74	ГХ; ДЗ; ПЗ; ТР; ЧА
	200	330	900	116,2	УВ; ТР
	250	450	1090	165	ТР
	300	500	1285…1505	230…253	УВ; ТР; ЧА
	400	600	1480…1660	340…460	ДЗ; ЧА

ОЗ – Опытный завод коммунального оборудования
УД – Учреждение № 87 УВД Донецкой области
ГХ – Армагус, ЗАО
ДЗ – Днепропетровский завод горношахтного оборудования, КП
ДП – Днепропетровский приборостроительный завод, ПО
УВ – ЦРММ «Укрпромводчермет», ГПП
КБ – Калининградбуммаш, АО
ПЗ – Первоуральский завод сантехизделий, ОАО
ТР – Технорос, ЗАО
СЗ – Сергуховский механический завод, АК
ТЕ – ТЕЛИЭМ, АО
ЧА – Чуфаровский арматурный завод, ОАО

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

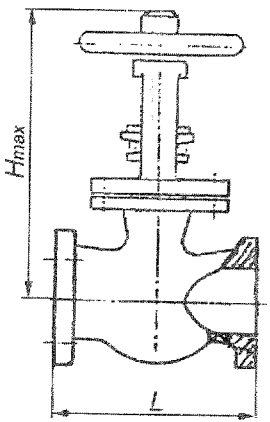
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10	
Рабочая среда	вода, пар	жидкая или газообразная, нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225	от + 5 до + 120
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное; электроприводом (в комплект поставки не входит)	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
30ч6бр	150	280	700	860	72,3	Дунаевецкий арматурный завод, ЗАО
	300	500	1195	1505	228,3	
30ч906бр			1490		229,3	

30ч6бр
30ч906бр



Задвижка параллельная двухдисковая с невыдвижным шпинделем

30ч15бр, р
30ч515бр, р
30ч915бр, р

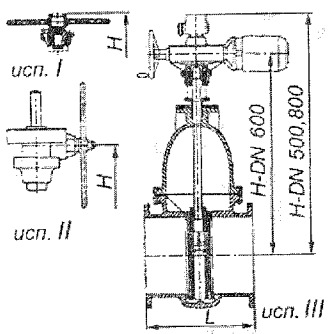
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное: маховиком – исп. I, через редуктор – исп. II; электроприводом – исп. III

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
30ч15бр, р (КЗ 1507)	500	I	700	1360	870	КЗ
30ч915бр, р (КЗ 1507)		III		1540	910	УВ; КЗ
30ч515бр, р (П 600-10)	600	II	800	1405	1180	СН
30ч915бр (ЭП 600-10)		III		1455	1170	
30ч515бр, р (КЗ 1503)	800	II	1000	1900	2831	КЗ
30ч915бр, р (КЗ 1507)		III		2215	2810	УВ; КЗ

УВ – ЦРММ «Укрпромводчермет», ГПП
КЗ – ИКАР, ОАО
СН – Салаватнефтемаш, ПО



Задвижка параллельная с невыдвижным шпинделем

30ч37бр
30ч937бр

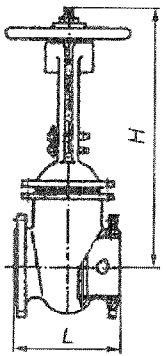
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 15 до + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (DN500); электроприводом (DN600, 800)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	~H	Масса	Изготовитель*
500	700	1205	840	НЗ; СМ
600	800	1467	1320	УВ; СМ
800	1000	1957	2930	УВ

* НЗ – Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
СМ – Славтяжмаш
УВ – ЦРММ «Укрпромводчермет», ГПП



Задвижка с обрезиненным клином с невыдвижным шпинделем

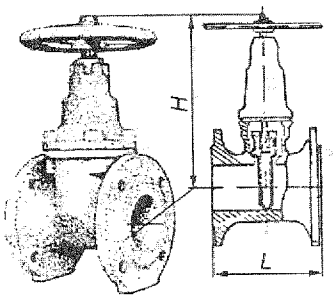
Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	6	10	
Рабочая среда	природный горючий газ промышленного и коммунально-бытового назначения	вода, пар	нефть и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 10 до + 50	не более + 150	от – 10 до + 50
Материал корпусных деталей	чугун		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
3638-50-00СБ	50	150	246	11	Ремстроймеханизация, ОПП
3639-80-00СБ	80	180	309	20	
3640-100-00СБ	100	190	365,5	25,5	
3641-150-00СБ	150	210	487,5	44	
3642-200-00СБ	200	230	571,5	65	
ДЗВ-12001-250СБ	250	250	581	89	

30ч39бр (3638…42; ДЗВ 12001)



Задвижка с обрезиненным клином с невыдвижным шпинделем

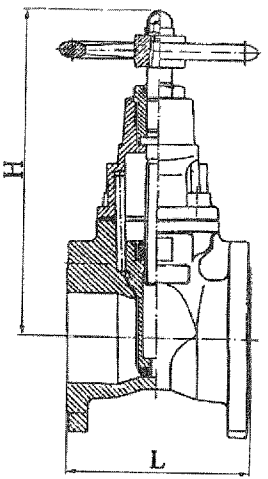
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	150	250	12	Завод им. Гаджиева, ОАО
80	180	310	20	
100	190	340	24,5	
150	210	490	44	
200	230	575	74	
250	250	690	118	

30ч39бр (ЛШТИ 491685.001)

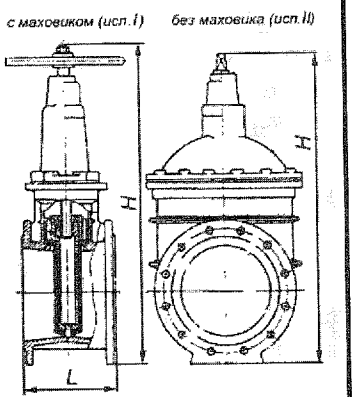


Задвижка с обрезиненным клином с невыдвижным шпинделем

30ч39р (МЗВ)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 40
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (маховик) – исп. I; ручное (без маховика) – исп. II



Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
50	I	150	329	12,0	Водоприбор, Завод, ОАО
80	I	180	409	20,0	
	II		387	17,5	
100	I	190	465,5	24,5	
	II		443,5	22	
150	I	210	630	44,0	
	II		606	39,5	
200	I	230	744,5	74,0	
	II		720,5	68,0	
250	I	250	893	118	
	II		865	109	

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
300	I	270	1013,5	175	Водоприбор, Завод, ОАО
	II		985,5	166	
400	I	310	1278	316	
	II		1248	296	

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

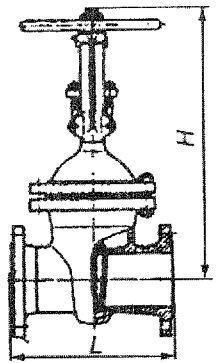
30ч47бр
30ч947бр

Основные технические характеристики

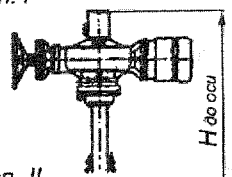
PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	природный газ, вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное – исп. I; электроприводом – исп. II

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	~H	Масса	Изготовитель
400	I	600	1014	431	ЦРММ «Укрпромводчермет», ГПП
	II		нет данных	475	



исп. I



исп. II

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

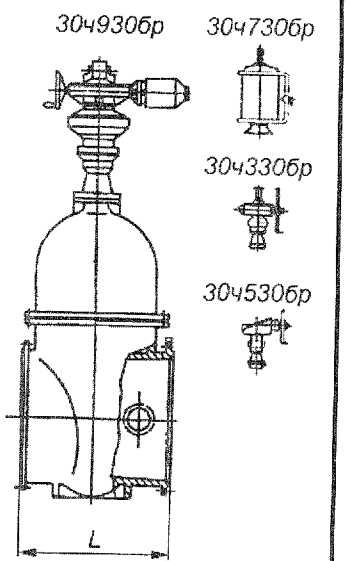
30ч330бр (ПТ 12002)
30ч530бр (ПТ 12005)
30ч730бр (ПТ 11007)
30ч930бр (ПТ 12002)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 115
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (с червячной передачей или с конической передачей); электроприводом; гидроприводом

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	Масса ~	Изготовитель
30ч530бр	600	800	1059	Пензтяжпромарматура, ОАО
30ч930бр			1120	
30ч730бр			1330	
30ч530бр	1000	1200	4230	
30ч930бр			4368	
30ч330бр	1200	1400	7590	
30ч930бр			7655	



Продолжение на следующей странице

Задвижки из чугуна

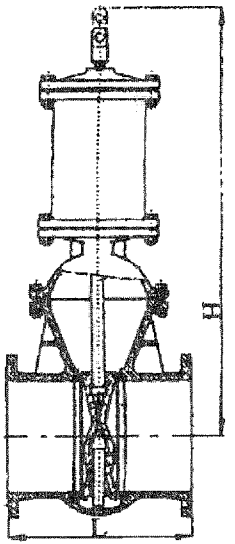
Обозначение	DN	L	Масса ~	Изготовитель
30ч330бр	1400	1900	9645	Пензтяжпромарматура, ОАО
30ч930бр			9575	
30ч930бр	1600	2200	10 306	

Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

Основные технические характеристики

30ч706бр

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	гидроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
200	330	1066	160	АРЗИЛ, ОАО
300	500	1412	303	
350	550	1686	430	
400	600		460	
		1822	522	Днепропетровский завод горношахтного оборудования, КП

Задвижка параллельная с выдвижным шпинделем

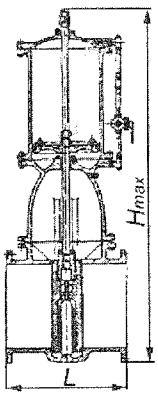
30ч715бр (КЗ 14002)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 40
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	гидроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
500	700	2278	1038	ИКАР, ОАО
800	1000	3500	3294	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30ч760бр – DN 200, 250
30ч718бр – DN80, 100/80, 150, 300/250
30ч773бр – DN400

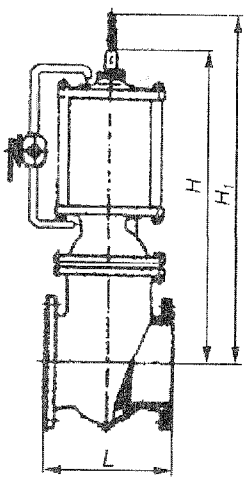
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода для оросительных систем
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	гидроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса (не более)	Изготовитель
80	210	518	607	70	Ракитянский арматурный завод, ОАО
100/80*	230	576	684	80	
150	280	709	869	120	
200	330	858	1066	160	
250	450	992	1250	250	
300/250*	500	1117	1420	303	
400	600	1250	1660	431	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).



Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

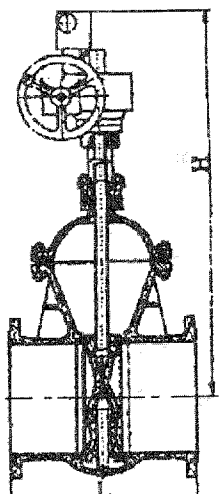
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10	
Рабочая среда	нефть, масла	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 90 (30ч906бк)	не более + 225 (30ч906бр)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	электроприводом	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
50	180	842	41,3	НЗ
80	210	879	51,4	
100	230	935	62…65	НЗ
125	255		67,5	НЗ
150	280	1055	95…98	НЗ; ЧА
200	330	999	165	НЗ
250	450	1129	212	НЗ
300	500	1340…1494	267…300	УВ; НЗ; ЧА
350	550	1270	264…360	УВ; НЗ

30ч906бр, бк



Продолжение на следующей странице

DN	L	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
400	600	1556…1839	340…492	УВ; НЗ; ЧА
500	700	1595	700	НЗ

ДЗ – Днепропетровский завод горношахтного оборудования, КП
УВ – ЦРММ «Укрпромводчермет», ГПП
НЗ – Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
ЧА – Чуфаровский арматурный завод, ОАО

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

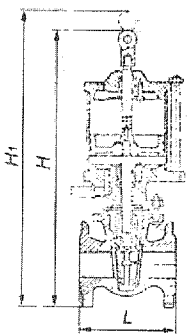
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	гидроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	461	525	31	Душанбинский арматурный завод
80	210	522	614	41	
100	230	561	675	50	
150	280	722	862	80	

31ч713бр (ДЗ 13101)



Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

Основные технические характеристики

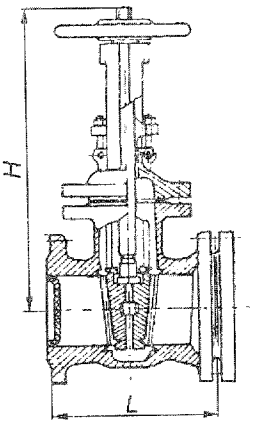
PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	355	17	СС; ЧА
80	210	480	28	СС; УФ
100	230	543	37	СС; УФ; ЧА
125	255	658	57	СС
150	280	778	78	

СС – СПЕЦСТРОЙ, Арматуростроительное предприятие
УФ – Учреждение УФ-91/14
ЧА – Чуфаровский арматурный завод, ОАО

31ч6бр

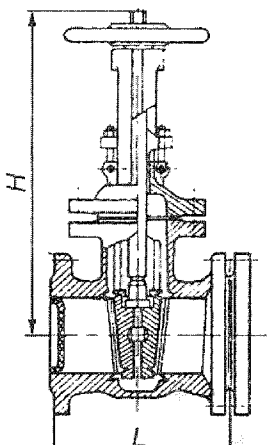


Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

31ч6бр

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар, воздух
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	355	17	Учреждение УЭ-148/2
125	255	658	57	
150	280	778	76	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

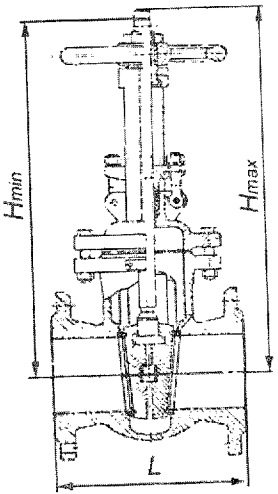
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10	
Рабочая среда	вода, пар	нефть, масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225 (31ч6бр, нж)	не более + 90 (31ч6бк)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	290	355	17	ГА; УВ; ДА; ЛА; ТР; ИГ
80	210	365	480	28	ГА; УВ; ДА; УЩ; ХЗ
100	230	435	543	37	ГА; УВ; ДА; УЩ; ТР; ИГ
150	280	608	778	76	ГА; ДА; ТР; ИГ
200	330	695	900	129	ГА; ТР
250	450	830	1090	169	ТР
300	500	875	1285	241	

31ч6бр, бк, нж



Продолжение на следующей странице

Задвижки из чугуна

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
350	550	1120	1480	323	ТР
400	600	1120	1480	438	

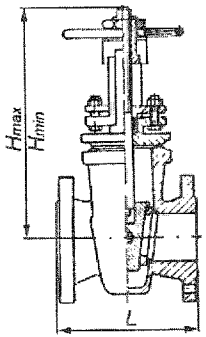
ГА – АРЗИЛ, ОАО
УВ – ЦРММ «Укрпромводчермет», ГПП
ДА – Душанбинский арматурный завод
ЛА – Льговский арматурный завод
УЩ – Учреждение УЩ-349/13
ТР – Технорос, ЗАО
ИГ – Иргидромаш, Завод
ХЗ – Ханинский арматурный завод, АО

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31ч16бр, нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар и другие жидкие и газообразные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
50	180	360	270	18	Теплоконтроль, ОАО
80	210	480	360	29	
100	230	555	410	39,5	
150	280	790	598	50	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

Основные технические характеристики

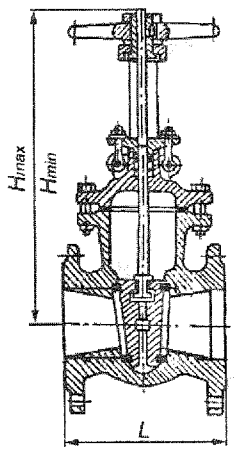
PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар, воздух
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN*	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
80/50	210	285	350	20	Учреждение УЭ-148/2
100/80	230	365	480	30	
150/125	280	520	658	70	

* Неполнопроходные (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

31ч6брУ (КЕИЖ 491655)



Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

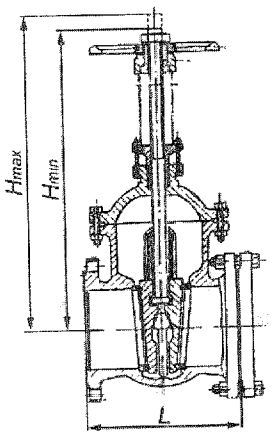
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
150	280	560	720	76	ТЕЛИЭМ, АО
200	330	585	745	87,2	

31ч6брУ, бр (КЕИЖ 491655)



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

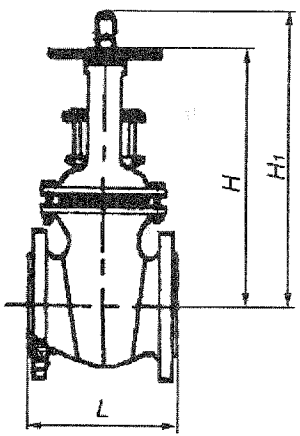
31ч17бр, бк – DN50…300
31ч917бр – DN80…300
30ч73бр, 30ч973бр – DN400

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10	
Рабочая среда	вода, пар	нефть, масла, неагрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 115 (30ч73бр; 30ч973бр; 31ч17бр; 31ч917бр)	не более + 90 (31ч17бк)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное – исп. I; электроприводом – исп. II	

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	I	180	245	270	18,0	Ракитянский арматурный завод, ОАО
80	I	210	365	480	26,6	
	II				50,0	
100/80*	I	230			37,0	
	II		554	965	51,0	
150	I	280	593	763	77,2	
	II		574	1066	100,0	

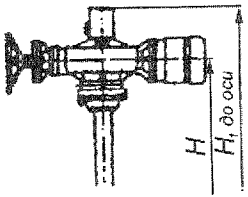


Исп. I

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
200	I	330	695	900	121,0	Ракитянский арматурный завод, ОАО
	II		803	1017	163,5	
250	I	450	843	1105	168,0	
	II		885	1147	211,5	
300/250*	I	500	1290	983	242,0	
	II		1430	–	302,0	
400	I	600	1682	1270	327,0	
	II		1685	–	492,0	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).



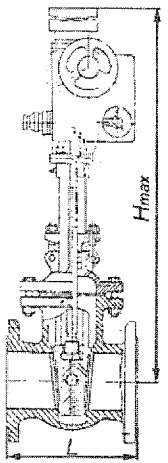
Исп. II

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

31ч906бр, нж, бк

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10	
Рабочая среда	вода, пар, загрязненные неабразивными материалами, неагрессивные жидкости	нефть, масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225	не более + 90
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	электроприводом	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
100	230	943	63	ГА; ЧА
150	280	1124	96,7	ГА
200	330	1068	180	ГА; РА
250	450	1100	240	РА

ГА – АРЗИЛ, ОАО
РА – Ракитянский арматурный завод, ОАО
ЧА – Чуфаровский арматурный завод, ОАО

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

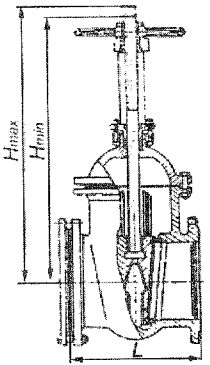
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
КЕИЖ 491655.014-01	150	280	608	778	73,5	Учреждение УЭ-148/5
КЕИЖ 491665.015	200	330	695	900	119	
КЕИЖ 491665.016-08	250	450	695	900	135	

КЕИЖ 491655
КЕИЖ 491665



Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

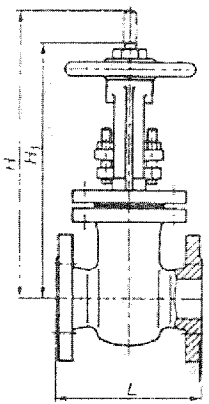
Основные технические характеристики

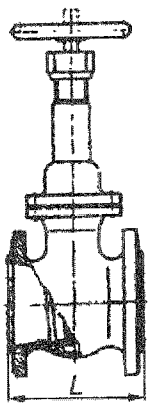
PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода, пар	нефть, масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225 (30ч6бр)	не более + 90 (30ч6бк)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	350	18	Кичигинский ремонтный завод, ЗАО
80	210	440	31	
100	230	515	39	
150	280	720	74	

30ч6бр, бк



Задвижка параллельная с выдвижным шпинделем Основные технические характеристики		**30кч70бр, брМ1, брМ2, бкМ2**
PN, кгс/см^2	4; 6,3; 16	
Рабочая среда	вода (30кч70бр, брМ1, брМ2, бкМ2); воздух (30кч70бр, брМ1, брМ2); природный и углеводородный сжиженный газ (30кч70брМ1, брМ2); бензин, керосин (30кч70бр); жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты (30кч70брМ2); природный горючий газ (30кч70бкМ2)	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 1 до + 100 (вода); от – 35 до + 100 (другие среды)	
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	Масса	Изготовитель
30кч70бр	40	4	78	3,8	Семеновский арматурный завод, ОАО
	50		132	5,0	
	65		140	9,0	
	80		140	11,0	
30кч70брМ1	50	6,3	132	5,0	
	80		140	11,0	
30кч70брМ2, бкМ2	50	16	132	7,0	
	80		140	17,0	

Задвижка с обрезиненным клином с невыдвижным шпинделем

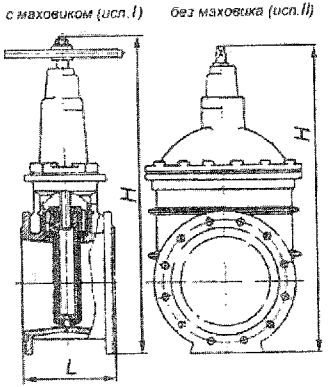
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное: маховиком – исп. I; без маховика – исп. II

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
50	I	150	329	12,0	Водоприбор, Завод, ОАО
80	I	180	409	20,0	
	II		387	17,5	
100	I	190	465,5	24,5	
	II		443,5	22,0	

30ч74р (МЗВ)



Задвижка параллельная с выдвижным шпинделем

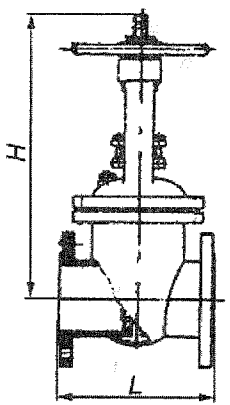
ЗП-50
ЗП-80

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	430	19,0	Улан-Удэнский завод «Теплоприбор», АО
80	210	538	29,0	

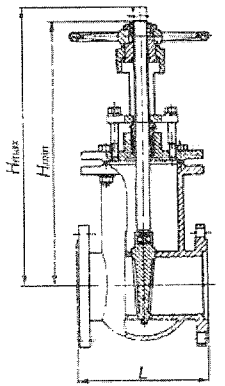


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКВШ

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 1 до 250
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

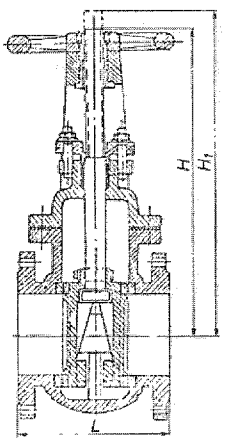


Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
50	180	350	302	15,5	Луганский станкостроительный завод
80	210	480	397	32	
100	230	560	452	42	

Задвижка параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем

3-50.000
3-80.000
3-100.000
3-150.000



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

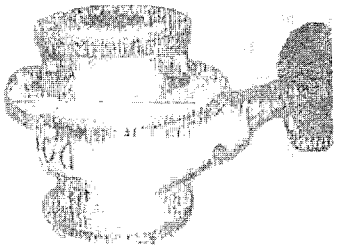
Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	190	305	355	22	Ивановский завод «ИВТЕКМАШ», ОАО
80	210	410	490	38	
100	230	465	560	46	
150	280	620	750	78	

Задвижка с керамическими дисками

Основные технические характеристики

ЗДФК



PN, кгс/см^2	16
Назначение	используется в запорном и регулирующем режиме на химических, нефтегазоперерабатывающих, экологически опасных производствах и объектах, в сетях коммунального хозяйства
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	Габаритные размеры		Масса	Изготовитель
	Длина	Высота		
80	210	380	36	Осинский машино-строительный завод, ЗАО
100	230		45	

Дополнительная информация к подразделу «Задвижки из чугуна»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Задвижка клиновая фланцевая ЗКФ4000	50	вода, пар, нефть, масла	10	до +300	фланцевое	ручной	17,6	Бакинский завод нефтепромыслового машиностроения
ЗП-80×1,6 (40-02)	80		16				26	

ЗАДВИЖКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

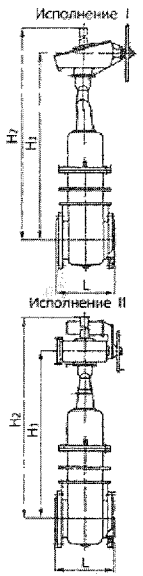
30с511нж1, 30с911нж1, 30с514нж, 30с914нж (ПТ 13004)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	1; 1,6
Рабочая среда	коксовый, доменный, топливный, нейтральные газы, вода, пар, углеродная фракция, азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное через редуктор – исп. I; электроприводом – исп. II

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	Исп.	L	H_1	H_2	Масса	Изготовитель
30с911нж1	1500	1	II	700	4416	5825	3662	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30с511нж1			I		4322		3462	
30с514нж	1400	1,6	I	710	4102	5480	2242	
30с914нж			II		4010		2442	



Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем Основные технические характеристики				**30с547нж, 30с947нж, 30лс547нж, 30лс947нж, 30нж547нж, 30нж947нж, 30с947нж1, 30с911нж1 (ИА 11095)**
Рр, кгс/см^2	1; 1,6; 4			
Рабочая среда	взрывоопасная и невзрывоопасная			
	газ неагрессивный, вода, пар, жидкость неагрессивная	жидкость слабо-агрессинвая	жидкость агрессивная	
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 300			
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С	сталь 08Х18Н10Т	сталь 10Х17Н13М3Т	
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с комплектом монтажных частей)			
Управление	ручное (рис. 1); электроприводом (рис. 2)			

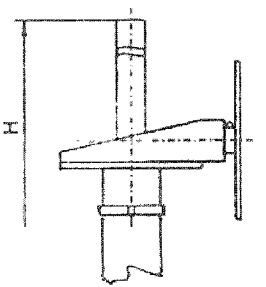


Рис.1

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN*	Pp	L	H		Масса		Изготовитель
			Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
800	4	470	2780	3375	1720	1870	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
1000		550					
1200		630	–	3353	–	1980	
1400	1,6	710	–	4102	–	2005	
1500	1	700	–	4247	–	2582	

* DN 800, 1000 – 30с(лс, нж)547нж, 30с(лс, нж)947нж.
DN 1200, 1400 – 30с947нж1; DN 1500 – 30с911нж1.

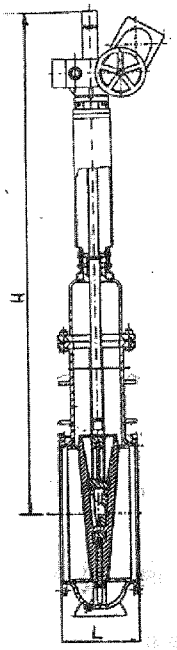


Рис.2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

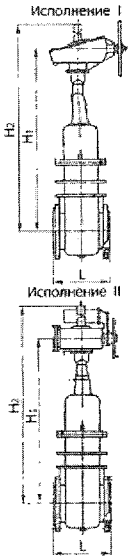
30с547нж, 30нж547нж, 30с947нж, 30нж947нж (ПТ 11097)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	4	
Рабочая среда	жидкие и газообразные неагрессивные среды, вода	жидкие и газообразные слабоагрессивные среды, газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н10Т; сталь 10Х17Н13М3Т
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное через редуктор – исп. I; электроприводом – исп. II	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Исп.	L	H_1	H_2	Масса	Изготовитель
30с947нж	800	II	470	2437	3225	1136	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30нж947нж							
30с547нж		I		2360		1035	
30нж547нж							



Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	Исп.	L	H_1	H_2	Масса	Изготовитель
30с947нж	1000	II	550	2955	3955	1221	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30нж947нж							
30с547нж		I		2913		1122	
30нж547нж							
30с947нж	1200	II	630	3533	4710	2032	
30нж947нж							
30с547нж		I		3432		1832	
30нж547нж							

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с46нж, 30с946нж, 30лс46нж, 30лс946нж, 30нж46нж, 30нж946нж (ИА 11095)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6,3		
Рабочая среда	взрывоопасная и невзрывоопасная		
	газ неагрессивный, вода, пар, жидкость неагрессивная	жидкость слабо-агрессивная	жидкость агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300		
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С	сталь 08Х18Н10Т	сталь 10Х17Н13М3Т
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с комплектом монтажных частей)		
Управление	ручное (рис. 1); электроприводом (рис. 2)		

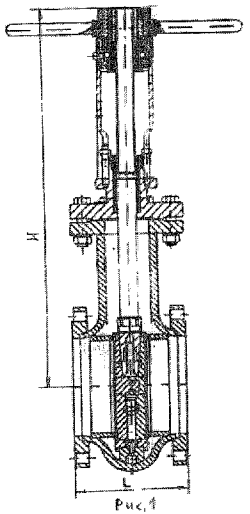


Рис. 1

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
400	310	1300	1260	315	550	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
500	350	1920	1870	750	773	
600	390					

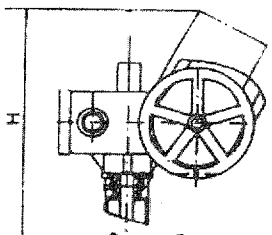
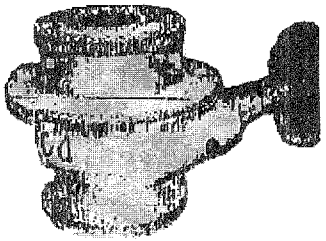


Рис. 2

Задвижка с керамическими дисками

Основные технические характеристики

ЗДФК



PN, кгс/см^2	6,3
Назначение	используется в запорном и регулирующем режиме на химических, нефтегазоперерабатывающих, экологически опасных производствах и объектах, в сетях коммунального хозяйства
Рабочая среда	слабоагрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая с покрытием
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	Габаритные размеры		Масса	Изготовитель
	длина	высота		
80	210	380	25	Осинский машино-строительный завод, ЗАО
100	230		34	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

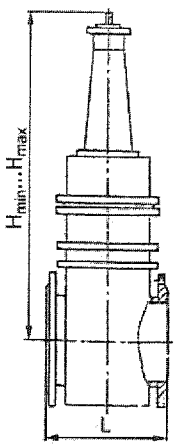
ЗКСЭ-06

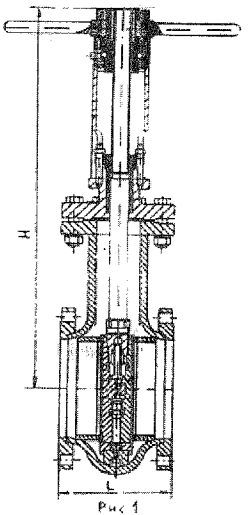
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6,3
Рабочая среда	вода, газ, пар, нефть, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом: тип Б для DN400, тип В для DN500…1000 (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
400	310	1315	1735	275	Точмаш, АО
500	350	1713	2293	415	
600	390	1909	2523	540	
800	470	2424	3235	950	
1000	550	2926	3937	1003	



Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем Основные технические характеристики				**30с42нж, 30с942нж, 30лс42нж, 30лс942нж, 30нж42нж, 30нж942нж (ИА 11095)**
PN, кгс/см^2	10			 Рис. 1
Рабочая среда	взрывоопасная и невзрывоопасная			
	газ неагрессивный, вода, пар, жидкость неагрессивная	жидкость слабо-агрессивная	жидкость агрессивная	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300			
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая: сталь 09Г2С	сталь 08Х18Н10Т	сталь 10Х17Н13М3Т	
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с комплектом монтажных частей)			
Управление	ручное (рис. 1); электроприводом (рис. 2)			

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
150	210	320	550	112	180	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
200	230	760	870	130	191	
250	250					
300	270	1300	1260	315	400	
400	310					

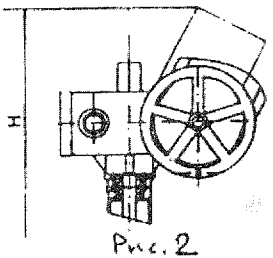


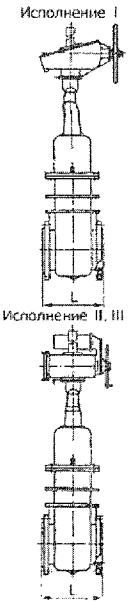
Рис. 2

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

30с330нж, 30с930нж (ПТ 12011)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар, нетоксичные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 115
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (передача коническая) – исп. I; электроприводом Б099.102-06М01 – исп. II; электроприводом ПТ099.004-01, -02 – исп. III



Изготовляемые типоразмеры

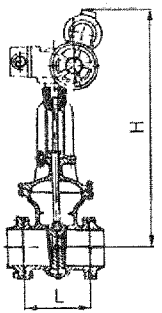
Обозначение	DN	Исп.	L	Масса	Изготовитель
30с930нж1	1000	II	1200	2200	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30с330нж		I		2103	
30с930нж		III		2120	
30с930нж		II	660	2038	
30с330нж1		I		1941	
30с930нж2		III		1958	
30с330нж	1200	III	1400	4656	
30с930нж		I		4780	
30с330нж		I	1100	4586	
30с930нж		III		4656	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31нж995нж
(Л 11121)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	1 … 10
Рабочая среда	пресная вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 1 до + 40
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	под приварку, фланцевые
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

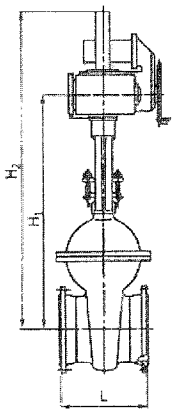
DN	L	H	Масса	Изготовитель
200	450	127	220	Знамя Труда, ОАО

Задвижка с гуммированным клином с выдвижным шпинделем

31с942р (ПТ 11090)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	абразивная пульпа
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_1	H_2	Масса ~	Изготовитель
400	600	1670	2040	870	Пензтяжпромарматура, ОАО
500	700	1945	2468	1317	
600	800	2240	2700	2005	
800	1000	2995	3890	3180	
1000	1200	3890	4640	4675	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30нж41пж, 30нж941пж
(МА 11021)
(МА 11031)
(МА 11071)

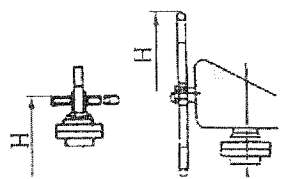
Основные технические характеристики

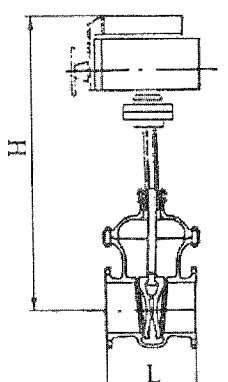
PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 565
Материал корпусных деталей	сталь 10Х18Н9Л
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H		Масса		Изготовитель
			с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
МА 11071	250	450	1090	1490	290	390	Тяжпром-арматура, ОАО
	300	500	1200	1590	407	510	
	350/300*	550	1220		438	520	
МА 11031	400/300*	600	1200		448	600	
МА 11021	600	800	2850	3030	2170	2350	

* Неполнопроходные (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).





Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

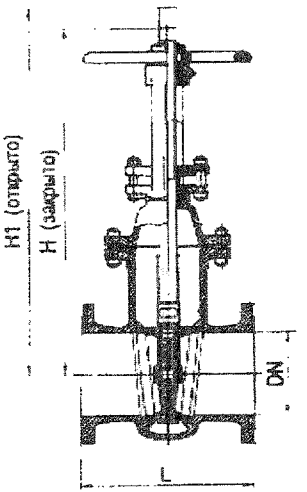
30с41нж
30с941нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное маховиком – исп. 1; электроприводом – исп. 2 (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

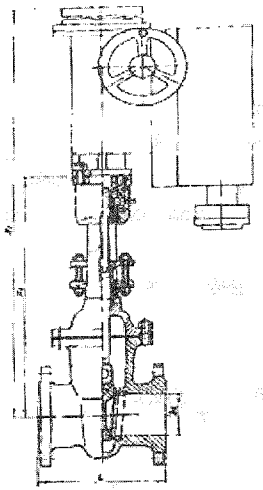
DN	Исп.	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	1	180	285	350	16	Арматурно-фланцевый завод, ОАО
	2		333	394		
80	1	210	380	470	29	
	2		430	516		
100	1	230	450	570	40	
	2		496	592		
150	1	280	660	830	87	
	2		710	880		
200	1	330	800	1060	165	
	2		853	1079		



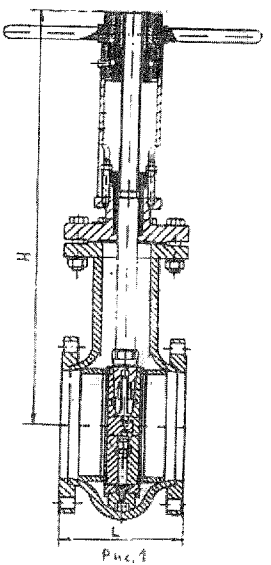
Исп. 1

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
250	1	450	1040	1325	230	Арматурно-фланцевый завод, ОАО
	2		1410	1670		
300	1	500	1130	1490	420	
	2		1600	1920		



Исп. 2

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем				**30с50нж, 30с950пж, 30лс50нж, 30лс950нж, 30нж50нж, 30нж950пж (ИА 11095)**
Основные технические характеристики				
PN, кгс/см^2	16			
Рабочая среда	взрывоопасная и невзрывоопасная			
	газ неагрессивный, вода, пар, жидкость неагрессивная	жидкость слабо-агрессивная	жидкость агрессивная	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300			
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С	сталь 08Х18Н10Т	сталь 10Х17Н13М3Т	
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с комплектом монтажных частей)			
Управление	ручное (рис. 1); электроприводом (рис. 2)			

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
150	210	320	550	120	197	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
200	230	760	870	130	191	
250	250					
300	270	1300	1260	315	400	
400	310			340	407	

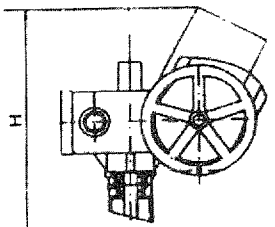


Рис. 2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

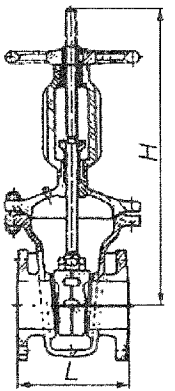
30нж93нж (Л 13144)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	углеводороды с примесью сероводорода до 0,065 г/см^3
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 70 до + 200
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	178	430	38	Знамя Труда, ОАО
80	203	530	60	
100	229	620	67	
150	267	810	115	

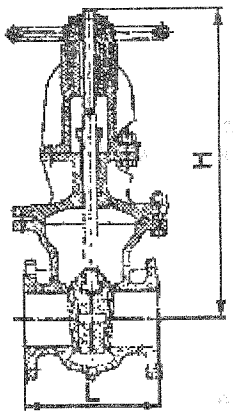


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31нж98нж (Л 11115)

Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	16		
Рабочая среда	нефтепродукты и агрессивные среды	вода	жидкость охлаждающая, низкозамерзающая
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 50 до + 50	от + 4 до + 60	от – 60 до + 90
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
100	230	565	78	Знамя Труда, ОАО
150	280	640	105	
200	330	800	173	
250	450	910	227	

Задвижка шиберная пожевая

30с40нж
30с940нж
(ЗН 16)

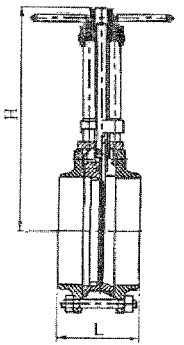
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, неагрессивные нефтепродукты, пульпоообразные и сыпучие среды (зерно злаковых культур, угольная пульпа, фекальные воды и др.)
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 5 до + 120
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под стяжное соединение
Управление	ручное – исп. I; электроприводом – исп. II

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса*	Изготовитель
150	I	181	593	25	ТЕКСКОМП-КИТЭМА, ООО
	II		973	41	
200	I	206	682	38	
	II		1055	54	
250	I	224	557	110	
	II		506	158	

Исполнение I

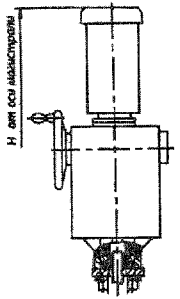


Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	Масса*	Изготовитель
300	I	230	634	134	ТЕКСКОМП-КИТЭМА, ООО
	II		583	182	

* Масса задвижек без ответных фланцев.

Исполнение II

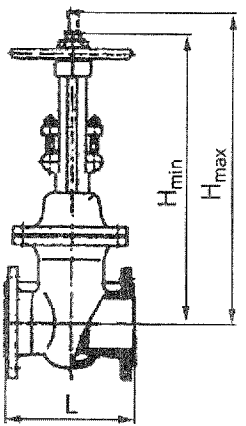


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	неагрессивные нефтепродукты и газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 400
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

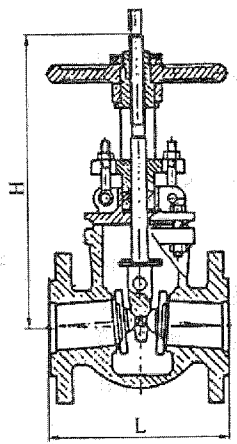
DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
80	210	465	385	563	
100	230	615	500	750	Стахановмаш, АО
150	280	830	680	1234	
200	330	1015	815	1360	
250	450	1040	915	данных	
300	500	1345	1045	нет	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с41нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые (по заказу – под приварку)
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

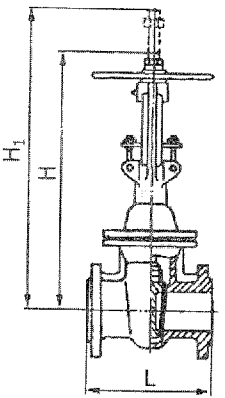
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	300	18,8	Южуралармatура-сантехник, ЗАО
80	210	380	30,0	
100	230	450	40,0	
150	280	622	80,0	
200	330	760	120,0	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж
ЗГС 30с41нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	жидкие нефте-продукты, вода, пар	газ и газообразные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425 (30с41нж)	от – 40 до + 50 (ЗГС 30с41нж)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

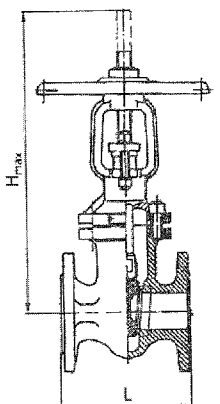
DN	L	~H	~H_1	Масса (не более)	Изготовитель
50	180	290	355	16	ОГНИВО-НН, ПП
80	210	365	460	24	
100	230	434	550	32	
150	270	610	760	98	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж, пж2
30нж41нж, нж1, нж2
(ГА 11057)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

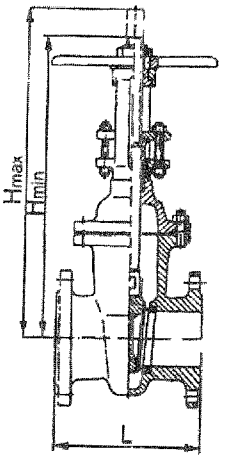
DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	405	25	Армагус, ЗАО
80	210	550	38	
100	230	702	54	
150	280	950	100	
200	330	1015	137	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж (СЛ 13089, СЛ 13089Г)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты	газовое топливо
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 40 до + 50
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
50	180	290	355	16	НЗИТО, ОАО
80	210	365	465	37	
100	230	430	550	49	
125	255	550	685	69	
150	280	650	820	110	
200	330	800	1010	145	
250	450	1200	1480	180	
300	500	1380	1700	260	
350	550	1400	1775	330	

Продолжение на следующей странице

Задвижки из углеродистых и коррозионностойких сталей

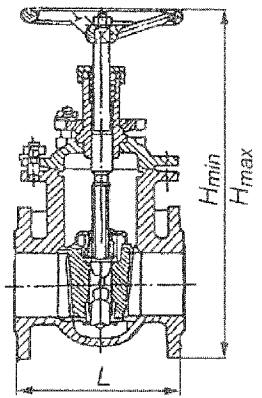
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
400	600	1550	1980	400	НЗИТО, ОАО
500	700	1650	2200	520	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с41нж (ИЮКЛ 491665)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода пресная, пар	газ, неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200	от – 40 до + 200
Материал корпусных деталей	сталь 08ГДНФЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

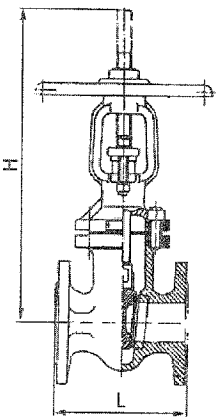
DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
300	500	1325	1010	370	Балтийский завод, БМК, ОАО
400	600	1650	1235	750	
500	700	1805	1527	900	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж
(ЗКЛ2-16)
30лс41нж
(ЗКЛ2-16ХЛ1)
30нж41нж
(ЗКЛ2-16нж)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	природный газ, вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 425 (в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 35ХГСЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	360	18	ГУСАРЬ, ООО
80	210	460	32	
100	230	555	42	

Продолжение на следующей странице

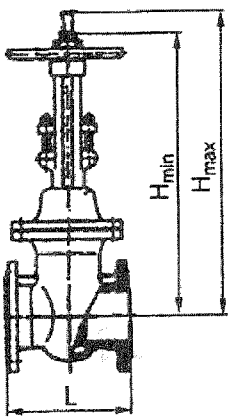
DN	L	H	Масса	Изготовитель
150	280	820	82	ГУСАРЪ, ООО
200	330	1040	125	
250	450	1210	225	
300	500	1495	440	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж (ЗКЛ2-16)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

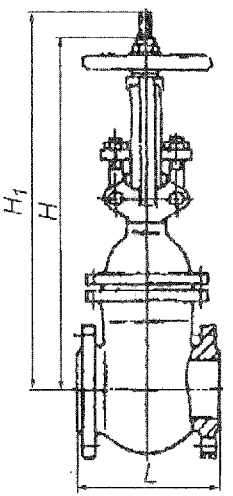
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
50	180	290	355	16	НЗИТО, ОАО
80	210	365	465	37	
100	230	430	550	40	
150	280	680	840	80	
200	330	817	1027	125	
250	450	1200	1435	230	
300	500	1220	1500	545	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж (ЗКЛ2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГФЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_1	H_2	Масса	Изготовитель
80	210	465	560	38	Укрхимэнерго, АО
100	230	563	683	52	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

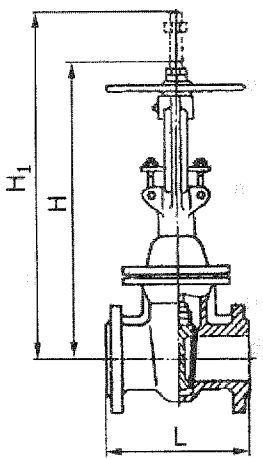
30с41нж (ЗКЛ2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты, вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	~H	~H_1	Масса (не более)	Изготовитель
50	180	410	480	25	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
80	210	490	600	38	
100	230	515	635	53	
150	280	736	905	97	
200	330	890	1130	149	
250	450	1130	1420	211	
300	500	1400	1750	290	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

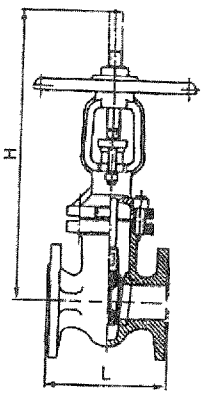
30с41нж (ЗКЛ-2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, нефть, тяжелые нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

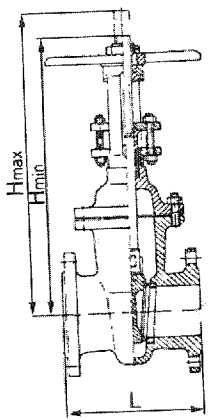
Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	285	19	НАМАНГАНМАШ, АО
80	203	440	38	
100	229		54	
150	280	565	100	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж, 30лс41нж1, 30нж41нж (ЗКЛ2) (ЛШТИ 491615.001)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16		
Рабочая среда	вода, воздух, пар, природный газ сухой, жидкие и газообразные нефтехимические неагрессивные продукты	природный газ влажный, нефтепродукты, содержащие сероводород до 0,1%, жидкие и газообразные нефтехимические продукты, скорость коррозии в которых не более 0,2 мм/год	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 20ХНЗЛ	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		

Изготовляемые типоразмеры

DN	H_{max}	H_{min}	L	Масса	Изготовитель
50	425	345	180	25	Благовещенский арматурный завод, ОАО; Завод им. Гаджиева, ОАО*

Продолжение на следующей странице

DN	H_{max}	H_{min}	L	Масса	Изготовитель
80	550	450	210	38	Благовещенский арматурный завод, ОАО; Завод им. Гаджиева, ОАО*
100			230	42	
125	685	550	255	60	Благовещенский арматурный завод, ОАО
150	710	575	280	80	Благовещенский арматурный завод, ОАО; Завод им. Гаджиева, ОАО*
200	1045	830	330	145	Благовещенский арматурный завод, ОАО

* Задвижки изготавливаются по черт. ЛШТИ 491615.001.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж, 30с541нж, 30с941нж (ПТ 11055, ПТ 11001)

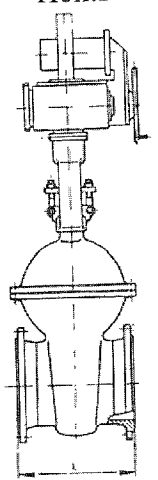
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода, пар	газ и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые (DN50-500), под приварку (DN1000, 1200)	
Управление	ручное: маховиком — исп. III; через конический редуктор – исп. II; электроприводом – исп. I	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Исп.	L	Масса	Изготовитель
30с41нж (ПТ 11055)	50	III	180	17	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30с941нж (ПТ 11055)		I		27	
30с41нж (ПТ 11055)	80	III	210	31	
30с941нж (ПТ 11055)		I		49 (69)	
30с41нж (ПТ 11055)	100	III	230	40	
30с941нж (ПТ 11055)		I		55 (78)	

Исп.I

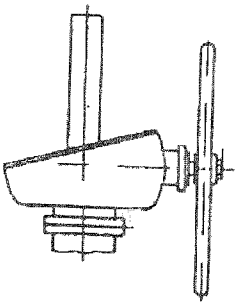


Продолжение на следующей странице

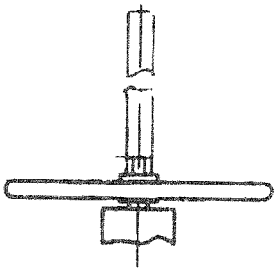
Обозначение	DN	Исп.	L	Масса	Изготовитель
30с41нж (ПТ 11055)	150	III	350	98	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30с941нж (ПТ 11055)		I		128	
30с41нж (ПТ 11055)	200	III	400	220	
30с941нж (ПТ 11055)		I		290	
30с41нж (ПТ 11055)	250	III	450	320	
30с941нж (ПТ 11055)		I		366 (380)	
30с41нж (ПТ 11055)	300	III	500	416	
30с941нж (ПТ 11055)		I		464 (484)	
30с941нж (ПТ 11055)	350	I	550	520 (569)	
30с541нж (ПТ 11055)		II		468	
30с941нж (ПТ 11055)	400	I	600	700 (795)	
30с541нж (ПТ 11055)		II		650	
30с941нж (ПТ 11055)	500	I	700	1115 (1180)	
30с541нж (ПТ 11055)		II		1080	
30с941нж (ПТ 11001)	1000	I	1200	5750 (5875)	
30с941нж (ПТ 11001)	1200	I	1400	7090 (7165)	

Примечание: размеры в скобках приведены для исполнений с взрывозащищенным электроприводом.

Исп. II



Исп. III



Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с41нж, 30лс41нж, 30с541нж, 30лс541нж, 30с941нж, 30лс941нж (ТЛ 13001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМ25Л
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное: маховиком (DN100…200) редуктором (DN250…500) – рис. 1; электроприводом – рис. 2

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
100	229	500	1002	53	71	ИКАР, ОАО
150	267	630	1065	105	149	
200	292	790	1185	159	208	
250	330	1130	1503	270	314	

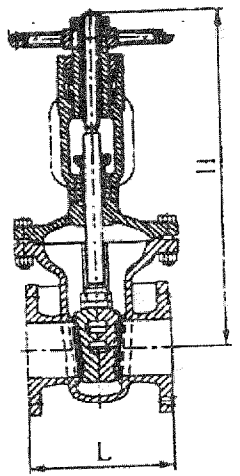


Рис.1

Продолжение на следующей странице

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
300	356	1234	1685	406	450	ИКАР, ОАО
350	550	1370	1828	560	597	
400/350*	600			680	719	
500	700	1792	2252	1188	1240	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

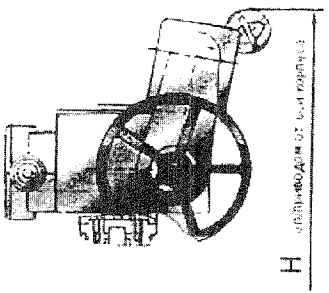


Рис.2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж, 30с541нж, 30с941нж (УК 13003)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	нефть и нефтепродукты, природный и попутный газы, жидкие и парообразные несагрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые, под приварку
Управление	ручное: маховиком – исп. I; через редуктор – исп. II; электроприводом – исп. III (в комплект поставки не входит)

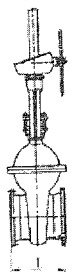
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	Масса (не более)		Изготовитель
			фланц.	под прив.	
100	I	300	48	–	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		47	–	
150	I	350	107	–	
	III		103	–	
200	I	460	155	–	
	III		153	–	

Исполнение I



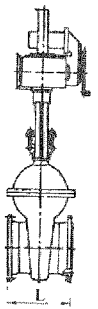
Исполнение II



Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	Масса (не более)		Изготовитель
			фланц.	под прив.	
250	I	530	206	170	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		200	164	
300	I	700	626	590	
	III		568	532	
400	II	800	1198	1136	
	III		1123	1061	
500	II	1050	1619	1399	
	III		1544	1324	
700	II	1300	2480	2315	
	III		2400	2265	
800	III	1500	3730	–	
		1620	–	3550	
1000	III	1850	5700	5300	
1200	III	2100	7700	7200	

Исполнение III



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

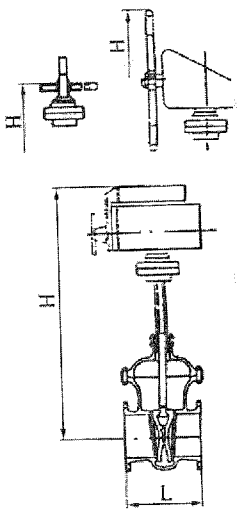
30с41нж, 30с541нж, 30с941нж (МА 11021)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
80	283	467	974	58	100	Тяжпромарматура, ОАО
100	300			63	110	
150	350	760	1220	165	205	
200	400	800	1258	215	285	
250	450	1090	1490	290	390	



Продолжение на следующей странице

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
300	500	1200	1590	407	510	Тяжпромарматура, ОАО
350/300*	550	1220		438	520	
400/300*	600	1200		448	600	
400	600	1412	1670	900	980	
500	700	2520	2520	1600	1650	
600	800	2850	3030	2170	2350	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

Задвижка с жестким клином с выдвижным шпинделем

30с41нж, 30лс41нж, 30с941нж, 30лс941нж (ЗКЛ 13004)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМ25Л
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		рис. 1	рис. 2	рис. 1	рис. 2	
50	178	259	773	14,0	31,0	ИКАР, ОАО
80	203	416	832	28,0	78,0	

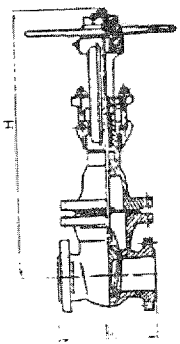


Рис.1

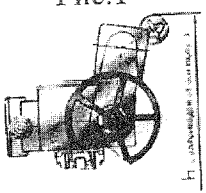


Рис.2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж, нж1,
30с941нж, нж1
(БС 11021)

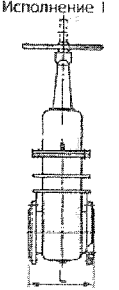
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное – исп. I; электроприводом – исп. II

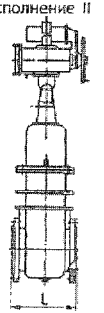
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	Масса ~	Изготовитель
300	I	500	310	Бежицкий сталелитейный завод, ОАО
	II		395	

Исполнение I



Исполнение II

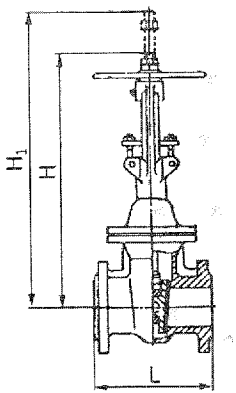


Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с41нж, 30с941нж, 30лс41нж, 30лс941нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	неагрессивный природный газ, неагрессивные жидкие и газообразные среды. вода, пар, водо-газонефтяные смеси, жидкие нефтепродукты	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 25ХГСЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное; электроприводом (в комплект поставки не входит)	



Изготовляемые типоразмеры

DN	H	H_1	L	Масса (не более)	Изготовитель
50	285	360	180	18	Муромский завод трубопроводной арматуры, ООО
80	370	460	210	32	
100	435	540	230	38	
150	678	850	280	99	
200	805	1030	330	131	
250	950	1205	450	285	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

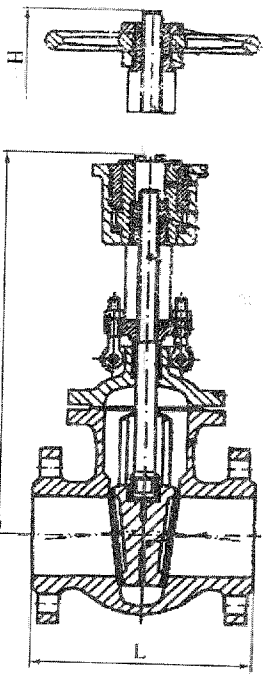
30с41нж, 30с941нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное; электроприводом (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса	Изготовитель
		ручной	под эл./привод		
50	180	350	382	16,5	Фитинг-II, Арматурный завод
80	210	468	483	31,0	
100	230	635	565	39,0	
150	280	794	770	80,0	
200	330	982	945	121,0	
250	450	1200	1120	230,0	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

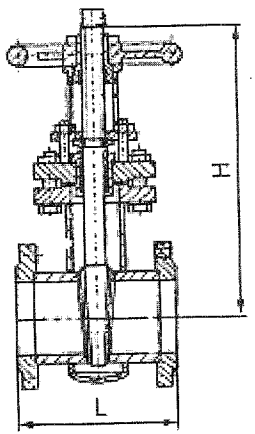
30с41нж, нж1
30с941нж, нж1

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, газ, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное – исп. I; под электропривод – исп. II; электроприводом – исп. III

Изготовляемые типоразмеры

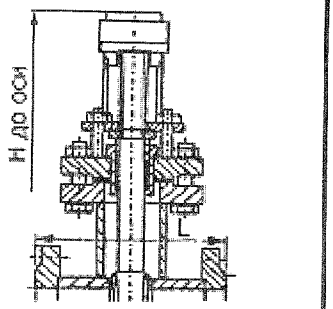
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
50	I	180	315	17	ПСО, ОАО; Центральное автомобильное объединение
	II		320	23	ПСО, ОАО
	III		596	49	
80	I	210	390	24	ПСО, ОАО; Центральное автомобильное объединение
	II		395	30	ПСО, ОАО
	III		670	56	



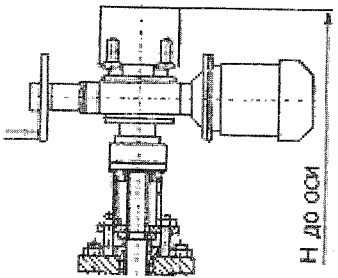
исполнение I

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	I	230	440	32	ПСО, ОАО; Центральное автомобильное объединение
	II		445	38	ПСО, ОАО
	III		723	64	
150	I	280	565	59	ПСО, ОАО; Центральное автомобильное объединение
	II		543	65	ПСО, ОАО
	III		861	100	
200	I	400	688	95	
	II		677	101	
	III		995	135	



исполнение II



исполнение III

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

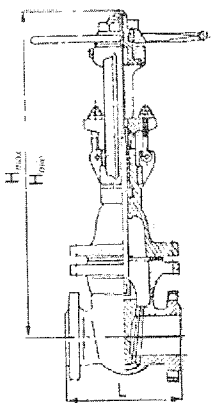
30с41нж1, 30с941нж3 (ЛА 11055)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие и газообразные нефтепродукты, вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное; электроприводом (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
50	180	480	410	25	Прикарпатпромарматура, ОАО
80	210	600	500	38	
100	230	680	560	55	
150	280	920	750	100	
200	330	1220	890	145	
250	450	1420	1130	235	

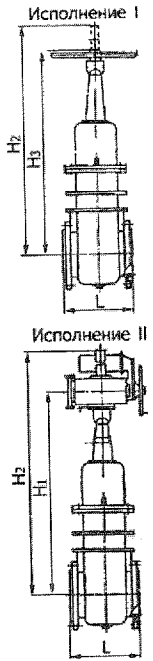


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем		**30с46нж, 30нж46нж, 30с946нж, 30нж946нж (ПТ 11096) 30с42нж, 30нж42нж, 30с942нж, 30нж942нж (ПТ 11095) 30с950пж, 30пж950нж (ПТ 13067)**
Основные технические характеристики		
Pр, кгс/см^2	6; 10; 16	
Рабочая среда	жидкие и газообразные неагрессивные среды, вода, газ	жидкие и газообразные слабоагрессивные среды, газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н10Т; сталь 10Х17Н13М3Т
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное – исп. I; электроприводом – исп. II	

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Pp	Исп.	L	H_1	H_2	H_3	Масса (не более)	Изготовитель
30с46нж	400	6	I	310	–	1706	1310	250	Пензтяжпромарматура, ОАО
30нж46нж									
30с946нж			II		1376	1765	–	309	
30нж946нж									
30с46нж	500		I	350	–	2105	1465	396	
30нж46нж									
30с946нж			II		1710	2200	–	506	
30нж946нж									
30с46нж	600		I	390	–	2440	1800	541	
30нж46нж									
30с946нж			II		2031	2460	–	651	
30нж946нж									
30с42нж	150	10	I	210	–	795	690	63	
30нж42нж									
30с942нж			II		886	1196	–	90	
30нж942нж									
30с42нж	200		I	230	–	957	807	97	
30нж42нж									
30с942нж			II		880	1217	–	155	
30нж942нж									

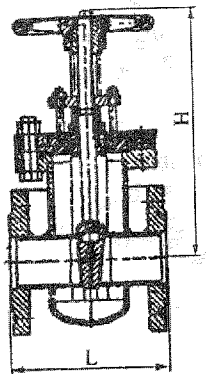


Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	Pp	Исп.	L	H_1	H_2	H_3	Масса (не более)	Изготовитель
30с42нж	250	10	I	250	–	1134	928	119	Пензтяжпромарматура, ОАО
30нж42нж									
30с942нж			II		996	1336	–	177	
30нж942нж									
30с42нж	300		I	270	–	1367	1094	167	
30нж42нж									
30с942нж			II		1159	1500	–	225	
30нж942нж									
30с950нж	800	16	II	1000	2716	3385	–	2120	
30нж950нж									

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с94п
(Л 13157)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	природный газ, сжиженные углеводородные газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 30 до + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые (по заказу – под приварку, с ответными фланцами)
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

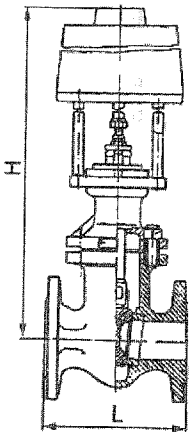
DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
50	178	300	19	Строммаш, ЗАО
80	203	350	29	
100	229		33	
150	350	590	90	
200	400	728	119	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с941нж, 30пж941нж, нж1 (ГА 11074)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса*	Изготовитель
50	180	875	25	Армагус, ЗАО
80	210	980	50	
100	230	1022	65	
150	280	1190	110	
200	330	1215	130	

* Без электропривода.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с941нж (СЛ 13089А)

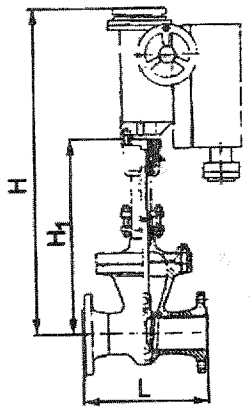
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_1	H	Масса*	Изготовитель
50	180	290	355	17	НЗИТО, ОАО
80	210	365	460	38	
100	230	434	550	51	
125	255	550	685	72	
150	280	610	760	114	
200	300	800	1010	150	

* Без электропривода.

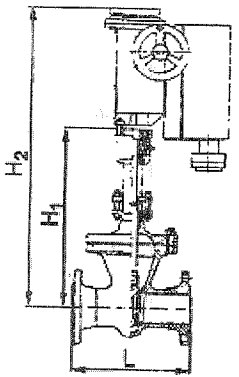


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с941нж, 30лс941нж1, 30нж941нж (ЗКЛП)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16		
Рабочая среда	вода, пар, воздух, аммиак, природный газ, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, скорость коррозии в которых материалов корпусных деталей не более 0,2 мм/год.		
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 20ХН3Л	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	электроприводом		



Изготовляемые типоразмеры

DN	H_1	H_2	L	Масса*	Изготовитель
50	375	915	180	26	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	465	1005	210	40	
100			230	45	
150	610	1070	280	84	
200	810	1270	330	152	

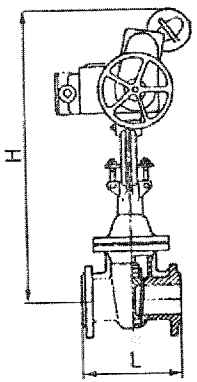
* Без электропривода.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с941нж (ЗКЛПЭ2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты, вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

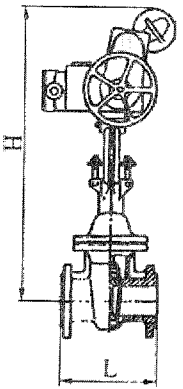
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	1000	64	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
80	210	1070	79	
100	230	1080	91	
150	280	1235	176	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с941нж (ЗКЛПЭ2-16)
30лс941нж (ЗКЛПЭ2-16ХЛ1)
30нж941нж (ЗКЛПЭ2-16нж)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	природный газ, вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 425 (в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 35ХГСЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

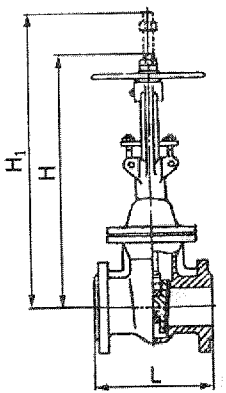
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	775	36	ГУСАРЪ, ООО
80	210	850	49	
100	230	920	59	
150	280	1130	96	
200	330	1195	179	
250	450	1270	276	
300	500	1630	527	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

31с31нж (ЗКЛЗ)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты, вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

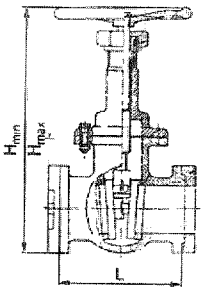
DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
80	210	490	600	40	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
100	230	515	635	55	
150	280	736	905	100	
200	330	830	1065	145	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с36бр, 31с36нж1, 31нж36нж (ЛГФИ 491625)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода, пар и другие неагрессивные среды	кислоты, щелочи, нефтепродукты и другие агрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250	
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

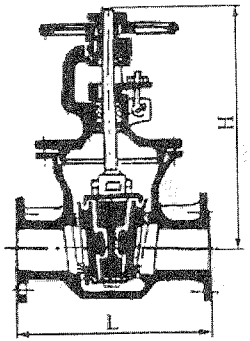
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	126	250	290	8,0	Арзамасский приборостроительный завод, ОАО
80	140	340	380	16,0	
100	152	390	430	17,9	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с38нж,
31нж38бк
(МЗ 13166)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей	агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 420 (31с38нж)	не более + 450 (31нж38бк)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса ~	Изготовитель
100	230	595	54	Армапром, ОАО

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

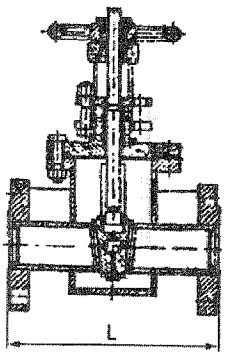
31с82бр, нж (Л 11167)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные жидкие среды	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (31с82бр)	не более + 300 (31с82нж)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I; под приварку – исп. II	
Управление	электроприводом	

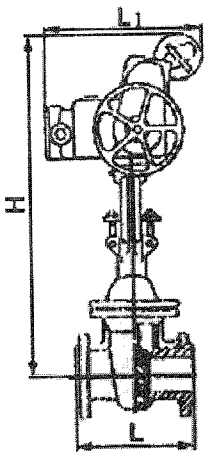
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	Масса ~	Изготовитель
50	I	250	18,7	Лениногорское предприятие тепловых сетей; Нурлатский машиностроительный завод
	II	168	8,5	
80	I	352	30,0	
	II	193	12,5	
100	I	376	68,5	
	II	218	37,0	



Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

31с931нж (ЗКЛПЭ3)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты, вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

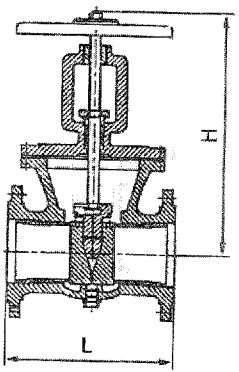
DN	L	H	L_1	Масса	Изготовитель
80	210	1070	450	81	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
100	230	1080		93	
150	280	1235	590	150	
200	330	1330		215	

Задвижка параллельная двухдисковая

2с-40

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, водяной пар, неагрессивные жидкости и газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

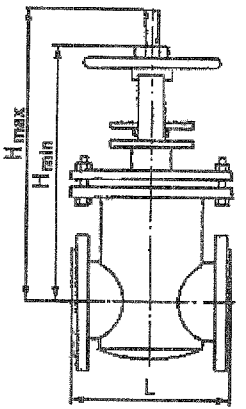
DN	L	H	Масса	Изготовитель
80	210	394	35	Сибэнергомаш, ОАО
100	230	408	40	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

010.00.00.000
011.00.00.000
012.00.00.000
014.00.00.000

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 400
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

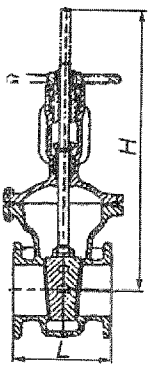
Обозначение	DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
010.00.00.000	50	180	350	294	28	Кимрский станкостроительный завод, ОАО
011.00.00.000	80	210	387	350	30	
012.00.00.000	100	230	517	410	44	
014.00.00.000	150	280	830	655	95	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

Л 13143

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	серная кислота (концентрация 95…98%)	нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь 07Х20Н25М3Д2ТЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
150	280	820	121	Знамя Труда, ОАО
200	330	1090	230	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

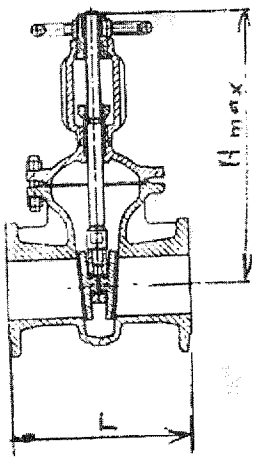
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16			
Рабочая среда	вода, пар, жидкие неагрессивные среды	природный газ и неагрессивные газообразные среды	среды слабой агрессивности, нейтральные к материалам основных деталей	жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350	от 0 до + 200	не более + 200	не более + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая;		сталь 20ГМЛ	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые			
Управление	ручное; электроприводом			

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса*	Изготовитель
50	180	354	19	Знамя Труда, ОАО
80	280	470	28	
100	300	591	40	

Л 13160



Продолжение на следующей странице

DN	L	H_{max}	Масса*	Изготовитель
150	350	761	75	Знамя Труда, ОАО
200	400	1025	204	
250	450		229	

* Без электропривода.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

Л 13164

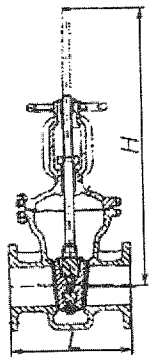
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	газ CH_4
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 20
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса*	Изготовитель
100	300	615	78	Знамя Труда, ОАО

* Без электропривода.



Задвижка шиберная ножевая

ПТ 19001

Основные технические характеристики

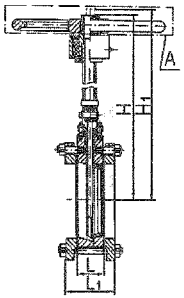
PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	Шлам, сыпучие среды, канализационные стоки
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 5 до + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под стяжное соединение
Управление	ручное – исп. I; электроприводом – исп. II

Изготовляемые типоразмеры

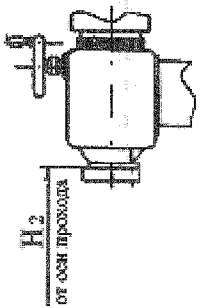
DN	Исп.	L	L_1	H	H_1	H_2	Масса*	Изготовитель
150	I	70	130	493	643	–	51,5	Пензтяжпром-арматура, ОАО
	II			–	–	465	65,0	
200	I	70	134	622	765	–	75,0	
	II			–	–	575	106,0	
250	I	95	165	795	965	–	138,0	
	II			–	–	722	180,0	
300	I	95	165	897	1120	–	165,0	
	II			–	–	812	215,0	

* С ответными фланцами.

Исполнение I



Исполнение II



Задвижка клинкетная с выдвижным шпинделем

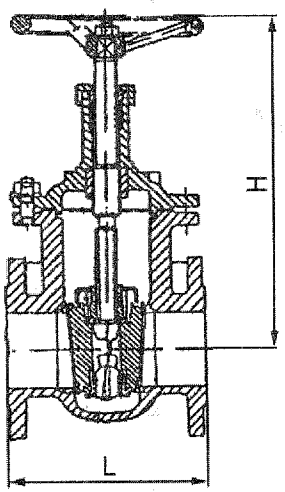
ИЮКЛ 4916...

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода пресная	пар, газ и неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
ИЮКЛ 491645.001	50	180	350	23	Армалит, АО
ИЮКЛ 491655.004	80	210	410	41	
ИЮКЛ 491655.001	100	230	475	58	
ИЮКЛ 491655.002	150	280	695	98	
ИЮКЛ 491655.003	200	330	705	138	
ИЮКЛ 491665.001	250	450	780	195	



Задвижка клинкетная с выдвижным шпинделем

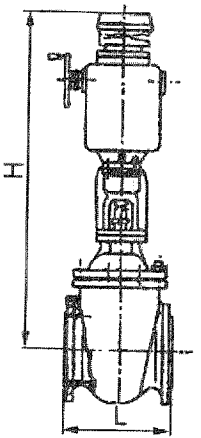
ИЮКЛ 4926...

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода пресная	пар, газ и неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	электроприводом	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
ИЮКЛ 492675.001	50	180	925	55	Армалит, АО
ИЮКЛ 492675.002			935	80	
ИЮКЛ 492685.001	80	210	970	74	
ИЮКЛ 492685.005			935	94	
ИЮКЛ 492685.002	100	230	994	90	
ИЮКЛ 492685.006			1004	115	
ИЮКЛ 492685.003	150	280	1097	135	
ИЮКЛ 492685.007			1107	160	
ИЮКЛ 492675.001	200	330	1140	200	
ИЮКЛ 492685.008			1160	220	
ИЮКЛ 492685.001	250	450	1210	260	
ИЮКЛ 492695.002			1230	280	

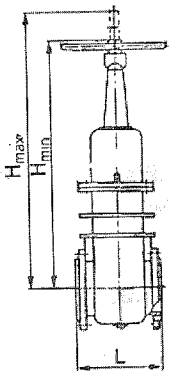


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗВК

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

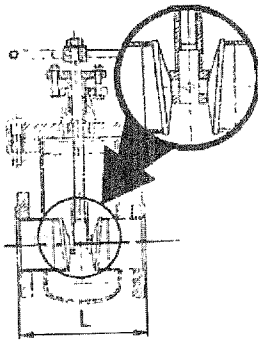
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	353	418	18	Высота, АО
80	210	395	485	32	
100	230	395	485	45	
150	280	600	770	83	
200	450	995	1265	200	

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

ЗКС

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса	Изготовитель
50	180	19	Пушкинское, АО
80	210	28	
100	230	40	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

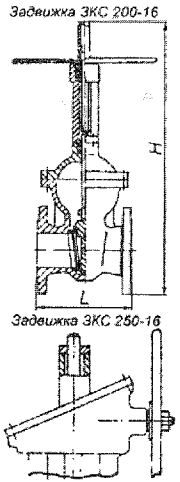
ЗКС (типа 30с89нж)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды с содержанием механических примесей не более 0,5% с размерами твердых частиц не более 0,1 мм	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное: маховиком – DN200, через редуктор – DN250	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
200	400	1305	164	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП
250	450	1520	262	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

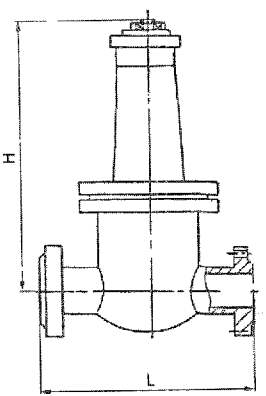
ЗКСЭ-16

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, газ, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	390	448	23	Точмаш, АО
80	210	453	552	38	
100	230	496	606	48	
150	280	720	890	96	
200	330	890	1130	149	
250	450	1130	1420	211	
300	500	1400	1750	290	

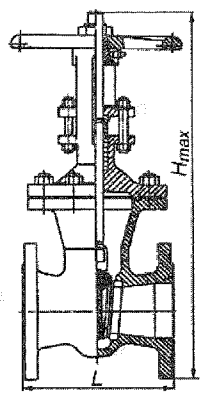


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКШВ (типа 30с41нж)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	жидкая	газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

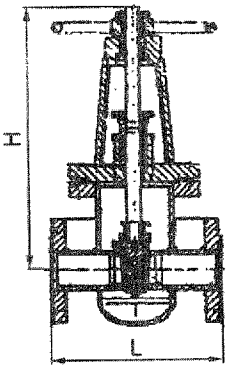
DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	180	340	24	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП
80	210	425	39	
100	230	465	45	
150	280	575	84	
200	400	700	140	

Задвижка трубосварная двухдисковая клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж
30с65нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16 (30с41нж); 25 (30с65нж)
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые, по заказу – под приварку.
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
50	16	180	333	18,0	Южуралармatура-сантехник, ЗАО
	25	250		18,5	
80	16	210	376	22,0	
	25	280		22,8	
100	16	230	412	28,0	
	25	300		29,0	
150	16	350	580	50,0	
	25			54,0	
200	16	400	690	80,0	
	25			86,0	

Продолжение на следующей странице

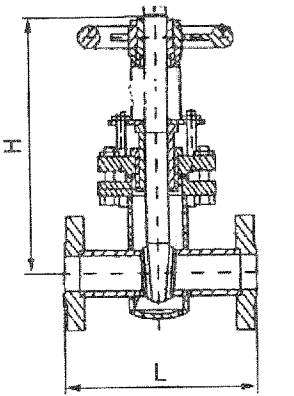
DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
250	16	450	870	142,0	Южуралармatура-сантехник, ЗАО
	25			149,0	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь низкоуглеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

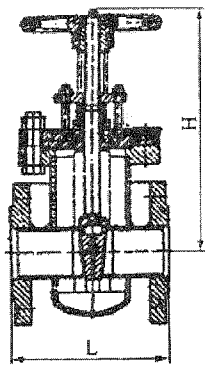
DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
50	16	180	315	17,0	Технорос, ЗАО
	25	250		20,5	
80	16	210	390	24,0	
	25	280		27,5	
100	16	230	440	32,0	
	25	300		36,0	
150	16	280	565	59,0	
	25	350		64,0	
200	16	400	688	95,0	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с91нж, 30с23нж (Л 13145, Л 13173)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16 (31с91нж); 25 (30с23нж)
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые (по заказу: с ответными фланцами, под приварку, с присоединительными фланцами на PN6 или PN10)
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
50	16	178	300	19	Строммаш, ЗАО
80		203	350	29	
100		229		33	
150		350	590	80	
200		400	760	119	
50	25	250	300	20	
80		280	350	33	
100		300		36	

Продолжение на следующей странице

DN	PN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
150	25	350	590	85	Строммаш, ЗАО
200		400	760	125	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

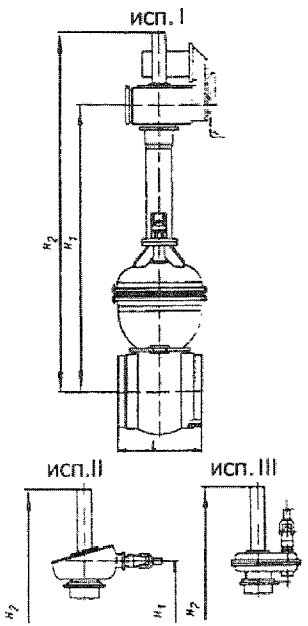
ПТ 11075

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура, питательная, техническая вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом – исп. I; дистанционное: через конический редуктор – исп. II, через цилиндрический редуктор – исп. III

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	PN	L	H_1	H_2	Масса	Изготовитель
500	I	25	900*	1930	2440	1760	Пензтяжпромарматура, ОАО
	II			1845		1650	
	III			–		1655	
600	I	16; 25	800	2330	2860	2385	
	II			2230		2210	
	III			–		2280	



Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	PN	L	H_1	H_2	Масса	Изготовитель
800	I	25	1000	2330	2860	2560	Пензтяжпромарматура, ОАО
	II			2230		2385	
	III			–		2450	

* Задвижка может быть выполнена с L = 700.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

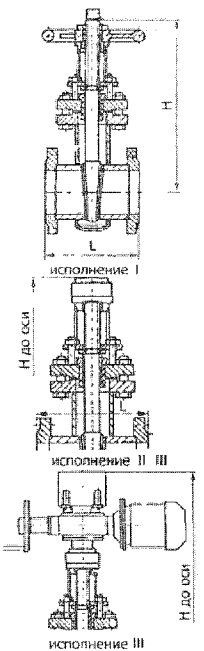
30с41нж, нж1
30с941нж, нж1

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты, газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	Ручное – исп. I; под электропривод – исп. II; электроприводом – исп. III

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
50	I	250	315	20,5	ПСО, ОАО
	II		320	27	
	III		596	53	
80	I	280	390	27,5	
	II		395	33	
	III		670	60	
100	I	300	440	36	
	II		445	42	
	III		723	68	



Продолжение на следующей странице

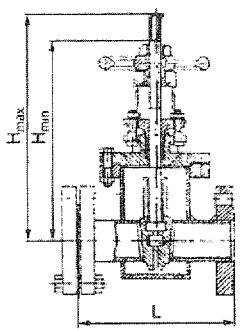
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
150	I	350	565	64	ПСО, ОАО
	II		543	70	
	III		861	105	
200	I	400	688	105	
	II		677	111	
	III		995	145	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с47нж
(Л 13134-50-02)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
50	250	350	287	20	Учреждение УЭ-148/5

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

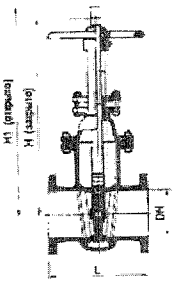
30с64нж
30с964нж

Основные технические характеристики

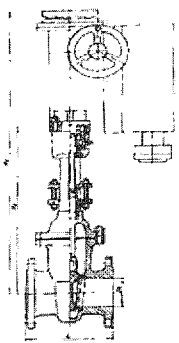
PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное маховиком – исп. 1; электроприводом – исп. 2 (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	1	180	285	350	18	Арматурно-фланцевый завод, ОАО
	2		333	394		
80	1	210	380	470	32	
	2		430	516		
100	1	230	450	570	44	
	2		496	592		
150	1	280	660	830	102	
	2		780	890		



Исп. 1



Исп. 2

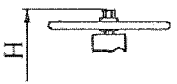
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с64нж
30с564нж
30с964нж

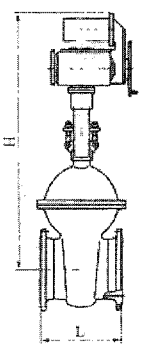
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Рабочая среда	вода, пар	нефтепродукты, газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	Фланцевые (PN50÷800); под приварку (DN400÷1200)	
Управление	ручное (маховиком) – исп. I; электроприводом – исп. II; редкутором – коническая передача – исп. III	

Исполнение I



Исполнение II



Изготовляемые типоразмеры

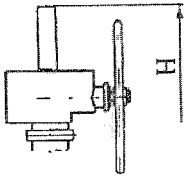
DN	Исп.	L	H	Масса*	Изготовитель
50	I	180	320	17	Пензтяжпромарматура, ОАО
	II		540	28	
80	I	210	427	31	
	II		870	46	
100	I	230	505	45	
	II		924	60	
150	I	403	691	111	
	II		1061	141	

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	Масса*	Изготовитель
200	I	419	1163	288	Пензтяжпромарматура, ОАО
	II		1300	368	
250	I	457	1230	395	Бежицкий сталелитейный завод, ОАО; Пензтяжпромарматура, ОАО
	II		1458	500	
300	III	500	1440	470	
	II		1596	522	
400	III	600	1905	681/594	
	II		1955	732/645	
500	III	700	2455	1300/1243	
	II		2515	1338/1283	
600	III	800	2455	1436/1336	
	II		2755	1506/1406	
800	II	1000	3520	4008/3928	
1000	II	1200	4340	5760	Пензтяжпромарматура, ОАО
1200	II	1400	5013	7090	

* В числителе – для фланцевых задвижек, в знаменателе – под приварку.

Исполнение III

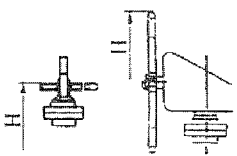


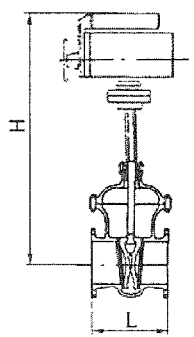
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с64нж, 30с564нж, 30с964нж (МА 11022)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	ручное через редуктор; электроприводом





Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
80	283	467	974	62	100	Тяжпром-арматура, ОАО
100	305	467	974	65	115	
150	403	791	1186	190	255	
200	419	800	1258	225	290	
250	457	1150	1560	330	390	
300	500	1200	1890	600/540*	680/620*	
400/300	600	1220	1890	595	712	

Продолжение на следующей странице

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
400	600	1412	1670	940	1030	Тяжпром-арматура, ОАО
500	700	2520	2520	1640	1740	

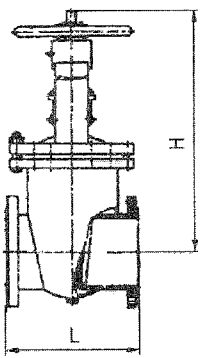
* В числителе указана масса задвижки с фланцевым присоединением, в знаменателе – под приварку.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с65нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, нефть, масло
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса ~	Изготовитель
50	250	325	22	НАМАНГАНМАШ, АО
80	280	404	40	
100	300		43	
150	350	555	80	НАМАНГАНМАШ, АО; Иргидромаш, Завод
200	400	740	125	
250	450		450	
300	500	870	500	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

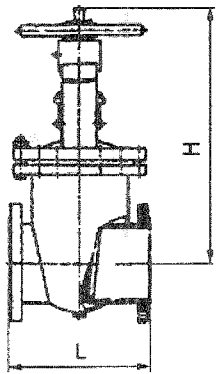
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	жидкая агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса ~	Изготовитель
150	350	555	80	НАМАНГАНМАШ, АО
200	400	740	125	
250	450		140	
300	500	870	200	

30нж65нж

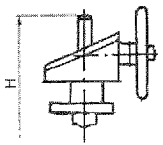


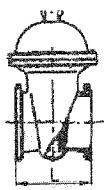
Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с72нж
30с572нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I; под приварку – исп. II
Управление	ручное





Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
300	I	500	1586	547	Стахановмаш, АО
	II			503	
400	I	600		608	
	II			523	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

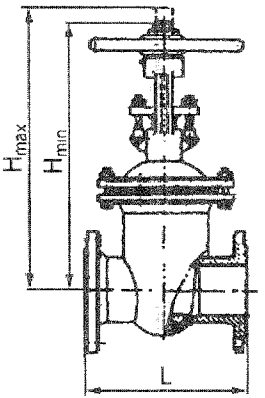
30с82нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, масло, нефть и жидкие нефтепродукты, слабоагрессивные коррозионные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
100	300	480	505	54	Бакинский завод нефтепромыслового машиностроения; Завод им. Гаджиева, ОАО
150	350	785	810	102	

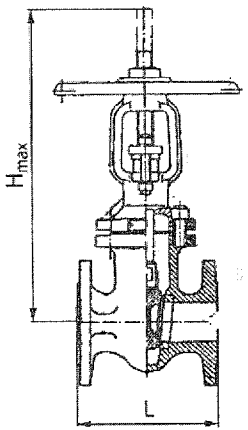


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с96нж, 30с996нж
30нж96нж, 30пж996нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 425 (в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (исп. 1); электроприводом (исп. 2)



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}		Масса		Изготовитель
		Исп. 1	Исп. 2	Исп. 1	Исп. 2*	
50	216	405	890	22	25	Армагус, ЗАО
80	283	412	995	34	50	
100	305	564	1050	51	65	
150	403	830	1150	106	110	
200	419	1020	–	184	–	

* Без учета массы электропривода

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

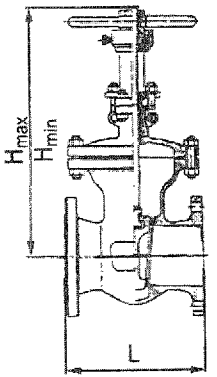
30с98нжМ
(225 М 00.00)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, масло, нефть, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
150	350	792	627	102	Новочеркасскнефтемаш, АО; Эскорт-ЛТД, Фирма

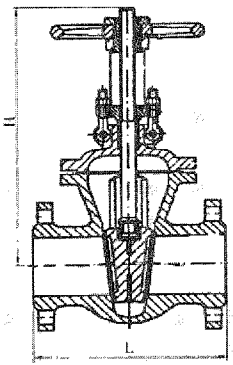


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с99нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

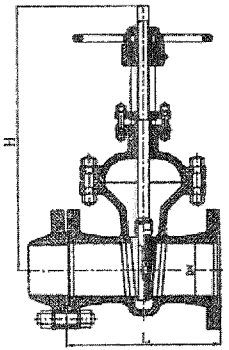
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	216	390	22	Фитинг-П, Арматурный завод
80	283	495	37	
100	305	560	52	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с99нж (ЗКЛ2-25)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

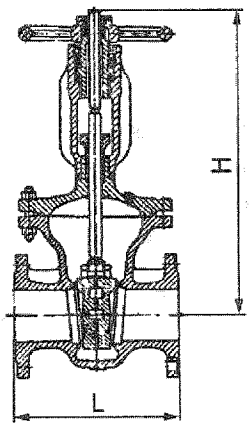
DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	216	405	28	ГУСАРЪ, ООО
80	283	516	44	
100	305	564	62	
150	350	846	102	
200	400	1184	140	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с99нж
30с999нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I; под приварку – исп. II
Управление	ручное; электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Исп.	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
30с99нж	150	I	350	865	705	165	Стахановмаш, АО
		II				131	
30с99нж	200	I	400	1045	825	204	ЦРММ «Укрпромвод-чермет», ГПП; Стахановмаш, АО
		II				176	Стахановмаш, АО
30с999нж		I		1350	–	270	ЦРММ «Укрпромвод-чермет», ГПП; Стахановмаш, АО
		II				235	Стахановмаш, АО

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с99нж, 30лс99нж
30с999нж, 30лс999нж
(ТЛ 13001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМ25Л
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное: маховиком (DN100…200), редуктором (DN250…500) – рис. 1, электроприводом – рис. 2

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
100	305	500	907	69	119	ИКАР, ОАО
150	403	638	1065	124	168	
200	419	790	1235	215	253	
250	457	1014	1564	350	459	
300	502	1234	1685	529	587	

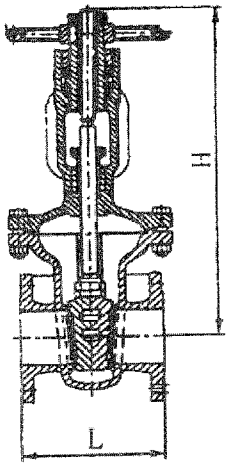


Рис.1

Продолжение на следующей странице

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
350	762	1370	1828	680	718	ИКАР, ОАО
400/350*	838			730	769	
500	991	1862	2477	1610	1708	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах).

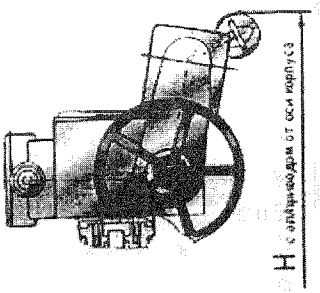


Рис.2

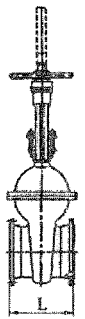
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с99нж, 30с564нж, 30с999нж (УК 13002)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	нефть и нефтепродукты, природный и попутный газ, жидкие и парообразные неагрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	ручное: маховиком – исп. I, через редуктор – исп. II, электроприводом – исп. III

Исполнение I



Изготовляемые типоразмеры

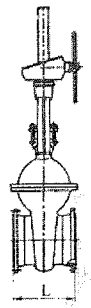
DN	Исп.	L	Масса (не более)*		Изготовитель
			фланцев.	под прив.	
100	I	300	50	–	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		49	–	
150	I	350	112	–	
	III		108	–	
200	I	480	170	–	
	III		168	–	

Продолжение на следующей странице

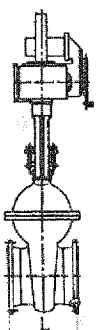
DN	Исп.	L	Масса (не более)*		Изготовитель
			фланцев.	под прив.	
250	I	550	215	177	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		210	172	
300	II	750	638	590	
	III		580	532	
400	II	850	1225	1136	
	III		1150	1061	
500	II	1150	1840	1620	
	III		1760	1540	
600	III	1160	2500	2340	
700	III	1549	3460	–	
		1346	–	3160	
800	III	1750	5570	5340	
1000	III	1930	8500	8000	
1200	III	2100	10 500	10 000	

* Для задвижек исп. III масса указана без электропривода.

Исполнение II



Исполнение III



Задвижка с жестким клином с выдвижным шпинделем

30с99нж, 30лс99нж, 30с999нж, 30лс999нж (ЗКЛ 13004)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМ25Л
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
50	216	259	773	14,8	31,8	ИКАР, ОАО
80	283	416	832	33,0	83,0	

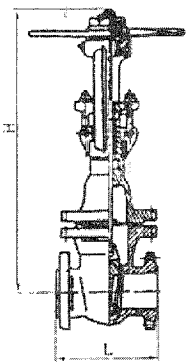


Рис.1

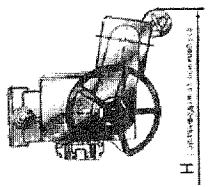


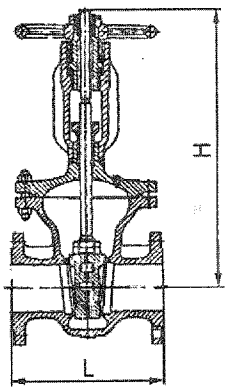
Рис.2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с99нж, 30нж99нж, 30с999нж (Л 13099)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Рабочая среда	вода, пар, нефть, жидкие нефтепродукты, коррозионные среды слабой агрессивности	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное – исп. I; электроприводом – исп. II	



Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
50	I	180	410	26	Знамя Труда, ОАО
80		280	470	44	
100		300	560	74	Вакуummаш, АО; Знамя Труда, ОАО
150		350	660	121	
	II		1125	175	Знамя Труда, ОАО
200	I	400	875	230	
	II		1325	278	

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
250	I	450	875	259	Знамя Труда, ОАО
	II		1325	300	

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

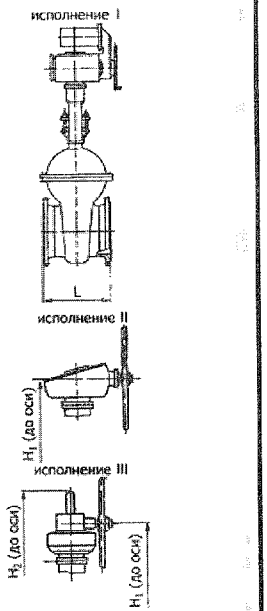
30с327нж, 30с527нж, 30с927нж (ПТ 12003)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, нефть, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГЛ
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	электроприводом – исп. I; ручное: через редуктор – исп. II, через коническую передачу – исп. III

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Исп.	L	H_1	H_2	Масса*	Изготовитель
30с927нж	400	I	600	1320	1700	619/706	Пензтяжпромарматура, ОАО
30с527нж		II		1278	–	661/514	
30с927нж	500	I	700	1585	1780	1340/1305	
30с527нж		II		1555	–	1300/1265	
30с927нж	600/500**	I	800	1585	1780	1475/1335	
30с527нж		II		1555	–	1372/1232	



Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	Исп.	L	H_1	H_2	Масса*	Изготовитель
30с927нж	800	I	1000	2420	2726	4035/3913	Пензтяжпромарматура, ОАО
30с327нж		III		2340	–	3890/3788	

* В числителе – для задвижек фланцевых, в знаменателе – под приварку.

** Неполнопроходные (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с507нж, 30нж507нж
30с907нж, 30нж907нж
(ИА 11072,
ЕУРИ 491664)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Рабочая среда	вода, пар, масла, нефть	жидкие и газообразные агрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т (только DN400)
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку	
Управление	электроприводом (рис. 1); ручное через редуктор (рис. 2)	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L*	H	Масса, не более*		Изготовитель
				Рис. 1	Рис. 2	
ИА 11072	400	600	2260	590/680	510/600	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
	500	700	2905	990/1125	950/1085	
	600	800	3270	1460/1640	1350/1630	
	800	1200/1400	3960	2540/2910	2435/2798	
ЕУРИ 491664	1000	1450	4860	4290	4040	

* В знаменателе – для задвижек фланцевых.

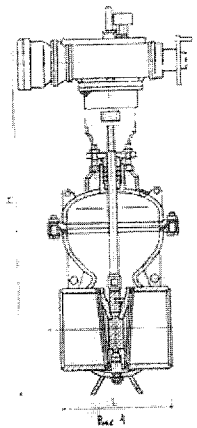


Рис 1

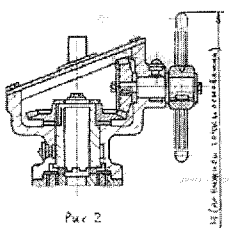


Рис 2

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

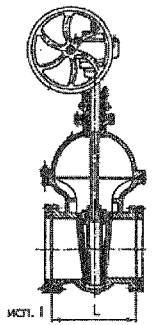
30с327нж
30с927нж

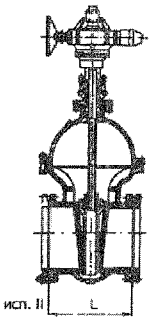
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное через червячный редуктор – исп. I; электроприводом – исп. II

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	Масса	Изготовитель
200	I	400	700	Кыштымский машинострительный завод, АО
	II		810	
250	I	450	850	
	II		960	
300	I	500	1000	
	II		1110	
400	I	600	1208	
	II		1418	
500	I	700	1390	
	II		1600	





Задвижка клиновая

30с527нж
30с927нж

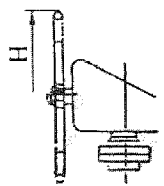
Основные технические характеристики

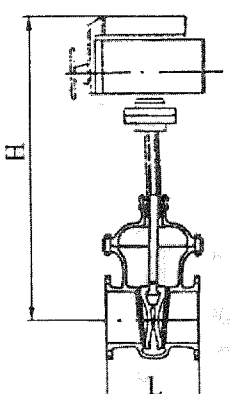
PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	ручное через редуктор; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
600	800	2330	2272	2075/1875*	2300/2100*	Тяжпром-арматура, ОАО

* В числителе – с фланцевым присоединением, в знаменатсле – под приварку.



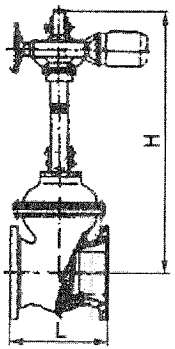


Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с972нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I; под приварку – исп. II
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

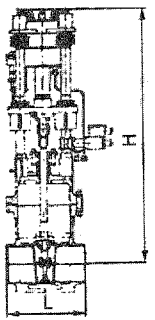
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
300	I	500	1620	619	Стахановмаш, АО; ЦРММ «Укрпромводчермет», ГПП
	II			575	

Задвижка клиновая нормально закрытая

31с699нж
31нж699нж
(Л 13075)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	25
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	пар, масло, азот, техническая вода и теплоноситель первого контура
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	пневмоприводом с набором тарельчатых пружин



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
200	450	185	730	Знамя Труда, ОАО

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

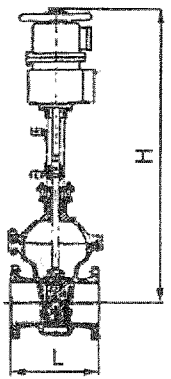
30с986нж, 30нж986нж (Л 13074)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар, коррозионные среды слабой агрессивности
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	Встроенным электроприводом планетарно-винтового типа

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
100	300	940	106,5	Знамя Труда, ОАО
150	350	1100	144,0	
200	400	1285	273,0	
250	450		298,0	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

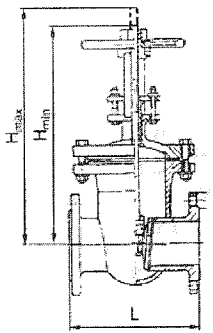
022.00.00.000

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
022.00.00.000	100	300	635	490	74	Кимрский станкостроительный завод, ОАО

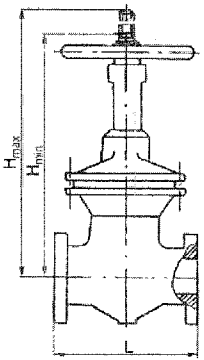


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

1103.200

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

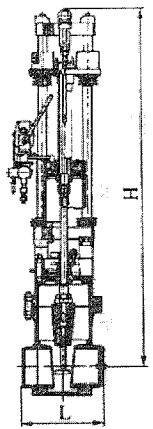
DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
200	450	1330	1090	230	ГОРМАШ, Завод, ОАО

Задвижка клиновая нормально открытая

Л 13132

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	химически обессоленная вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	пневмоприводом с набором тарельчатых пружин



Изготовляемые типоразмеры

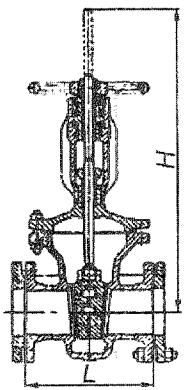
DN	L	H	Масса	Изготовитель
200	450	2020	750	Знамя Труда, ОАО

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

Л 13153

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Рабочая среда	жидкие неагрессивные среды	жидкие среды слабой агрессивности
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425 (DN50, 80)	не более + 510 (DN100, 150, 200)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые с ответными фланцами	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	440	33	Знамя Труда, ОАО
80	280	530	53	
100	368	676	93	
150	420	820	155	
200	400	1090	287	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

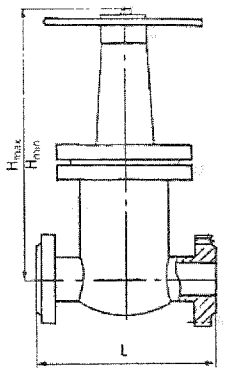
ЗКС-25

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, газ, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное: маховиком (DN50…250), маховиком через редуктор (DN250, 300)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
50	250	448	390	29	Точмаш, АО
80	280	552	453	38	
100	300	606	496	52	
150	350	890	720	112	
200	400	1130	890	230	
250	450	1420	1130	250	
300	500	1750	1400	475	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

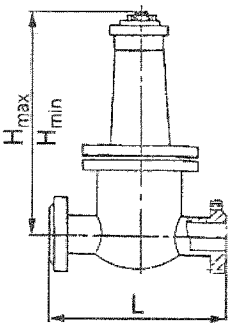
ЗКСЭ-25

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	вода, газ, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	под электропривод

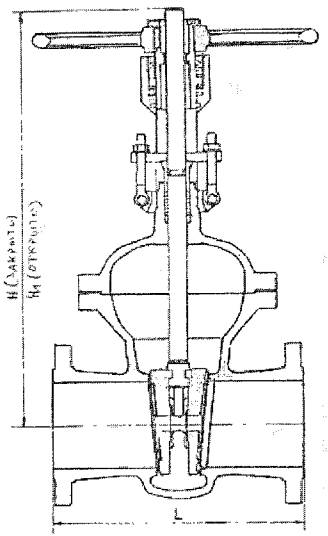
Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	250	390	448	29	Точмаш, АО
80	280	453	552	38	
100	300	496	606	52	
150	350	720	890	112	
200	400	890	1130	230	
250	450	1130	1420	250	
300	500	1400	1750	475	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с41нж
30нж41нж
(ЗКЛ2)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 40	
Рабочая среда	воздух, вода, природный газ сухой, жидкие и газообразные нефтехимические продукты, нейтральные к материалам основных деталей	природный газ влажный, нефтепродукты с содержанием сероводорода до 0,1%, жидкие и газообразные нефтехимические продукты, скорость коррозии в которых у стали 12Х18Н10Т не более 0,2 мм/год
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 300	от – 70 до + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	PN	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	180	16	350	415	29,0	Ангарский ремонтно-механический завод, ОАО
	250	40	410	510	36,0	

Продолжение на следующей странице

DN	L	PN	H	H_1	Масса	Изготовитель
80	210	16	470	570	32,0	Ангарский ремонтно-механический завод, ОАО
	310	40	480	590	61,3	
100	230	16	513	633	52,0	
	350	40			69,5	
150	280	16	721	894	98,0	
	450	40			156,0	
200	330	16	910	1150	180,0	
	550	40	942	1218	291,0	
250	450	16	995	1285	230,0	
	650	40			316,0	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

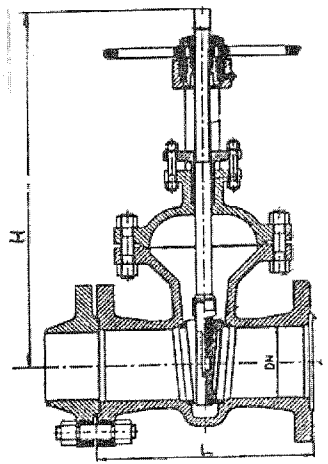
30с41п, 30с941п, 30с95п, 30с995п, 30с96п, 30с996п

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40
Рабочая среда	природный газ, пар, другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 180
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (исп. 1); электроприводом (исп. 2)

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN*	L	H		Масса		Изготовитель
			Исп. 1	Исп. 2	Исп. 1	Исп. 2**	
50	16	180	405	875	20	25	Армагус, ЗАО
	25; 40	216		890	22		
80	16	210	550	980	35	38	
	25; 40	283	512	995	34	50	
100	16	230	702	1022	50	54	
	25; 40	305	564	1050	51	65	



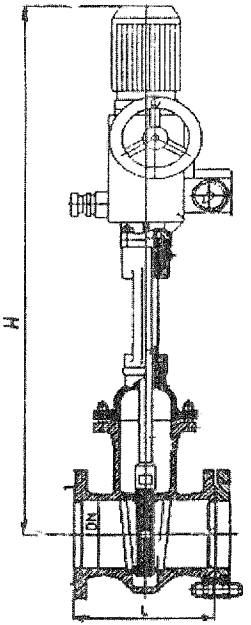
Исп.1

Продолжение на следующей странице

DN	PN*	L	H		Масса		Изготовитель
			Исп. 1	Исп. 2	Исп. 1	Исп. 2**	
150	16	280	950	1190	91	100	Армагус, ЗАО
	25; 40	403	830	1150	106	110	
200	25; 40	419	1020	–	184	–	

* PN16 – 30с41п, 30с941п; PN25 – 30с96п, 30с996п; PN40 – 30с95п, 30с995п.

** Без учета массы электропривода.



Исп.2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с987нж, 31нж987нж, 31с587нж, 31нж587нж (ИА 13138)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40	
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ	
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты	жидкие и газообразные агрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	не более + 500
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые (DN300, PN16; 25; 40); под приварку (DN300, PN25, DN400)	
Управление	электроприводом (рис. 1); ручное через редуктор (рис. 2)	

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H		Масса		Изготовитель
			Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
300	16	750	2300	2055	720	650	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
	25	750/700*			750/680*	650/610*	
	40	750			820	–	
400	25	1100			750	680	

* В знаменателе – с концами под приварку.

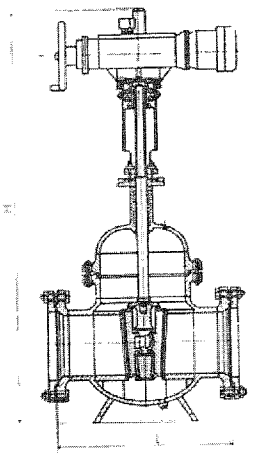


Рис. 1

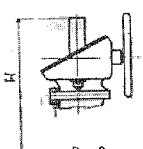


Рис. 2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЕУРИ 491625
ЕУРИ 491635

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40	
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ	
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты	жидкие и газообразные агрессивные нефтепродукты без механических примесей (DN50…100 PN40)
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425	от – 40 до + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с комплектом монтажных частей)	
Управление	ручное (рис. 1 – DN40…150; рис. 2 – DN200, 250); электроприводом	

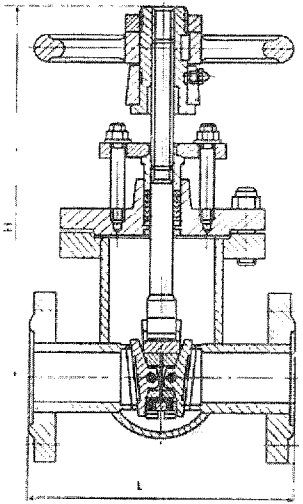


Рис.1

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	H**	Масса**	Изготовитель
ЕУРИ 491625	50	25	250	385	35	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
		40			29	
	80	25	280	450	39	
		40			44	

Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	PN	L	H**	Масса**	Изготовитель
ЕУРИ 491625	100	25	300	490	49	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
		40			58	
	150	25	350	730/980	128/145	
		40	450	700/1150	135/175	
	200	16*	330	610/1265	130/200	
		25	550	910/1110	230/300	
		40			240/310	
	250	16*	450	1065/1460	270/340	
ЕУРИ 491635	250/200	25	650	910/1110	240/320	
		40			270/340	

* Только для трубопроводов общепромышленного назначения.

** В знаменателе – для задвижек с электроприводом (размер H – от оси прохода до верхней точки привода).

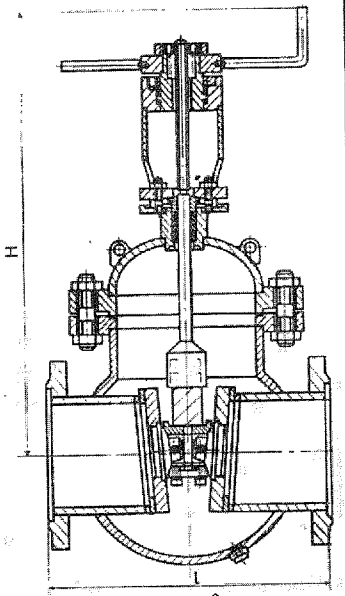


Рис.2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

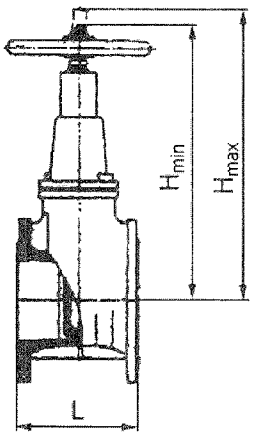
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40
Рабочая среда	вода, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	H_{min}	H_{max}	L	Масса	Изготовитель
50	16	353	418	180	18	Высота, АО
80		395	485	210	32	
100				230	45	
150		600	770	280	83	
250		995	1265	450	200	
150	25	630	770	350	131	
100	40	440	550		68,5	

ЗВК

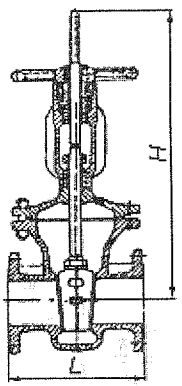


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с10нж, 30лс10нж, 30нж10нж, 30с910нж, 30нж910нж (Л 13170М1)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда (температура рабочей среды, ^{0}С, не более)	вода, пар, масло, нефть и жидкие нефтепродукты (+ 300); неагрессивные газообразные среды и природный газ (+ 200); неагрессивный природный газ (+ 350); жидкие и газообразные среды, по отношению к которым применяемые материалы коррозионностойки (+ 565); сжиженный газ* (до – 80); агрессивный газ с содержанием H_2S до 54,5% и CO_2 до 2,5%** (+ 200) в зависимости от материала корпусных деталей
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ХН3А; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное, электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	410	26	Знамя Труда, ОАО

Продолжение на следующей странице

DN	L	H	Масса	Изготовитель
80	280	470	44	Знамя Труда, ОАО
100	300	560	74	
150	350	660	121	

* Для DN50, 80.
** Для DN80.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

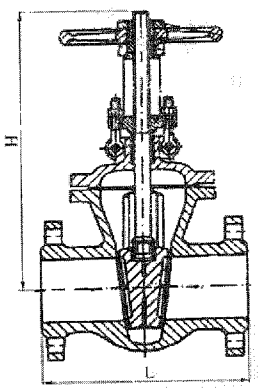
30с15нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	216	390	22	Фитинг-П, Арматурный завод
80	283	525	37	
100	305	600	52	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с15нж (ЗКЛ2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

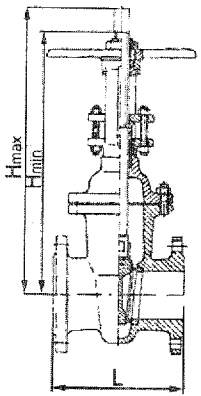
DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
50	250	420	490	33…35	ЗГ; ЮК
80	310	490	590	45…50	
100	350	610	740	80…90	ВМ; ЗГ; СМ; ЮК
150	450	745	925	142…150	ЗГ; ЮК
200	550	941	1182	325	ВМ; ЗГ

ВМ – Вакуумаш, АО

ЗГ – Завод им. Гаджиева, ОАО

СМ – Стахановмаш, АО

ЮК – Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО

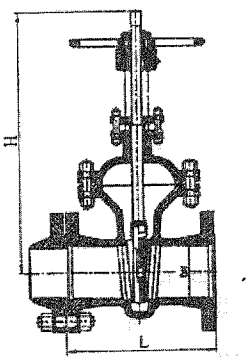


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с15нж (ЗКЛ2-40)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
50	216	405	28	ГУСАРЪ, ООО
80	283	516	44	
100	305	564	62	
150	350	846	102	
200	400	1184	140	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

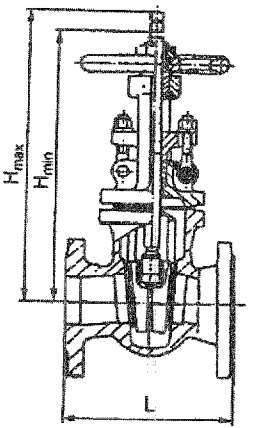
30с15нж (ЗКЛ2-40)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

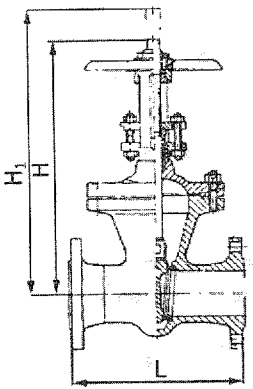
Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	250	410	510	28	НЗИТО, ОАО
80	310	480	590	49	
100	350	513	633	61	
150	450	721	894	160	
200	550	942	1218	230	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с15нж, 30нж15нж, 30лс15нж1 (ЗКЛ2)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40		
Рабочая среда	вода, пар, воздух, аммиак, природный газ, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, скорость коррозии в которых материалов корпусных деталей не более 0,2 мм/год		
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая (30с15нж)	сталь 20ХН3Л (30лс15нж1)	сталь 12Х18Н9ТЛ (30нж15нж1)
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		

Изготовляемые типоразмеры

DN	H_1	H	L	Масса	Изготовитель
50	425	345	250	30	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	566	465	310	45	
100			350	56	
150	760	616	450	125	
200	1045	830	550	255	

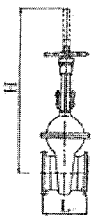
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с15нж, 30с515нж, 30с915нж (ПТ 11083)

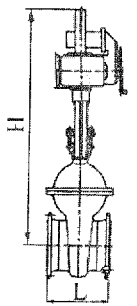
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Рабочая среда	вода, пар и другие нетоксичные среды	нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла, природный газ и другие газообразные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку (DN500)	
Управление	ручное: маховиком – исп. I; редуктором – исп. III; электроприводом – исп. II	

Исполнение I



Исполнение II



Изготовляемые типоразмеры

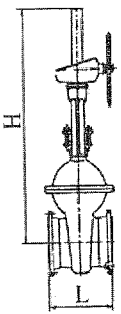
Обозначение	DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
30с15нж	50	I	180	320	17	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30с915нж		II		540	28	
30с15нж	80	I	210	427	31	
30с915нж		II		870	46	
30с15нж	100	I	305	517	57	
30с915нж		II		952	72	

Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
30с15нж	150	I	403	695	111	Пензтяжпром-арматура, ОАО
30с915нж		II		1067	141	
30с15нж	200	I	419	1230	291	
30с915нж		II		1350	371	
30с15нж	250	I	457	1230	405	
30с915нж		II		1468	510	
30с515нж	300	III	502	1485	494	
30с915нж		II		1629	530	
30с515нж	500	III	1150	2575	1698/1530*	
30с915нж		II		2410	1745/1572*	

* В числителе – для фланцевой задвижки, в знаменателе – под приварку.

Исполнение III

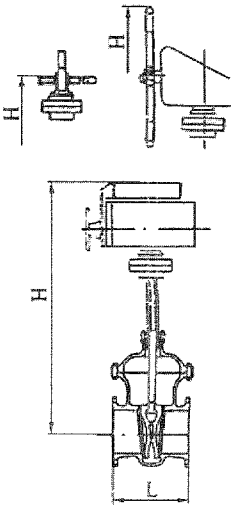


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с15нж, 30с515нж, 30нж515нж, 30с915нж, 30нж915нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425	не более + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ (DN80…400)	сталь 10Х18Н9ТЛ (DN300)
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное: маховиком, редуктором; электроприводом	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
80	283	467	974	65	105	Тяжпром-арматура, ОАО
100	305	467	974	70	115	
150	403	791	1186	200	260	
200	419	800	1258	240	300	

Продолжение на следующей странице

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
250	457	1465	1545	410	490	Тяжпром-арматура, ОАО
300	750	1635	1890	730	800	
350/300*	762	1635	1890	730	800	
400/300*	838	1635	1890	735	820	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с15нж, 30лс15нж, 30с515нж, 30лс515нж, 30с915нж, 30лс915нж (ТЛ 13001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМ25Л
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное: маховиком (DN100…200); редуктором (DN250÷500) – рис. 1; электроприводом – рис. 2

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
100	305	500	907	69	119	ИКАР, ОАО
150	403	638	1065	124	168	
200	419	790	1235	215	253	
250	457	1014	1564	350	459	
300	502	1234	1685	529	587	

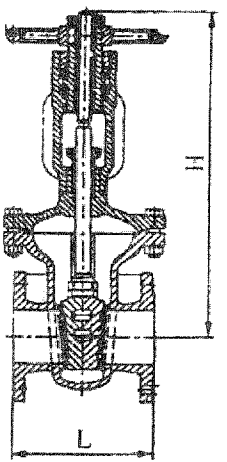


Рис.1

Продолжение на следующей странице

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
350	762	1370	1828	680	718	ИКАР, ОАО
400/350*	838			730	769	
500	991	1862	2477	1610	1708	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

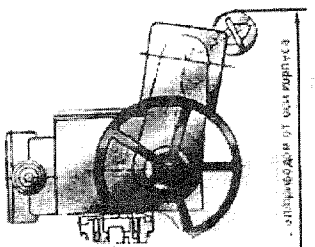


Рис. 2

Задвижка с жестким клином с выдвижным шпинделем

30с15нж, 30лс15нж, 30с915нж, 30лс915нж (ЗКЛ 13004)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМ25Л
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
50	216	259	773	14,8	31,8	ИКАР, ОАО
80	283	416	832	33,0	83,0	

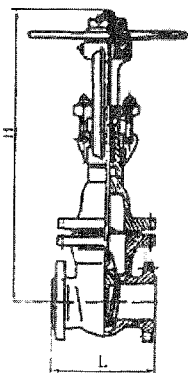
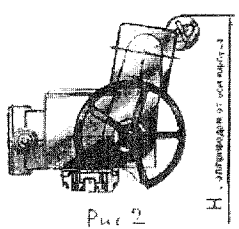


Рис.1


Рис 2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с15нж, 30с515нж, 30с915нж (УК 13004)

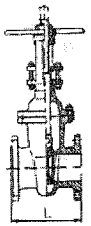
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	нефть и нефтепродукты, природный и попутный газ, жидкие и парообразные неагрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 350 (в зависимости от климатического исполнения)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	ручное: маховиком – исп. I, редуктором – исп. II; электроприводом – исп. III

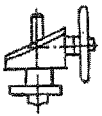
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	Масса (не более)*		Изготовитель
			фланцев.	под прив.	
100	I	350	76	64	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		70	58	
150	I	450	119	108	
	III		115	104	

Исполнение I



Исполнение II



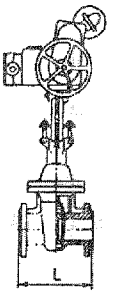


Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	Масса (не более)*		Изготовитель
			фланцев.	под прив.	
200	I	550	295	255	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		283	243	
300	II	750	585	535	
	III		485	435	
500	II	1200	1020	950	
	III		920	850	

* Масса задвижки исп. III указана без электропривода.

Исполнение III



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

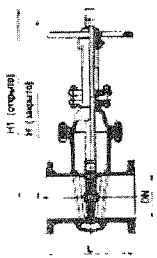
30с15нж, 30с915пж

Основные технические характеристики

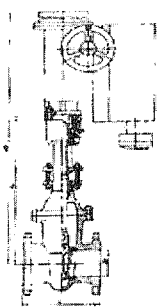
PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное маховиком – исп. 1; электроприводом – исп. 2 (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	1	180	285	350	21	Арматурно-фланцевый завод, ОАО
	2		333	394		
80	1	210	380	470	34	
	2		430	516		



Исп. 1



Исп. 2

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с95нж, 30с995нж
30нж95нж, 30нж995нж

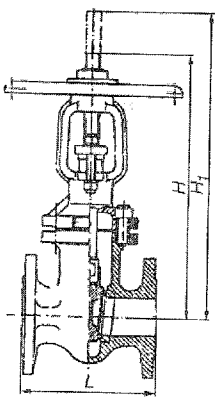
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от 60 до + 425 (в зависимости от применяемых материалов)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (исп. 1); электроприводом (исп. 2)

Изготовляемые типоразмеры

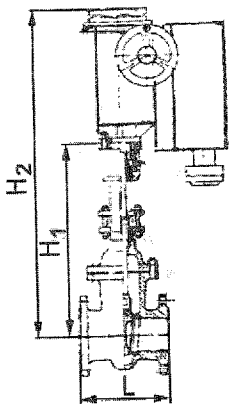
DN	L	H		Масса		Изготовитель
		Исп. 1	Исп. 2	Исп. 1	Исп. 2*	
50	216	405	890	22	25	Армагус, ЗАО
80	283	512	995	34	50	
100	305	564	1050	51	65	
150	403	830	1150	106	110	
200	419	1020	–	184	–	

* Без учета массы электропривода.



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с915нж, 30нж915нж, 30лс915нж1 (ЗКЛП)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40		
Рабочая среда	вода, пар, воздух, аммиак, природный газ, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, скорость коррозии в которых материалов корпусных деталей не более 0,2 мм/год		
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая (30с915нж)	сталь 20ХН3Л (30лс915нж1)	сталь 12Х18Н9ТЛ (30нж915нж)
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	электроприводом		

Изготовляемые типоразмеры

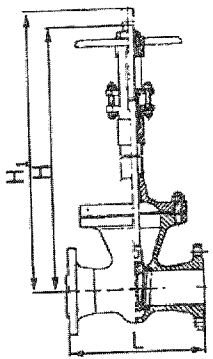
DN	H_1	H_2	L	Масса (без эл./прив.)	Изготовитель
50	376	916	250	34	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	460	1000	310	52	
100			350	63	

Продолжение на следующей странице

DN	H_1	H_2	L	Масса (без эл./прив.)	Изготовитель
150	615	1075	450	128	Благовещенский арматурный завод, ОАО
200	810	1270	550	255	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30нж9нж (ЗКЛХ)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	сжиженный углеводородный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 196 до + 200
Материал корпусных деталей	12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

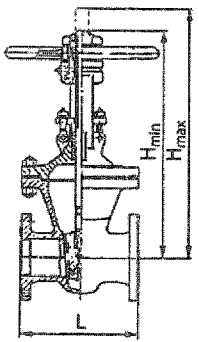
DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
50	860	930	250	38	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	925	1025	310	56	
100			350	62	
150	1185	1330	450	124	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с15нж
(ГЛ 13002)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
80	283	450	530	61	АРЗИЛ, ОАО
100	305	575	700	105	
150	403	700	880	181	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

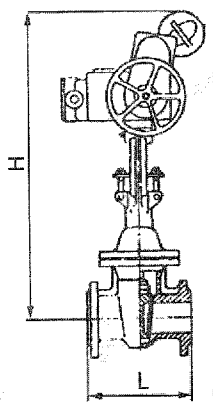
30с915нж (ЗКЛПЭ2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	250	1000	72	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
80	310	1050	86	
100	350	1095	141	
150	450	1235	204	

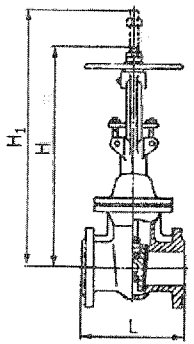


Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

31с32нж (ЗКЛ3)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

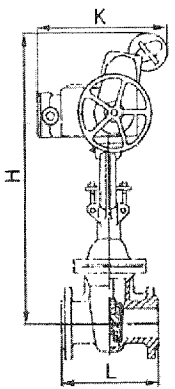
DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
80	310	490	590	48	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
100	350	610	740	85	
150	450	745	925	150	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

31с932нж (ЗКЛПЭ3)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	K	Масса	Изготовитель
80	310	1050	450	89	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
100	350	1095	590	145	
150	450	1235		209	

Задвижка клиновая двухдисковая

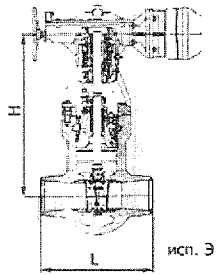
1017

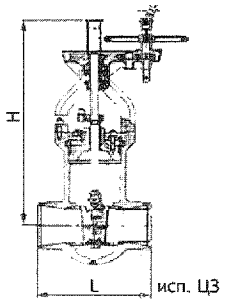
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
250	ЦЗ	650	1275	604	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	Э		1233	637	



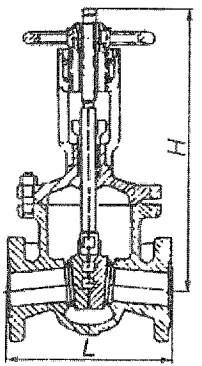


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

Л 13146

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Рабочая среда	серная кислота (концентрация 95…98%)	нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь 07Х20Н25М3Д2ТЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

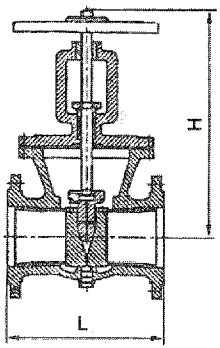
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	250	483	38,5	Знамя Труда, ОАО
80	310	542	65,0	

Задвижка параллельная двухдисковая

2с-50-2

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, водяной пар, неагрессивные жидкости и газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
100	350	468	62	Сибэнергомаш, ОАО

Задвижка клиновая двухдисковая

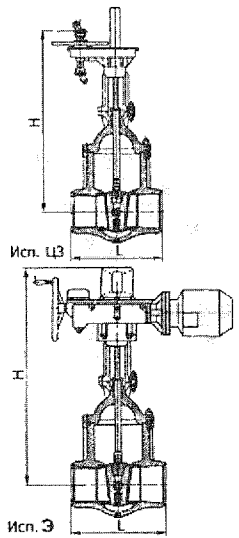
850

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
350	ЦЗ	850	1420	990	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
400	ЦЗ	1000	1910	2159	
	Э		2150	2238	
450	ЦЗ		1910	2135	
	Э		2150	2214	



Задвижка клиновая двухдисковая

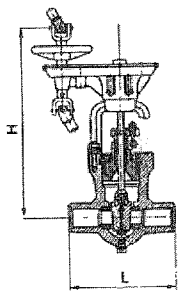
887

Основные технические характеристики

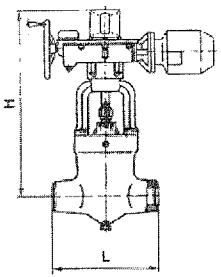
PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. Ц3; встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
150	Ц3	550	1026	398	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	Э		1065	437	



исп. Ц3



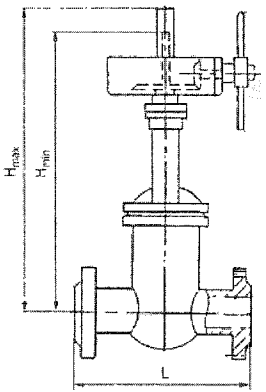
исп. Э

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКС-40
ЗКСЭ-40

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, газ, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное: маховиком (DN50…150), через редуктор (DN200, 250, 300); электроприводом (в комплект поставки не входит)



Изготовляемые типоразмеры

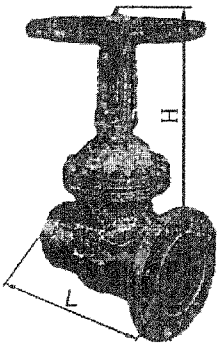
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
50	250	390	448	32	Точмаш, АО
80	310	453	552	46	
100	350	496	606	55	
150	450	720	890	116	
200	550	890	1130	210	
250	650	1130	1420	310	
300	750	1400	1750	560	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с18нж, 30лс18нж, 30с918нж, 30лс918нж (КЗ 13008)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	вода, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450 (в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМ25Л
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I (возможна комплектация ответными фланцами); под приварку – исп. II; вантузное – исп. III (возможна комплектация ответным фланцем или заглушкой)
Управление	ручное; электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

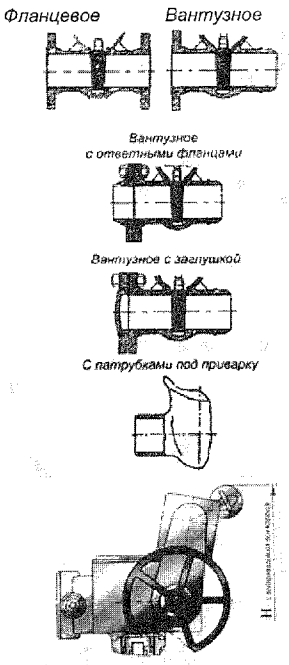
DN	Исп.	L	H		Масса		Изготовитель
			ручн.	с э/п*	ручн.	с э/п*	
100	I	353	645	–	71	–	ИКАР, ОАО
	II	350			55		
	III	351,5			64		
150	I	441	655	1134 (1314)	130	217 (266)	
	II	450			94	181 (230)	
	III	445,5			112	199 (248)	

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H		Масса		Изготовитель
			ручн.	с э/п*	ручн.	с э/п*	
200	I	530	919	1407 (1587)	245	348 (389)	ИКАР, ОАО
	II	550			185	288 (329)	
	III	540			215	318 (359)	
250	I	619	1124	1690 (1870)	440	479 (528)	
	II	650			345	384 (433)	
300	I	708	1124	1690 (1870)	520	559 (608)	
	II	750			436	475 (524)	

* В скобках приведены размеры и масса с электроприводом во взрывозащищенном исполнении.

Варианты присоединения к трубопроводу



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

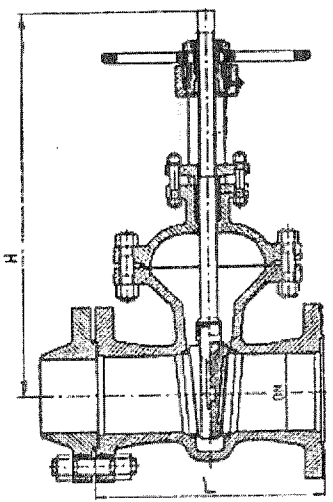
30с69нж
30нж69нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 425 (в зависимости от применяемых материалов)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	267	405	35,5	Армагус, ЗАО
80	318	532	52	

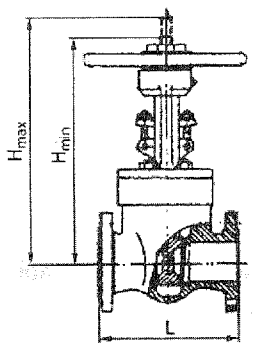


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с76нжМ

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	вода, пар, масло, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	250	415	480	42,0	Завод им. Гаджиева, ОАО
80	310	458	547	68,5	
100	350	575	700	115,0	
150	450	702	870	215,0	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с76нж, 30с576нж, 30с976нж

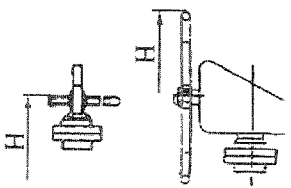
Основные технические характеристики

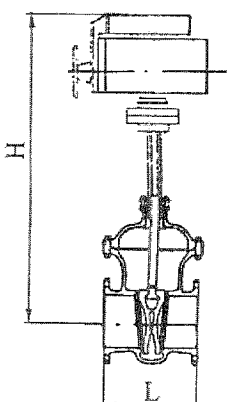
PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное: маховиком, через редуктор; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		ручн. прив.	с эп. прив.	ручн. прив.	с эп. прив.	
100	356	700	1135	125	190	Тяжпромарматура, ОАО
150	444	1330	1585	350	425	
200	533	1440	1700	550	620	
250	622	1682	1950	630	710	
300	750	2050	2050	1250	1160	
400/300*	950	2050	2050	1480	1560	
400	950	2362	2360	1600	1860	

* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).



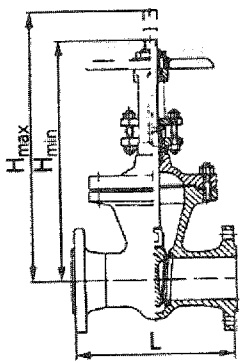


Задвижка с выдвижным шпинделем

30с76нж, 30лс76нж1, 30нж76нж (ЗКЛ2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63		
Рабочая среда	вода, пар, воздух, аммиак, природный газ, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, скорость коррозии в которых материалов корпусных деталей не более 0,2 мм/год		
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая (30с76нж)	сталь 20ХН3Л (30лс76нж1)	сталь 12Х18Н9ТЛ (30нж76нж)
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		

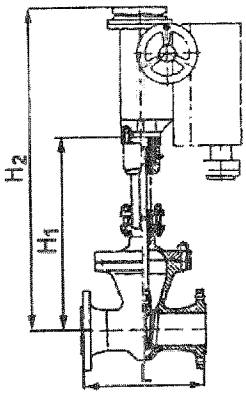


Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	H_{min}	Масса	Изготовитель
50	280	545	450	52	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	321			73	
100	359			84	
150	447	765	612	165	
200	536	920	815	308	

Задвижка с выдвижным шпинделем

30с976нж
30лс976нж1
30нж976нж
(ЗКЛП)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63		
Рабочая среда	вода, пар, воздух, аммиак, природный газ, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, скорость коррозии в которых материалов корпусных деталей не более 0,2 мм/год		
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая (30с976нж)	сталь 20ХН3Л (30лс976нж1)	сталь 12Х18Н9ТЛ (30нж976нж)
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	электроприводом		

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_1	H_2	Масса (без эл./прив.)	Изготовитель
50	270	480	1020	54	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	321			75	
100	359			86	

Продолжение на следующей странице

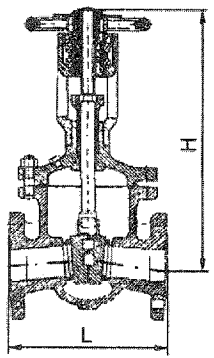
DN	L	H_1	H_2	Масса (без эл./прив.)	Изготовитель
150	447	630	1090	165	Благовещенский арматурный завод, ОАО
200	536	855	1545	310	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с11нж, нж1
31нж11нж
31лс11нж
(Л 13076)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63	
Рабочая среда	коррозионные среды слабой агрессивности, вода, пар, жидкие неагрессивные среды, нефть и газ с содержанием сероводорода 6,5% и 25%	природный газ, газовый конденсат
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

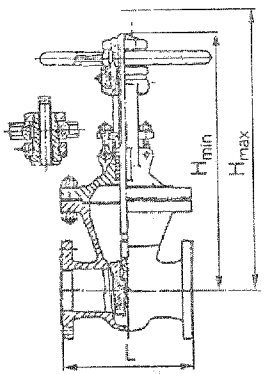
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	250	485	38	Знамя Труда, ОАО
80	310	542	66	
100	350	700	98	
150	450	980	197	

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

30с76нж
30лс76нж1
30нж76нж, нж1

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, включая углеводородные, скорость коррозии в которых применяемых материалов основных деталей не более 0,2 мм/год
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 565 (в зависимости от применяемых материалов)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ХН3Л; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса (не более)	Изготовитель
50	270	382	456	38	АРЗИЛ, ОАО
80	321	412	502	60	
100	359	502	614	85	
150	447	612	778	150	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с30нж, 31с530нж, 31с930нж (УК 13005)

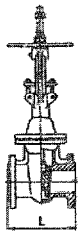
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	нефть и нефтепродукты, природный и попутный газ, жидкие и парообразные неагрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	ручное: маховиком – исп. I, через редуктор – исп. II; электроприводом– исп. III

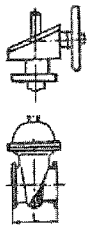
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	Масса (не более)*		Изготовитель
			фланцев.	под прив.	
100	I	432	87	69	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		83	65	
150	I	559	190	155	
	III		190	155	
200	I	660	320	280	
	III		307	267	

Исполнение I



Исполнение II

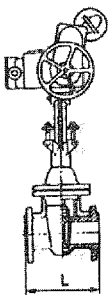


Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	Масса (не более)*		Изготовитель
			фланцев.	под прив.	
300	II	750	1095	980	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	III		995	880	
400	II	991	1445	1330	
	III		1345	1230	

* Масса задвижек исп. III указана без электропривода.

Исполнение III

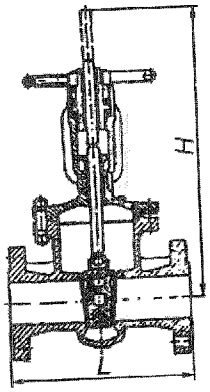


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

Л 13147

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	углеводороды с примесью сероводорода до 0,65г/см^3
Температура рабочей среды, ^{0}C	от -70 до +200
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

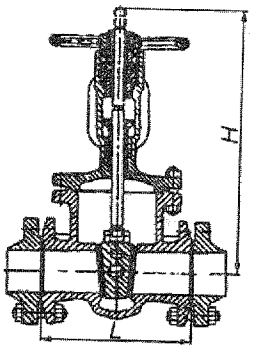
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	292	483	44	Знамя Труда, ОАО
80	356	542	80	
100	432	700	110	
150	559	980	210	
200	660	1140	382	
250	787		462	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

Л 13154

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63	
Рабочая среда	жидкие неагрессивные среды	жидкие среды слабой агрессивности
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425	не более + 510
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

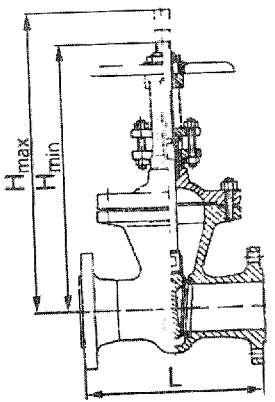
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	250	483	53	Знамя Труда, ОАО
80	310	542	87	
100	350	700	127	
150	450	980	268	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКС-63

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	вода, газ, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное: маховиком – DN50…150, через редуктор – DN200, 250, 300



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	250	390	448	60	Точмаш, АО
80	310	453	552	95	
100	350	496	606	150	
150	450	720	890	250	
200	550	890	1130	325	
250	650	1130	1420	345	
300	750	1400	1750	1210	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

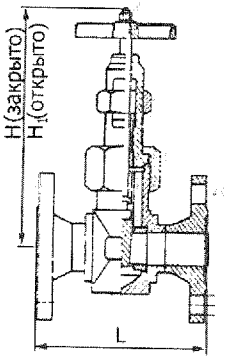
ЗКС-Ф

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	жидкие и газообразные продукты, обладающие малой коррозионной активностью
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 400
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
15	149	163	180	4,15	Ангарский ремонтно-механический завод, ОАО
20	175	200	230	7,0	
25	213			8,3	
40	238	265	310	16,5	

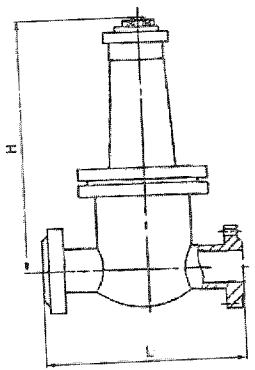


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКСЭ-63

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	вода, газ, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом (в комплект поставки не входит)



Изготовляемые типоразмеры

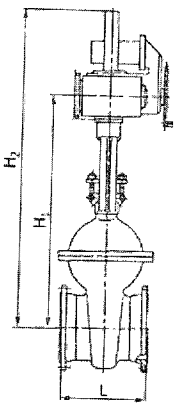
DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса	Изготовитель
50	250	390	448	60	Точмаш, АО
80	310	453	552	95	
100	350	496	606	150	
150	450	720	890	250	
200	550	890	1130	325	
250	650	1130	1420	345	
300	750	1400	1750	1210	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с76нж, 30с576нж, 30с976нж (ПТ 11084, ПТ 11009)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	64			
Рабочая среда	вода, пар	нефть, нефте-продукты	нефте-газовая смесь	токсичные жидкие среды, нефтехимические продукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	от – 40 до + 90	не более + 90	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая			
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку (DN400)			
Управление	ручное (маховиком, через редуктор); электроприводом			



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H_1	H_2	Масса ~	Изготовитель
30с76нж (ПТ 11084)	150	450	–	710	125	Пензтяж-промарматура, ОАО
30с976нж (ПТ 11084)			652	992	183	
30с76нж (ПТ 11084)	200	550	–	1100	344	
30с976нж (ПТ 11009)	400	991	1790	2370	1810/1580*	
30с576нж (ПТ 11009)			1690	2160	1598/1368*	

Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	L	H_1	H_2	Масса ~	Изготовитель
30с976нж (ПТ 11009)	500	1150	2050	2630	1925	Пензтяж-промарматура, ОАО
30с576пж (ПТ 11009)			1950	2475	1720	
30с976нж (ПТ 11009)	1200	1910	4150	5020	12 492	

* В числителе – для задвижки фланцевой, в знаменателе – под приварку.

Задвижка клиновая с невыдвижным шпинделем

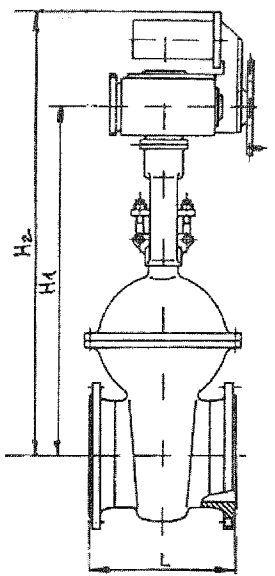
30с375нж, 30с975нж (ПТ 12004)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	64
Рабочая среда	вода, пар, нефть, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	ручное через редуктор – исп. I; электроприводом– исп. II

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H_1	H_2	Масса		Изготовитель
					фланцевые	под приварку	
500	I	1150	1935	2120	2316	1890	Пензтяжпромарматура, ОАО
	II		2010	2315	2445	2015	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

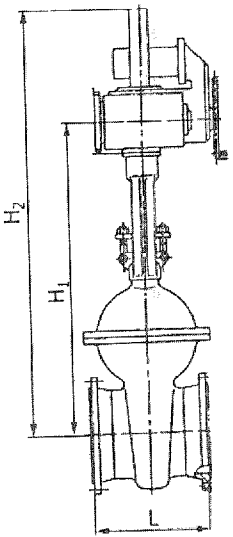
30с576нж, 30нж976нж (ПТ 11085)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	64		
Рабочая среда	вода, пар	нефть, нефтепродукты	нефтехимические продукты
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 300	от – 40 до + 90	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное через редуктор; электроприводом		

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	H_1	H_2	L	Масса	Изготовитель
30с976нж (ПТ 11085)	200	1120	1490	550	455	Пензтяжпромарматура, ОАО
30с576нж (ПТ 11085)	250	1155	1310	622	396	
30с976нж (ПТ 11085)		1115	1525		507	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

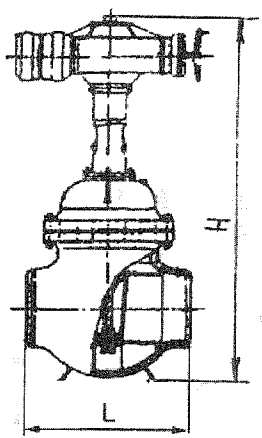
30с511нж
30с911нж
(ИА 11124)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Рабочая среда	вода, пар, нефть, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I, под приварку – исп. II
Управление	ручное через редуктор; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса, не более		Изготовитель
				эл. привод.	ручн.	
250	II	650	1680	600	460	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО
	I	950		760	620	
300	II	700	1870	830	700	
	I	1050		1080	950	
500	II	1150	3035	2580	2410	
	I	1500		3000	2830	



Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

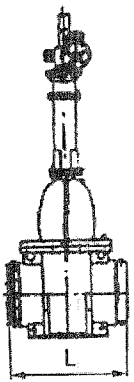
30с905нж
30лс905нжМ
(УК 11113)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Рабочая среда	нефть, нефтепродукты, дизельное топливо
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь легированная
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса без э/п	Изготовитель
500	1194	2135	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
600	1397	3130	
700	1600	4100	
800	1700	6850	
1000	2000	9200	
1200	2250	13 200	

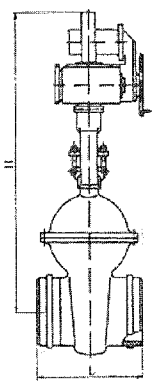


Задвижка клиновая литая с выдвижным шпинделем

30с919нжБ (ПТ 11009)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Рабочая среда	нефть, нефтепродукты, синтетические масла, нефтехимические продукты, газ, токсичные жидкие среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 90
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

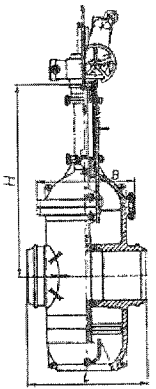
DN	L	H	Масса	Изготовитель
500	1150	3530	2130	Пензтяжпромарматура, ОАО
700	1400	3550	6100	
800	1500	3950	7700	
1000	1800	4510	11 010	

Задвижка шиберная запорная

МА 11103

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Рабочая среда	нефть и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 5 до + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	B	Масса*	Изготовитель
350	889	1560	770	1934	Тяжпромарматура, ОАО
500	1194	2000	975	2934	
700	1549	2505	1265	8340	
1000	2200	3463	1770	19 508	

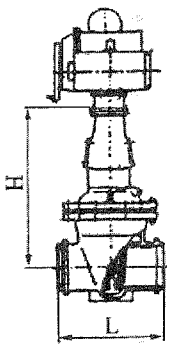
* Без электропривода.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКЛПЭ-75

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Рабочая среда	нефть
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 90
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса*	Изготовитель
350	889	1394	1030	Тяжпромарматура, ОАО
500	1194	2440	2900	
700	1549	2555	5200	

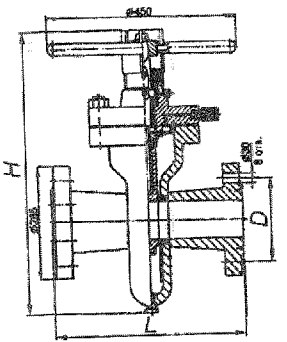
* Без электропривода.

Задвижка шиберная запорная

Ж83-Р1162

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Назначение	используется в качестве запорного устройства в составе оборудования фонтанных и нагнетательных или газовых скважин
Рабочая среда	природный газ, нефть
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 40
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые (возможна комплектация ответными фланцами)
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	D	Масса	Изготовитель
100	450	735	210	200	Электрохимприбор, Комбинат, ГП

Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем

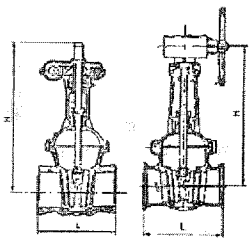
30с352нж
30с552нж
30с751нж

Основные технические характеристики

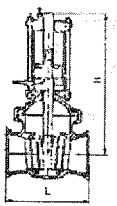
PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	угольная пыль (пульпа); техническая вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное (через редуктор) – т/ф 30с352нж, 30с552нж; гидроприводом – т/ф 30с751нж

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
30с552нж	250	500	нет данных	130	Стахановмаш, АО
30с751нж			1060	300	
30с751нж	350	750	1735	1150	
30с352нж			нет данных	1200	



30с352нж
30с552нж



30с751нж

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с916нж

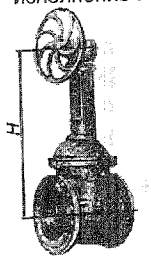
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, нормальные и взрывоопасные
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (конический редуктор) – исп. I; электроприводом – исп. II

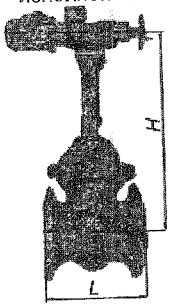
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	I	350	800	225	Завод им. Гаджиева, ОАО
	II		1150	283	
150	I	450	975	405	
	II		1550	476	
200	I	550	982	493	
	II		1400	566	

исполнение I



исполнение II

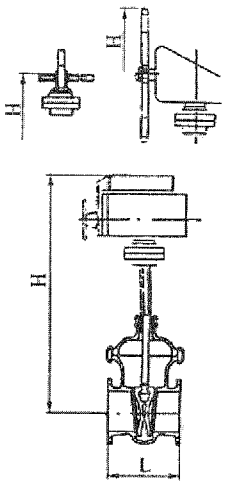


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с916нжБ

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное; электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H		Масса		Изготовитель
		с ручн. прив.	с эл. прив.	с ручн. прив.	с эл. прив.	
100	350	710	1160	310	250	Тяжпромарматура, ОАО
150	450	1210	1460	450	530	
200/150*	550	1552	1510	540	615	

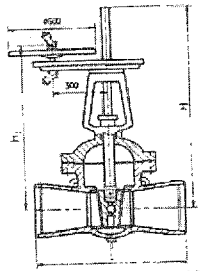
* Неполнопроходная (в знаменателе – диаметр проходного отверстия в седлах корпуса).

Задвижка клиновая двухдисковая

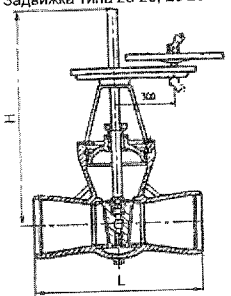
2с-25...29

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63	100
Рабочая среда	вода, водяной пар	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	ручное, (маховиком) – исп. М; приводной головкой с цилиндрическим редуктором – исп. Ц; приводной головкой с коническим редуктором – исп. К	



Задвижка типа 2с-26, 2с-28-2



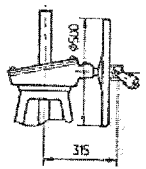
Задвижка типа 2с-25-1, 2с-28-1, 2с-29-1

Изготовляемые типоразмеры

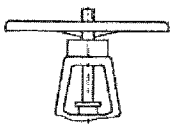
Обозначение	DN	Исп.	PN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
2с-25-1	150	М	100	450	695	–	153	Сибэнергомаш, ОАО
2с-28-1		Ц			780	–	167	
2с-29-1		К			620	–	169	
2с-25-2	200	М	63	550	744	–	260	
2с-28-2		Ц	100		953	887	290	
2с-29-2		К				762	275	
2с-28-3	250	Ц		650	1129	1000	420	
2с-29-3		К				875	405	

Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	Исп.	PN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
2с-28-4	300	Ц	100	750	1129	1000	435	Сибэнергомаш, ОАО
2с-29-4		К				875	420	
2с-26-5	350	Ц	63	850	1273	1107	585	
2с-27-5		К				982	570	



Задвижка типа 2с-27, 2с-29-1, 2с-29-2



Задвика типа 2с-25-1 2с-25-2

Задвижка клиновая двухдисковая

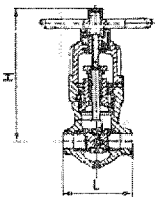
Т-115бс
Т-116бс
Т-117бс

Основные технические характеристики

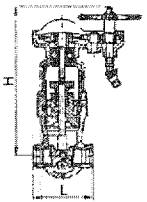
PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное (маховиком) – исп. М; приводной головкой с цилиндрическим редуктором – исп. Ц; приводной головкой с коническим редуктором – исп. К

Изготовляемые типоразмеры

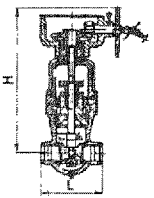
Обозначение	DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
Т-115бс	150	М	450	1265	222	Красный Котельщик, ТКЗ, ОАО
Т-116бс		Ц			243	
Т-117бс		К			235	



Т-115бс



Т116бс



Т-117бс

Задвижка клиновая двухдисковая

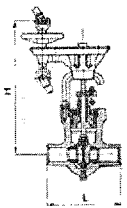
885

Основные технические характеристики

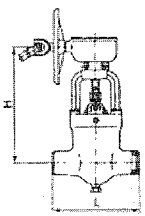
PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 540
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

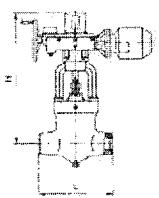
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
225	ЦЗ	800	1385	1013	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1150	982	
	Э		1410	1063	



исп. ЦЗ



исп. КЗ



исп. Э

Задвижка клиновая двухдисковая

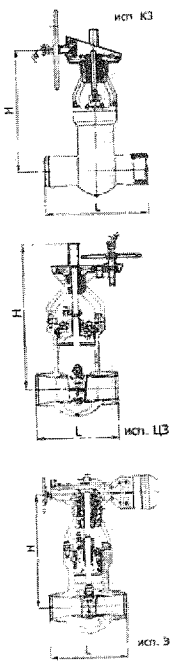
1015

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 540
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
125	ЦЗ	490	1026	363	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		791	355	
150	ЦЗ		1026	363	
	КЗ		791	355	
	Э		1030	396	



Задвижка клиновая двухдисковая

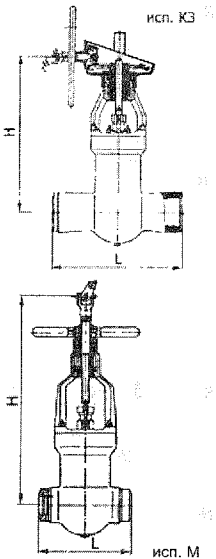
1016

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. К3; маховиком и шарнирной муфтой – исп. М

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
250	К3	650	1275	597	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	М			562	



Задвижка клиновая двухдисковая

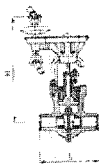
1126

Основные технические характеристики

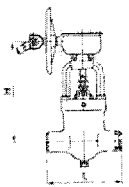
PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 540
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; маховиком и шарнирной муфтой – исп. М

Изготовляемые типоразмеры

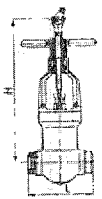
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
150	ЦЗ	460	885	215	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ			213	
	М			206	



исп. ЦЗ



исп. КЗ



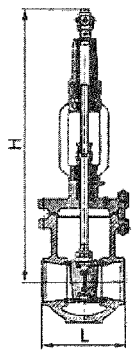
исп. М

Задвижка клиновая двухдисковая

895

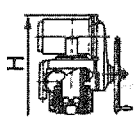
Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	110
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь 15ГС
Присоединительные концы	под приварку
Управление	шарниром Гука или шарнирной муфтой – исп. ГА; приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; электроприводом – исп. ЭА, ЭБА

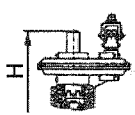


Изготовляемые типоразмеры

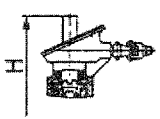
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
400	ГА	750	2695	2500	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	ЦЗ		2370	2497	
	КЗ		2366	2460	
	ЭА, ЭБА		2530	2613	



исп. ЭА, ЭБА



исп. ЦЗ



исп. КЗ

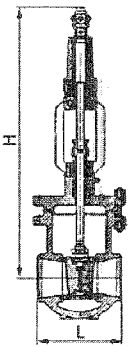

исп. ГА

Задвижка клиновая двухдисковая

932

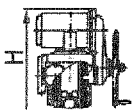
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	110
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	шарниром Гука или шарнирной муфтой – исп. Г; приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; электроприводом – исп. Э

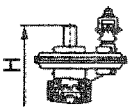


Изготовляемые типоразмеры

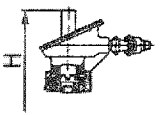
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
150	Г	400	1200	309	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1128	326	
	Э		1396	422	
200	Г	550	1625	746	
	ЦЗ		1575	772	
	КЗ		1440	753	
	Э		1710	844	



исп. Э



исп. ЦЗ



исп. КЗ



исп. Г

Задвижка клиновая двухдисковая

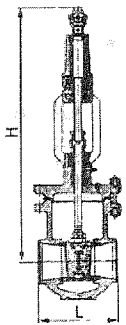
933

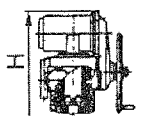
Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	86; 110
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т-Ш
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное (маховик) – исп. М; шариром Гука или шарнирной муфтой – исп. Г; приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; электроприводом – исп. Э, ЭБ

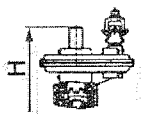
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	Г	400	1200	310	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	Э		1396	423	
150	Г		1200	305	
	ЦЗ		1216	346	
	КЗ		1128	326	
	Э, ЭБ		1396	423	

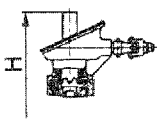




исп. Э



исп. ЦЗ



исп. КЗ



исп. М или Г

Продолжение на следующей странице

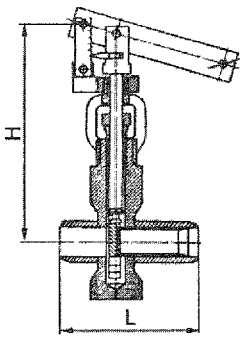
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
200	Г	550	1625	740	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1440	746	
	Э		1710	838	
300	Г	700	2010	1407	
	ЦЗ		2050	1477	
	КЗ		1860	1440	
	Э, ЭБ		2190	1576÷1608	

Задвижка регулирующая шиберного типа с рычагом

984-50Р[а]

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	118
Назначение	регулятор на узлах питания парогенераторов
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом, управление дистанционное посредством рычага



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	250	345	18,7	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Задвижка клиновая двухдисковая

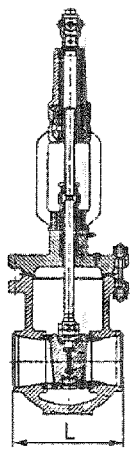
1079

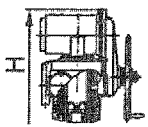
Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	60	86	120
Назначение	для АЭС		
Рабочая среда	пар	вода, пар	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 275	не более + 300	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь 15ГС		
Присоединительные концы	под приварку		
Управление	электроприводом		

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
150	Э	490	1333	450	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
250	ЭА	650	1507	671	
300		870		726	





исп. ЭА

Задвижка клиновая двухдисковая

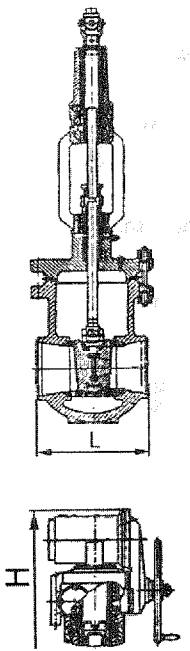
1080

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	60	86	120
Назначение	для АЭС		
Рабочая среда	пар	вода, пар	
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 275	не более + 300	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь 15ГС		
Присоединительные концы	под приварку		
Управление	электроприводом		

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
400	Э	750	2362	2142	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
450		1100	2252	2140	



исп. Э

Задвижка клиновая двухдисковая

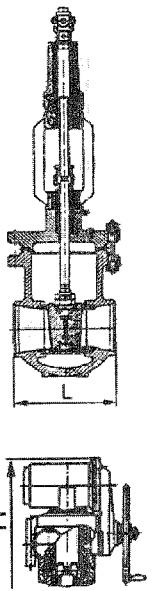
1117

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	86	120
Назначение	для АЭС	
Рабочая среда	вода, пар	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь 15ГС	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	электроприводом	

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
500	Э	1000	3370	4470	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
600		1400		4730	



исп. Э

Задвижка клиновая двухдисковая

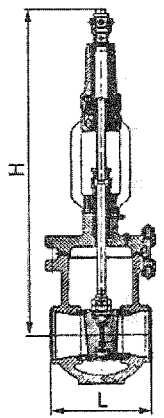
1154

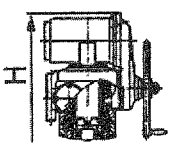
Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	120
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом – исп. Э; ручное (маховик) – исп. М

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	Э	400	1155	315	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	М		830	194	





исп. Э



исп. М

Задвижка клиновая двухдисковая

883

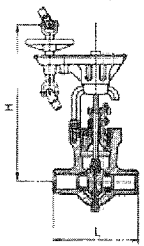
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	100	140
Рабочая среда	пар	
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 540	не более + 560
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; электроприводом – исп. Э	

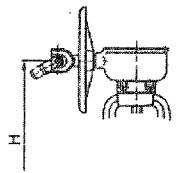
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
175	ЦЗ	650	1220	736	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		990	706	
	Э		1260	789	
250	ЦЗ	900	1743	2010	
	КЗ		1487	1996	
	Э		1735	2195	
300	ЦЗ	1000	1789	2400	
	КЗ		1491	2390	
	Э		1735	2581	

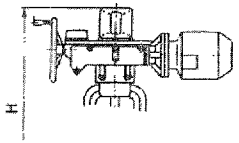
исп. ЦЗ



исп. КЗ



исп. Э



Задвижка клиновая двухдисковая

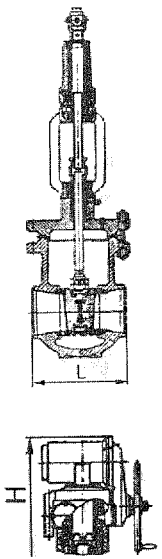
939

Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	140
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 335
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
250	Э	700	1850	1367	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО



исп. Э

Задвижка клиновая двухдисковая

1013

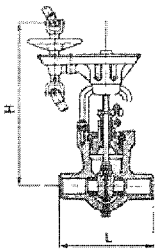
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	100	140
Рабочая среда	пар	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 540	не более + 560
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; электроприводом – исп. Э	

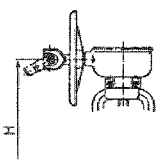
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
175	ЦЗ	650	1236	769	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1004	739	
	Э		1392/1264	847/818	
200	ЦЗ	700	1245	886	
	КЗ		1000	854	
	Э		1410	967	

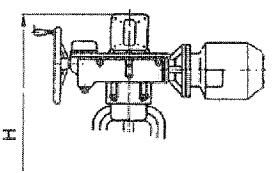
исп. ЦЗ



исп. КЗ



исп. Э



Задвижка клиновая двухдисковая

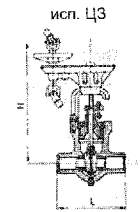
1123

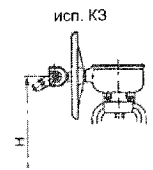
Основные технические характеристики

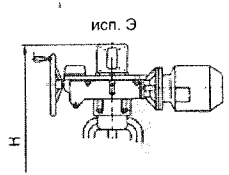
Pр, кгс/см^2	100	140
Рабочая среда	пар	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 540	не более + 560
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; электроприводом – исп. Э; маховиком – исп. М	

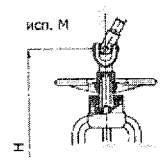
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	ЦЗ	400	855	205	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ			203	
	Э			246	
	М			195	



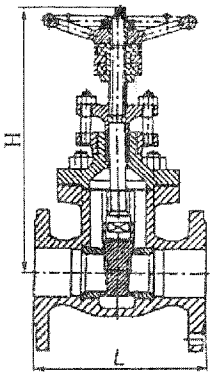






Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКС 160 (31(с, лс, нж)41нж, 15нж, 16нж, 18нж, 45нж)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40; 63; 100; 160
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты, неагрессивные и агрессивные среды со специальными свойствами
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 70 до + 565 (в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 15ХМ; сталь 12Х18Н10Т; сталь со специальными свойствами
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I (возможна поставка с ответными фланцами); под приварку – исп. II; муфтовые – исп. III
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H	Масса			Изготовитель
				Исп. I	Исп. II	Исп. III	
15	160	152	180	5,2	–	–	ИКАР, ОАО
	16…160	90		–	2,5	2,7	

Продолжение на следующей странице

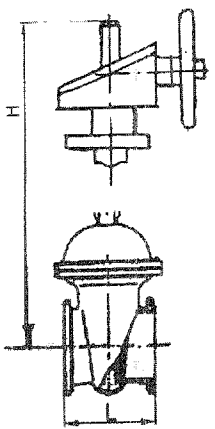
DN	PN	L	H	Масса			Изготовитель
				Исп. I	Исп. II	Исп. III	
20	160	178	180	6,52	–	–	ИКАР, ОАО
	16…160	90		–	2,4	2,6	
25	160	216	210	11	–	–	
	16…160	105		–	5,3	5,4	
32	160	229		13	–	–	
	16…160	124		–	5,6	5,7	
40	160	240	247	16	–	–	
	16…160	124		–	7,8	7,9	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

30с548нж (ЗКЛ2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160
Рабочая среда	нефть, нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное через редуктор

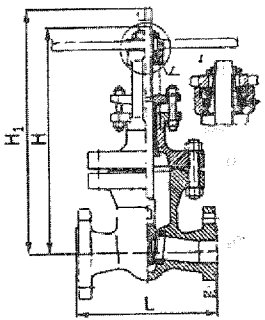


Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
150	600	1000	430	Стахановмаш, АО

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с45нж, 31лс45нж1, 31нж45нж (ЗКЛ2)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160		
Рабочая среда	вода, воздух, аммиак, пар, природный газ, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, в которых скорость коррозии материалов корпусных деталей не более 0,2 мм/год		
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 40 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 20ХН3Л	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	ручное		

Изготовляемые типоразмеры

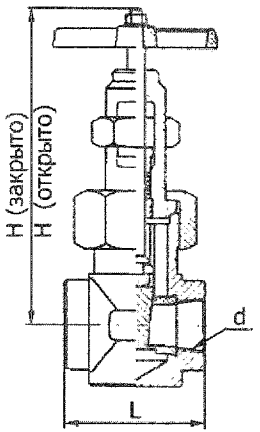
DN	H_1	H	L	Масса ~	Изготовитель
50	575	505	300	72	Благовещенский арматурный завод, ОАО
65	666	576	333	100	
80	630	540	390	105	
100	620	525	450	120	
150	830	680	600	350	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31лс77нж (ЗКС)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160
Рабочая среда	жидкие и газообразные продукты, обладающие малой или повышенной коррозионной активностью
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь теплоустойчивая
Присоединительные концы	муфтовые с трубной конической резьбой «d» ($R_c1/2$ – DN 15, $R_c3/4$ – DN 20, R_c1 – DN 25, $R_c1 1/4$ – Dn 32, $R_c1 1/2$ – DN 40, R_c2 – DN 50)
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

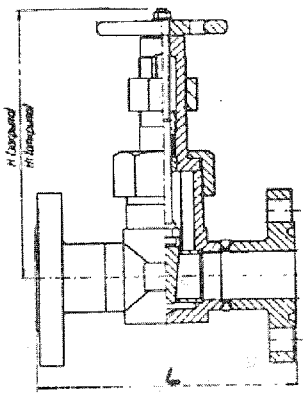
DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
15	70	163	180	2,1	Ангарский ремонтно-механический завод, ОАО; Воткинский завод, АО; Точмаш, АО
20	95	200	230	3,78	
25					
32	120	265	310	9,38	
40				8,85	Ангарский ремонтно-механический завод, ОАО; Воткинский завод, АО
50	160	300	350	14,8	Воткинский завод, АО

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31лс77нж
31нж77нж
(ЗКС.Ф)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160	
Рабочая среда	неагрессивные среды (вода, пар, воздух, инертные газы, мазут, масла, нефть и нефтепродукты)	пищевые и агрессивные среды (вода питьевая, жидкие пищепродукты, спирт, кислоты, щелочи)
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450	
Материал корпусных деталей	сталь 18ХГТ, сталь 18ХГ, сталь 15Х5М	сталь 12Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые (возможна комплектация ответными фланцами)	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H (закр.)	H_1 (откр.)	Масса	Изготовитель
15	215	163	180	5,2	Воткинский завод, АО
20	229	200	230	8,2	
25	254	200	230	9,6	

Продолжение на следующей странице

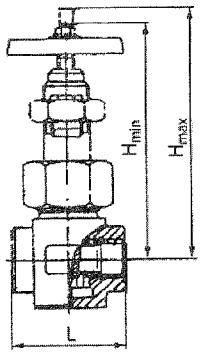
DN	L	H (закр.)	H_1 (откр.)	Масса	Изготовитель
32	262	265	310	20	Воткинский завод, АО
40	272	265	310	20	
50	272	300	365	24,1	

Задвижка клиновая компактная

31с77нж
31лс77нж
31нж77нж
(ЛШТИ 491614.001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	до 160
Рабочая среда	вода, пар, воздух, газ, нефть и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 15Х5М; сталь 12Х18Н10Т; сталь 18ХГ
Присоединительные концы	муфтовые; под приварку встык, под приварку внахлест; фланцевые (возможна комплектация ответными фланцами с прокладкой овального сечения)
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса*	Изготовитель
15	90	145	154	2,4/4,7	Завод им. Гаджиева, ОАО
20			156	2,4/6,2	
25	114	177	190	3,8/8,6	
32			192	4,8/10,6	

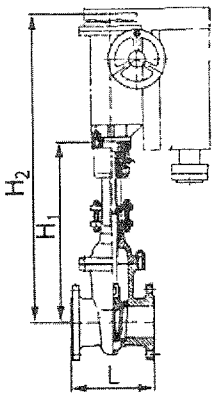
Продолжение на следующей странице

DN	L	H_{min}	H_{max}	Масса*	Изготовитель
40	130	212	248	6,2/13,6	Завод им. Гаджиева, ОАО
50	140	250	282	8,9/19,1	

* В числителе – для муфтового присоединения и под приварку, в знаменателе – для фланцевого.

Задвижка с выдвижным шпинделем

31с949нж
31нж949нж
31лс949нж1
(БА 11158, ЗКЛП)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160		
Рабочая среда	вода, пар, воздух, аммиак, природный газ, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды, скорость коррозии в которых материалов корпусных деталей не более 0,2 мм/год		
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 425	от – 60 до + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 20ХН3Л	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	электроприводом		

Изготовляемые типоразмеры

DN	H_1	H_2	L	Масса без эл./прив.	Изготовитель
50	525	985	300	75	Благовещенский арматурный завод, ОАО

Продолжение на следующей странице

DN	H_1	H_2	L	Масса без эл./прив.	Изготовитель
65	590	1050	333	105	Благовещенский арматурный завод, ОАО; Вакуummаш, АО
80	560	1020	390	108	
100	550	1010	450	123	
150	752	1186	600	314	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

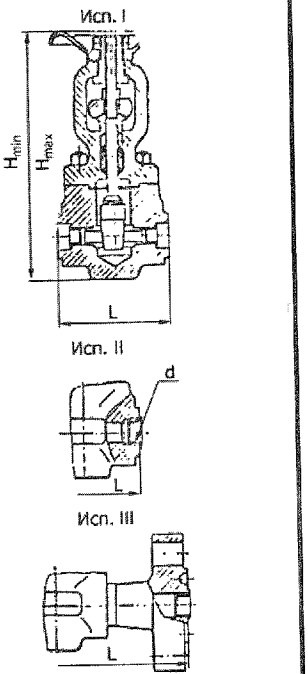
Р34-ЗК-...

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100	160
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250 (Р34-ЗК-011…015), не более + 400 (Р34-ЗК-011Т…015Т)	
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	Сталь 20Ю4
Присоединительные концы	под приварку – исп. I; муфтовые – исп II; фланцевые – исп. III (возможна комплектация ответными фланцами)	
Управление	ручное	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Исп.	d	L	H_{min}	H_{max}	Масса ~	Изготовитель
Р34-ЗК-011 Р34-ЗК-011Т	15	I	–	90,5	205	223	5,4	Оренбургский завод по ремонту технологического оборудования, ГП
		II	К^1/$_2$					
		III	–	216			8,2…9,0	
Р34-ЗК-012 Р34-ЗК-012Т	20	I	–	120,5	260	290	8,3	
		II	К^3/$_4$					
		III	–	228,5			13,5	



Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	Исп.	d	L	H_{min}	H_{max}	Масса ~	Изготовитель
Р34-3К-013	25	I	–	120,5	260	290	8,3	Оренбургский завод по ремонту технологического оборудования, ГП
		II	К1					
Р34-3К-013Т		III	–	254			13,3…15,9	
Р34-3К-014	40	I	–	130	330	370	16,2	
Р34-3К-014Т		III	–	305			24,0…28,2	
Р34-3К-015	50	I	–	140	435	490	26,0	
Р34-3К-015Т		III	–	371,5			46,0…48,0	

Задвижка шиберная

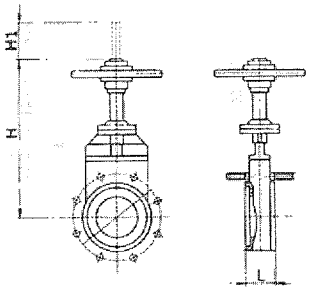
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	до 160
Рабочая среда	нефтепродукты, вода, слабые растворы кислот и щелочей, водяной пар, воздух, природный газ, пищевые среды, агрессивные среды за исключением расплавленных щелочей, металлов, элементарного фтора и окиси фтора
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 12Х18Н10Т; сталь 10Х17Н13М3Т
Присоединительные концы	под стяжное соединение
Управление	ручное (возможна комплектация электроприводами различного исполнения)

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
50	16	88	236	58	15,4	ГИРАС, ЗАО
	80; 160	88	236	58	16,0	
80	80; 160	88	317	90	19,0	
100	16	68	346	95	12,0	
	25; 40	68	346	95	12,0	
	80; 160	100	346	100	23,0	

ЗШ «ГИРАС»



Продолжение на следующей странице

DN	PN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
150	16	86	498	160	нет данных	ГИРАС, ЗАО
	25; 40	86	498	160		
	80; 160	133	468	148		
250	40	100	831	258		
300	40	124	951	303		

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

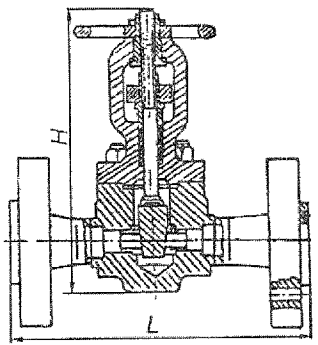
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160
Рабочая среда	природный газ и жидкие углеводороды с содержанием H_2S, CO_2 до 6%, сжиженные углеводородные газы, минеральные масла, вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая или нержавеющая в зависимости от рабочей среды
Присоединительные концы	фланцевые; муфтовые и под приварку (по заказу)
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	216	205	нет данных	Энергия, НПП
20	228	250		
25	254	260		
40	305	330		
50	372	435		

ЗКС «Энергия»



Задвижка клиновая двухдисковая

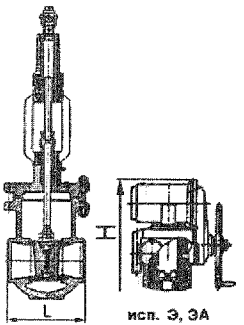
1059

Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	180
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
125	Э	450	1390	460	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
300	ЭА	750	2085	1652	



Задвижка

Основные технические характеристики

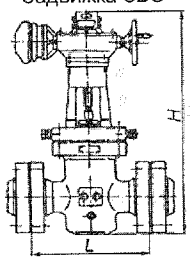
Рр, кгс/см^2	210
Назначение	на устье нагнетательных скважин и на трубопроводах систем поддержания пластового давления
Рабочая среда	вода пресная, вода сточная промысловая с содержанием механических примесей не более 0,5% с размерами твердых частиц не более 0,1 мм, H_2S и CO_2 до 0,03% по объему каждого
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь 30ГСЛ; сталь 20ГНМФЛ
Присоединительные концы	фланцевые (ЗВЭ, ЗВР); под приварку (ЗВЭ…С, ЗВР…С)
Управление	ручное через редуктор; электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

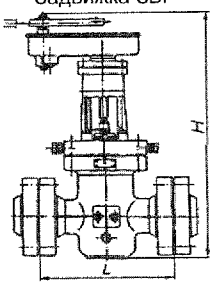
Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
ЗВЭ	100	470	1300	360	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП
ЗВР			1060	265	
ЗВЭ…С		550	1300	260	
ЗВР…С			1065	255	

ЗВ

Задвижка ЗВЭ



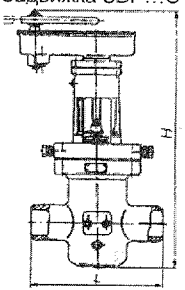
Задвижка ЗВР



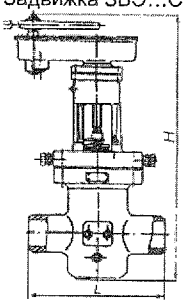
Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
3ВЭ	150	650	1400	450	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП
3ВР			1200	400	
3ВЭ...С		750	1400	470	
3ВР...С			1200	370	

Задвижка 3ВР...С



Задвижка 3ВЭ...С



Задвижка шиберная маслонаполненная с выдвижным шпинделем

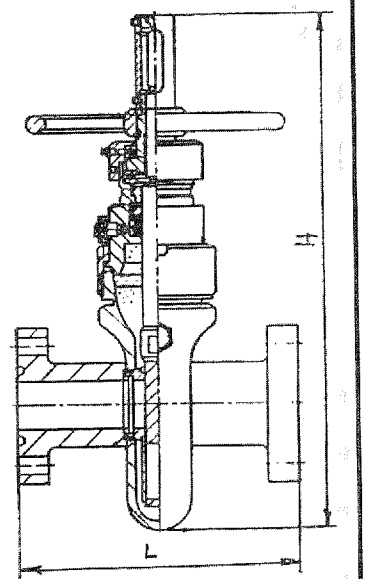
ЗМС 65-210

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	210
Назначение	в качестве запорного устройства устьевого оборудования и на трубопроводах
Рабочая среда	нефть, газ, вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 120
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
65	350	635	60	Воткинский завод, АО



Задвижка маслозаполненная шиберная

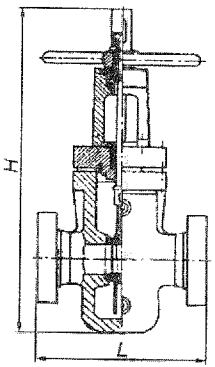
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	210
Назначение	на трубопроводах и объектах систем поддержания пластового давления, а также в арматуре устья нагнетательной скважины
Рабочая среда	вода пресная, вода сточная промысловая с содержанием механических примесей не более 0,5% с размерами твердых частиц не более 0,1 мм, H_2S и CO_2 до 0,03% по объему каждого
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь 30ГСЛ; сталь 20ГНМФЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
65	350	720	96	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП

ЗМШ



Задвижка прямоточная шиберная маслонаполненная

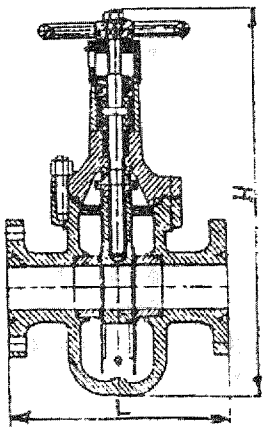
ЗПШ

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	140; 210
Рабочая среда	нефть, газ, газоконденсат, пластовая вода и другие некоррозионные среды. Содержание механических примесей до 25 мг/л
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120
Материал корпусных деталей	сталь 40Л; сталь 15ХГСМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
65	140	350	560	66	Юго-Камский машиностроительный завод им. Лепсе, ОАО
	210			72	
		420	565	96	



Задвижка клиновая двухдисковая

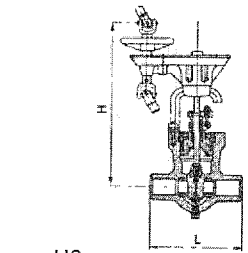
882

Основные технические характеристики

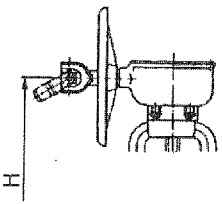
Pp, кгс/см^2	235
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

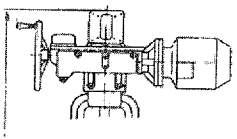
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
250	ЦЗ	900	1385	952	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1150	921	
	Э		1540	996	
300	ЦЗ	1000	1385	1509	
	КЗ		1150	1488	
	Э		1735	1545	



исп. ЦЗ



исп. КЗ



исп. Э

Задвижка клиновая двухдисковая

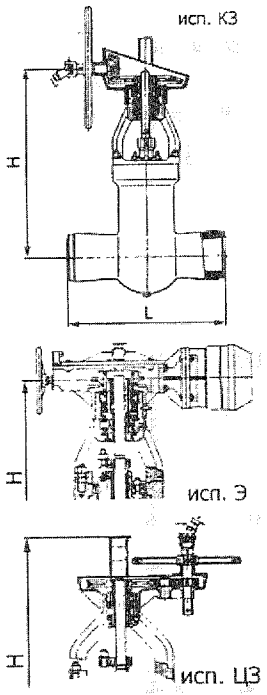
1012

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	235
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; со встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
150	ЦЗ	490	1026	363	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		791	355	
	Э		1030	398	
175	ЦЗ	650	1250	769	
	КЗ		1009	739	
	Э		1260	784	
225	ЦЗ	700	1385	845	
	КЗ		1150	818	
	Э		1410	885	



Задвижка клиновая двухдисковая

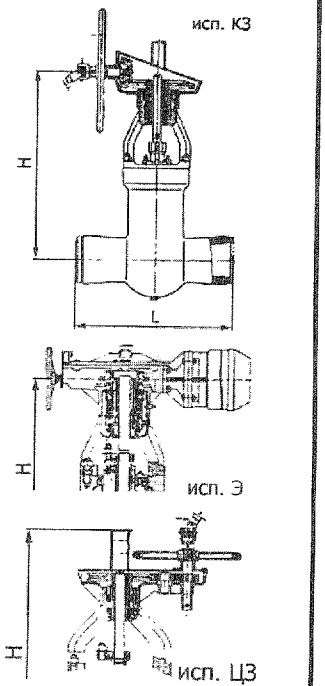
1307

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	235
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; со встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
225	ЦЗ	700	1385	860	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1150	833	
	Э		1410	900	

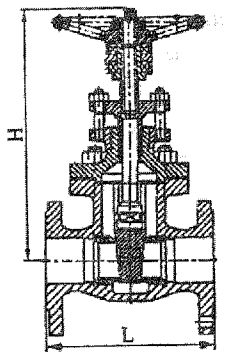


Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31(с, лс)45нж (КЗ 11012)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	250
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 40 до + 200 (в зависимости от материала корпуса)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С
Присоединительные концы	под приварку – исп I; фланцевое – исп. II (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное

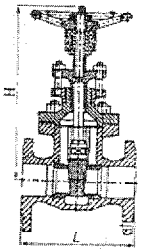


Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
50	I	130	300	13,0	ИКАР, ОАО
	II	300		37,0	
80	I	305	560	63,5	
	II	470		96,6	
100	I	280	560	63,0	
	II	450		99,0	
125	I	350	560	77,0	
	II	500		130,0	
150	I	400	782	204,0	
	II	630		333,0	
175	I	480	782	217,0	

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКС 160 (31(с, лс, нж)41нж, 15нж, 16нж, 18нж, 45нж)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40; 63; 100; 160; 200; 250
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты, неагрессивные и агрессивные среды со специальными свойствами
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 70 до + 565 (в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 15ХМ; сталь 12Х18Н10Т; сталь со специальными свойствами
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I (возможна поставка с ответными фланцами); под приварку – исп. II; муфтовые – исп. III
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L		H	Масса		Изготовитель
		Исп. I	Исп. II, III*		Исп. I	Исп. II/III	
50	16	178	130	300	17,4	11,2/11,4	ИКАР, ОАО
	25, 40	216			19		

Продолжение на следующей странице

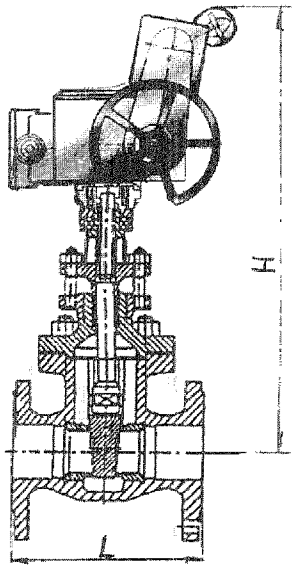
DN	PN	L		H	Масса		Изготовитель
		Исп. I	Исп. II, III*		Исп. I	Исп. II/III	
50	63	267	130	300	23,2	11,5/11,9	ИКАР, ОАО
	100				23,5	11,6/11,9	
	160	292			28,5	12,2/14,5	
80	16	280	–	400	41	–	
	25	288			42		
	40	291			43		
	63	318			44		
	100				46		
	160	356			47,5		
100	63	350	350	532/560**	80,8	63,3	
	100				86,8	63,5	
	160		356		87,8	63,7	
	200	–	406		–	68,4	
	250	400			97,8		
150	63	444	450	731	200,5	162	
	100	562		782	253,5	195	
	160		508		266	208	
	200	–	559		–	215,4	
	250						

* Исп. III – только для DN 50.

** В числителе – для исп. I, в знаменателе – исп. II.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

ЗКС 160 (31(с, лс, нж)941нж, 915нж, 916нж, 918нж, 945нж)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40; 63; 100; 160; 200; 250
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты, неагрессивные и агрессивные среды со специальными свойствами
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 70 до + 565 (в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 15ХМ; сталь 12Х18Н10Т; сталь со специальными свойствами
Присоединительные концы	фланцевые – исп. I (возможна поставка с ответными фланцами); под приварку – исп. II; муфтовые – исп. III
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	PN	L	H*	Масса*	Изготовитель
50	I	16	178	807	30,9	ИКАР, ОАО
		25	216		32,5	
		40			66,5	

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	PN	L	H*	Масса*	Изготовитель
50	I	63	267	807	70,7	ИКАР, ОАО
		100			71,0	
		160	292		76,0	
	II	16	130	807	24,7	
		25				
		40			58,7	
		63			59,0	
		100			59,1	
		160				
	III	16	130	807	24,9	
		25				
		40			58,9	
		63			59,3	
		100			59,4	
		160			62,0	
80	I	16	280	838	58/81	
		25	288		95/116	
		40	291		96/116,5	
		63	318		97/118	
		100			99/119	
		160	356		101/122	
100	I	63	350	962/982	126/149	
		100			132/155	

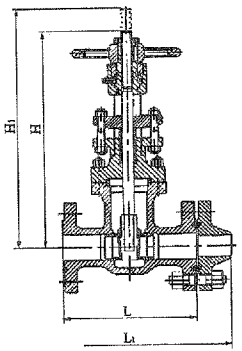
Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	PN	L	H*	Масса*	Изготовитель
100	I	160	350	1058/1238	174/223	ИКАР, ОАО
		250	400		184/233	
	II	63	350	962/982	109/132	
		100				
		160	356	1058/1238	150/199	
		200	406		155/204	
		250				
150	I	63	444	1234/1414	296/345	
		100	562		318/367	
		160			320/369	
	II	63	450		258/307	
		100			259/308	
		160	508		262/311	
		200	559		270/319	
		250				

* В числителе – с электроприводами общепромышленного исполнения, в знаменателе – взрывозащищенного исполнения.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с45нж
31лс45нж
(КЗК)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100; 160; 250
Рабочая среда	воздух, пар, природный и попутный газы, вода техническая, нефтепродукты, содержащие CO_2 и H_2S суммарно до 0,003% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100 (по заказу – не более + 450)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 30ХМЛ
Присоединительные концы	фланцевые; с ответными фланцами
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	L_1	H	H_1	Масса*	Изготовитель
32	100	229	363	440	472	13 (20)	Корвет, АК
40		241	391		480	15 (22)	
50		292	444	453	505	17,4 (23)	
80		359	549	505	583	41 (53)	
100		435	645	530	633	88 (130)	
150		562	828	683	823	120 (180)	

Продолжение на следующей странице

DN	PN	L	L_1	H	H_1	Масса*	Изготовитель
32	160	229	363	440	472	30 (46)	Корвет, АК
40		241	401		480	35 (52)	
50		292	458	453	505	46,5 (65)	
80		359	559	505	583	75 (107)	
100		435	655	530	633	105 (152)	
150		562	844	683	823	216 (321)	
32	250	280	450	440	472	48 (60)	
40		305	495		480	50 (70)	
50		368	601	453	505	64 (98)	
80		470	724	505	585	125 (210)	
100		546	822	542	646	165 (270)	

* В скобках указана масса с ответными фланцами.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

31с545нж
31лс545нж
(КЗК)

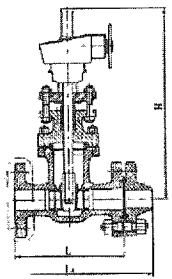
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100; 160; 250
Рабочая среда	воздух, пар, природный и попутный газы, вода техническая, нефтепродукты, содержащие CO_2 и H_2S суммарно до 0,003% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100 (по заказу – не более + 450)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 30ХМЛ
Присоединительные концы	фланцевое, с ответными фланцами – исп. I; под приварку– исп. II
Управление	ручное через редуктор

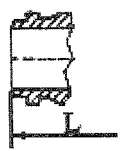
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	PN	L	L_1	H	Масса*	Изготовитель
200	I	100	660	956	905	210 (300)	Корвет, АК
	II			–		190	
250	I		787	1123	1257	350 (550)	
	II			–		310	
200	I	160	660	970	1155	435 (621)	
	II			–		345	

Исполнение I



Исполнение II



Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	PN	L	L_1	H	Масса*	Изготовитель
250	I	160	787	1135	1257	655 (915)	Корвет, АК
	II			–		545	
150	I	250	705	1075	1052	390 (533)	
	II			–		330	
200	I		832	1297	1100	510 (700)	
	II			–		420	
250	I		991	1351	1200	620 (900)	
	II			–		510	

* В скобках указана масса с ответными фланцами.

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем

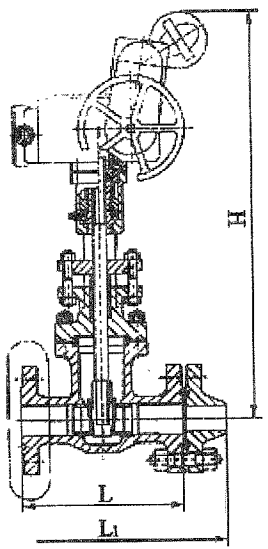
31с945нж
31лс945нж
(КЗКЭ)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100; 160; 250
Рабочая среда	воздух, пар, природный и попутный газы, вода техническая, нефтепродукты, содержащие CO_2 и H_2S суммарно до 0,003% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100 (по заказу – не более + 450)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 30ХМЛ
Присоединительные концы	фланцевое, с ответными фланцами – исп. I; под приварку– исп. II
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	PN	L	L_1	H	Масса*	Изготовитель
50	I	100	292	444	964	47 (53)	Корвет, АК
80	I		359	549	950	81 (93)	
100	I		435	645	980	128 (170)	
150	I		562	828	1130	162 (220)	
200	I		660	956	1550	280 (370)	
	II			–		230	
250	I		787	1123	1600	420 (620)	
	II			–		370	

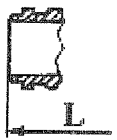


Исполнение I

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	PN	L	L_1	H	Масса*	Изготовитель
50	I	160	292	458	964	86,5 (105)	Корвет, АК
80	I		359	559	950	148 (180)	
100	I		435	655	980	174 (221)	
150	I		562	844	1130	286 (391)	
200	I		660	970	1550	460 (650)	
	II			–		390	
250	I		787	1135	1600	685 (945)	
	II			–		615	
50	I	250	368	601	970	102 (138)	
80	I		470	724	955	190 (270)	
100	I		546	822	982	234 (349)	
150	I		705	1075	1394	489 (631)	
	II			–		410	
200	I		832	1297	1550	605 (800)	
	II			–		530	
250	I		991	1351	1600	720 (980)	
	II			–		640	

* В скобках указана масса с ответными фланцами.



Исполнение II

Задвижка клиновая двухдисковая

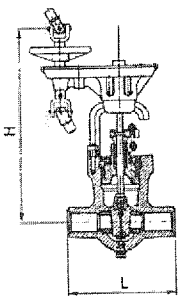
881

Основные технические характеристики

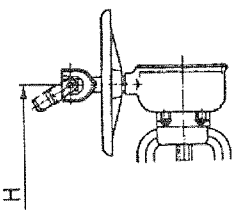
PN, кгс/см^2	250
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; со встроенным электроприводом – исп. Э

Изготовляемые типоразмеры

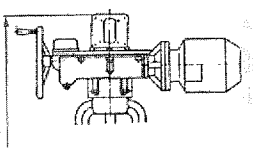
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	ЦЗ	550	1010	500	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1037	492	
	Э		1027	555	
150	ЦЗ	750	1250	986	
	КЗ		990	958	
	Э		1260	1050	
200	ЦЗ	900	1730	2210	
	Э		1357	2398	
250	Э	1150	2400	4745	



исп. ЦЗ



исп. КЗ



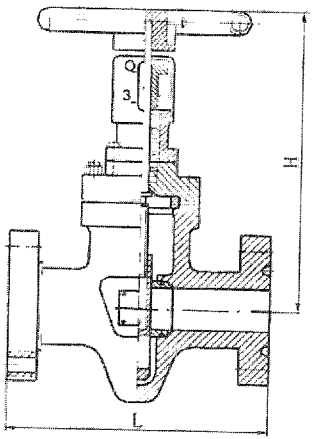
исп. Э

Задвижка запорная шиберная с невыдвижным шпинделем

ЗШС

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160; 250
Рабочая среда	нефть, газ, газоконденсат, вода с содержанием механических примесей до 0,5% по объему и суммарным содержанием CO_2 и H_2S до 0,003% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь легированная
Присоединительные концы	фланцевые (возможна поставка с ответными фланцами)
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
50	160	292	440	83,5	Корвет, АК
	250	371	445	82,0	
100	160	435	575	138,0	
	250	550	585	274,0	

Задвижка клиновая двухдисковая

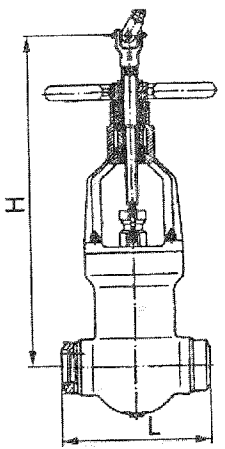
963

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	255
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более +545
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	маховиком или через шарнирную муфту

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
300	1100	1335	2600	Чеховский завод энергетичсского машиностроения, ОАО

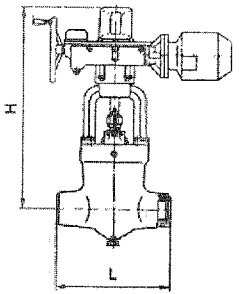


Задвижка клиновая двухдисковая

884

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	290
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 510
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

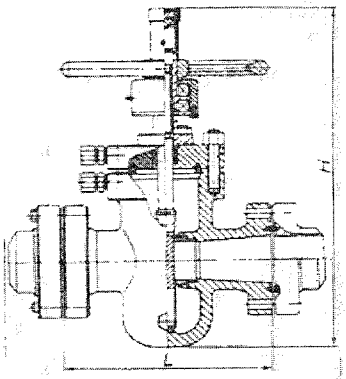
DN	L	H	Масса	Изготовитель
200	800	1240	1250	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
250	900	1258	1390	
325	1100	1795	3117	

Задвижка шиберная

ЗШ

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	350
Назначение	на устье нагнетательных скважин и других трубопроводов систем поддержания пластового давления
Рабочая среда	вода пресная, вода сточная промысловая с содержанием механических примесей не более 0,5% с размерами твердых частиц не более 0,1 мм, H_2S и CO_2 до 0,03% по объему каждого
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь 30ГСЛ; сталь 20ГНМФЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H_{max}	Масса	Изготовитель
65	350	663	92	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП

Задвижка многоступенчатая шиберная

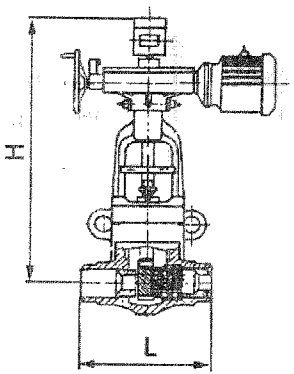
Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	373
Назначение	для работы в схеме пусковых и штатных впрысков котлов мощностью 800, 500, 300, 200 МВт. Устанавливается на линии рециркуляции, соединяющей питательный трубопровод с деаэратором
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 280
Материал корпусных деталей	сталь 20ГСЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
100	500	1050	250	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

1110



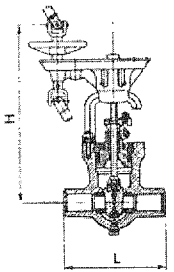
Задвижка клиновая двухдисковая

880

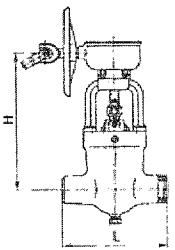
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	380
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 280
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. ЦЗ; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. КЗ; встроенным электроприводом – исп. Э

исп. ЦЗ



исп. КЗ



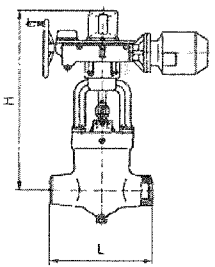
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
150	ЦЗ	550	1026	450	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		791	442	
	Э		1065	506	
200	ЦЗ	750	1235	882	
	КЗ		1000	851	
	Э		1260	943	
250	ЦЗ	900	1730	1870	
	КЗ		1417	1857	
	Э		1665	2012	

Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
300	ЦЗ	1000	1730	2232	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	КЗ		1417	2213	
	Э		1665	2372	
325	Э	1100	2400	4198	
350	Э	1500	2400	4488	
400	Э		2415	4580	

исп. Э



Задвижка клиновая двухдисковая

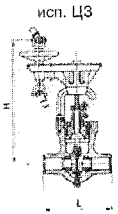
1120

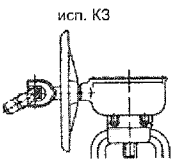
Основные технические характеристики

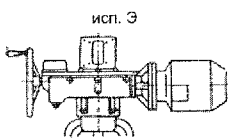
Рр, кгс/см^2	250	380
Рабочая среда	вода	
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 250	не более + 280
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	приводной головкой с цилиндрическим зубчатым редуктором – исп. Ц3; приводной головкой с коническим зубчатым редуктором – исп. К3; встроенным электроприводом – исп. Э; маховиком – исп. М	

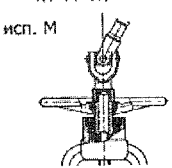
Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	Ц3	400	855	205	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	К3			203	
	Э			240	
	М			196	







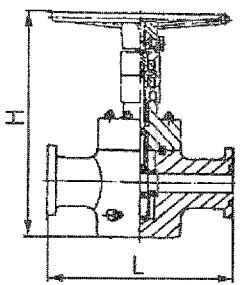


Задвижка запорная проходная

ЗМ (205-01, 02; 394-07; 395-02)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	350; 700	
Рабочая среда	нефть, газ, конденсат без агрессивных примесей	природный газ с содержанием CO_2 и H_2 до 25% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120	
Материал корпусных деталей	сталь 30ХМА	сталь 04Х13Н4М
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
205-01.00.00	50	700	520	670	150	Турбогаз, АО
				630	170	
395-02.00.00	65		565	665	193	
394-07.00.00		350	425	580	120	
205-02.00.00	80	700	796	620	240	
			740		220	

Дополнительная информация к подразделу «Задвижки из углеродистых и коррозионностойских сталей»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Задвижка двухдисковая с выдвижным шпинделем фланцевая 31с81нж, нж1 31пж81нж	200	нефтепродукты, газ, вода, пар, газообразные среды	16	до +350	фланцевое	ручной	145	Салаватнефтемаш, ПО
31с981нж, пж1 31нж981нж (СН 13089)						эл/привод	228	
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая ИО 16.000.000.00	100	вода	16	до +50	фланцевое	ручной	42,2	Иргидромаш, Завод
Задвижка двухдисковая с выдвижным шпинделем фланцевая ЗКВ	50	газ, вода, нефть, нефтепродукты	16	–30…+40	фланцевое	ручной		Камбаркский завод газового оборудования
	80							
	100							
	150							

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая из стали 12Х18Н10Т 31нж23нж (Л 13084)	150	жидкая агрессивная среда	25	до +200	фланцевое	ручной	96	Душанбинский арматурный завод
	200						116	
Задвижка клиновая шиберная фланцевая: из стали 12Х18Н9Т 30нж84п1	150	пульпа	10	до +80	фланцевое	ручной	35	Калининградбуммаш, АО
из стали 12Х18Н12М3ТЛ с ножевым шибером 30нж684п1	150					пневмо-привод	35	
Задвижка клиновая шиберная фланцевая из стали 12Х18Н12М3ТЛ с ручным приводом (маховик) и пневмо-приводом 31нж80бк, 31нж680бк	50	пульпа	6,3	до +80	фланцевое	ручной, пневмо-привод*	7/10*	Калининградбуммаш, АО
	80						11/14	
	100						12,5/20	
	150						22/35	
	200						30/55	
	250						52/105	
	300						70/135	
	350						120/225	
	400						143/270	
	500						206/325	

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая и с концами под приварку (по типу 30с65нж) 33ВБ-11001	100	вода, пар	25	до +300	фланцевое	ручной	47,5	Гидрозатвор, АО
	100				под приварку		37,6	
	150				фланцевое		75,0	
	150				под приварку		53,0	
Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем фланцевая (по типу 30с76нж) 31с79нж (УК 13117)	80	нефте-продукты	63	до +150	фланцевое	ручной	79,8	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
Задвижка клиновая двухдисковая с выдвижным шпинделем с патрубками под приварку 2с-26-2	350	вода, пар	63	до +425	под приварку	ручной	585	Сибэнергомаш, ОАО
2с-27-2	350						570	
Задвижка шиберная штампосварная с выдвижным шпинделем с концами под приварку 30с901р 30лс901р (УК 19001)	300	нефть, нефте-продукты	80	–15…+90	под приварку	эл/привод	950	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	400						1700	
	500						2550	
	700						5200	
	800						6750	
	1000						12 600	

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Задвижка полнопроходная клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая ЗМ	65	нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные среды	210	до +120	фланцевое	ручной	64	Калининградбуммаш, АО
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая ЗПМ	65 65	нефть, газ	210 350	до +120	фланцевое	ручной	69	Бурсвестник, Завод, АО
Задвижка шиберная (к фонтанной арматуре) ЗМС1 (УКАФ-001)	65	нефть, газ	210	до +120	фланцевое	ручной	60	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
Задвижка двухдисковая с невыдвижным шпинделем фланцевая ЗКН	50 80 100 150	газ, вода, нефть, нефтепродукты	16	–30…+40	фланцевое	ручной		Камбаркский завод газового оборудовая
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая ЗКС-2	50 80 100	вода, пар нефть	16	до +250	фланцевое	ручной	26 42 53	Завод бурового оборудования, АО

Задвижки из углеродистых и коррозионностойких сталей

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая 31с92п (Л 13150)	80	природный и попутный нефтяной газ	16	до +80	фланцевое	ручной	45	Завод бурового оборудования, АО
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая ЗРК «Вакууммаш»	150	вода, пар, нейтральные среды	16	до +300	фланцевое	ручной	97	Вакууммаш, АО
	200						142	
	150		25				нет данных	
	200							
	100		40					
	150							
	200							
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая электроприводная ЗКЭ «Вакууммаш»	100	вода, пар, нейтральные среды	160	до +300	фланцевое	эл/привод	371	Вакууммаш, АО
	150						586	
Задвижка двухдисковая с выдвижным шпинделем 31с85нж Герметичность затвора по классу «В» ГОСТ 9544-93	50	жидкие нефтепродукты (кр. керосина), вода, пар	16	до +200	фланцевое	ручной	16	Камский литейный завод, ОАО
	80						38	
	100						49	

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая 30с41нж, 30нж41нж 30с97нж, 30нж97нж 30с15пж, 30нж15нж (ЗК2)	50; 80; 100; 150; 200	вода, пар	16; 25; 40	до +300	фланцевое	ручное		Уральский арматурный завод, ОАО
30с941нж, 30нж941нж 30с997нж, 30нж997нж 30с915нж, 30нж915пж (ЗК2)		неагрессивные нефтепродукты, газ		до +425		эл/привод		
		агрессивные нефтепродукты		до +565				

ЗАДВИЖКИ ШЛАНГОВЫЕ

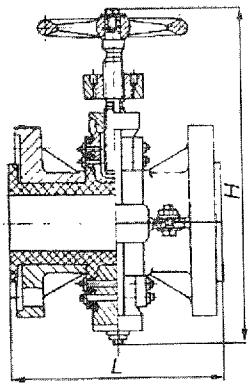
ЗАДВИЖКИ ШЛАНГОВЫЕ ИЗ ЦВЕТНЫХ СПЛАВОВ

Задвижка (затвор) шланговая

32а1р1 (ЗШ 33)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	агрессивная, слабоагрессивная, вязкая, жидкая пульпообразная, сыпучая
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 80
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

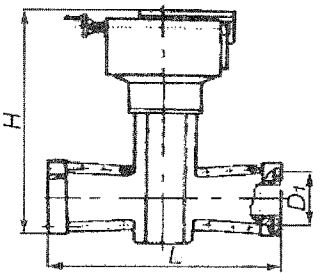
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	186	330	5,8	ЕАЗ, ОАО
65	204	394	7,6	
80	225	443	11,1	
100	288	500	15,0	
125	310	600	22,8	
150	340	680	26,8	
200	370	817	41,4	
300	600	965	нет данных	

Задвижка (затвор) шланговая

32а911р1 (ЕА 9802)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	агрессивные, слабоагрессивные, вязкие, пульпообразные, сыпучие среды
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 80
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	пневмоприводом



Изготовляемые типоразмеры

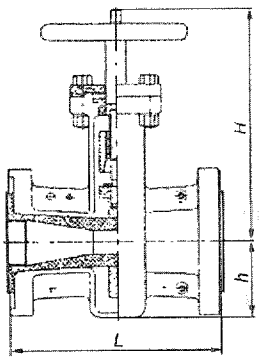
DN	D_1	L	H	Масса	Изготовитель
50	125	230	598	25,7	ЕАЗ, ОАО
100	180	350	775	50,0	
150	240	480	790	88,8	
200	295	600	983	121,7	

Задвижка шланговая

33а17р
(П 98036)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды для систем водоснабжения и канализации, неагрессивные и агрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала нережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые на PN10
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

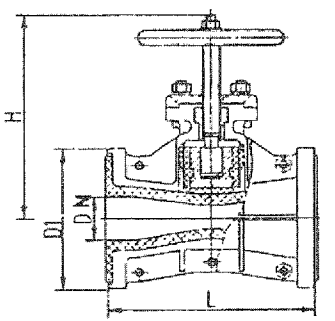
DN	L	H	h	Масса	Изготовитель
50	230	234	82	8	Балтпромарматура, ООО
80	310	309	110	13	
100	350	428	143	25,5	
125	400	430	150	28,5	
150	480	530	200	51,5	
200	600		204	69	

Задвижка шланговая

33а23р
(П 98049)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые на PN10
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	D_1	L	H	Масса	Изготовитель
50	160	230	235	6,3	Балтпромарматура, ООО
80	195	310	247	8,8	

Задвижка шланговая

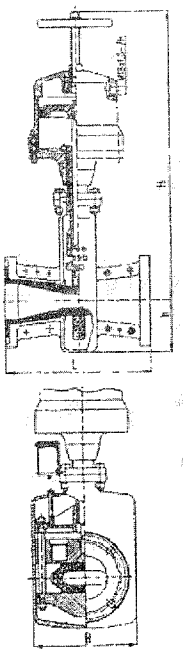
33а603р (П 98005М)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые на PN10
Управление	пневмоприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	B	Масса	Изготовитель
50	230	446	180	13	Балтпромарматура, ООО
80	310	580	224	22	
100	350	715	310	43,5	
125	400		336	44	
150	480	1045	400	83,5	
200	600		484	98	



Задвижка шланговая с принудительным открыванием при Рр до 2

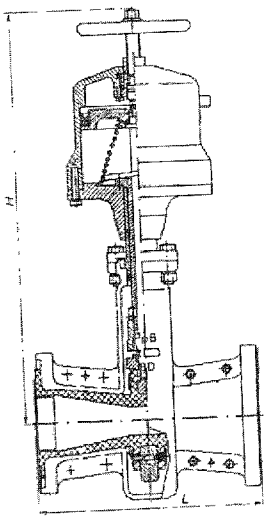
33а619р (БПА 98037)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые на PN10
Управление	пневмоприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	230	446	8,8	Балтпромарматура, ООО
80	310	580	22,5	
100	350	715	45,5	
125	400		44	
150	480	1045	86,5	
200	600		101	

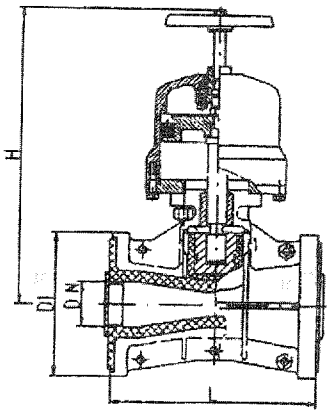


Задвижка шланговая

33а624р
(П 98050)

Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые на PN10
Управление	пневмоприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	D_1	L	H	Масса	Изготовитель
50	160	230	435	10	Балтпромарматура, ООО
80	195	310	465	15	

Задвижка шланговая

33а903р
(П 98010М)

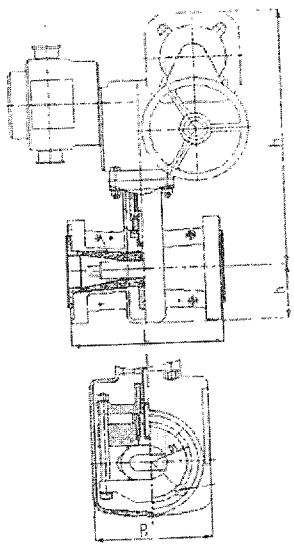
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые на PN10
Управление	электроприводом (в комплект поставки не входит)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	h	B	Масса*	Изготовитель
50	230	500	82	180	7	Балтпромарматура, ООО
80	310	560	110	224	13	
100	350	700	143	310	30,5	
125	400	610	150	336	34,5	
150	480	815	204	400	50,5	
200	600	750	204	484	70	

* Без электропривода.

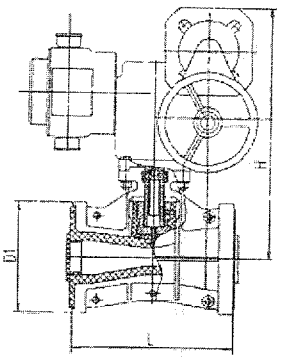


Задвижка шланговая

33а923р
(П 98052)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала нережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые на PN10
Управление	электроприводом



Изготовляемые типоразмеры

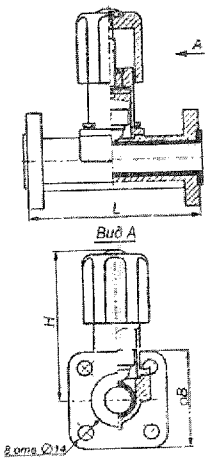
DN	D_1	L	H	Масса	Изготовитель
50	160	230	515	6	Балтпромарматура, ООО
80	195	310	543	9	

Задвижка шланговая

ШГ1.4

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Рабочая среда	вода бытовая и промышленная, химически активные среды (кислые и щелочные), агрессивные гидропульпы, гидро- и пневмопульпы с крупностью частиц до 2 мм, пищевые и биологические среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (в зависимости от состава рабочей среды и материала нережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав (по специальному заказу – чугун, сталь углеродистая)
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	□B	Масса	Изготовитель
10	120	100	70	0,8	АРМАТЭК, ЗАО
15	130	110	75	1,0	
20	150	130	80	1,4	
25	160	140	90	1,8	

Задвижка шланговая

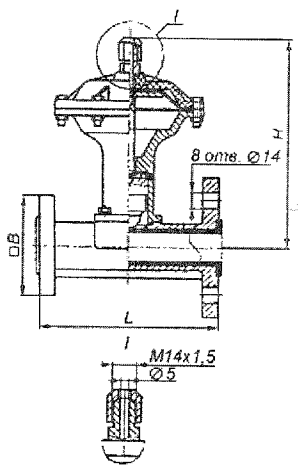
Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6
Рабочая среда	вода бытовая и промышленная, химически активные среды (кислые и щелочные), агрессивные гидропульпы, гидро- и пневмопульпы с крупностью частиц до 2 мм, пищевые и биологические среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав (по специальному заказу – чугун, сталь углеродистая)
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	пневмоприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	□B	Масса	Изготовитель
10	120	100	70	1,1	АРМАТЭК, ЗАО
15	130	110	75	1,2	
20	150	130	80	1,6	
25	160	140	90	2,0	

ШГ3.4



Задвижка шланговая

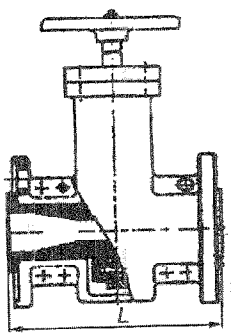
32а5р (УЛ 98013)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	жидкие агрессивные среды, пульпы, кислоты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 110
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

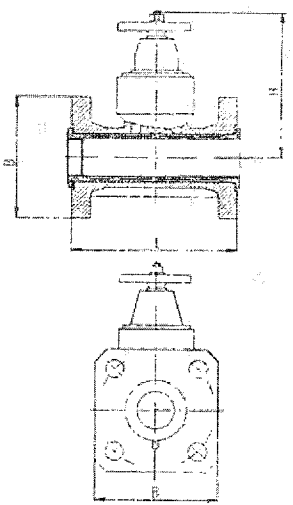
Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса	Изготовитель
25	160	4,0	Уральский арматурный завод, ОАО
32	180	5,3	
40	200	6,8	



Задвижка шланговая с невыдвижным шпинделем полнопроходная с сигнализатором разрыва патрубка

33а26р (БПА 98003)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	B	Масса	Изготовитель
25	160	115	90	2,45	Балтпромарматура, ООО
32	180	132	105	3,25	

Задвижка шланговая

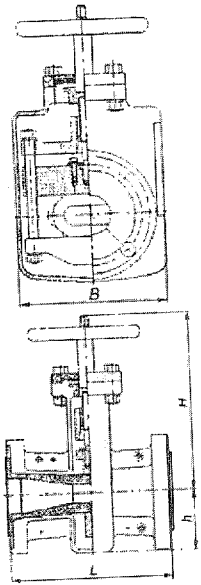
33а26р (БПА 98003)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

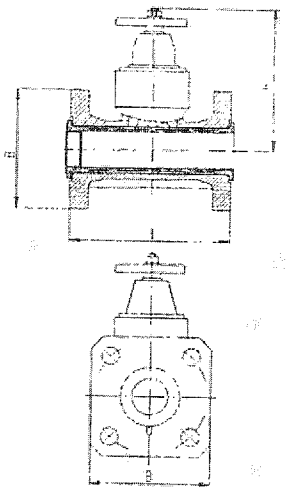
Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	B	Масса	Изготовитель
50	230	234	180	8	Балтпромарматура, ООО
80	310	309	224	13	
100	350	428	310	25,5	
125	400	430	336	28,5	
150	480	530	400	51,5	
200	600		484	69	



Задвижка шланговая с невыдвижным шпинделем полнопроходная с сигнализатором разрыва патрубка

33а27р (БПА 98000)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	B	Масса	Изготовитель
25	160	115	90	2,45	Балтпромарматура, ООО
32	180	132	180	3,25	

Задвижка шланговая полнопроходная с сигнализатором разрыва патрубка

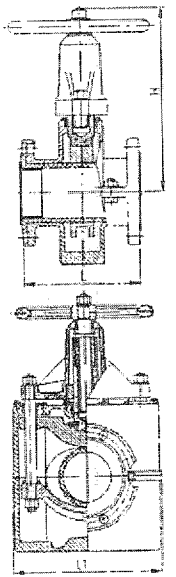
33а27р (БПА 98000)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные. пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	L_1	Масса	Изготовитель
50	180	225	162	7	Балтпромарматура, ООО
80	210	317	260	12	
100	230	380	302	25,5	

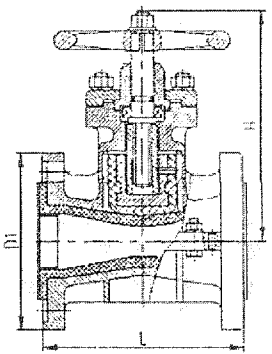


Задвижка шланговая с невыдвижным шпинделем с сигнализатором разрыва патрубка

33а29р (БПА 98006)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

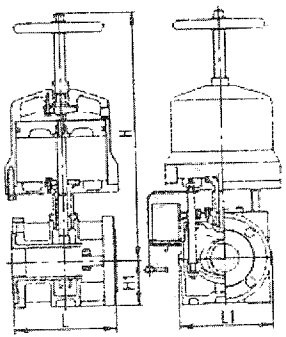
DN	L	H	D_1	Масса	Изготовитель
50	180	210	160	7	Балтпромарматура, ООО
80	210	247	195	12	
100	230	299	215	25,5	

Задвижка шланговая полнопроходная с сигнализатором разрыва патрубка

33а627р (БПА 98001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	пневмоприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	L_1	Масса	Изготовитель
50	180	440	162	12	Балтпромарматура, ООО
80	210	540	260	30	
100	230	710	302	47	

Задвижка шланговая с сигнализатором разрыва патрубка

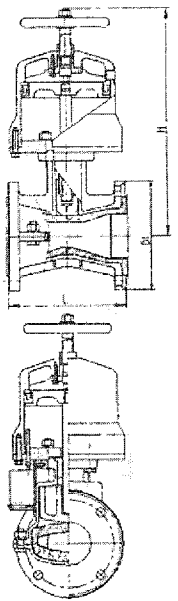
33а629р (БПА 98007)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	пневмоприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	D_1	Масса	Изготовитель
50	180	440	160	11	Балтпромарматура, ООО
80	210	540	195	28	
100	230	690	215	45	

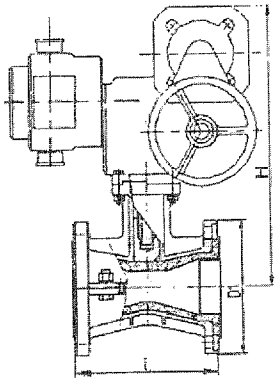


Задвижка шланговая с сигнализатором разрыва патрубка

33а929р (БПА 98001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, агрессивные и неагрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом (в комплект поставки не входит)



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	D_1	Масса*	Изготовитель
50	180	510	160	6,5	Балтпромарматура, ООО
80	210	540	195	13,7	
100	230	580	215	21	

* Без электропривода.

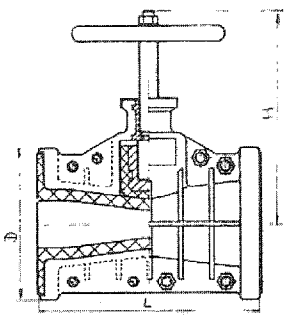
ЗАДВИЖКИ ШЛАНГОВЫЕ ИЗ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

Задвижка шланговая

33п22р
(П 98043)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6
Рабочая среда	жидкие среды систем водоснабжения и канализации, неагрессивные и агрессивные, пульпообразные, жидкие и вязкие среды, минеральные масла и нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 110 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	пластмасса
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

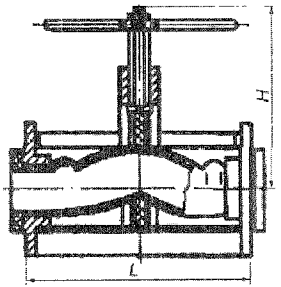


Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	D	Масса	Изготовитель
50	230	235	160	4,5	Балтпромарматура, ООО

Клапан (задвижка) шланговый запорный бескорпусный каркасный

КПР; КПЭР; КПГ; КПГР



Основные технические характеристики

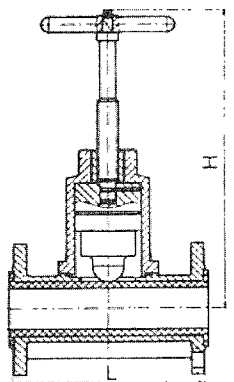
Pp, кгс/см^2	6; 10
Рабочая среда	вода, агрессивные (20% концентрации) и абразивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 90
Материал корпусных деталей	резиновый армированный капроновым кордом патрубок (резина ТКМКЩ – тепло-, морозо-, кислото-, щелочестойкая)
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное – КПР; электроприводом – КПЭР (в комплект не входит); гидропневмоприводом – КПГ; гидропневмоприводом с ручным дублером – КПГР

Изготовляемые типоразмеры

DN	Pp	L	H	Масса*	Изготовитель
50	10	230	400	9	АРМКОР, ООО
80		310	500	16	
100		350	590	37	
125		400	680	44	
150	6	480	760	53	
200		600	980	70	
250		730	1120	80	

* Масса указана максимальная: для клапана (задвижки) КПГР.

ЗАДВИЖКИ ШЛАНГОВЫЕ ИЗ ЧУГУНА

Задвижка шланговая	**ШГ1.5**
Основные технические характеристики	
PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода бытовая и промышленная, химически активные среды (кислые и щелочные), агрессивные гидропульпы, гидро- и пневмопульпы с крупностью частиц до 2 мм, пищевые и биологические среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

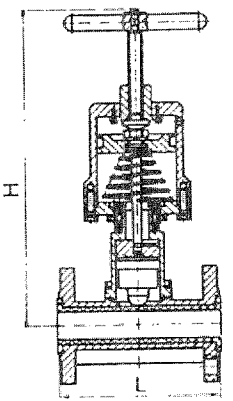
DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	120	100	1,4	АРМАТЭК, ЗАО
15	130	110	1,7	
20	150	130	2,4	
25	160	140	2,8	
32	180	259	7,9	
40	200	277	8,7	
50	230	358	16,3	
80	310	409	28,7	

Задвижка шланговая

ШГ3.5

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода бытовая и промышленная, химически активные среды (кислые и щелочные), агрессивные гидропульпы, гидро- и пневмопульпы с крупностью частиц до 2 мм, пищевые и биологические среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	пневмоприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	120	150	1,6	АРМАТЭК, ЗАО
15	130	160	2,0	
20	150	180	2,7	
25	160	190	3,6	
32	180	365	10,9	
40	200	376	11,7	
50	230	504	20,9	
80	310	540	33,3	

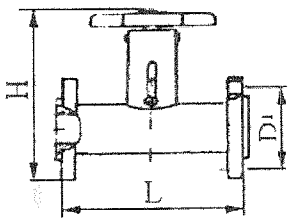
З А Д В И Ж К И
Ш Л А Н Г О В Ы Е
И З
У Г Л Е Р О Д И С Т Ы Х
С Т А Л Е Й

Задвижка шланговая

33с1р

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6
Рабочая среда	агрессивные, слабоагрессивные, вязкие, жидкие, пульпообразные, сыпучие среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

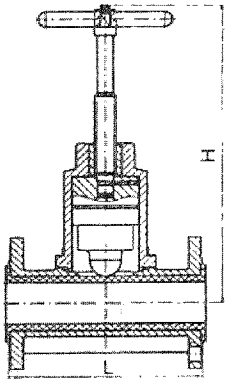
DN	D_1	L	H	Масса	Изготовитель
25	75	160	180	2,3	ЕАЗ, ОАО
32	90	180	202	3,1	
40	100	200	220	3,7	
50	110	230	251	5,0	
65	130	290	265	7,2	

Задвижка шланговая

ШГ1.5

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода бытовая и промышленная, химически активные среды (кислые и щелочные), агрессивные гидропульпы, гидро- и пневмопульпы с крупностью частиц до 2 мм, пищевые и биологические среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (в зависимости от состава рабочей среды и материала нережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное



Изготовляемые типоразмеры

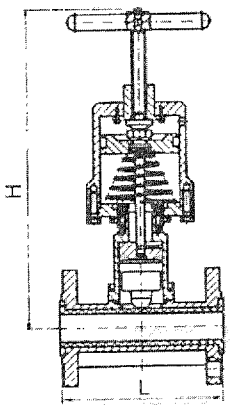
DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	120	100	1,6	АРМАТЭК, ЗАО
15	130	110	1,9	
20	150	130	2,8	
25	160	140	3,2	
32	180	259	8,4	
40	200	277	9,3	
50	230	358	17,4	
80	310	409	30,7	

Задвижка шланговая

ШГ3.5

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода бытовая и промышленная, химически активные среды (кислые и щелочные), агрессивные гидропульпы, гидро- и пневмопульпы с крупностью частиц до 2 мм, пищевые и биологические среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (в зависимости от состава рабочей среды и материала пережимного патрубка)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	пневмоприводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	120	150	1,8	АРМАТЭК, ЗАО
15	130	160	2,2	
20	150	180	3,1	
25	160	190	4,1	
32	180	365	11,4	
40	200	376	12,3	
50	230	504	22,0	
80	310	540	35,3	

КЛАПАНЫ
И
ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ



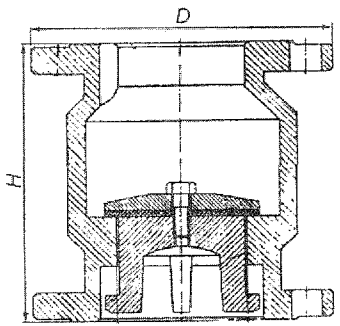
КЛАПАНЫ И ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ ИЗ ЦВЕТНЫХ СПЛАВОВ

Клапан обратный

КОН-80А

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Назначение	для удержания столба нефтепродукта в сливных трубопроводах при наземном расположении резервуаров для хранения нефтепродуктов
Рабочая среда	нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}С	температура окружающей среды
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительный конец	фланцевый
Управление	автоматическое срабатывание

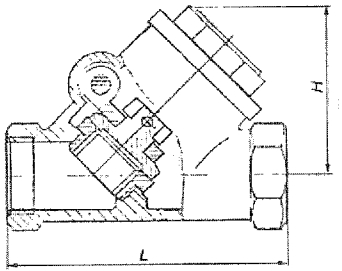


Изготовляемые типоразмеры

DN	H	D	Масса	Изготовитель
80	170	185	4,0	Металлохимическая компания, ТД, ООО

Затвор обратный

19Б4бк, нж (ВИЛН 494412)



Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	32
Рабочая среда	вода, пар, воздух
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	латунь
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
6	65	45	0,42	Пензенский арматурный завод, ОАО
15	95	60	0,76	
25	120	70	1,34	
32	135	78	1,75	

Клапан обратный пружинный

РК 70, РК 71, МВ 14, РК 41, РК 44, РК 76

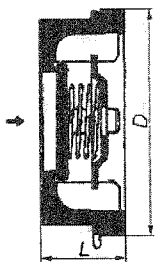
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6 … 40
Назначение	для предотвращения обратного потока среды в отопительных системах и системах водоснабжения
Рабочая среда	вода, пар, газ, нефтепродукты, агрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до +200
Материал корпусных деталей	латунь
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	автоматическое срабатывание

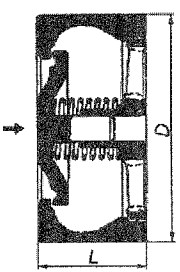
Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN		D		L	Изготовитель
		РК 70	РК 41, 44	РК 70, 41	РК 44		
РК 70 РК 41 РК 44	15	6	16	40	42	16	КВО-АРМ, ООО
	20			47	47	19	
	25			56	58	22	
	32			72	74	28	
	40			82	84	31,5	
	50			95	97	40	
	65			115	117	46	

РК 70, РК 41, РК44



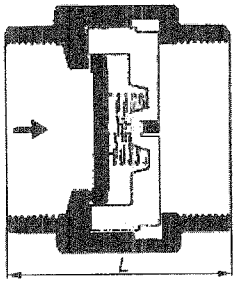
РК 71, РК 76



Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	PN		D		L	Изготовитель
		РК 70	РК 41, 44	РК 70, 41	РК 44		
РК 70 РК 41 РК 44	80	6	16	132	132	50	КВО-АРМ, ООО
	100			152	152	60	
	125			184	184	90	
	150			209	209	106	
	200			264	264	140	
		РК 71	РК 76	РК 71	РК 76		
РК 71 РК 76	15	6, 10, 16	40	40	45	16	
	20			47	55	19	
	25			56	65	22	
	32			72	75	28	
	40			82	85	31,5	
	50			95	98	40	
	65			115	118	46	
	80			132	134	50	
	100			152	154	60	
МВ 14	15	16		39		49	
	20						
	25			60,5		61	
	32						
	40			80		72	
	50						

МВ 14



Дополнительная информация к подразделу «Клапаны и затворы обратные из цветных сплавов»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан обратный прямоточный латунный 16Б7п	15	вода	6,3	до +100	муфтовое	под действием энергии рабочей среды	0,09	Можайский арматурный завод, ЗАО
	20						0,22	
	25						0,32	
	40						0,73	
	50						1,08	
Клапан обратный подъемный латунный муфтовый 16Б1бк	15	вода, пар	16	до +200	муфтовое	под действием энергии рабочей среды	0,23	Можайский арматурный завод, ЗАО
	20						0,30	
	25						0,50	
	40						1,43	
	50						2,2	

КЛАПАНЫ
И
ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ
ИЗ
ТИТАНОВЫХ
СПЛАВОВ

Затвор (клапан) обратный поворотный

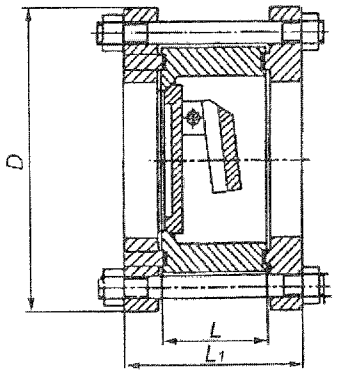
19тн14бк

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	титановый сплав
Присоединительные концы	под стяжное соединение с ответными фланцами
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	L_1	Масса	Изготовитель
50	160	50	86	1,5	Авиа Сич, ООО; Пензтяжпромарматура, ОАО
80	195	65	105	3,5	
100	230	78	122	5,5	
150	300	108	156	11	
200	335	140	188	20	
250	390	170	220	24	
300	485	200	254	110	Авиа Сич, ООО
500	670	330	392	135	Пензтяжпромарматура, ОАО

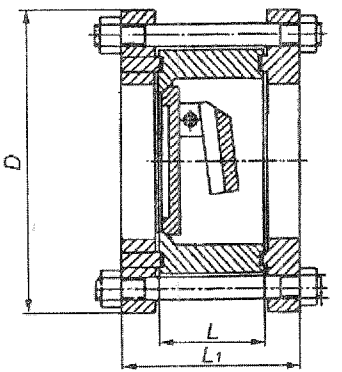


Затвор (клапан) обратный поворотный

19тн13бк

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	титановый сплав
Присоединительные концы	под стяжное соединение с ответными фланцами
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

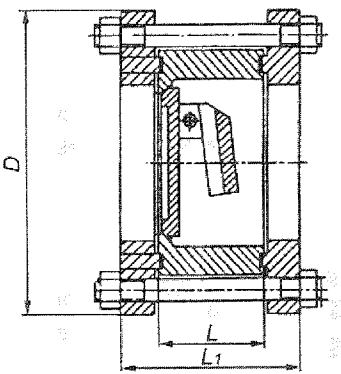
DN	D	L	L_1	Масса	Изготовитель
50	160	50	94	1,5	Авиа Сич, ООО; Пензтяжпромарматура, ОАО
80	195	65	113	3,5	
100	215	78	128	5,5	
150	280	108	164	11	
200	335	140	200	20	
250	405	170	230	24	
300	485	200	262	110	Авиа Сич, ООО
500	710	330	480	135	Пензтяжпромарматура, ОАО

Затвор (клапан) обратный поворотный

19тн12бк

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Рабочая среда	агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	титановый сплав
Присоединительные концы	под стяжное соединение с ответными фланцами
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	L_1	Масса	Изготовитель
50	160	50	98	1,5	Авиа Сич, ООО; Пензтяжпромарматура, ОАО
80	195	65	117	3,5	
100	230	78	132	5,5	
150	300	108	168	11	
200	360	140	204	20	
250	425	170	236	24	
300	485	200	266	110	
400	610	250	340	185	Пензтяжпромарматура, ОАО
500	730	330	432	135	

КЛАПАНЫ
И
ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ
ИЗ
НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ
МАТЕРИАЛОВ

Клапан и затвор обратные

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	6
Назначение	для установки на вертикальных участках трубопровода (КОХ 50/6 – на всасывающем трубопроводе внутри емкости с агрессивной жидкостью, а также на горизонтальных участках трубопровода)
Рабочая среда	химически активные жидкости (кислоты, щелочи, нефтепродукты), другие среды, имеющие твердые механические включения до 2 мм, объемная концентрация которых не более 0,5%
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 10 до + 90
Материал корпусных деталей	химически стойкие пластполимерные материалы
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Рис.	L	Масса	Изготовитель
КОХ 25/6	25	1, 2	160	0,8	Гидрогаз, ЗАО
КОХ 40/6	40	2	200	1,7	
КОХ 50/6	50	3	106	1,1	

КОХ

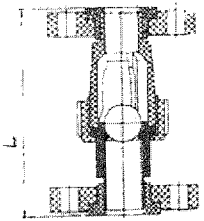


Рис.1. Клапан обратный шариковый

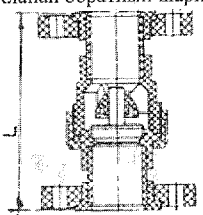


Рис. 2. Клапан обратный грибковый

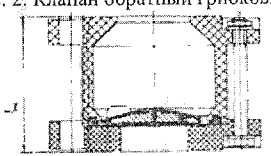


Рис. 3. Затвор обратный дисковый

Клапан обратный

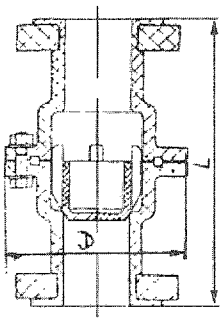
16пб6к (П 41101)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6,3
Рабочая среда	агрессивные жидкие среды кроме кристаллизующихся и абразивных
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 30 до + 70
Материал корпусных деталей	полипропилен
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	D	Масса	Изготовитель
50	230	140	2,2	Балтпромарматура, ООО



Клапан обратный

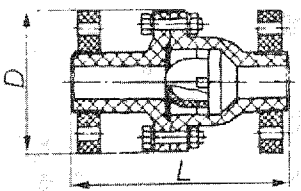
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	агрессивные кислоты, формальдегид, растворы щелочей, гидроокись аммония, спирты с различной степенью концентрации
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 5 до + 100
Материал корпусных деталей	полипропилен
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	D	Масса	Изготовитель
25	160	115	0,8	АРМАТЭК, ЗАО

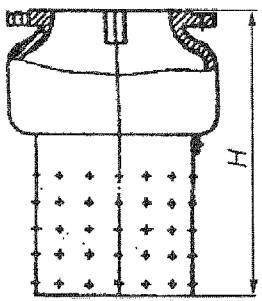
КДО



КЛАПАНЫ
И
ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ
ИЗ
ЧУГУНА

Клапан обратный приемный с сеткой

16ч42р
(Л 46001)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	2,5
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	H	Масса ~	Изготовитель
50	165	3,8	Чуфаровский арматурный завод, ОАО
80	235	8,0	
100	285	11,0	
150	395	24,0	
200	485	42,0	
250	575	98,0	
300	665	145,0	
400	778	210,0	

Клапан обратный с полиэтиленовым покрытием

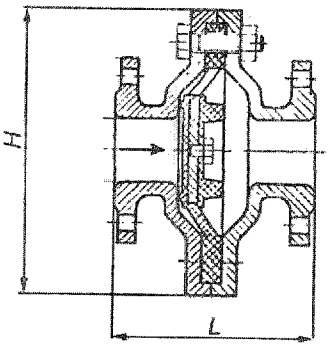
16ч14п (ЕА 41099М)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6
Рабочая среда	слабые агрессивные среды NaCl до 10%, NaOH до 20%, HCl до 12%, H_2SO_4 до 8%
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 60
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	134	207	10,6	ЕАЗ, ОАО
80	158	242	16,0	
100	168	262	18,0	
150	204	376	36,6	

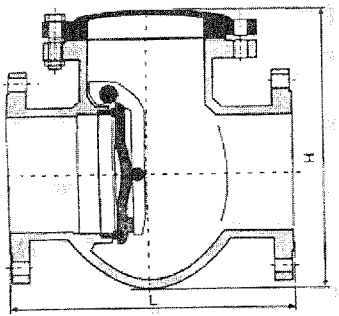


Затвор (клапан) обратный поворотный

19ч16бр (1207.01)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	230	220	24,0	Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
80	310	265	37,0	
100	350	280	57,0	
150	460	375	81,0	
200	500	440	148,0	
250	600	510	166,0	
300	700	580	200,3	
400	900	760	379,0	

Затвор (клапан) обратный поворотный

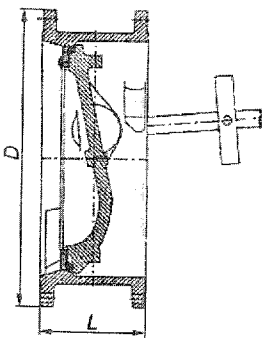
19ч19р (ПФ 44003)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
800	350	1010	784	ИКАР, ОАО
1000	400	1220	1176	



Затвор (клапан) обратный поворотный

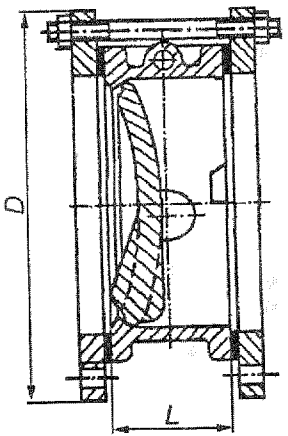
19ч21р, бр (КЗ 44067)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	нефть, маслянистые жидкости, вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120 … + 225 (в зависимости от материала уплотнительной поверхности затвора: резина по чугуну, латунь по чугуну)
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	под стяжное соединение с ответными фланцами
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	D	Масса	Изготовитель
400	170	565	128	ИКАР, ОАО
500	200	670	183	
600	240	780	230	

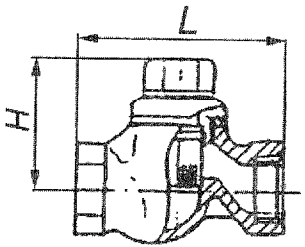


Клапан обратный с фильтрующим элементом

16кчФ1р

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода питьевая и техническая
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 130
Материал корпусных деталей	ковкий чугун
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	90	56,5	0,35	Запорожский арматурный завод, ОАО
20	100		0,54	

Клапан обратный

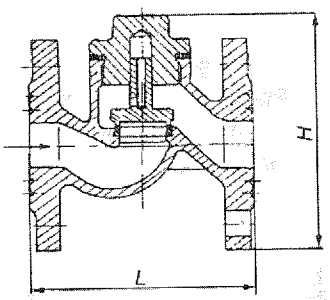
16ч3бр (ЕА 41001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
25	120	128	3,3	ЕАЗ, ОАО



Клапан обратный

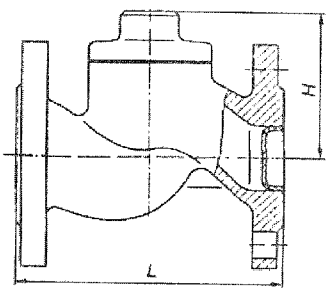
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50 (16ч3р)	не более + 225 (16ч3п, 16ч3бр)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
25	120	70	3,3	Кролевецкий арматурный завод, АО
32	140	75	5,2	
40	170	92,5	7,0	
50	200	105	9,4	

16ч3р, п, бр

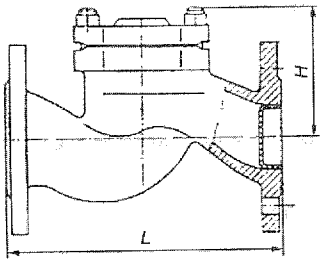


Клапан обратный

16ч6р, п, бр

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50 (16ч6р)	не более + 225 (16ч6п, 16ч6бр)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

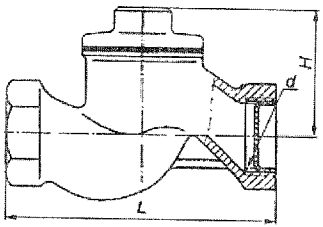
DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
65	290	140	18,0	Кролевецкий арматурный завод, АО
80	310	155	23,5	
100	350	175	35,5	Кролевецкий арматурный завод, АО; Уральский арматурный завод, ОАО
125	480	нет данных	74,0	Уральский арматурный завод, ОАО

Клапан обратный

16кч11р, п

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50 (16кч11р)	не более + 225 (16кч11п)
Материал корпусных деталей	ковкий чугун	
Присоединительные концы	муфтовые	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

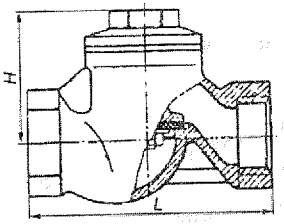
DN	d	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
15	G½-B	90	55	0,5	Кролевецкий арматурный завод, АО; Семеновский арматурный завод, ОАО
20	G¾-B	100	55	0,8	
25	G1-B	120	65	1,0	
32	G1¼-B	140	67	1,8	
40	G1½-B	170	90	3,0	
50	G2-B	200	100	4,0	

Клапан обратный

16кч17р

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	ковкий чугун
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	90	56,5	0,5	Запорожский арматурный завод, ОАО
20	100		0,6	

Затвор обратный

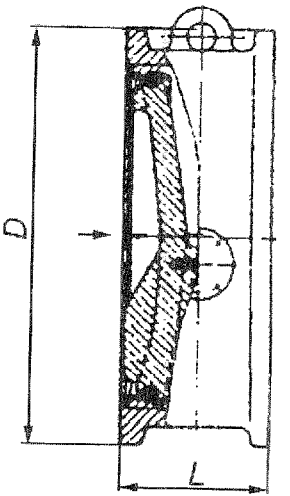
19ч21р, бр (ЧА 44075)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50 (19ч21р)	не более + 225 (19ч21бр)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	под стяжное соединение	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	Масса	Изготовитель
19ч21бр	50	60	2,4	Чуфаровский арматурный завод, ОАО
	100	80	5,5	
	150	100	11,6	
19ч21р, бр	200	140	25,0	
	250	150	33,7	



Затвор обратный

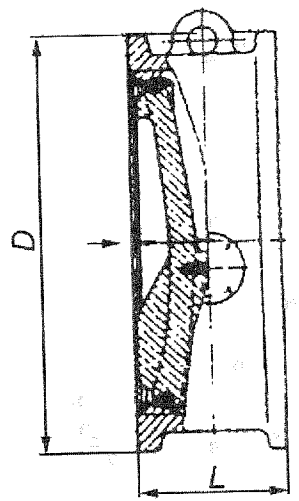
19ч21бр (Л 44075)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	под стяжное соединение
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	Масса	Изготовитель
80	146	70	5,5	Стахановмаш, АО
100	164	90	7,4	
150	220	100	18,3	
200	272	140	24,5	



Затвор обратный

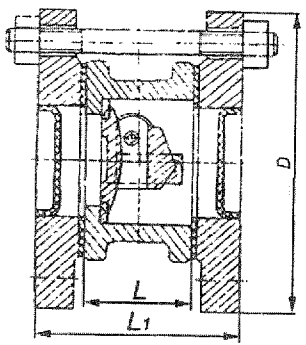
19ч21бр
(КА 44075)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	под стяжное соединение с ответными фланцами
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	L_1	Масса	Изготовитель
50	160	60	106	2,4	Душанбинский арматурный завод; Никопольский завод «Механик»
80	195	70	142	4,9	
100	215	80	160	6,0	
150	280	100	212	11,6	

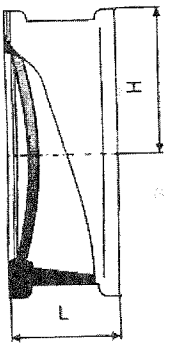


Затвор (клапан) обратный поворотный

19ч21р, бр (КА 44075)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50 (19ч21р)	не более + 225 (19ч21бр)
Материал корпусных деталей	чугун	
Присоединительные концы	под стяжное соединение	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	60	53	2,4	Никопольский завод трубопроводной арматуры, ОАО
80	70	71	4,9	
100	80	80	5,5	
150	100	106	11,6	
200	140	136	24,5	

Затвор (клапан) обратный с закрылком

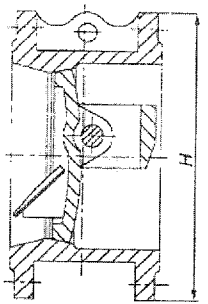
19ч24бр (К03)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
300	230	460	112	ИКАР, ОАО
400	300	580	210	

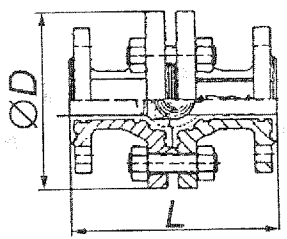


Клапан обратный

Т-1051

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	1 … 19
Рабочая среда	жидкая и газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	чугун (футеровка фторопласт 50, футеровка может быть выполнена из фторопласта-4МБ)
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	Ø D	Масса	Изготовитель
1051.01	25	160	140	6,5	Поликс, ПП; Поликс+, ООО
1051.02	40	200	165	11,0	
1051.03	50	230	185	13,7	
1051.04	80	310	250	29,8	
1051.05	100	350	285	42,0	
1051.06	150	356	405	95,8	

Клапан обратный

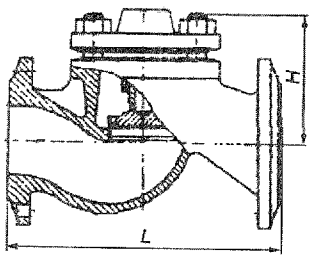
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Рабочая среда	вода, пар	пар перегретый
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225 (16кч9п)	не более + 300 (16кч9нж)
Материал корпусных деталей	ковкий чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
32	180	90	6,2	Запорожский арматурный завод, ОАО
40	200	105	8,4	
50	230	105	11,2	
65	290	140	19,8	
80	310	155	24,7	

16кч9п, нж



Дополнительная информация к подразделу «Клапаны и затворы обратные из чугуна»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан обратный поворотный однодисковый								
1-Б-200-10	200	вода	10				106	Водмашоборудование, Завод, АО
1-Б-250-10	250						146	
1-Б-300-10	300						210	
1-Б-400-10	400						381	
Клапан обратный подъемный фланцевый 16кч3п,р	25	вода; вода, пар	16	до +50; до + 225	фланцевое		2,0	Семеновский арматурный завод, ОАО
	32						4,0	
	40						5,2	
	50						6,0	
Затвор обратный противоударный с регулировкой 19ч23бр	300	вода	16	до +100	фланцевое		146	ИКАР, ОАО
Затвор обратный стяжной фланцевый 19ч35бр Герметичность затвора – пропуск среды в затворе – 3,0 см3/мин	50	вода, пар	16	до +225	фланцевое стяжное		3,7	Черняховский авторемонтный завод, ОАО
	80						7,6	
	100						8,2	
	150						15,5	

КЛАПАНЫ И ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ

Затвор обратный

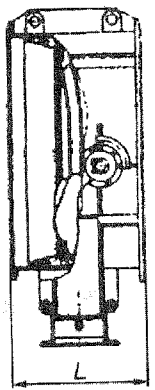
19с20р (МА 44008)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	2,5
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 1 до + 50
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса	Изготовитель
1200	700	1720	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
1400	800	2570	
1600		3220	
1800	900	4423	
2000	1000	4820	
2200		6520	

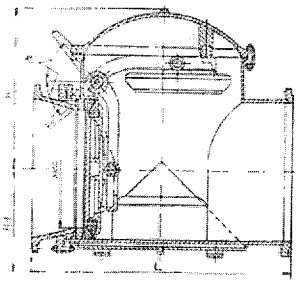


Затвор обратный

ПТ 44016-1000М

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Назначение	для пульпопроводов от землесосов
Рабочая среда	жидкая абразивная пульпа
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
1000	2000	1156	640	3400	Пензтяжпромарматура, ОАО

Клапан обратный

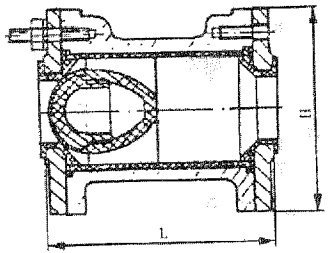
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10		
Рабочая среда	морская вода	химически активные среды (кислые и щелочные)	вода промышленная и бытовая
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 60	не более + 90	не более + 140
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая (покрытие корпуса – эластомер)		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	автоматическое срабатывание		

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	160	12,3	АРМАТЭК, ЗАО
80	210	195	18,6	

КДО



Затвор обратный

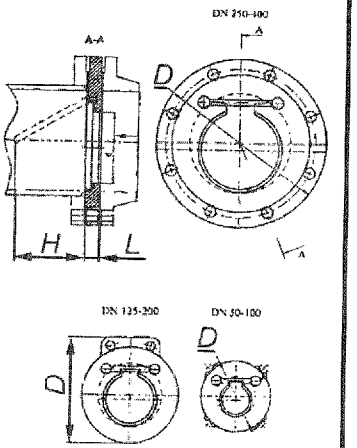
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10		
Рабочая среда	морская вода	химически активные среды (кислые и щелочные) с концентрацией до 24%; пищевые и биологические среды; нефтепродукты	вода промышленная и бытовая
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 60	не более + 90	не более + 140
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь углеродистая с гальваническим покрытием; сталь нержавеющая		
Присоединительные концы	под стяжное соединение		
Управление	автоматическое срабатывание		

Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	H	d	Масса	Изготовитель
50	106	14	27	25	0,9	АРМАТЭК, ЗАО
80	139	20	50	50	2,1	
100	162		65	72	2,8	
125	210	24	78	87	4,7	
150	240		98	114	5,7	

КЛО



Продолжение на следующей странице

Клапаны и затворы обратные из углеродистых и коррозионностойких сталей

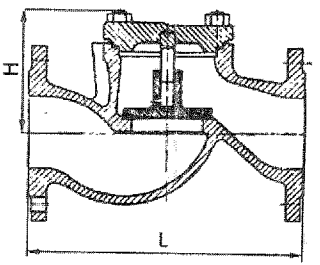
DN	D	L	H	d	Масса	Изготовитель
200	293	30	124	143	11,4	АРМАТЭК, ЗАО
250	352		160	186	15,0	
300	402	38	200	216	24,8	
400	565	48	260	305	65,4	

Клапан обратный

16с10п, 16нж10п, нж (У 41030М)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 16Х18Н12С4ТЮЛ; сталь07Х20Н25М3Д2ТЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

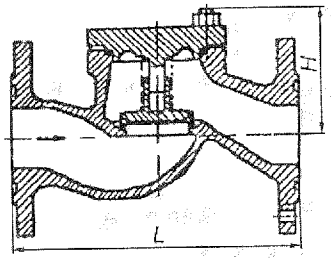
DN	L	H	Масса	Изготовитель
40	200	90	11,0	Знамя Труда, ОАО
50	230	110	12,6	
65	290	130	20,8	
80	310	140	28,0	
100	350	190	35,5	
150	480	215	78,0	

Клапан обратный

16лс81нж, нж1 (У 41117)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	неагрессивный природный газ; среды, сопутствующие производству газа (газ, пар, вода и др.)
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 180
Материал корпусных деталей	сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

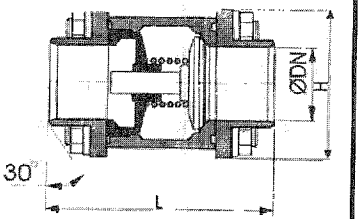
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	230	110	12,6	Знамя Труда, ОАО
80	310	140	28,0	
100	350	160	35,5	

Клапан обратный пруженный

ФБ 41.020

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкая и газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 160
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку (возможно фланцевое исполнение клапана)
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

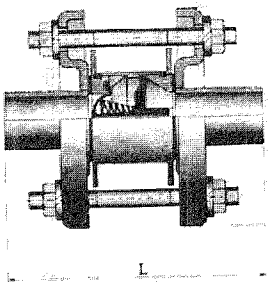
DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	130	95	1,9	ФОБОС, ЗАО
20	150	105	2,9	
25	160	115	3,1	
32	180	135	5,1	
40	200	145	6,1	
50	230	160	8,1	
65	290	180	10,0	
80	310	195	21,5	

Клапан обратный

КО

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, неагрессивные жидкости
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	K_{vy}, м^3/ч	Масса (не более)	Изготовитель
40	265	145	52	4,5	ТЕРМОБЛОК, ПО
50	280	160	57	5,1	
80	300	195	85	8,9	

Клапан обратный

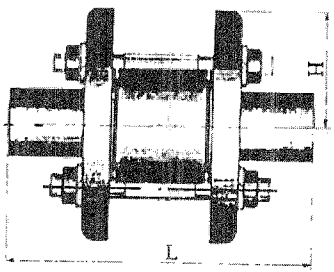
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, неагрессивные жидкости
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 130
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
40	266	62	5,9	Промстройиндустрия, Завод, ЗАО
50	266	62	4,5	
80	290	86	9,0	

КОС



Клапан обратный

КОХ

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Назначение	для установки на вертикальных участках трубопровода
Рабочая среда	химические активные жидкости (кислоты, щелочи, нефтепродукты), другие среды, имеющие твердые механические включения до 2 мм, объемная концентрация которых не более 0,5%
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 90
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; проточная часть корпуса футерована химически стойкими пластполимерными материалами
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Рис.	L	Масса	Изготовитель
КОХ 50/16	50	1	225	16,6	Гидрогаз, ЗАО
КОХ 80/16	80	2	310	23,6	
КОХ 100/16	100		350	36,7	
КОХ 150/16	150	3	480	80,0	

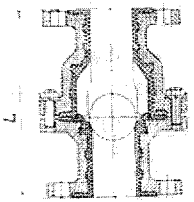


Рис. 1. Клапан обратный шариковый

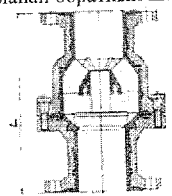


Рис. 2. Клапан обратный грибковый

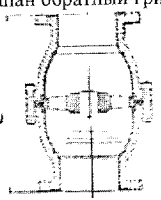
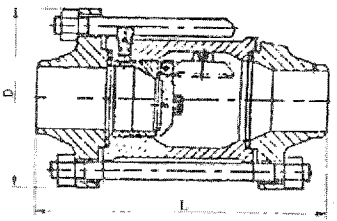


Рис. 3. Клапан обратный грибковый

Затвор обратный

19с11нж, 19лс11нж, 19нж11нж (КУ)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	6; 10; 16
Рабочая среда	нефть, газ, газоконденсат, вода пластовая с суммарным содержанием CO_2 и H_2S до 0,003% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под стяжное соединение с ответными фланцами
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN						Изготовитель
	6		10		16		
	D	L	D	L	D	L	
32	120	190	135	205	135	210	Корвет, АК
40	130	225	145	230	145	230	
50	140	225	160	235	160	245	
80	185	270	195	290	195	295	
100	205	300	215	320	215	320	

Продолжение на следующей странице

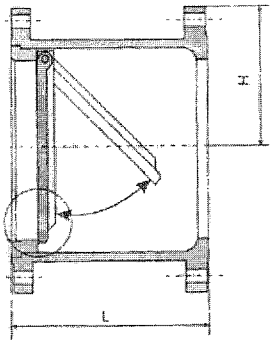
DN	PN						Изготовитель
	6		10		16		
	D	L	D	L	D	L	
150	260	370	280	395	280	395	Корвет, АК
200	315	480	335	500	335	465	
250	370	455	390	475	405	475	

Затвор (клапан) обратный поворотный

19с16нж, 19нж16бк
19лс16нж
(МЗ 44125)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16		
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей		агрессивная, особо агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 420 (19с16нж)	от – 70 до + 350 (19лс16нж)	от – 100 до + 450 (19нж16бк)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ; сталь 10Х17Н13М3ТЛ; сталь 10Г2СП		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	автоматическое срабатывание		



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
200	225	168	36,5	Армапром, ОАО
250	260	203	52,0	

Затвор обратный

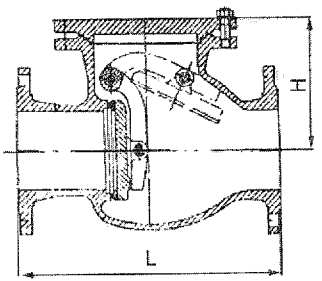
19нж76нж (Е 44042)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода с твердыми частицами, канализационная жидкость
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 60
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	230	140	17,2	Знамя Труда, ОАО
80	310	168	34,5	
100	350	190	45,0	
150	480	285	105,0	
200	500	335	120,0	



Затвор обратный

19с70нж
19с70нж1
(ИА 44151)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	25
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ	
Рабочая среда	вода	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые с ответными фланцами – 19с70нж (рис. 1); под приварку – 19с70нж1 (рис. 2)	
Управление	автоматическое срабатывание	

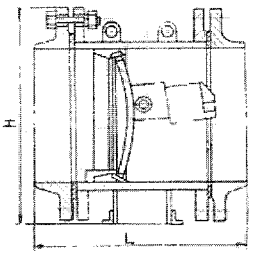


Рис. 1

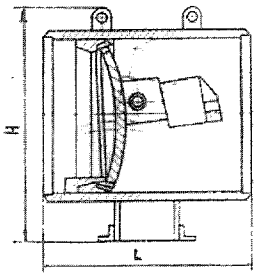


Рис. 2

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L		H	Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2		Рис. 1	Рис. 2	
800	25	600	1048	550	1316	738	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
1000		700	1238	590	1885	1300	
1200	16	1000	1550	792	2240	1665	

Затвор обратный

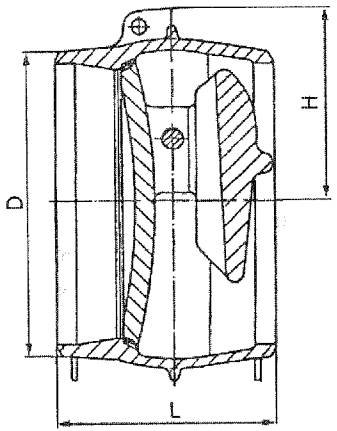
19с49нж1
(ПТ 44070)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Рабочая среда	вода, пар	нефть, нефтепродукты, масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	D	H	Масса	Изготовитель
500	450	535	315	400	Пензтяжпромарматура, ОАО
600	500	640	415	616	
800	600	826	425	790	
1000		1028	520	926	



Затвор обратный

19с70нж
19нж70нж
(ИА 44078...М)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ	
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные нефть и нефтепродукты, природный газ	агрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку (рис. 1); под стяжное соединение с ответными фланцами (рис. 2)	
Управление	автоматическое срабатывание	

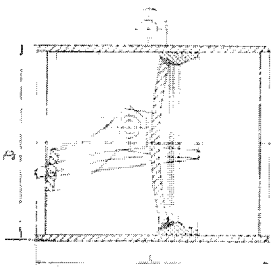


Рис. 1

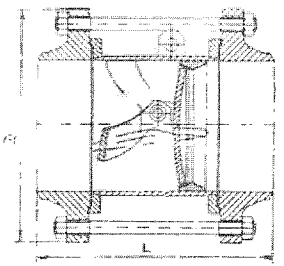


Рис. 2

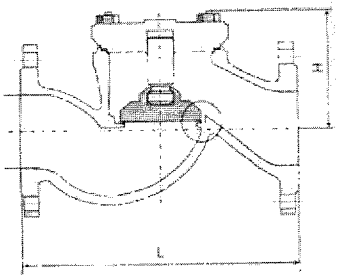
Изготовляемые типоразмеры

DN	L		D		Масса		Изготовитель
	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
200	250	350	222	360	26	57	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
300	350	372	330	510	75	130	
400	400	430	432	610	145	415	
500	500	–	538	–	170	–	
600	600	–	635	–	365	–	

Клапан обратный

16с10п, нж, 16лс10п, нж, 16нж10п, бк (PN 16)

16с13п, нж, 16лс13нж, п, 16нж13п, бк (PN40) (МЗ 41126)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 40					
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей				агрессивная и особо агрессивная	
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 40 до + 200 (16с10п; 16с13п)	от – 40 до + 420 (16с10нж; 16с13нж)	от – 70 до + 200 (16лс10п; 16лс13п)	от – 70 до + 350 (16лс10нж; 16лс13нж)	от – 60 до + 200 (16нж10п; 16нж13п)	от – 60 до + 450 (16нж10бк; 16нж13бк)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 25Л; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 10Х17Н13М3ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ; сталь 10Г2СП					
Присоединительные концы	фланцевые (возможно изготовление под приварку)					
Управление	автоматическое срабатывание					

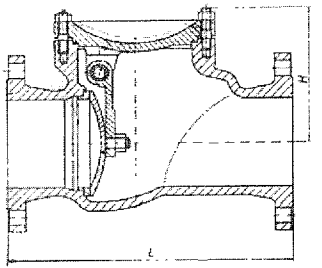
Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса (не более)		Изготовитель
			PN16	PN40	
32	180	78	7,8	8,6	Армапром, ОАО
40	200	82	9,4	10,3	
50	230	102	10,8	11,9	
80	310	127	24,3	26,7	
100	350	154	37,1	40,8	
150	480	193	87,0	95,7	

Затвор обратный

19с15нж, 19лс15нж, 19нж15нж, 19с16нж, 19лс16нж, 19нж16нж, 19с17нж, 19лс17нж, 19нж17пж



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, включая углеводородные, скорость коррозии в которых применяемых материалов основных деталей не более 0,2 мм/год
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 565 (в зависимости от применяемых материалов)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ХН3Л; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN*	L	H	Масса	Изготовитель
50	16; 25; 40	230	124	23	АРЗИЛ, ОАО
80	16	310	140	39	
	25; 40		142	40	

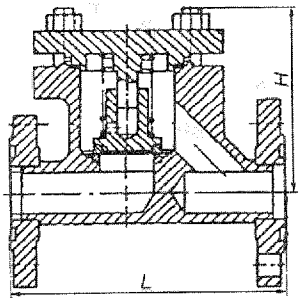
Продолжение на следующей странице

DN	PN*	L	H	Масса	Изготовитель
100	16; 25; 40	350	190	50	АРЗИЛ, ОАО
150	16	460	230	92	
	25	480		94	
	40				
200	16	500	250	170	
	25; 40	550		172	

* PN16 - 19с(лс, нж)15нж; PN25 - 19с(лс, нж)16нж; PN40 - 19с(лс, нж)17нж

Клапан обратный пружинный

16с82нж
16лс82нж, нж1
(У 41118)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	неагрессивный природный газ, среды, сопутствующие производству газа (газ, пар, вода и др.), нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 343
Материал корпусных деталей	сталь 09Г2С; сталь 20ГМЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

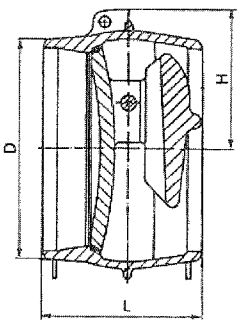
DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	130	78	2,8	Знамя Труда, ОАО
25	160	112	7,0	
32	272	105	9,0	

Затвор обратный

19с47нж (ПТ 44072)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	нефть, нефтепродукты, масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	D	H	Масса	Изготовитель
400	400	432	310	195	Пензтяжпромарматура, ОАО

Затвор обратный

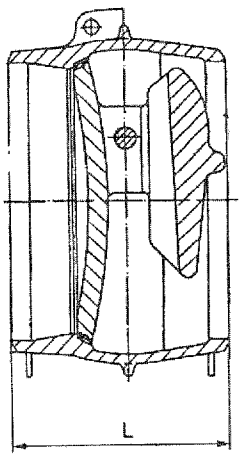
19с47нж2 (ПТ 44090)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные жидкие среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса ~	Изготовитель
150	110	20	Пензтяжпромарматура, ОАО
200	140	38	



Затвор обратный

19с47нж, 19с47нж1, 19нж47нж, 19нж47нж1 (ЕУРИ 494354, ИА 44078)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ	
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные нефть и нефтепродукты, природный газ	агрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку – 19с(нж)47нж (рис. 1); под стяжное соединение с ответными фланцами – 19с(нж)47нж1 (рис. 2)	
Управление	автоматическое срабатывание	

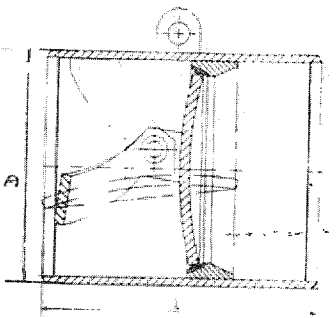


Рис. 1

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN*	L		D		Масса		Изготовитель
	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
100	150	260	108	230	5	7,5	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
150	200	300	159	300	12	15,5	
200	250	374	219	375	22	25	
300	450	510	325	510	75	72	
400	500	634	426	655	125	120	
600	650	778	630	890	320	340	

* DN100, 150 – ЕУРИ 494354,
DN200…600 – ИА 44078.

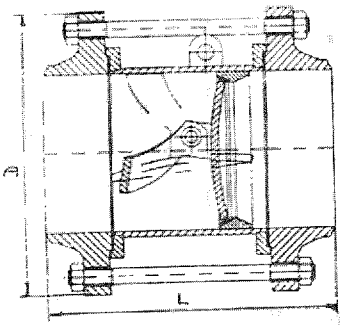


Рис. 2

Затвор обратный

19с47нж, 19с47нж1, 19нж47нж, 19нж47нж1 (ИА 44078...М)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ	
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные нефть и нефтепродукты, природный газ	агрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку – 19с(нж)47нж (рис. 1); под стяжное соединение с ответными фланцами – 19с(нж)47нж1 (рис. 2)	
Управление	автоматическое срабатывание	

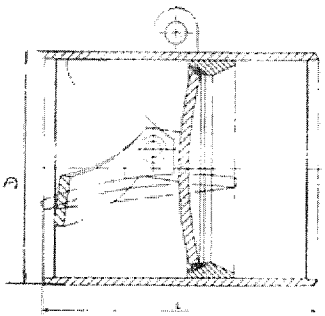


Рис. 1

Изготовляемые типоразмеры

DN	L		D		Масса		Изготовитель
	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
200	250	370	222	375	26	70	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
300	350	574	330	510	75	160	

Продолжение на следующей странице

DN	L		D		Масса		Изготовитель
	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
400	400	458	432	655	145	505	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
500	500	–	538	–	170	–	
600	600	–	638	–	370	–	

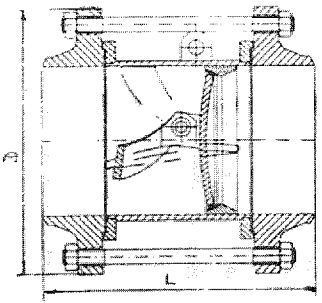


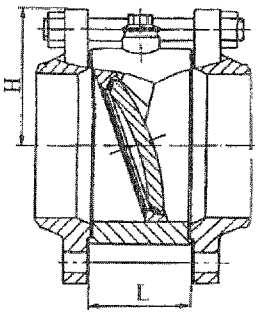
Рис. 2

Затвор обратный

19с73нж, нж1 (ПТ 44152)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Рабочая среда	вода, пар и другие нетоксичные среды	нефть, нефтепродукты, синтетические масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425	не более + 300 – DN200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

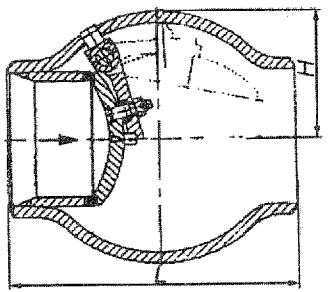
DN	L	H	Масса	Изготовитель
150	110	152	50,0	Пензтяжпромарматура, ОАО
200	140	183	100,0	

Затвор обратный

19с74нж, 19нж74нж (К 44160)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	жидкость и газ, нейтральные к материалам основных деталей (механические примеси в объеме не более 1 г/дм^3 и размером не более 70 мкм в наибольшем измерении)
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 70 до + 350 (DN50,80); от – 40 до + 425 (DN100, 150) (в зависимости от материала корпуса)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

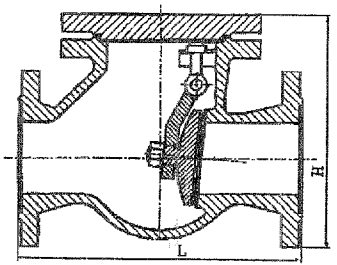
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	120	95	1,8	Знамя Труда, ОАО
80	180	152	4,5	
100	195	180	7,6	
150	310	273	15,5	

Затвор обратный

19с53нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

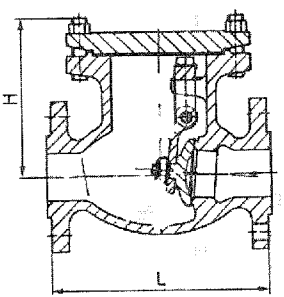


Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	230	240	20,0	Фитинг-П, Арматурный завод
80	310	310	31,5	
100	350	350	46,5	

Затвор обратный

19с53нж
19нж53нж, нж1
(КОП...40)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Рабочая среда	аммиак, природный газ, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

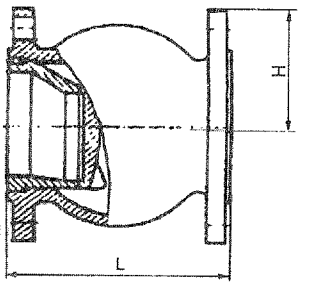
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	230	170	25	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	310	185	41	
100	350	215	56	
150	480	285	116	
200	550	335	180	

Затвор обратный

19с63нж
19нж63бк
19лс63нж
(МЗ 44126)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 10Г2СЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса ~	Изготовитель
50	150	80	8	Армапром, ОАО
80	190	98	15	
100	215	115	24	
150	275	150	56	
200	375	188	105	

Клапан обратный

16с84нж (Ш084)
16нж84нж (Ш085)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	жидкая и газообразная, коррозионная и инертная
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до +350 (в зависимости от материала корпуса)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 14Х17Н2; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под стяжное соединение (рис. 1); с ответными фланцами (рис. 2)
Управление	автоматическое срабатывание

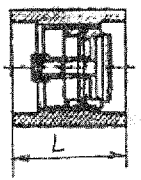


Рис. 1

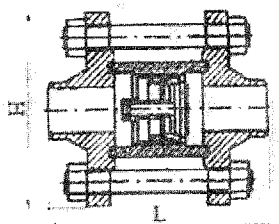


Рис. 2

Изготовляемые типоразмеры

DN	L*	H	Масса*	Изготовитель
15	55/120	95	0,8/2,4	Балтпромарматура, ООО
20	60/125	105	0,9/2,7	
25	60/130	115	1,2/3,5	
32	65/150	135	1,8/5,4	
40	90/180	145	2,1/6,3	
50		160	2,5/7,9	
65	130/230	180	3,8/11,0	

Продолжение на следующей странице

DN	L*	H	Масса*	Изготовитель
80	150/260	195	4,6/14,0	Балтпромарматура, ООО
100	180/310	230	7,6/22,0	

* В знаменателе – с ответными фланцами.

Затвор обратный

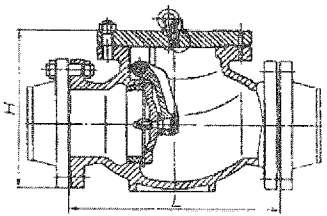
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	вода пресная, вода сточная промысловая с содержанием механических примесей не более 0,5% с размерами твердых частиц не более 0,1 мм, H_2S и CO_2 до 0,03% по объему каждого
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГНМФЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

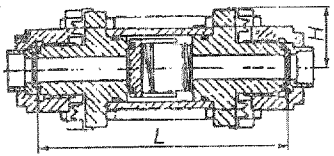
DN	L	H	Масса	Изготовитель
200	600	555	265	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП
250	730	690	430	
300	850	790	610	
400	1100	970	1050	

КОП



Клапан обратный пружинный

16нж59р
(У 41112)



Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	9 … 46
Рабочая среда	газообразная среда – элегаз (шестифтористая сера SF_6)
Температура рабочей среды, ^{0}C	от 0 до + 60
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	штуцерно-торцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	196	75	3,5	Знамя Труда, ОАО

Затвор обратный Основные технические характеристики			19нж42нж, 19нж43нж, 19нж44нж, 19нж45нж (Л 44077)
PN, кгс/см^2	16; 25; 40; 63		
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ		
Рабочая среда	сульфитный щелок на натриевой, аммиачной, кальциевой, магниевой основах	сульфитный щелок, пар, оборотная вода и щелок, целлюлозная масса концентрацией от 0,8 до 5%	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200		
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т	сталь 10Х17Н13М3Т	
Присоединительные концы	под приварку (рис. 1);под стяжное соединение с ответными фланцами (рис. 2)		
Управление	автоматическое срабатывание		

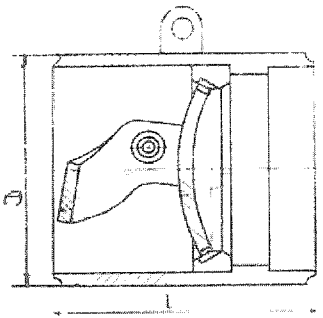


Рис. 1

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN*	L		D		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
300	16	–	442	–	460	–	130	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
	25	–	470	–	485	–	164	
	40	–	534	–	510	–	210	
	63	350	550	325	530	66	286	
400	16	–	442	–	460	–	130	
	25	–	560	–	610	–	320	
	40	–	680	–	655	–	530	
	63	400	720	426	670	126	555	

* PN16 – 19нж45нж, PN25 – 19нж44нж, PN40 – 19нж43нж, PN63 – 19нж42нж.

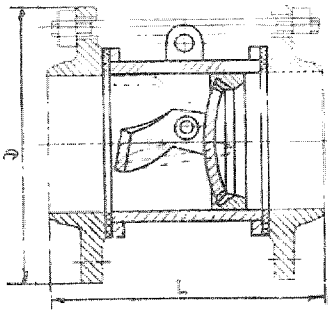


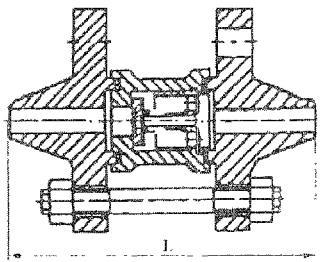
Рис. 2

Клапан обратный

16нж83бк, 6к1
(У 41119)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40; 63	
Рабочая среда	неагрессивный природный газ; среды, сопутствующие производству газа (пар, вода, газ и др.)	тринатрийфосфат
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80	не более + 30
Материал корпусных деталей	сталь 14Х17Н2	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	Масса	Изготовитель
15	63	41	0,47	Знамя Труда, ОАО
20	40; 63		0,72	

Затвор обратный

К 44179
К 44180

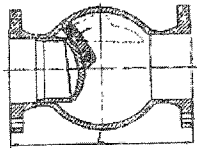
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40; 63
Рабочая среда	жидкость и газ, нейтральные к материалам основных деталей (содержание твердых частиц размером до 70 мкм не более 1 г/дм^3)
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые (DN50); под приварку (DN200)
Управление	автоматическое срабатывание

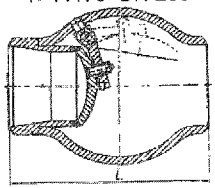
Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	Масса	Изготовитель
К 44179	200	40	430	7,5	Знамя Труда, ОАО
К 44180	50	63	120	1,5	

К 44180 DN 50



К 44179 DN 200

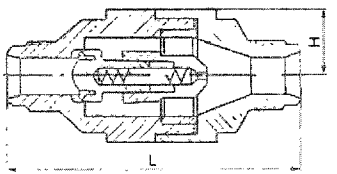


Клапан обратный пружинный

16с26п2
(Л 41097)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	хладагенты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

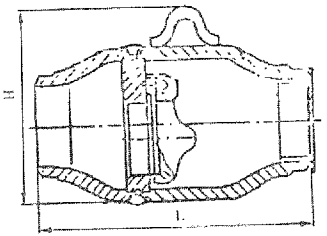
DN	L	H	Масса	Изготовитель
20	160	35	2,0	Пензенский арматурный завод, ОАО

Клапан обратный

19с38нж (ГЛ 44110)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

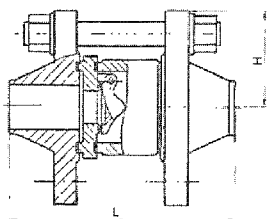
DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
50	160	89	3,1	АРЗИЛ, ОАО
80	195	121	6,5	
100	230	152	12,0	

Затвор обратный

19с25п
(ПТ 44115)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	хладоны и аммиак с маслами, масло ХМ-50
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
40	210	165	11,5	Пензенский арматурный завод, ОАО

Затвор обратный

19с38нж, 19с38нж1, 19нж38нж, 19нж38нж1 (ИА 44078...М)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63	
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ	
Рабочая среда	вода, пар, неагрессивные нефть и нефтепродукты, природный газ	агрессивные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку – 19с(нж)38нж (рис. 1); под стяжное соединение с ответными фланцами – 19с(нж)38нж1 (рис. 2)	
Управление	автоматическое срабатывание	

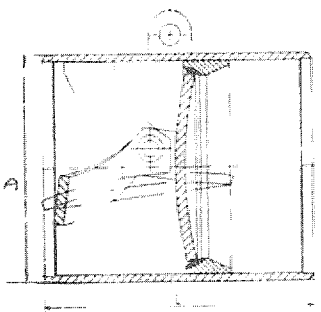


Рис. 1

Изготовляемые типоразмеры

DN	L		D		Масса		Изготовитель
	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
200	250	420	222	405	26	95	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
300	350	590	330	530	75	190	

Продолжение на следующей странице

DN	L		D		Масса		Изготовитель
	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
400	400	474	585	670	145	590	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
500	500	–	538	–	200	–	
600	600	–	638	–	410	–	

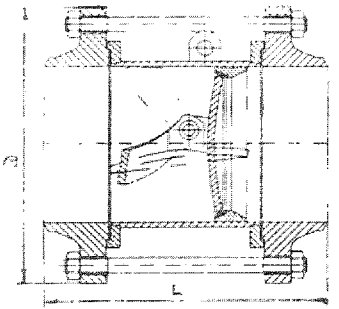


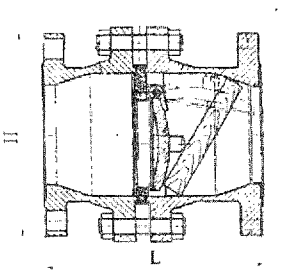
Рис. 2

Затвор обратный

19с38нж (ГЛ 44110)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные неагрессивные нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

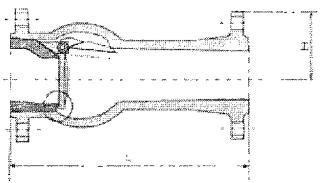


Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
150	350	340	100	АРЗИЛ, ОАО
200	430	405	210	

Затвор обратный

19с68нж, 19нж68бк, 19лс68нж (МЗ 44005)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63		
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей		агрессивная, особо агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 420 (19с68нж)	от – 70 до + 350 (19лс68нж)	от – 100 до + 450 (19нж68бк)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 10Г2СЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ; сталь 10Х17Н13М3ТЛ		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	автоматическое срабатывание		

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
50	300	87	22	Армапром, ОАО
80	380	105	41	
100	430	125	64	
150	550	170	143	
200	650	202	220	

Продолжение на следующей странице

DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
250	775	235	290	Армапром, ОАО
300*	315	265	147	

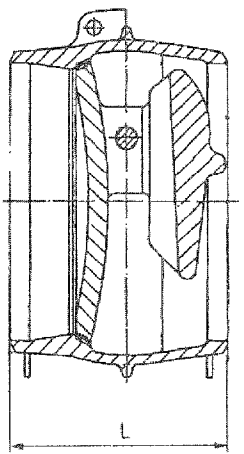
* Малогабаритный.

Затвор обратный

ПТ 44151

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25; 40; 64
Рабочая среда	вода, пар, нефть, нефтепродукты, масла
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425 (в зависимости от рабочей среды и PN)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	Параметры рабочей среды		L	Масса ~	Изготовитель
	PN	T°C			
300	25	300	160	140	Пензтяжпромарматура, ОАО
	40	425		209	
	64	300		273	

Затвор обратный

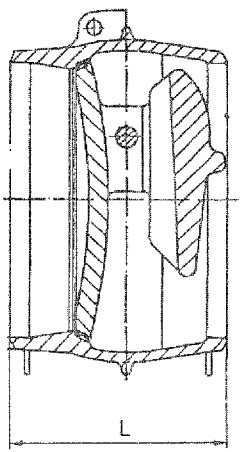
19с38нж (ПТ 44072, ПТ 44152)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	64
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	Масса	Изготовитель
ПТ 44152-80	80	100	31,5	Пензтяжпромарматура, ОАО
ПТ 44152-100	100		37,0	
ПТ 44152-150	150	110	82,0	
ПТ 44152-200	200	140	135,0	
ПТ 44072-400М	400	400	195,0	

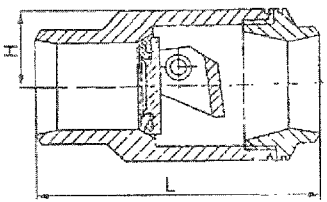


Затвор обратный

19нж75п (Л 44104)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	64
Рабочая среда	хладон и его смесь с маслами
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 10 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

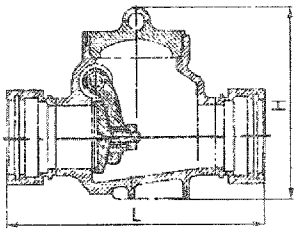
DN	L	H	Масса	Изготовитель
40	110	70	2,3	Знамя Труда, ОАО
65	150	95	3,1	

Клапан поворотный с захлопкой и рычагом

19с77нж (Л 44028)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	64
Назначение	для установки на полевых разборных трубопроводах
Рабочая среда	бензин, керосин, дизельное топливо, индустриальные масла, вода, флотские мазуты, моторное масло
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 70
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	с раструбом или манжетой
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
100	400	200	25,2	Знамя Труда, ОАО
150	470	246	63,0	

Затвор обратный

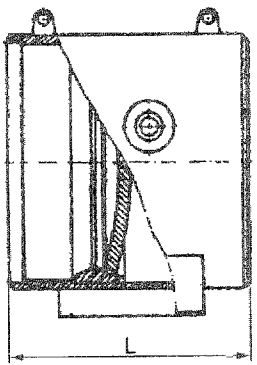
19с20нж1
(УК 44106)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Рабочая среда	жидкая нефтепродукты и природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса	Изготовитель
300	300	63	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
350	350	94	
400	400	150	
500	500	256	
700	700	650	
800	750	745	
1000	850	1344	



Затвор обратный

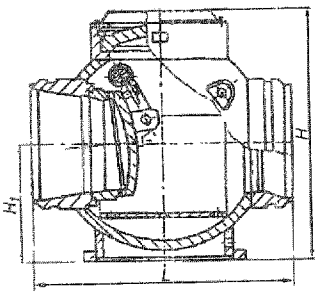
19лс62нж
(черт. 30.1, 30.2)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Рабочая среда	неагрессивный природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 80
Материал корпусных деталей	сталь 09Г2С
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
700	1500	1366	650	3700	Волгограднефтемаш, АО; Уралхиммаш, ОАО
1000	1900	1830	900	7690	

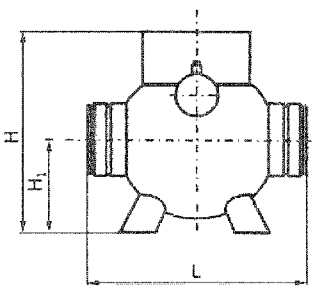


Клапан обратный

КОБ

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80
Назначение	для предотвращения обратного потока на линейной части магистральных газопроводов, технологических обвязках компрессорных и газораспределительных станций, а также в установках по комплексной переработке газа
Рабочая среда	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 45 до + 80
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

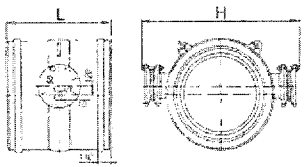
DN	L	H	H_1	Масса ~	Изготовитель
400	845	1010	465	850	Воткинский завод, АО

Затвор обратный

ПТ 44145-800
ПТ 44145-800-01

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25; 100	
Назначение	для установки в системах АЭС	
Рабочая среда	конденсат второго контура ВВЭР	вода контура МПЦ РБМК
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200 (ПТ 44145-800-01)	не более + 290 (ПТ 44145-800)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	

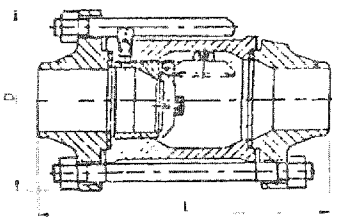


Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	PN	DN	L	H	Масса	Изготовитель
ПТ 44145-800-01	25	800	835	1300	1100	Пензтяжпром-арматура, ОАО
ПТ 44145-800	100				1446	

Затвор обратный

19с11нж, 19лс11нж, 19нж11нж (КУ)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25; 40; 63; 100
Рабочая среда	нефть, газ, газоконденсат, вода пластовая с суммарным содержанием CO_2 и H_2S до 0,003% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под стяжное соединение
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN								Изготовитель
	25		40		63		100		
	D	L	D	L	D	L	D	L	
32	135	210	135	210	150	245	150	245	Корвет, АК
40	145	235	145	235	165	275	165	280	
50	160	245	160	245	175	290	195	295	
80	195	295	195	305	210	340	230	350	
100	230	325	230	350	250	375	265	415	

Продолжение на следующей странице

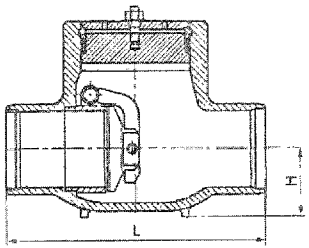
DN	PN								Изготовитель
	25		40		63		100		
	D	L	D	L	D	L	D	L	
150	300	420	300	420	340	490	350	530	Корвет, АК
200	360	530	375	550	405	600	430	660	
250	425	505	505	555	470	585	500	675	

Затвор обратный

4с-3-1...5

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63; 100	
Рабочая среда	пар или вода	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250 (4с-3-2..5)	не более + 450 (4с-3-1)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

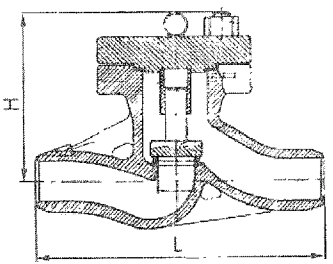
Обозначение	DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
4с-3-1	80	100	380	78	35	Сибэнергомаш, ОАО
4с-3-2	100		430	100	65	
4с-3-3	150		550	120	125	
4с-3-4	200		650	160	195	
4с-3-5	250	63	775	185	265	

Клапан обратный подъемный

Т-18 б-1
Т-118 б

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	64; 100
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
Т-18 б-1	50	64	340	258	22,7	Красный Котельщик, ТКЗ, ОАО
Т-118 б	100	100	543	425	81,25	

Затвор обратный

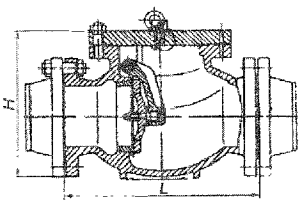
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80; 100
Рабочая среда	природный газ, жидкие и газообразные среды с содержанием механических примесей не более 0,5% с размерами твердых частиц не более 0,1 мм
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь 30ГСЛ; сталь 20ГНМФЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
300	900	900	1172	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП
400	1150	1020	1750	

КОП

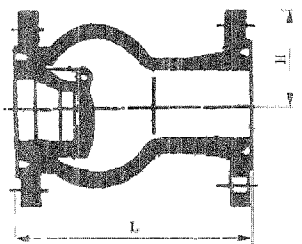


Затвор обратный

19с69нж, 19лс69нж, 19нж69бк (МЗ 44006)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100			
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам основных деталей		агрессивная	особо агрессивная
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 420	от – 70 до + 350	от – 100 до + 450	
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 10Г2СЛ	сталь 12Х18Н9ТЛ	сталь 12Х18Н12М3ТЛ; сталь 10Х17Н13М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые			
Управление	автоматическое срабатывание			



Изготовляемые типоразмеры

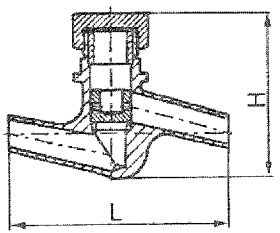
DN	L	H	Масса ~	Изготовитель
200	650	215	240	Армапром, ОАО
250	775	225	340	

Клапан обратный

3с-6-3

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	пар или вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

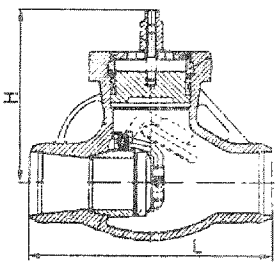
DN	L	H	Масса	Изготовитель
32	320	48	3,2	Сибэнергомаш, ОАО

Затвор (клапан) обратный поворотный

Т-122бс
Т-123бс

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

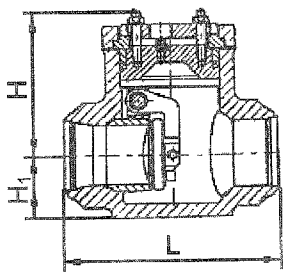
Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
Т-122-6с	150	553	520	121,3	Красный Котельщик, ТКЗ, ОАО
Т-123бс	200	654	605	175,8	

Затвор обратный поворотный

КПЛВ 494454.205

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Назначение	на технологических линиях в обслуживаемых помещениях и в герметичных боксах АЭС с реактором РБМК и ВВЭР
Рабочая среда	теплоноситель I контура АЭС, вода, пар, продувочная вода парогенераторов, паро-воздушная смесь, вода контура принудительной циркуляции, дезактивирующие растворы и другие среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

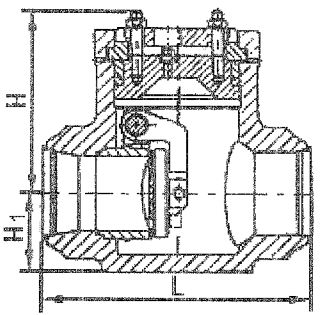
DN	L	H	H_1	Размер присоед. трубы	Изготовитель
200	600	418	160	219×12	Сплав, МК

Затвор обратный поворотный

КПЛВ 494454...

Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	25 ... 100
Назначение	на технологических линиях в обслуживаемых помещениях и в герметичных боксах АЭС с реактором РБМК и ВВЭР
Рабочая среда	теплоноситель I контура АЭС, вода, пар, продувочная вода парогенераторов, вода контура принудительной циркуляции, дезактивирующие растворы и другие среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Размер соед. труб	Изготовитель
80	250	205	75	89×5	Сплав, МК
100	300	220	80	108×6	
125	280	238	90	133×6	
150	350	272	115	159×7	
200	500	395	160	220×8	

Продолжение на следующей странице

DN	L	H	H_1	Размер соед. труб	Изготовитель
250	500	420	165	273×11	Сплав, МК
300	650	505	220	325×13	
400	700	560	260	426×9	
500	800	620	305	530×8	

Затвор обратный

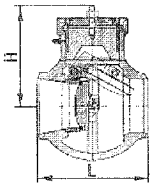
905-400-О[в]
1048-500-О[а]
1146-600-О

Основные технические характеристики

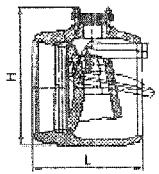
Рр, кгс/см^2	86; 110; 120	
Назначение	для установки на трубопроводах АЭС с реакторами типа ВВЭР и РБМК	
Рабочая среда	питательная вода, пар из парогенератора	питательная вода, пар, конденсат второго контура
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 300 (DN400, 500)	не более + 250 (DN600)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

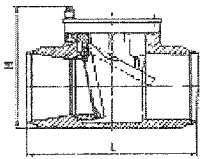
Обозначение	DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
905-400-О[в]	400	110	750	660	958	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
1048-500-О[а]	500	120 / 86	620	706	560	
1146-600-О	600		1400	1020	740	



черт. 905-400-О[в]



черт. 1048-500-О[а]



черт. 1146-600-О

Затвор обратный с демпфирующим устройством

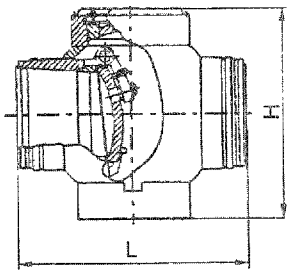
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	80; 125
Рабочая среда	неагрессивный природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 80
Материал корпусных деталей	сталь низколегированная
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
300	80	841	686	640	Сумское МНПО им. М.В. Фрунзе, ОАО
400	80; 125	850	905	850	
500	80	1100	1068	1252	
700	80	1550	1063	3100	
1000	80	1730	1835	6000	

С9; С10

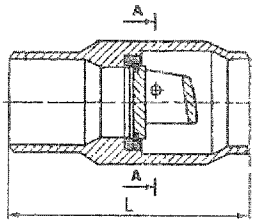


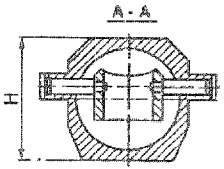
Клапан обратный поворотный с захлопкой

К 44082...М

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25 ... 160
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура, растворы кислот и щелочей, дистиллят, концентрат солей, масло, азот, пар, конденсат второго контура, паровоздушная смесь, вода контура многократной принудительной циркуляции, вода охлаждения контура СУЗ, трапные воды, дезактивационные растворы
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т-ВД
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание





Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	150	70	2,5	Сплав, МК
65		90	4,0	

Затвор обратный

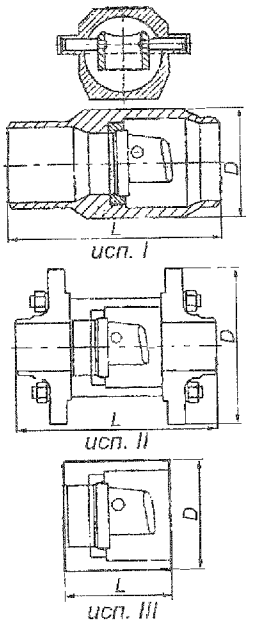
КПЛВ 494446

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40; 160
Рабочая среда	продукты химических, нефтеперерабатывающих, нефтехимических и других производств
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 300 (в зависимости от материала основных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 12Х18Н9Т; сталь 10Х17Н13М3Т; сталь 06ХН28МДТ
Присоединительные концы	под приварку – исп. I; фланцевые стяжные – исп. II; бесфланцевые – исп. III
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	PN	L	D	Масса	Изготовитель
50	I	160	150	70	1,7	Сплав-М, ЗАО
	II	40		160	6,8	
	III		56	105	2,9	
65	I	160	150	95	4,0	
	II	40	175	180	14,1	
	III		78	125	4.5	



Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	PN	L	D	Масса	Изготовитель
80	I	160	200	110	3,1	Сплав-М, ЗАО
	II	40		195	20,8	
	III		86	140	8,3	

Затвор обратный

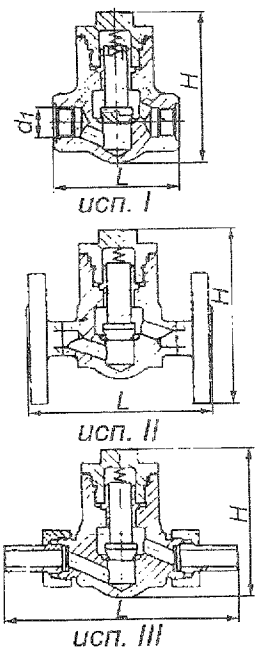
16с48нж, 16нж48нж (КПЛВ 494316)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40; 100; 160
Рабочая среда	газ, нефть, продукты нефтепереработки и других производств
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 70 до + 450 (в зависимости от материала основных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 12Х18Н10Т; сталь 10Х17Н13М3Т
Присоединительные концы	Муфтовые – исп. I; фланцевые – исп. II; штуцерные – исп. III
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	d_1	Масса	Изготовитель
15	I	90	110	G ½	1,9	Сплав-М, ЗАО
	II	130	127	–	3,2	
		175	132	–	3,9	
	III	165	110	–	2,1	
20	I	110	130	G¾	2,3	
	II	150	135	–	3,7	
		190	145	–	4,5	
	III		130	–	2,6	



Продолжение на следующей странице

DN	Исп.	L	H	d_1	Масса	Изготовитель
25	I	130	135	G1	2,7	Сплав-М, ЗАО
	II	160	140	–	3,8	
		200	150	–	4,7	
	III		135	–	3,0	
32	I	150	150	G1¼	4,7	
	II	230	163	–	7,0	
			170	–	9,8	
	III		150	–	4,4	
40	I	170	158	G1½	7,0	
	II	240	167	–	9,5	
			177	–	12,7	
	III	250	158	–	7,4	

Затвор обратный			19с71нж, 19с71нж1, 19лс71нж, 19лс71нж1 (ИА 44158) 19нж72нж, 19нж72нж1 (ИА 44159)
Основные технические характеристики			
PN, кгс/см^2	100; 160		
Назначение	для трубопроводов общепромышленного назначения и подконтрольных Ростехнадзору РФ		
Рабочая среда	природный газ, продукты природного газа		нефть, газ, пластовая вода с содержанием H_2O и CO_2 до 45% объемных
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 200 (19с71нж, нж1)	от – 60 до + 200 (19лс71нж, нж1)	от – 40 до + 200 (19нж72нж, нж1)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 09Г2С	сталь 10Х17Н13М3Т
Присоединительные концы	под приварку – 19с(лс)71нж, 19нж72нж (рис. 1); под стяжное соединение с ответными фланцами – 19 с(лс)71нж1, 19нж72нж1 (рис. 2)		
Управление	автоматическое срабатывание		

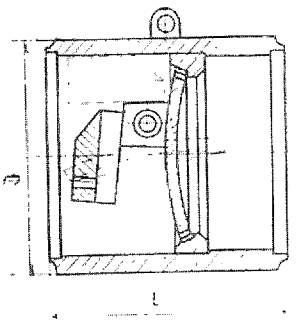


Рис. 1

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN*	L		D		Масса		Изготовитель
		Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	Рис. 1	Рис. 2	
300	100	350	712	335	585	90	480	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
	160							
400	100	400	802	426	715	190	810	
	160							

* PN100 – ИА 44159, PN160 – ИА 44158.

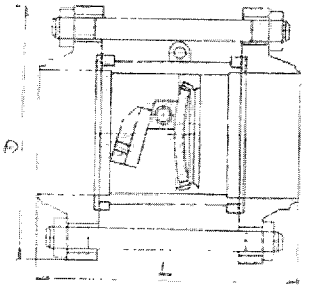


Рис. 2

Клапан обратный

16с48нж, 16лс48нж, 16нж48нж (ЛШТИ 494312.001)

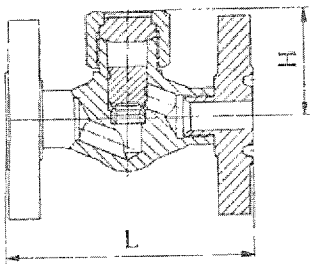
Основные технические характеристики

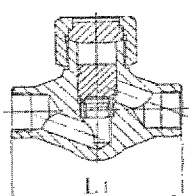
PN, кгс/см^2	160
Рабочая среда	неагрессивная и агрессивная жидкая и газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 15Х5М; сталь 12Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые, муфтовые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	L_1	H	Масса*	Изготовитель
15	134	90	65	1,28/3,4	Кокандский механический завод; Завод им. Гаджиева, ОАО
20	158	110	71	1,47/4,33	
25	182	130	80	2,32/6,65	

* В числителе – масса клапана муфтового, в знаменателе – фланцевого.



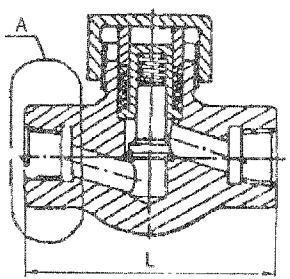


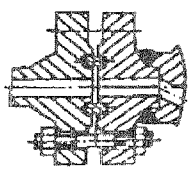
Клапан обратный

16с48нж, 16лс48нж, 16нж48нж (КЗ 41001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160		
Рабочая среда	вода, пар	агрессивные среды, в том числе жидкие и газообразные нефтепродукты	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425	не более + 560	не более + 565
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С	сталь 15ХМ	сталь 08Х18Н10Г
Присоединительные концы	муфтовые (исп. 1); фланцевые (исп. 2); фланцевые с ответными фланцами (исп. 3)		
Управление	автоматическое срабатывание		





Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	Масса	Изготовитель
15	1	90	1,52	ИКАР, ОАО
	2	130	3,72	
	3	238	7,52	
20	1	110	2,28	
	2	150	5,43	
	3	280	11,38	
25	1	130	2,45	
	2	178	6,95	
	3	304	13,70	

Клапан обратный

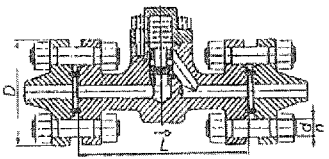
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160
Рабочая среда	природный газ и жидкие углеводороды с содержанием H_2S, CO_2 до 6%, сжиженные углеводородные газы, минеральные масла, вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь коррозионностойкая
Присоединительные концы	фланцевые (по заказу – под приварку, муфтовые)
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	D	Изготовитель
15	216	121	Энергия, НПП
25	254	149	

КО «Энергия»

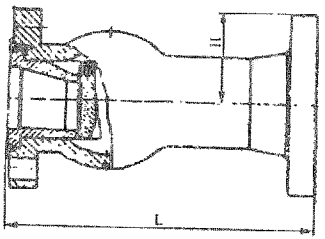


Затвор обратный

19с10пж, 19нж10бк, бк1 (УФ 44010)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160	
Рабочая среда	вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты, нейтральные к материалам основных деталей	нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450 (19с10нж)	от – 100 до + 450 (19нж10бк, бк1)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ; сталь 12Х18Н12М3ТЛ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

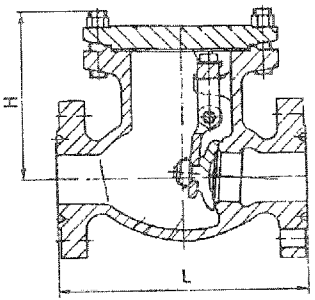
DN	L	H	Масса ~	Изготовитель
50	300	97,5	22	Армапром, ОАО
80	380	115	41	
100	430	132	64	
150	550	175	143	

Затвор (клапан) обратный

19с19нж, 19нж19нж, нж1 (КОП…160)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160	
Рабочая среда	аммиак, природный газ, нефтепродукты и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ, сталь 12Х18Н12М3ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

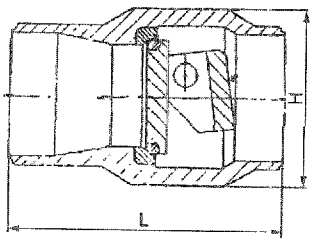
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	300	238	60	Благовещенский арматурный завод, ОАО
80	380	260	89	
100	430	315	110	
150	550	340	235	

Затвор обратный

19нж78нж
(К 44082М)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	вода, конденсат, инертный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 60
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

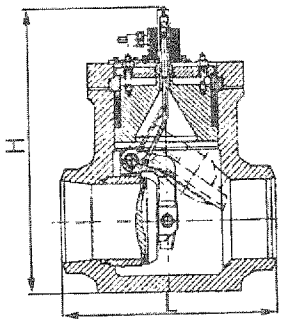
DN	L	H	Масса	Изготовитель
65	150	45	4,0	Знамя Труда, ОАО

Затвор обратный
с дистанционным указателем положения

944-...

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	140	180
Назначение	для установки на трубопроводах первого контура АЭС с реактором ВВЭР	
Рабочая среда	вода, пар	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 335	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т-Ш	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

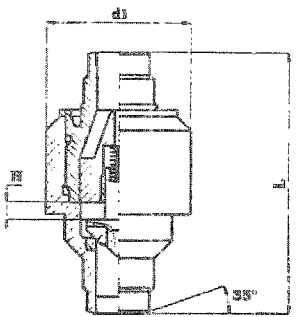
Обозначение	DN	Pp	L	H	Масса	Изготовитель
944-100-О	100	140	420	662	167	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
944-125-О	125	180			172	
944-125-О-01		140			172	
944-300-О	300	180	750	995	1032	
944-300-О[a]					960	

Клапан обратный

С 43031

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	до 200
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура АЭС, парогазовая смесь, кислота, щелочь, воздух, азот, инертные газы, масла, конденсаты солей, растворы дезактивации и промывки, вода (техническая, питательная, охлаждения, принудительной циркуляции)
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 335
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

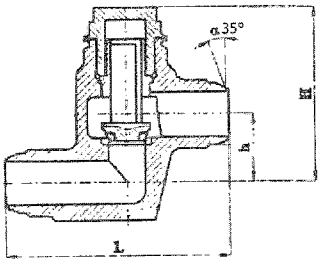
DN	L	H	d_1	Масса	Изготовитель
10	150	11,5	82	3,0	Сплав, МК
15					
25					

Клапан обратный

КПЛВ 494314

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	до 200
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	жидкая коррозионная слабой агрессивности, теплоноситель первого контура, конденсат, дистиллят, щелочь, кислота, масла, техническая питательная вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 335
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

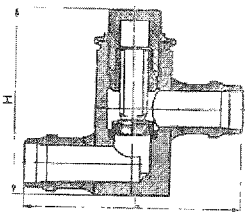
DN	L	H	h	Масса	Изготовитель
32	180	165	45	6,5	Сплав-М, ЗАО
50	230	187	70	11,5	
15	130	117	24	3,0	
25	160	128	35	3,5	

Клапан обратный

943

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	200
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

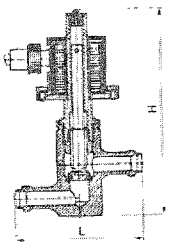
DN	L	H	Масса	Изготовитель
32	250	215	9,6	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
50			10,4	

Клапан обратный с дистанционным указателем положения

944-32-О

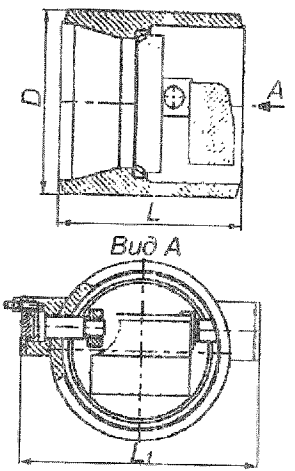
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	200
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
32	250	400	23	Чсховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Затвор обратный Основные технические характеристики			**КПЛВ 494454.3...**
PN, кгс/см^2	200		
Назначение	для АЭС		
Рабочая среда	масла, паровоздушная смесь, азот, пар, конденсат II контура, радиоактивные газы, техническая вода	теплоноситель I контура, парогазовая (паровоздушная) смесь, щелочь, кислота, дистиллят, концентрат солей, масла, азот, пар, конденсат II контура, газовые сдувки I контура после системы сжигания водорода, вода контура многократной принудительной циркуляции, вода охлаждения контура СУЗ, радиоактивные газы, растворы дезактивации и промывки	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350		
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 08Х18Н10Т	
Присоединительные концы	под приварку		
Управление	автоматическое срабатывание		

Продолжение на следующей странице

Изготовляемые типоразмеры

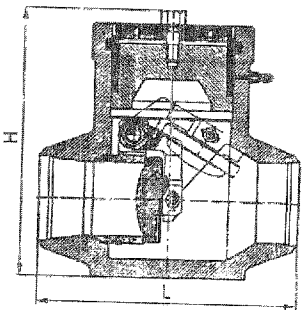
DN	L_1	L	D	Масса	Изготовитель
80	162	200	110	7,5	Сплав-М, ЗАО
100	198		133	15,0	
125	222		159	15,5	
150	226	250	162	18,0	
200	370		252	53,0	
250	450	350	322	112,0	
300	500		386	167,0	
400	635	400	506	235,0	
500	702	500	571	420,0	

Затвор обратный поворотный

903
943
1208

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	110; 120; 140; 200
Назначение	для установки на трубопроводах первого контура АЭС с реакторами типа ВВЭР (черт. 943); второго контура АЭС с реакторами типа ВВЭР (черт. 1208); АЭС с реакторами типа РБМК (черт. 903)
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 250 до + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Параметры рабочей среды		L	H	Масса	Изготовитель
		Pp	T°C				
943-125-О	125	200	350	420	500	140	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
903-200-ОБ	200	110	300	600	815	510	
943-250-О	250	140	335	700	815	750	
1208-250-О		120	250	840	850	740	

Затвор (клапан) обратный поворотный

КО «Энергия»

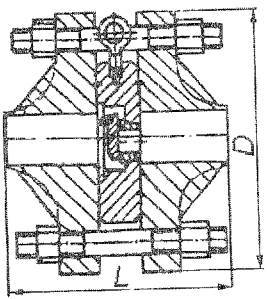
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	200
Рабочая среда	природный газ и жидкие углеводороды с содержанием H_2S, CO_2 до 6%, сжиженные углеводородные газы, минеральные масла, вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN*	L	D	Присоединит. размер трубы	Масса (не более)	Изготовитель
50	255	216	57×6	31,0	Энергия, НПП
100	320	311	144×12	95,0	
150	440	394	168×14	213,0	

* По желанию заказчика разрабатывается и изготавливается диапазон размеров DN25…450.



Клапан обратный

КО

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	210
Рабочая среда	вода пресная, вода сточная промысловая с содержанием механических примесей не более 0,5% с размерами твердых частиц не более 0,1 мм, H_2S и CO_2 до 0,03% по объему каждого
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь 30ГСЛ; сталь 20ГНМФЛ
Присоединительные концы	фланцевые по ГОСТ 28919-91; под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Рис.	L	H	Масса	Изготовитель
КО-100×21	100	2	500	444	218	Зеленодольский завод им. А.М. Горького, ГУП
КО-100×21Б		1		426	172	
КО-100×21Ф		4		438	200	
КО-100×21С		3		410	131	
КО-150×21	150	2	600	569	421	
КО-150×21Б		1		500	328	
КО-150×21Ф		4		544	400	
КО-150×21С		3		475	250	

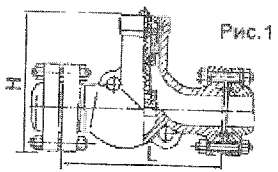


Рис.1

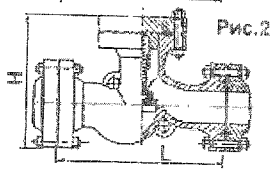


Рис.2

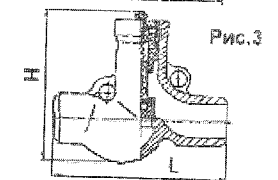


Рис.3

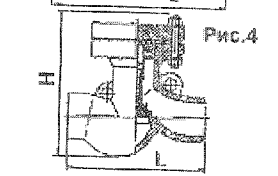


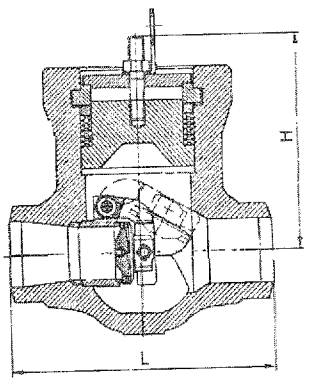
Рис.4

Затвор обратный

935

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	181	235	98
Рабочая среда	вода		пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 215 (исп. О; ОА)	не более + 250 (исп. О; ОА; О^б)	не более + 540 (исп. ОМ; ОАМ)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая		сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку		
Управление	автоматическое срабатывание		



Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	О	350	310	70	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	ОА	400	375	105	
	ОМ	350	310	70	
	ОАМ	400	375	105	
150	О	470	348	160	
	ОМ				
175	О	550	400	240	
225	О^б	840	555	816	
250	О^б			826	

Клапан обратный

16нж48нж, 16с48нж, 16лс48нж (ККО)

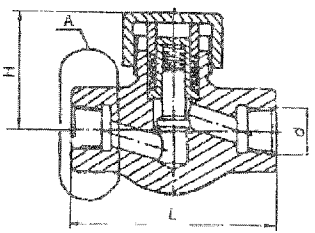
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100; 160; 200; 250
Рабочая среда	вода техническая, воздух, пар, природный и попутные газы, нефтепродукты, содержащие CO_2 и H_2S суммарно до 0,003% по объему и коррозии корпусных деталей в которых не более 0,15 мм/год
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 12Х18Н10Т; сталь 10Х17Н13М3Т
Присоединительные концы	муфтовые – исп. I; фланцевые – исп. II; под приварку – исп. III
Управление	автоматическое срабатывание

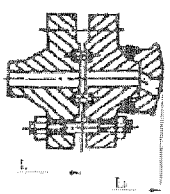
Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	Исп.	L	L_1	L_2	H	d	Масса*	Изготовитель
15	100	II	134	240		80		4,0 (7,0)	Корвет, АК
	160			250					
	200		190	308				7,0 (10,8)	
	250		124	358				7,1 (11,5)	

исп. I



исп. II

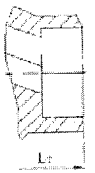


Продолжение на следующей странице

DN	PN	Исп.	L	L_1	L_2	H	d	Масса*	Изготовитель
15	100	I, III	90		80	80	G½	1,5	Корвет, АК
	160								
	200								
	250								
20	100	II	158	276		90		6,1 (11,3)	
	160			284					
	200		220	344				8,2 (15,0)	
	250		230	392				8,3 (15,7)	
20	100	I, III	110		96	90	G¾	2,3	
	160								
	200								
	250								
25	100	II	182	308		90		7,1 (12,9)	
	160								
	200		220	354				11,3 (19,6)	
	250		254	422				11,7 (21)	
25	100	I, III	130		120	90	G1	2,5	
	160								
	200								
	250								

* Масса в скобках – для клапанов с ответными фланцами.

исп. III

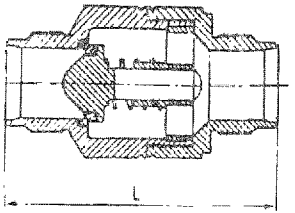


Клапан обратный пружинный

Л 41087

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	250	
Рабочая среда	жидкость, газ	воздух
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150	не более + 70
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т	
Присоединительные концы	под приварку, штуцерные	
Управление		

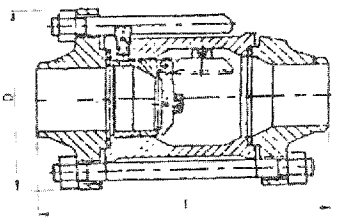


Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса	Изготовитель
10	100	0,55	Знамя Труда, ОАО
25	160	3,1	
50	200	5,1	

Затвор обратный

19с11нж, 19лс11нж, 19нж11нж (КУ)



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160; 200; 250
Рабочая среда	нефть, газ, газоконденсат, вода пластовая с суммарным содержанием CO_2 и H_2S до 0,003% по объему
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 09Г2С; сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под стяжное соединение
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN						Изготовитель
	160		200		250		
	D	L	D	L	D	L	
32	150	255	160	255	160	280	Корвет, АК
40	165	285	170	290	178	320	
50	195	305	210	345	216	370	
80	230	375	290	460	267	440	
100	265	420	360	570	310	480	
150	350	540	440	660	394	640	
200	430	670	535	840	483	920	
250	500	685	670	955	584	880	

Затвор обратный поворотный с захлопкой

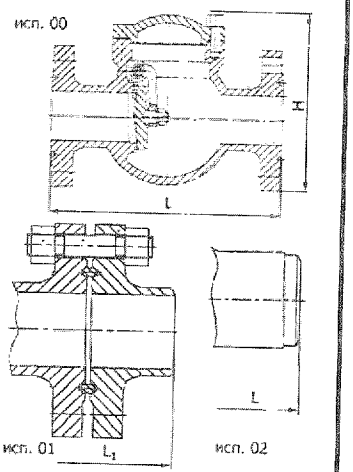
19с53нж, 19лс53нж (КЗ 44090, КЗ 44091)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160 (КЗ 44090); 250 (КЗ 44091)
Рабочая среда	вода, пресная, техническая
Температура рабочей среды, ^{0}C	от 0 до + 50
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые (исп. 00); ответными фланцами (исп. 01); под приварку (исп. 02)
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	H	L			Масса			Изготовитель
			Исп. 00	Исп. 01	Исп. 02	Исп. 00	Исп. 01	Исп. 02	
100	160	198	430	650	430	81	131	54	ИКАР, ОАО
	250			680		88	144		



Клапан обратный

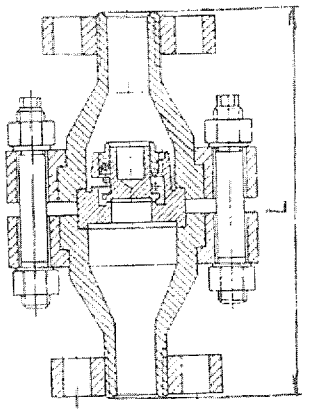
16с21нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	320
Рабочая среда	вода, азот, аммиак
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 50 до + 200
Материал корпусных деталей	сталь 20Х
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса	Изготовитель
32	300	33	Закарпатский арматурный завод, ОАО



Клапан обратный

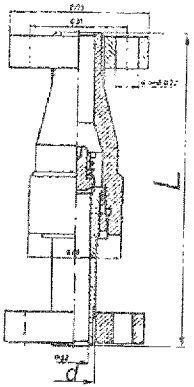
16с21нж (ПЗ 43019)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	320
Рабочая среда	азотно-водородная аммиачная смесь и другие среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь 20Х
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	d	L	Масса	Изготовитель
32	М48×2	300	32,8	Конотопский арматурный завод, ОАО

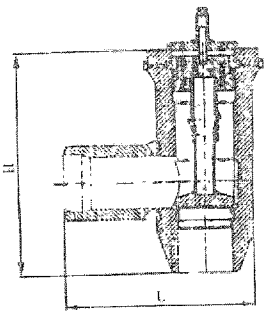


Клапан обратный подъемный угловой

Т-367бсМ

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	320
Назначение	для установки в быстродействующем защитном устройстве (БЗДУ) подогревателей высокого давления
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 270
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

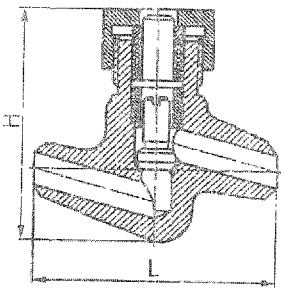
DN	L	H	Масса	Изготовитель
275	1540	1300	1246	Красный Котельщик, ТКЗ, ОАО

Клапан обратный подъемный

720-20-ОА
720-20-ОА-01

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	181	235	373	250
	(720-20-ОА)		(720-20-ОА-01)	
Рабочая среда	вода			пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 215	не более + 250	не более + 280	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая			сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку			
Управление	автоматическое срабатывание			



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
20	160	100	2,8	Чеховский завод энергетического машиностроения. ОАО

Клапан обратный подъемный

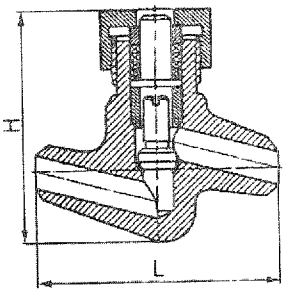
843-40-О^{а}-01; 02
843-65-О^{а}-03; 04

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	250 (исп. I)	373 (исп. II)	235 (исп. III)	98 (исп. IV)
Рабочая среда	пар	вода	вода	пар
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 545	не более + 280	не более + 240	не более + 540
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая (исп. II, III); сталь ХМФ (исп. I, IV)			
Присоединительные концы	под приварку			
Управление	автоматическое срабатывание			

Изготовляемые типоразмеры

DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
40	I, II	220	180	15,4	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
65	III, IV	250	190	18,4	

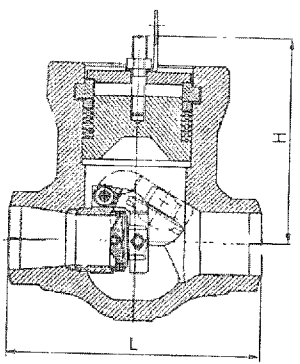


Затвор обратный

912

Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	373 (исп. О, ОА, О^б)	304 (исп. О^{б}М)
Рабочая среда	вода	пар
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 280	не более + 510
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

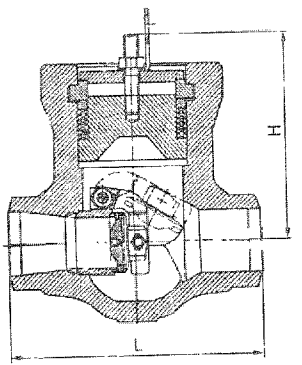
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
100	О	350	310	70	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	ОА	400	375	105	
150	О	470	348	160	
200	О^б	840	555	1078	
250	О^б				
	О^{б}М				
300	О^б	1350		1335	
325	О^б	1440		1495	
	О^{б}М				
350	О^б	1500		1525	
400	О	1300	1005	4322	

Затвор обратный

1273-325

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	373 (исп. О)	304 (исп. ОМ)
Рабочая среда	вода	пар
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 280	не более + 510
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

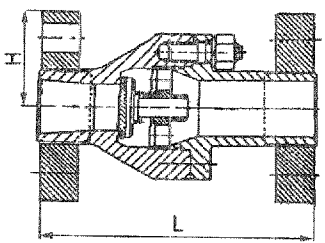
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
325	О	1000	555	1275	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	ОМ				

Клапан обратный

16с49п, 16лс49п, 16нж49п (К 41071)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	250; 400	
Рабочая среда	газообразный винил, гелий, азот	аммиачные смеси, синтез-газ, масло турбинное
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 50 до + 50	от – 40 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь легированная, сталь коррозионностойкая	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

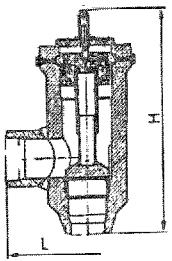
DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
10	400	175	47,5	3,35	Знамя Труда, ОАО
20		230	57,5	8,4	
32		245	67,5	11,4	
50		330	100,0	40,8	
65		370	112,5	62,9	
80		445	145,0	108,0	
125		540	200,0	251,0	
25	250	230	57,5	13,1	
50		330	100,0	69,3	

Клапан обратный угловой

Т-467сМ

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	400
Назначение	для установки в быстродействующем защитном устройстве (БЗДУ) подогревателей высокого давления
Рабочая среда	вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 270
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

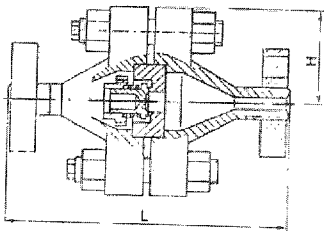
DN	L	H	Масса	Изготовитель
250	1366	1296	1382	Красный Котельщик, ТКЗ, ОАО

Клапан обратный пружинный

К 43005

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	400
Рабочая среда	воздух, газообразный азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 50
Материал корпусных деталей	сталь 14Х17Н2
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	222	78	14,3	Пензенский арматурный завод, ОАО
15	215	78	15,4	
25	280	95	28,7	
32	300	105	38,9	

Клапан обратный

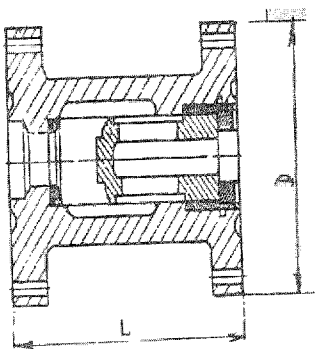
Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	210; 350; 700
Рабочая среда	агрессивная с содержанием до 6% H_2S и CO_2 (для клапанов ОК 2.16-35А, ОК 3.18-21А, ОК 3.18-35А) и до 25% H_2S и CO_2 (для клапанов ОК 2.16-70F, ОК 3.16-70F) по объему каждого
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Pp	L	D	Изготовитель
ОК 2.16-35А	50	350	230	Ø215	Воронежский механический завод
ОК 3.18-21А	80	210	290	Ø240	
ОК 3.18-35А	80	350	290	Ø270	
ОК 2.16-70F	50	700	230	Ø200	
ОК 3.16-70F	80	700	290	Ø270	

ОК



Дополнительная информация к подразделу «Клапаны и затворы обратные из углеродистых и коррозионностойких сталей»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан (затвор) обратный межфланцевый КОМ	от 40 до 200	агрессивные жидкости, горячая и холодная вода	до 1,6	до +150	межфланцевое	ручной	от 0,3 до 1,0	Химприбор-1, ЗАО
Затвор обратный поворотный с концами под приварку С 11	50	природный газ	25	–60…+80	под приварку		1,3; 2,2	Сумское МНПО им. М.В. Фрунзе
	65						1,9; 3,3	
	80						2,3; 5,4	
	50		100				2,2	
Затвор обратный поворотный с концами под приварку УК 44107	150	вода	40	до +150	под приварку		13,2	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	200						18,5	
Затвор обратный поворотный с концами под приварку УК 44206	50	пар, вода	63	до +425	под приварку		11,1	Усть-Каменогорский арматурный завод, ОАО
	80						24,5	
	100						35,4	

Клапаны и затворы обратные из углеродистых и коррозионностойких сталей

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан обратный штуцерно-ниппельный ГТ 04.00.00	20	природный газ, жидкие и газообразные нефтепродукты	100	–60…+45	штуцерно-ниппельные		1,2	Газ-техника, ООО
Клапан обратный КО	250 350	пульпа, техническая вода	100	до +50	под приварку		364 537	Стахановмаш, АО
Клапан обратный К 1605А К 1610А	50 100	природный газ с примесями	160	–30…+50	фланцевое		6 95	Промавтоматика, НПО
Клапан обратный КП	40 50	нефтепродукты	160	до +600	муфтовое, под приварку		9,0 12,1	Машиностроительный завод им. Буниата, Сардарова, ДАО
Клапан обратный муфтовый из нержавеющей стали 16нж48нж (Л 41085.02)	25	агрессивные среды, нефтепродукты	160	до +300	муфтовое		3,13	Кокандский механический завод

КЛАПАНЫ НЕВОЗВРАТНО-ЗАПОРНЫЕ И НЕВОЗВРАТНО-УПРАВЛЯЕМЫЕ

КЛАПАНЫ НЕВОЗВРАТНО-ЗАПОРНЫЕ И НЕВОЗВРАТНО-УПРАВЛЯЕМЫЕ ИЗ ЦВЕТНЫХ СПЛАВОВ

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан невозвратно-запорный фланцевый 522-35.4152	50	вода; жидкие среды	10	–2…+50 –40…+50	фланцевое	ручной	15,5	АСКОЛЬД, ОАО
522-35.4163	80						22,7	
522-35.4164	100						28,8	
522-35.4176	125						43,0	
Клапан невозвратно-запорный угловой фланцевый латунный								
587-35.9209	50	вода; воздух	40	–2…+50 до +50	фланцевое	гидро-привод, ручной	53,5	Армалит, АО
587-35.9211	80						83,0	
587-35.9214	100						109,5	
587-35.9217	150						265,0	
Клапан невозвратно-запорный штуцерный угловой								
ИТШЛ 491911.004	10	вода	100	–2…+50	штуцерное	ручной	1,0	Буревестник, Завод, АО
ИТШЛ 491911.003	15						1,8	
	20						1,9	
	25						2,9	
	32						3,3	
Клапан невозвратно-запорный концевой штуцерный 522-36.152	20	воздух	100	–40…+50	штуцерное	ручной	1,96	АСКОЛЬД, ОАО
552-35.153	10						1,36	
Клапан невозвратно-запорный угловой с узлом сигнализации 522-35.997-01	20	воздух	200	–5…+50	штуцерное	ручной	12,2	АСКОЛЬД, ОАО

Наименование* (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан невозвратно-управляемый угловой штуцерный								
522-35.3910	15	воздух	400	–40…+50	штуцерное	ручной	6.8	АСКОЛЬД, ОАО
522-35.3911	20						7.8	
522-35.3912	10						4,0	
Клапан невозвратно-запорный угловой штуцерный								
522-36.130-01	10	воздух	400	–40…+50	штуцерное	ручной	3,6	АСКОЛЬД, ОАО
522-36.100-01	15						9,0	
522-36.089	32		200	–5…+50			15,3	
522-36.090	20/32						17,5	
522-36.152-01	20		100	–40…+50			1,96	
522-36.153-01	10						1,36	

* Изделия, для которых материал не указан, изготавливаются из бронзы.

КЛАПАНЫ НЕВОЗВРАТНО-ЗАПОРНЫЕ И НЕВОЗВРАТНО-УПРАВЛЯЕМЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ

Клапан невозвратно-управляемый сильфонный с сигнализатором положения золотника

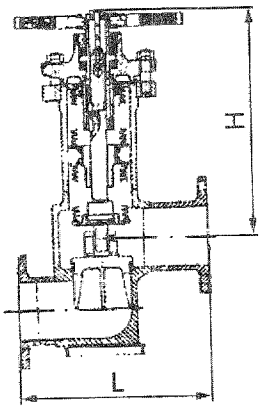
16нж61нж (С 41023)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	10
Рабочая среда	пресная вода
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые, под приварку
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
100	350	430	54,3	Знамя Труда, ОАО



Клапан невозвратно-запорный сильфонный

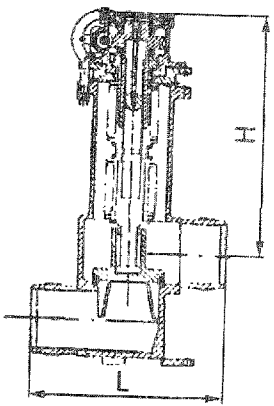
16нж362нж
(У 42021)

Основные технические характеристики

Pр, кгс/см^2	16
Рабочая среда	пресная вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное (через редуктор)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
150	480	685	180	Знамя Труда, ОАО



Клапан невозвратно-запорный сильфонный

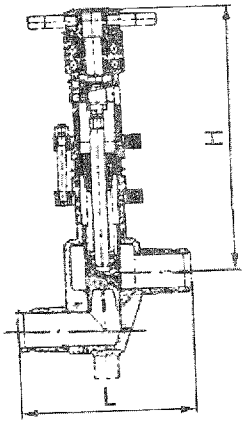
16нж67нж
(С 41078)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	85
Рабочая среда	пресная вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управлсние	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
65	340	535	56	Знамя Труда, ОАО



Клапан невозвратно-упраляемый сильфонный

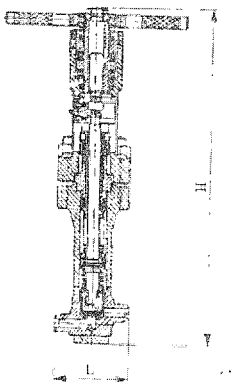
16нж63ст
(С 41011)

Основные техничсские характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	вода пресная, пароводяная смесь, азот, воздух, газ инертный
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное; дистанционное (через шарнирную муфту)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	100	382	10,9	Знамя Труда, ОАО



Клапан невозвратно-управляемый сильфонный

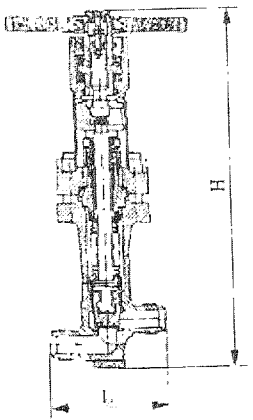
16нж64ст (С 41012)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	вода пресная, пароводяная смесь, азот, воздух, газ инертный
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное; дистанционное (через шарнирную муфту)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
20	160	438	21,0	Знамя Труда, ОАО
25		435		
32	180	470	28,8	



Клапан невозвратно-управляемый сильфонный

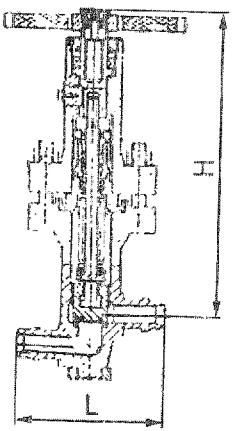
16нж65ст (С 41109)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	пресная вода, пароводяная смесь, азот, воздух, инертный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	120	365	10	Знамя Труда, ОАО
20	160	350	16	
25		347		
32	180	450	29	



Клапан невозвратно-управляемый угловой сильфонный с удлиненной стойкой

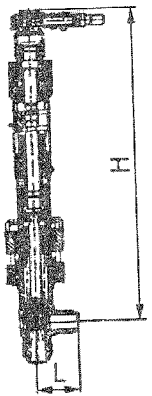
16нж66ст (С 42007М)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	пресная вода, пароводяная смесь, азот, воздух, инертный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
32	90	1550	56	Знамя Труда, ОАО



Клапан невозвратно-запорный сильфонный

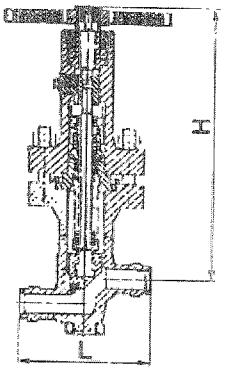
16нж75ст
(С 41108)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	пресная вода, пароводяная смесь, инертный газ, воздух, азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
10	120	345	10,5	Знамя Труда, ОАО
15				
20	160	350	16,0	
25				
32	180	450	29,0	
65	340	657	59,0	



Клапан невозвратно-запорный с сигнализатором крайних положений золотника нормально открытый

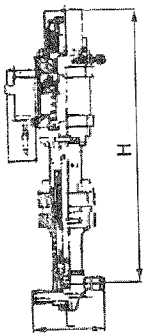
16нж668ст (Р 41002.02)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	пресная вода, пароводяная смесь, инертный газ, азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	пневмоприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
20	160	640	33,8	Знамя Труда, ОАО

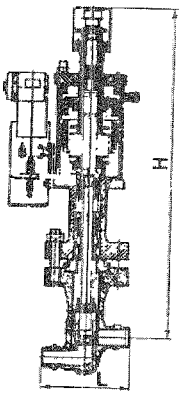


Клапан невозвратно-запорный сильфонный с дистанционным узлом сигнализации крайних положений золотника нормально открытый

16нж677ст (С 96599)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	пресная вода, пароводяная смесь, инертный газ, воздух, азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	пневмоприводом с ручным дублером



Изготовляемые типоразмеры

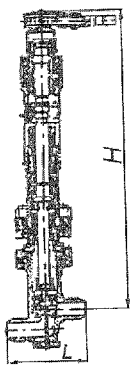
DN	L	H	Масса	Изготовитель
20	160	638	39	Знамя Труда, ОАО
25				
32	180	703	51	

Клапан невозвратно-управляемый сильфонный с удлиненным штоком

С 42004М

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	пресная вода, пароводяная смесь, инертный газ, азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное (ключ с трещеткой)



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
32	180	1565	58,0	Знамя Труда, ОАО

Клапан невозвратно-запорный сильфонный с указателем положения золотника

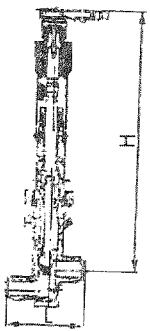
С 41007М

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	200
Рабочая среда	пресная вода, пароводяная смесь, инертный газ, азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	ручное (ключ с трещеткой)

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
40	200	910	42,0	Знамя Труда, ОАО



Дополнительная информация к подразделу «Клапаны невозвратно-запорные и невозвратно-управляемые из углеродистых и коррозионностойких сталей»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан невозвратно-запорный сильфонный из нержавеющей стали фланцевый 522-03.213	80	жидкие нефтепродукты, масло, вода	10		фланцевое	ручной	42	Армалит, АО
522-03.214	100						56	
522-03.215	150						97	
522-03.217	80						42	
522-03.218	100						56	
522-03.219	150						97	
522-03.212; 216	50						25	
522-03.220	80	нефтепродукты, агрессивные среды	25				40	
522-03.221 – угловой	100						59	
Клапан невозвратно-запорный из нержавеющей стали фланцевый 587-3589.41	50	вода, нефтепродукты	100	–2…+50	фланцевое	ручной; гидропривод	50	Армалит, АО
587-3589.43	80						85	
587-3589.45	100						111	
587-3589.47– угловой	150						245	
587-3589.54– трехходовой	200	вода, воздух		–2…+50			390	

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан невозвратно-управляемый с сигнализатором положения проходной 521-35.4289-01…09	32	воздух	400	–40…+50	штуцерное	эл/магнитный; ручной	49,9	АСКОЛЬД, ОАО

КЛАПАНЫ ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ

КЛАПАНЫ ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ИЗ ЧУГУНА

Клапан герметический вентиляционный

19ч320р
(ИА 01012)
19ч920р
(ИА 01013)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	0,05
Рабочая среда	воздух вентиляционных систем
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 30 до + 40
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (рис. 1), электроприводом (рис. 2)

Изготовляемые типоразмеры

DN	Рис.	L	L_1	D	Масса	Изготовитель
200	1	125	496	285	34	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
	2		826		50	

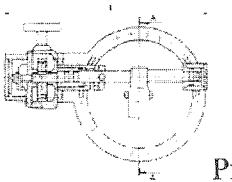


Рис.1

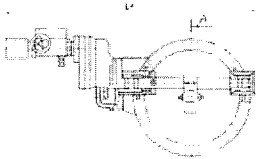
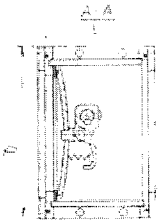


Рис.2



КЛАПАНЫ ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Клапан герметический вентиляционный

19с339р (ИА 01010...М)
19с939р (ИА 01011...М)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	0,05
Рабочая среда	воздух вентиляционных систем
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 30 до + 40
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (рис. 1); электроприводом (рис. 2)

Изготовляемые типоразмеры

DN	Рис.*	L	L_1	D	Масса	Изготовитель
300	1	200	600	428	65	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
	2		1136		100	
400	1	290	800	530	150	
	2		1215		140	
600	1	290	1030	700	200	
	2		1100		240	

* Рис. 1 – ИА 01010...М, рис. 2 – ИА 01011...М.

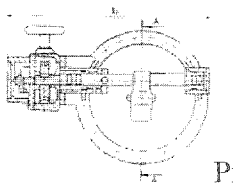


Рис.1

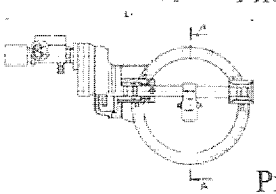
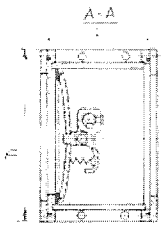


Рис.2



Клапан герметический вентиляционный

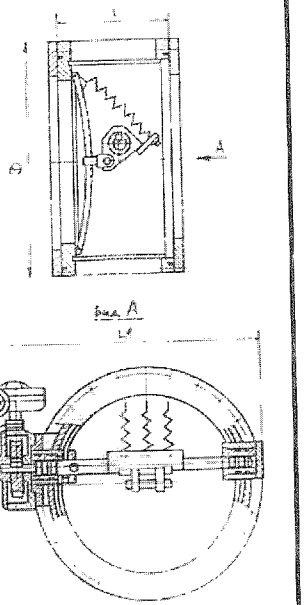
19с939р (ИА 01009)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	0,05
Рабочая среда	воздух вентиляционных систем
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 30 до + 40
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	L_1	D	Масса	Изготовитель
800	400	1460	985	440	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
1000	500	1570	1230	815	
1200	500	1825	1445	1040	



Клапан герметический вентиляционный

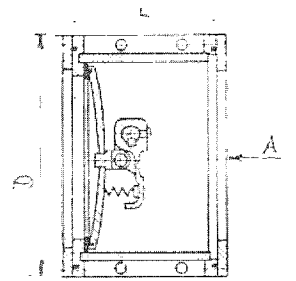
19с940р
(ИА 01011...М)

Основные технические характеристики

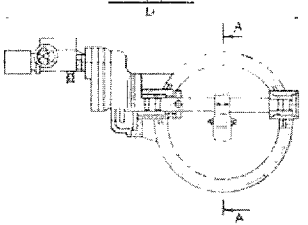
Рр, кгс/см^2	0,05
Рабочая среда	воздух вентиляционных систем
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 30 до + 40
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	L_1	D	Масса	Изготовитель
300	200	1154	458	160	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
600	310	1108	810	440	



Вид А



Клапан герметический вентиляционный

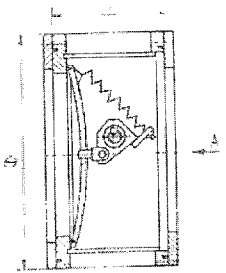
19с940р
(ИЛ 01011...М)

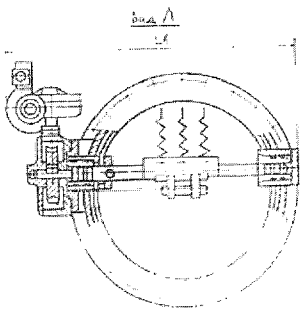
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	0,05
Рабочая среда	воздух вентиляционных систем
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 30 до + 40
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	L_1	D	Масса	Изготовитель
800	400	1480	1060	820	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
1000	500	1580	1330	1580	
1200	500	1860	1530	2250	





Клапан герметический вентиляционный

19с341нж (ИА 01015)
19с941нж (ИА 01014)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	0,07
Рабочая среда	выхлопные газы дизелей
Температура рабочей среды, ^{0}С	до + 420
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	ручное (рис. 1); электроприводом (рис. 2)

Изготовляемые типоразмеры

DN	Рис.*	L	L_1	D	Масса	Изготовитель
450	1	350	1050	635	474	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО
	2		1130		527	

* Рис. 1 – ИА 01015; Рис. 2 – ИА 01014.

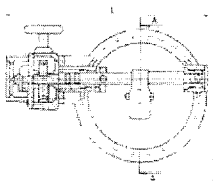


Рис.1

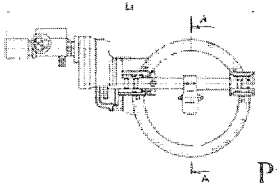
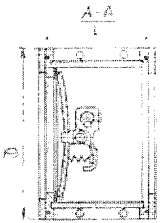


Рис.2



Клапан герметический вентиляционный

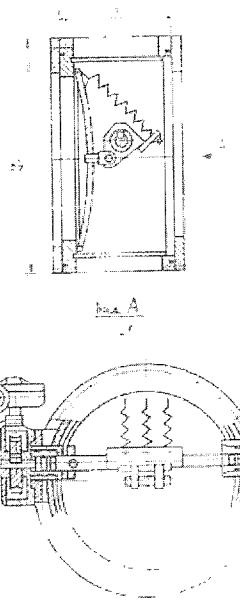
19с941нж (ИА 01014)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	0,07
Рабочая среда	выхлопные газы дизелей
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 420
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	L_1	D	Масса	Изготовитель
800	400	1740	1095	1350	Ивано-Франковский арматурный завод, ОАО; Саратовский арматурный завод, ЗАО



КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ЦВЕТНЫХ СПЛАВОВ

Клапан механический дыхательный с огневым преградителем (кассетой)

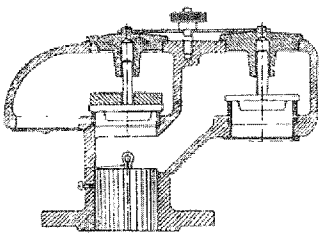
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	от 0,0025 до 0,02
Назначение	для регулирования давления в газовом пространстве резервуаров для хранения нефтепродуктов и защиты от попадания пламени и искр внутрь резервуара
Рабочая среда	воздушно-газовая смесь
Температура рабочей среды, ^{0}C	соответствует температуре окружающей среды
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительный конец	фланцевый
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Габаритные размеры	Масса	Пропускная способность	Изготовитель
КМД-50А	50	200×260×90	4,0	25 м^3/ч	Металлохимическая компания, ТД, ООО
КМД-100А	100	240×390×115	7,0	25…100 м^3/ч	

КМД-50А
КМД-100А



Клапан приемный

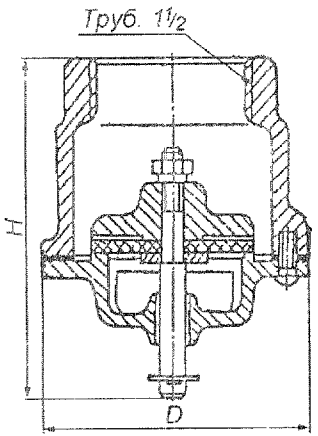
КПН-50А

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	1
Назначение	для удержания столба нефтепродукта в заборных трубопроводах резервуаров для хранения нефтепродуктов
Рабочая среда	нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	соответствует температуре окружающей среды
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительный конец	резьбовой
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	H	D	Масса (не более)	Изготовитель
50	100	70	0,5	Металлохимическая компания, ТД, ООО

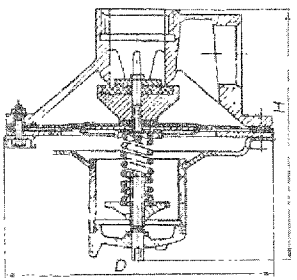


Клапан предохранительный сбросной пружинный

ПСК-25П
ПСК-50П

Основные технические характеристики

Рр. кгс/см^2	0.01 … 10
Назначение	для ограничения давления неагрессивных газов путем сброса в атмосферу до установленной величины при повышении давления сверх допустимого предела
Рабочая среда	неагрессивный природный газ
Температура рабочей среды. ^{0}C	от – 40 до +40
Материал корпусных деталей	алюминиевый сплав
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

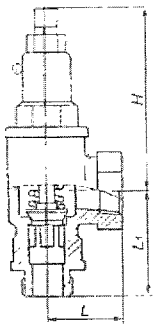
Обозначение	DN	D	H	Масса	Изготовитель
ПСК-25П	25	165	220	3,7	ЭКС-ФОРМА, ПКФ
ПСК-50П	50	230	240	6,8	

Клапан предохранительный малоподъемный пружинный

17Б2бк (ПЗ 53001)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	20
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 180
Материал корпусных деталей	латунь
Присоединительные концы	цапковый на входе, муфтовый на выходе
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

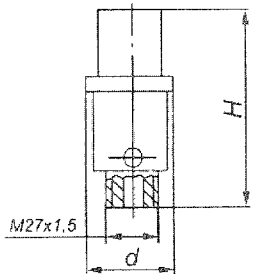
DN	L	L_1	H	Масса	Изготовитель
20	39	56	100	0,78	Пензенский арматурный завод, ОАО

Клапан предохранительный

УФ 53065-010

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	0,2 … 64
Рабочая среда	воздух, азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до +50
Материал корпусных деталей	бронза БРАМц 9-2
Присоединительные концы	штуцерные
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	d	H	Масса	Изготовитель
10	55	142	≈ 1,09	Киевское ЦКБА

Дополнительная информация к подразделу «Клапаны предохранительные из цветных сплавов»

Наименование* (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан предохранительный сбросный из алюминиевого сплава КПС-50	50	несжрессивный углеводородный газ	0,05… 6,9		муфтовое		7,2	Белгазтехника, РУП
Клапан предохранительный угловой 524-03.239	50	вода, масло, мазут, нефтепродукты	Pp1…2	до +100	фланцевое		14,3	Армалит, АО
524-03.215	50	вода		–2…+32			12,9	
524-03.216	65						18,0	
Клапан предохранительный угловой с принудительным подрывом 524-35.2464	32	пар	Pp1…2	до +250	фланцевое		8,3	Армалит, АО
524-35.2466	50						14,3	
524-35.2465	32		16…25				9,7	
524-35.2467	50						19,3	

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан предохранительный угловой 524-03.213	20	вода	Pp 0,5…13	–2…+32	штуцерное		7,6	Буревестник, Завод, АО
524-03.214	32		1…10				8,2	
Клапан предохранительный штуцерный 524-35.2463	20	пар	Pp 2…6,5	до +250	штуцерное		5,0	Буревестник, Завод, АО
Клапан предохранительный штуцерный ИТШЛ 494141.010	10	воздух, азот	Pp 1…64	–40…+50	штуцерное		1,09	Буревестник, Завод, АО
ИТШЛ 494141.011	15		2,5…64				1,23	
ИТШЛ 494141.012	20		20…64				1,48	
Клапан предохранительный штуцерный 524-03.234	20	вода; масло, нефте-продукты, мазут	Pp 1…25	до +100	штуцерное		4,5	Буревестник, Завод, АО
524-03.235	32		1…10	до +50			5,3	
Клапан предохранительный штуцерный 524-35.2306	25	воздух	6	–40…+50	штуцерное		21,9	АСКОЛЬД, ОАО
524-36.042	25						5,6	
524-35.1733	15	вода	10	0…+50			3,5	
524-35.2410	6	воздух	10	–40…+50			14,0	
524-35.2410-01	20						18.6	

Наименование* (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан пружинный сбросной, присоединение резьбовое ПСК	50	газ	0,5...10	-40...+50	резьба G 2		3,7	ЭКС-ФОРМА, ПКФ
Клапан предохранительный по типу ППК-1 из алюминиевого сплава 17а4бр	20	воздух, пар	6	до +250	цапковое		0,6	Томский электромеханический завод им. В.В. Вахрушева, АО
Клапан предохранительный угловой штуцерный латунный 17Б5бк (УФ 55105)	25	вода, водяной пар, неагрессивные жидкости, газы	1...16	до +225	штуцерное	самодействующий	3,5	Киевская арматура. Корпорация
Клапан предохранительный сигнальный штуцерный 524-35.2423	6	воздух	100... 230	–40...+50	штуцерное		3,5	АСКОЛЬД, ОАО

* Клапаны, в обозначении которых не указан материал, изготавливаются из бронзы.

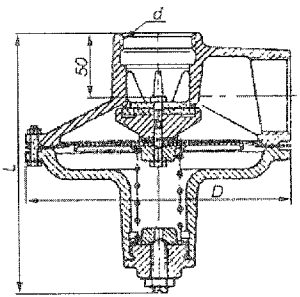
КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ЧУГУНА

Клапан пружинный сбросной

ПСК-50

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	3
Назначение	для сбрасывания газа в атмосферу в случае повышения давления в газопроводе
Рабочая среда	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 15 до + 50
Материал корпусных деталей	чугун, ковкий чугун
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	автоматическое срабатывание*



Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	d	Масса	Изготовитель
50	215	265	G2	6,1	Конотопский арматурный завод, ОАО

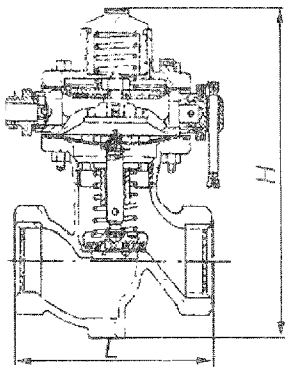
* Настройки на срабатывание:
ПСК-50Н – 0,02…0.05
ПСК-50С – 0,2…0,5
ПСК-50В – 0,5…1,25.

Клапан предохранительный-отсекатель

ПКК-40М

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6; 12
Назначение	для герметичного перекрытия подачи газа (или воздуха) при выходе контролируемого давления за установленные верхний и нижний пределы
Рабочая среда	неагрессивный газ, воздух
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 10 до + 35
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	муфтовые
Управление	открытие – ручное; закрытие – автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

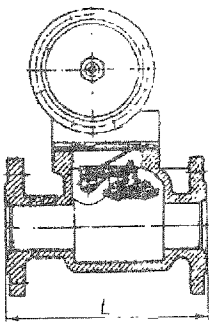
DN	L	H	Масса	Изготовитель
40	170	260	6,5	ЭКС-ФОРМА, ПКФ

Клапан предохранительный запорный низкого и высокого контролируемого давления

КПЗ-50Н (В)
КПЗ-100Н (В)

Основные технические характеристики

Рр кгс/см^2	12
Рабочая среда	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}С	от + 10 до +25
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	открытие – ручное; закрытие – автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса ~	Изготовитель
50	230	21	Газаппарат, ОАО
100	350	35	

Клапан предохранительный запорный малогабаритный

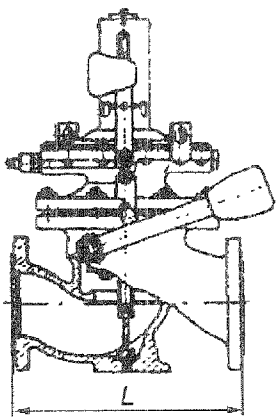
ПКН
ПКВ

Основные технические характеристики

Pp кгс/см^2	12
Назначение	для низкого контролируемого давления – ПКН; для высокго – ПКВ
Рабочая среда	неагрессивный углеводородный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 50
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	открытие – ручное; закрытие – автоматическое срабатыванис

Изготовляемые типоразмсры

DN	L	Масса	Изготовитель
50	230	31,2	Иргидромаш, Завод

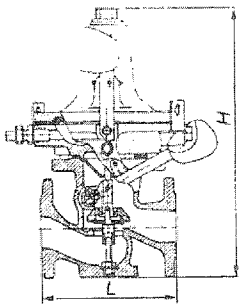


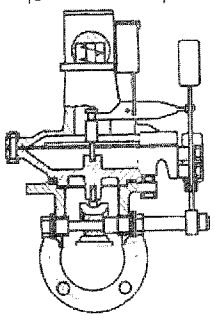
Клапан предохранительный запорный

ПКН (В)
ПКН (В) Э

Основные технические характеристики

Рр кгс/см^2	12
Назначение	для автоматического герметичного перекрытия подачи газа при выходе контролируемого давления за установленные верхний и нижний пределы
Рабочая среда	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 10 до +25
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	открытие – ручное; закрытие – автоматическое срабатывание (ПКН (В)), электромагнитным исполнительным механизмом (ПКН (В)Э)





Изготовляемые типоразмеры

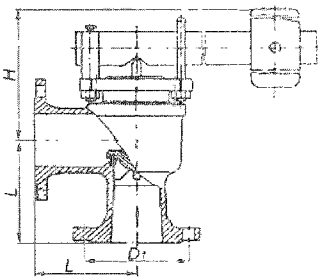
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	230	480	32	ЭКС-ФОРМА, ПКФ
100	350	600	52,5	
200	600	720	141	

Клапан предохранительный рычажно-грузовой однорычажный

17ч18бр, нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Назначение	для сброса среды при повышении давления сверх допустимого на стационарных паровых и водогрейных котлах, резервуарах или трубопроводах
Рабочая среда	вода, пар и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 15 до + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

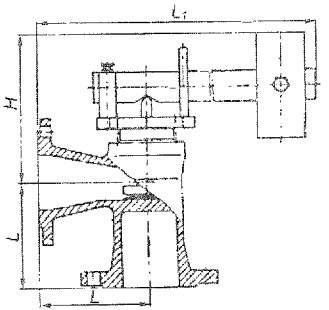
DN	D_1	H	L	Масса	Изготовитель
50	125	230	125	20,3	Арма-С, ООО
80	160	290	155	25,5	
100	180	305	175	37,0	

Клапан предохранительный рычажно-грузовой двухрычажный угловой

17ч19бр, нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар и другие жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 15 до + 225
Материал корпусных деталей	чугун
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	H	L	L_1	Масса	Изготовитель
125	300	185	955	109	Арма-С, ООО
150	350	200	1180	157	

Клапан предохранительный угловой пружинный с ручным подрывом

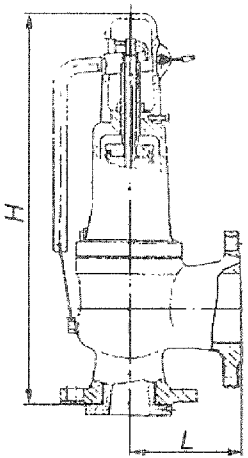
17кч22нж
17кч23нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25	
Рабочая среда	жидкая или газообразная, нейтральная к материалам основных деталей	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 30 до + 225 (17кч22нж)	от – 30 до + 300 (17кч23нж)
Материал корпусных деталей	ковкий чугун	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	130	462	29,5	Кролевецкий арматурный завод, АО
80	150	580	43,5	



Дополнительная информация к подразделу «Клапаны предохранительные из чугуна»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан сбросного типа ПСК 50Н, ПСК-50С, ПСК-50В	50	природный газ	2,5	–10…+100		ручной	5,5	АРМА, Завод, ООО
Предохранительный запорный клапан ПКН(В)-100	100	топливный газ	12	–30…+60			86	АРМА, Завод, ООО
ПКП(В)-200	200						140	
ПКП(В)-200	200						141	
Клапан предохранительно-запорный фланцевый КПЭГ-50	50	природный газ	12	+5…+35	фланцевое	эл/магнит.	16,0	Газаппарат, ОАО
КПЭГ-100	100						32,0	

КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ

Клапан предохранительный угловой пружинный

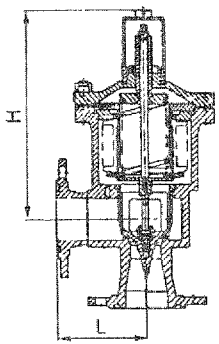
Р 53086

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	2,5
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 150
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	105	350	16,5	Знамя Труда, ОАО

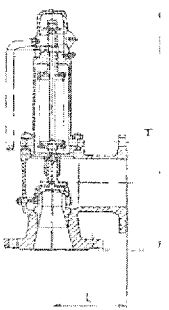


Клапан предохранительный с устройством принудительного открытия и продувки

17с25нж (СК 55001)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	4
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 130
Материал корпусных деталей	сталь
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

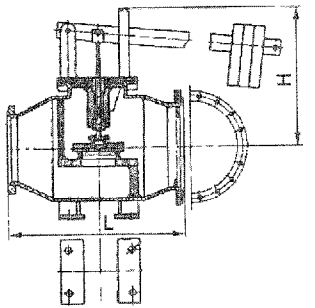
DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	115	125	20	Киевская арматура, Корпорация

Клапан предохранительный прямого действия рычажный

788-400/600

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	2,5 … 4,5		
Рабочая среда	редуцированный и охлажденный пар		
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 127 (PN2,5 исп. I)	не более + 139 (Pp3,5 исп. II)	не более + 148 (Pp4.5 исп. III)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая		
Присоединительные концы	фланцевые		
Управление	автоматическое срабатывание		



Изготовляемые типоразмеры

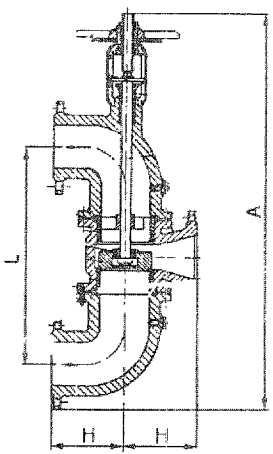
DN	Исп.	L	H	Масса	Изготовитель
400/600	I	1400	995	980	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
	II			1082	
	III			1083	

Переключающее устройство

23с18нж, 23нж18нж (ПУ…-6)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6	
Назначение	для отключения одного предохранительного клапана и одновременно подключения другого, а также для изменения подачи среды	
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей (для стали 12Х18Н9ТЛ – с содержанием сероводорода до 0,1%)	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

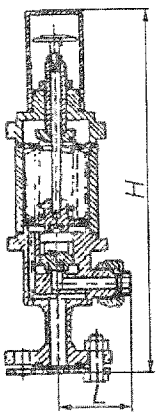
Обозначение	DN	H	L	A	Масса	Изготовитель
ПУ 80-6 ПУ 80-6-01нж	80	150	430	835	51	Благовещенский арматурный завод, ОАО
ПУ 100-6 ПУ 100-6-01нж	100	165	510	925	67	
ПУ 200-6 ПУ 200-6-01нж	200	250	780	1400	241	

Клапан предохранительный угловой

И 55107

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	5 … 9
Рабочая среда	жидкость охлаждающая низкозамерзающая марки «40», раствор этилового спирта в дистиллированной воде
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 50 до + 65
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	фанцевый на входе, штуцерный на выходе
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

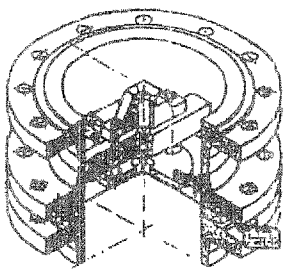
DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	73	340	6,6	Знамя Труда, ОАО

Устройство предохранительное с разрывной мембраной с неподвижными ножами (DN100, 150) и с подвижными ножами (DN>150)

МПУРС

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	1; 6; 10
Рабочая среда	жидкая и газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь нержавеющая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

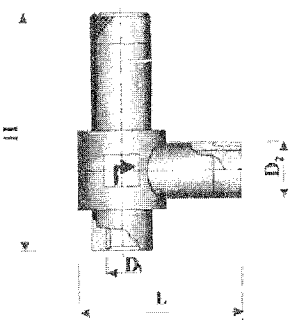
Обозначение	DN	PN	L	Масса ~	Изготовитель
МПУРС...1	350	1	120	4	ЛЕНПИИХИММАШ, АО
	600		170	110	
МПУРС...6	200	6	130	28	
	250		176	47	
	350		160	60	
МПУРС...10	100	10	140	14	
	150		124	19	
	200		165	32	
	250		185	58	
	350		202	67	

Клапан предохранительный

КП

Основные технические характеристики

Pp кгс/см^2	6; 10
Назначение	дя автоматической защиты водопроводных систем горячего и холодного водоснабжения от повышения давления в них сверх установленного
Рабочая среда	вода холодная, вода горячая
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 120
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая (покрытие Ц9)
Присоединительные концы	муфтовые; резьбовые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	D_1	D_2	Масса (не более)	Изготовитель
15	70	140	G ½	G ¾	0,76	ТЕРМОБЛОК, ПО
25	80	180	G 1	G 1¼	0,92	

Клапан предохранительный пружинный с ручным подрывом

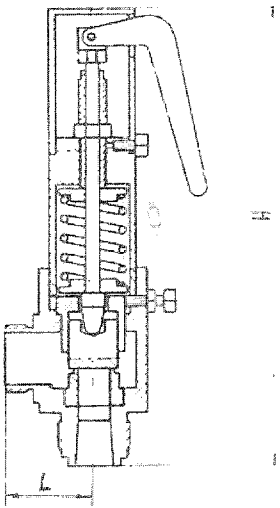
15с-1
17с-1

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более: + 200 (DN25); + 250 (DN32, 40)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	цапковые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
15с-1-1	25	50	302	3,2	Барнаульский котельный завод, ЗАО
17с-1-2	32	60	339	5,1	
17с-1-3	40			7,4	

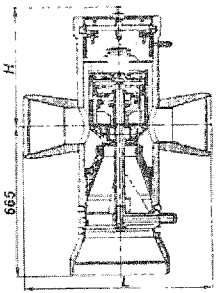


Клапан главный предохранительный сальниковый

900-250/400-0

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	12,5
Назначение	для защиты оборудования АЭС с реакторами типа РБМК от превышения давления
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 190
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	Импульсным клапаном



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
250/400	800	525	515	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Клапан предохранительный угловой

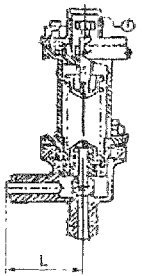
ИТШЛ 494141.017

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	5 … 15
Рабочая среда	азот, хладон с содержанием масел
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 10 до + 50
Материал корпусных деталей	сталь нержавеющая
Присоединительные концы	штуцерные
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	Масса	Изготовитель
10	50	2,4	Буревестник, Завод, АО

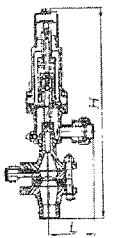


Устройство предохранительное

Р 54003

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	15
Рабочая среда	кофейный экстракт
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 178
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н10Т
Присоединительные концы	штуцерные
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
25	75	420	9	Знамя Труда, ОАО

Клапан предохранительный угловой пружинный

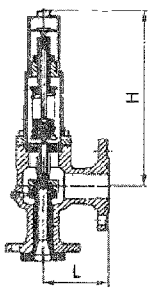
17нж43п
(И 55118)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	3 … 16
Рабочая среда	гелий
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 195 до + 50 (в зависимости от материала корпуса)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
25	100	270	14	Знамя Труда, ОАО

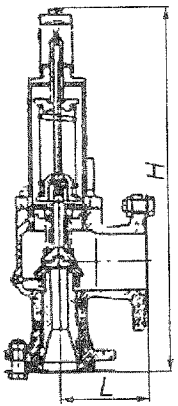


Клапан предохранительный угловой

И 55120

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	4 … 16
Рабочая среда	воздух с водяными парами
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 30 до + 90
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые (DN25, 50); на входе - штуцерный, на выходе – фланцевый (DN15
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15	70	345	6,0	Знамя Труда, ОАО
25	100	425	11,0	
50	125	525	20,8	

Клапан предохранительный пружинный с ручным подрывом

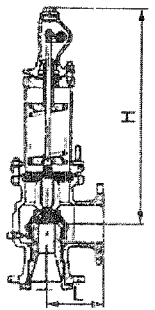
Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	8 … 16
Рабочая среда	газообразный хладон-12 и хладон-22
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 8 до + 60
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
25	100	400	10,5	Знамя Труда, ОАО
50	125	500	21,0	
80	145	680	48,5	

28нж15п (И 55108)



Клапан предохранительный пружинный с ручным подрывом

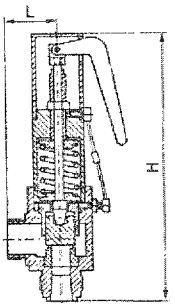
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	10; 16
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	см. таблицу
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	цапковые; фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

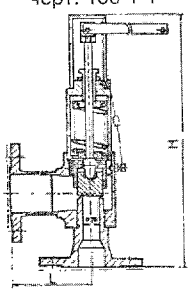
Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Параметры рабочей среды		L	H	Масса	Изготовитель
		PN	T°C				
15с-1-1	25	10	200	50	302	3,2	Сибэнергомаш, ОАО
15с-2-2	32	16	250	100	335	7,4	

15с-1-1
15с-2-2



черт. 15с-1-1



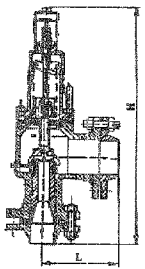
черт. 15с-2-2

Клапан предохранительный пружинный с ручным подрывом

Р 55211

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16 (на входе); 6 (на выходе)
Рабочая среда	азот, аргон
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 10 до + 60
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые с комплектом ответных фланцев
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
25/40	138	435	12,2	Знамя Труда, ОАО
50/80	165	580	27,0	

Клапан предохранительный пружинный полноподъемный

17с6нж, 17с7нж, 17нж6нж, 17нж7нж, 17с13нж, 17с17нж, 17нж13нж, 17нж17нж (СППК4, СППК4Р, СППК5, СППК5Р)

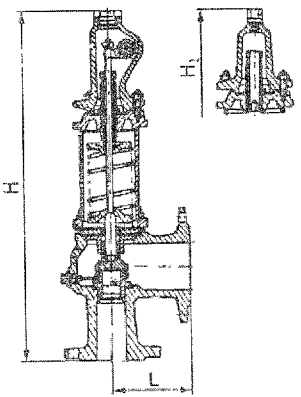
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Рабочая среда	вода, воздух, пар, аммиак, природный газ, нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводороды и среды, нейтральные к материалам основных деталей	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 40 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с6нж (СППК4Р-50-16)	50	595	–	130	29	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с7нж (СППК4-50-16)		–	570		26	
17нж13нж (СППК4-50-16нж)		–	600		27	
17нж17нж (СППК4Р-50-16нж)		660	–		30	

СППКР СППК



Продолжение на следующей странице

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с6нж (СППК4Р-80-16)	80	675	–	150	40	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с7нж (СППК4-80-16)		–	650		37	
17нж13нж (СППК4-80-16пж)		–	690		39	
17нж17пж (СППК4Р-80-16нж)		740	–		42	
17с6нж (СППК5Р-100-16)	100	770	–	160	53	
17с7пж (СППК5-100-16)		–	730		50	
17нж6нж (СППК5Р-100-16нж)		770	–		53	
17пж7нж (СППК5-150-16нж)		–	730		50	
17с7нж (СППК4-150-16)	150	–	860	205	91	
17с6нж (СППК4Р-150-16)		940	–		94	
17нж7пж (СППК4-150-16нж)		–	860		91	
17нж6нж (СППК4Р-150-16нж)		940	–		94	
17с13нж (СППК4-200-16)	200	–	1000	280	176	
17с17нж (СППК4Р-200-16)		1060	–		180	
17нж13нж (СППК4-200-16нж)		–	1170		176	
17нж17нж (СППК4Р-200-16нж)		1250	–		180	

* Клапаны типа СППК4Р, СППК5Р имеют устройство для ручного открытия и продувки клапана; СППК4 и СППК5 – без устройства.

Клапан предохранительный пружинный малоподъемный

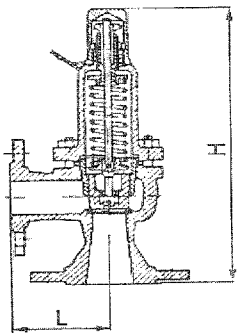
17с12нж

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	жидкая или газообразная неагрессивная, аммиак
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 225
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20Х13
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	180	370	14,9	Котельниковский арматурный завод



Клапан предохранительный угловой полноподъемный пружинный с узлом ручного подрыва

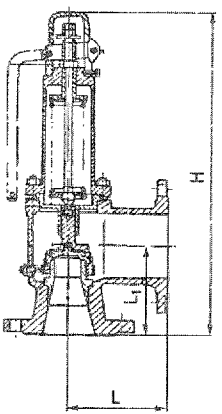
17с28нж
17нж28нж
(Р 55166)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16 (на входе); 6 (на выходе)
Рабочая среда	жидкая или газообразная, нейтральная к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 60 до + 450 (в зависимости от материала корпуса)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	L_1	H	Масса	Изготовитель
50/80	130	90	420	18	Армагус, ЗАО
80/100	150	135	510	28	

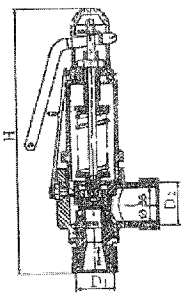


Клапан предохранительный пружинный полноподъемный с ручным подрывом

17с42нж (УФ 55105)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	водяной пар, неагрессивные газообразные и жидкие среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 225
Материал корпусных деталей	сталь
Присоединительные концы	штуцерно-торцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

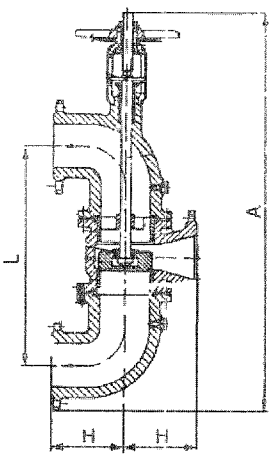
DN	D_1	D_2	H	Масса	Изготовитель
25	М39×2	М48×2	290	3	Арма-С, ООО

Переключающее устройство

23с16нж, 23нж16нж (ПУ…-16)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16	
Назначение	для отключения одного предохранительного клапана и одновременно подключения другого, а также для изменения подачи среды	
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам основных деталей (для стали 12Х18Н9ТЛ – с содержанием сероводорода до 0,1%)	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	H	L	A	Масса	Изготовитель
ПУ 50-16	50	105	340	670	39	Благовещенский арматурный завод, ОАО
ПУ 50-16-01			430	820	43	
ПУ 50-16-02нж			340	670	39	
ПУ 50-16-03нж			430	820	43	

Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	H	L	A	Масса	Изготовитель
ПУ 80-16	80	150	430	840	57	Благовещенский арматурный завод, ОАО
ПУ 80-16-01			510	920	62	
ПУ 80-16-02нж			430	840	57	
ПУ 80-16-03нж			510	920	62	
ПУ 100-16	100	165	510	930	79	
ПУ 100-16-01			705	1230	87	
ПУ 100-16-02нж			510	930	79	
ПУ 100-16-03нж			705	1230	87	
ПУ 150-16	150	220	705	1260	180	
ПУ 150-16-01			780	1350	195	
ПУ 150-16-02нж			705	1260	180	
ПУ 150-16-03нж			780	1350	195	
ПУ 200-16	200	250	780	1420	250	
ПУ 200-16-01нж						

Клапан предохранительный пружинный сильфонный с ручным подрывом

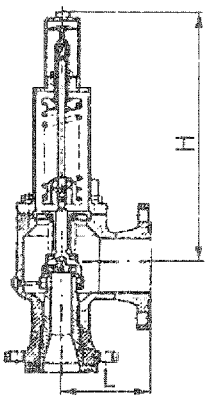
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16 (на входе); 6 (на выходе)
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	жидкая и газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 104 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15/25	85	285	6,9	Знамя Труда, ОАО
50/80	125	380	23,0	
80/100	145	555	48,0	

28нж16п,нж
(Р 53085)

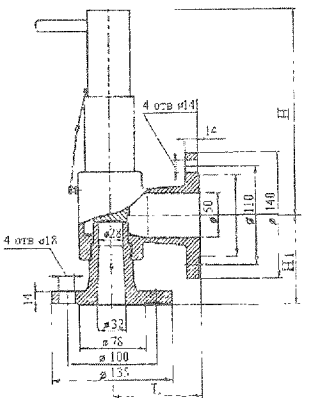


Клапан предохранительный полноподъемный пружинный с рычагом для продувки

009623012

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	водяной пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
32	250	105	100	8,5	Бийский котельный завод, ОАО

Клапан предохранительный пружинный

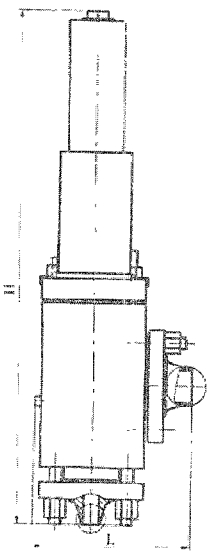
Р 53085
Р 53085 М

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	16
Рабочая среда	газообразная, жидкая
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 150
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15/25	143,5	465	18,5	Киевское ЦКБА
15/25 (М)	145,5	470		
50/80	172	595	37,0	
50/80 (М)	170	590		



Клапан быстродействующий предохранительно-запорный шаровой

Основные технические характеристики

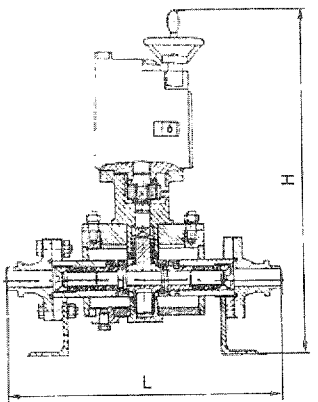
PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 45 до + 60 (по заказу от – 20 до + 270)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H*	Масса*	Изготовитель
25	300	550/520	36/28	Буревестник, Завод, АО; АТЭК, НПФ, ЗАО
50	480	665/640	65/57	
80	520		66/59	
100			68/61	
150	615	730/700	120/112	
200	735		122/114	
250	900	780/750	215/207	

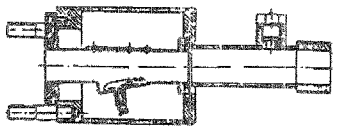
* В числителе – для клапанов взрывозащищенного исполнения;
в знаменателе – для клапанов общепромышленного исполнения.

АТЭК...Г (ПЗК)



Клапан предохранительный универсальный

КПУ



Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Назначение	предотвращение выброса в атмосферу сжиженного газа в случае обрыва газопровода при проведении сливных и наливных операций
Рабочая среда	сжиженные углеводородные газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 50
Материал корпусных деталей	сталь
Присоединительные концы	к трубопроводу – фланцевый; к гибкому рукаву – резьбовой М60×4LH
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	Габаритные размеры	Масса	Изготовитель
40	490×145×145	10	ГИПРОНИИГАЗ, ОАО

Клапан предохранительный пружинный с ручным подрувом

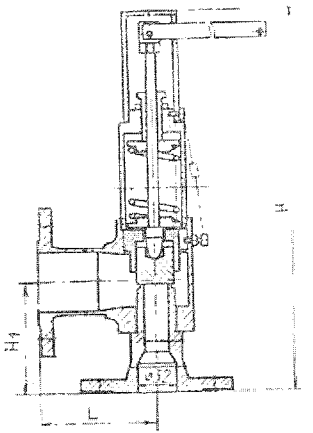
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 250
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
32	100	335	100	7,4	Барнаульский котельный завод, ЗАО

15с-2-2

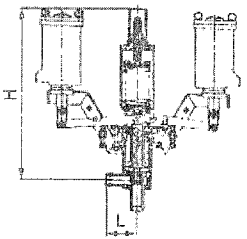


Клапан предохранительный импульсный пружинный сильфонный

28нж14пж (И 56004)

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	2,7 … 18
Рабочая среда	водяной пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 210
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электромагнитными приводами



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
40	150	820	195	Знамя Труда, ОАО

Клапан предохранительный пружинный

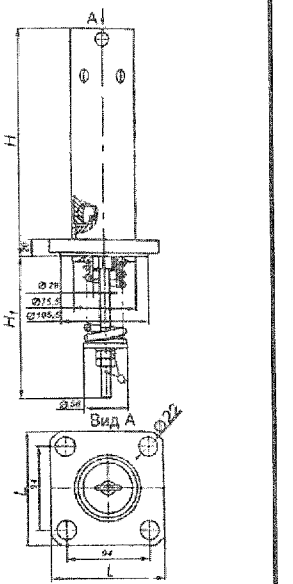
КПЛВ 494145.002

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	20
Назначение	для предотвращения повышения давления среды сверх установленного на железно-дорожных цистернах, транспортирующих среду
Рабочая среда	сжиженные углеводородные газы, аммиак
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 50 до + 65
Материал корпусных деталей	сталь 14Х17Н2
Присоединительный конец	фланцевый
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN	L□	H	H_1	Масса (не более)	Изготовитель
32	20	130	260	165	6,2	Сплав-М, ЗАО

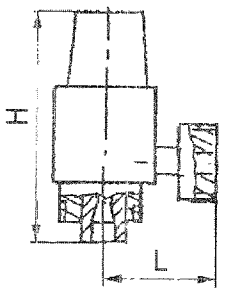


Клапан предохранительный угловой

УФ 55116

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	20
Рабочая среда	пары хладона-22
Температура рабочей среды, ^{0}С	от – 40 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	штуцерно-торцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

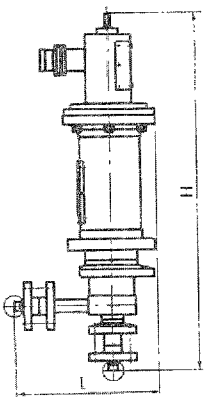
DN	L	H	Масса ~	Изготовитель
15	93	245	3,0	Киевское ЦКБА
25				

Клапан предохранительный угловой

УФ 53051

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	22
Рабочая среда	азот
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 20 до + 60
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электромагнитным приводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
15/25	295	780	56	Киевское ЦКБА

Клапан предохранительный

УФ 55130-080

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	6 … 22
Назначение	для установки на контейнерах – цистернах и вагонах – цистернах для защиты цистерн от недопустимого повышения давления среды
Рабочая среда	неохлажденные сжиженные газы класса 2, в том числе аммиак при условии установки перед клапаном разрывной мембраны
Температура рабочей среды, ^{0}C	от - 50 до + 60
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевый
Управление	автоматическое срабатывание

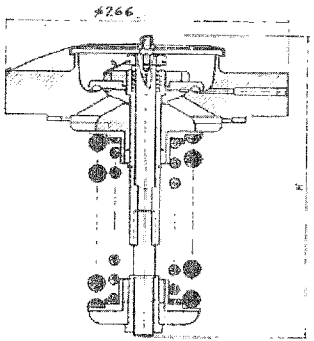


Рис.1

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Pp	Рис.	H	H_1	D	Масса	Изготовитель
УФ 55130-080*	80	22	2	–	308	148	33,9	Киевское ЦКБА
–02		18	1	275	–	–	23,6	
–04*		22	2	–	308	148	33,5	
–05		18	1	275	–	–	22,7	
–06		16					21,7	
-07		14					21,5	
–08		12					21,4	

* Наличие в клапане разрывной мембраны

Продолжение на следующей странице

Обозначение	DN	Pp	Рис.	H	H_1	D	Масса	Изготовитель
–09	80	10	1	275	-	-	20,8	Киевское ЦКБА
–10		8					20,1	
–11		6					19,8	

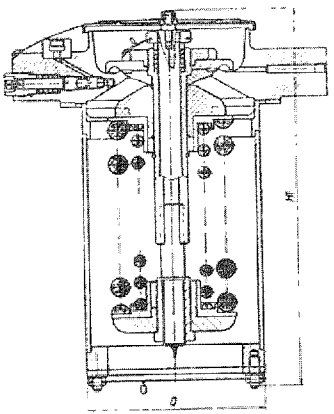


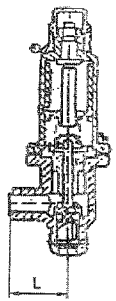
Рис.2

Клапан предохранительный пружинный

ИТШЛ 494141

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	1 … 25
Рабочая среда	жидкие нефтепродукты
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 80
Материал корпусных деталей	сталь коррозионностойкая
Присоединительные концы	штуцерные
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

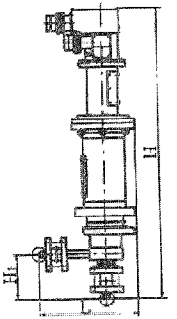
Обозначение	DN	PN	L	Масса ~	Изготовитель
ИТШЛ 494141.006	20	от 1 до 25	60	4,5	Буревестник, Завод, АО
ИТШЛ 494141.007	32	от 1 до 10	75	5,3	

Клапан предохранительный

УФ 53070

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	25
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	теплоноситель первого контура
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 95
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электромагнитным приводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	H_1	Масса (не более)	Изготовитель
15	285	845	130	52	Киевское ЦКБА

Клапан донный скоростной

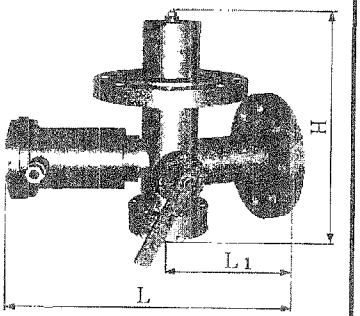
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25
Назначение	для автоматической защиты от аварийного расхода газа при разрыве рукава или трубопроводной арматуры, для дистанционного перекрытия газа из автоцистерны (стационарного резервуара)
Рабочая среда	сжиженные углеводородные газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 100
Материал корпусных деталей	сталь 14Х17Н2; сталь 12Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электромагнитной защелкой

Изготовляемые типоразмеры

DN	H	L	L_1	Изготовитель
50	265	354	150	СЕНСОР, НПП

СЕНС-Д



Клапан предохранительный угловой прямого действия сильфонный пружинный

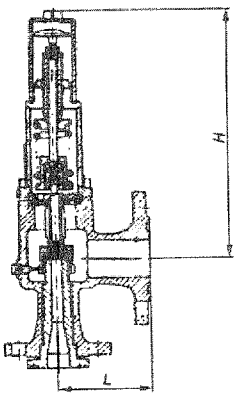
17нж49нж (И 55104)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40 (на входе); 16 (на выходе)	
Рабочая среда	газообразная (гелий)	
	от – 195 до + 50 (DN25, 50)	до + 450 (DN15)
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ	
Присоединительные концы	фланцевые (DN25, 50); штуцерные (DN15)	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15/20	75	340	5,0	Знамя Труда, ОАО
25/40	100	391	10,0	
50/80	125	585	26,0	

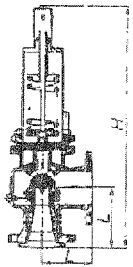


Клапан предохранительный угловой

Р 55213

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	8 … 40
Рабочая среда	жидкие или газообразные неагрессивные химические и нефтяные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 45 до +450
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

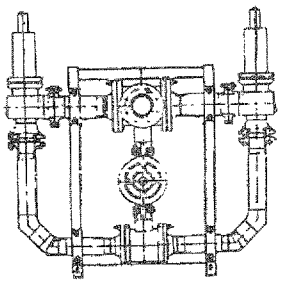
DN	L	H	Масса	Изготовитель
80/100	145	720	48	Знамя Труда, ОАО

Блок предохранительных клапанов

Р 90015

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	8 … 40
Рабочая среда	жидкие или газообразные неагрессивные химические и нефтяные среды
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 45 до +100
Материал корпусных деталей	сталь 09Г2С
Присоединительные концы	фланцевые с комплектом ответных фланцев
Управление	предохранительные клапаны - автоматическое срабатывание; переключающие устройства – ручное через планетарный редуктор



Изготовляемые типоразмеры

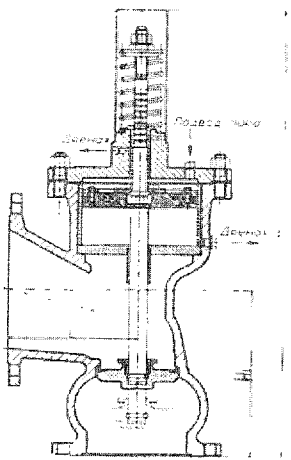
DN	L	H	Масса	Изготовитель
80/100	1215	1945	271	Знамя Труда, ОАО

Клапан предохранительный главный

7с-6

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25; 40
Назначение	в составе ИПУ для защиты котельных агрегатов, трубопроводов, сосудов и других объектов ТЭС
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	импульсным клапаном 8с-3



Изготовляемые типоразмеры

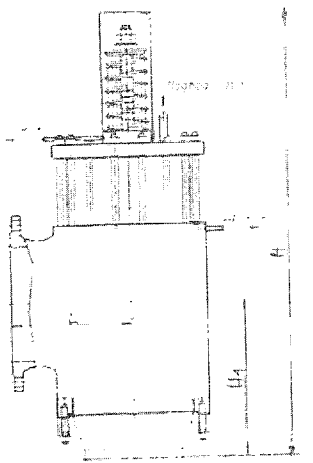
Обозначение	DN	PN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
7с-6-1	150	40	240	800	260	135	Барнаульский котельный завод, ЗАО
7с-6-2	200		290	964	350	225	
7с-6-3	250	25	330	1136	420	375	

Клапан предохранительный главный

7с-7

Основные технические характеристики

PN кгс/см^2	25; 40
Назначение	в составе ИПУ для защиты котельных агрегатов, трубопроводов, сосудов и других объектов ТЭС
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку (на входе); фланцевый (на выходе)
Управление	импульсным клапаном 8с-3



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	H	H_1	Масса	Изготовитель
7с-7-1	150	40	240	800	260	162	Барнаульский котельный завод, ЗАО
7с-7-2	200		290	964	350	265	
7с-7-3	250	25	330	1136	420	420	

Клапан импульсный

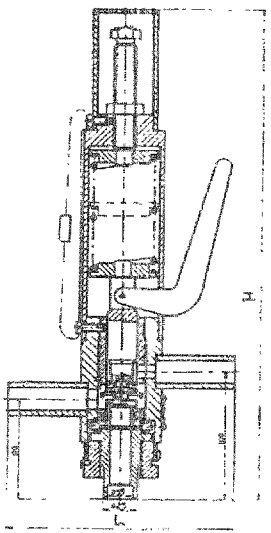
8с-3

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Назначение	в составе ИПУ для управления главными предохранительными клапанами 7с-6 и 7с-7
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Давление надстройки	L	H	Масса	Изготовитель
8с-3-1	20	2,5 - 12	170	370	6	Барнаульский котельный завод, ЗАО
8с-3-2		12 - 22				
8с-3-3		22 - 28				



Клапан предохранительный пружинный полноподъемный с ручным подрывом

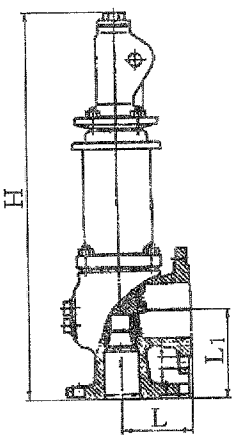
17с56нж (УФ 55119)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40 (на входе); 16 (на выходе)	
Рабочая среда	жидкая, газообразная, нейтральная к материалам основных деталей	пар и другие неагрессивные газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 350	от 0 до + 350
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

DN	H	L	L_1	Масса	Изготовитель
50/80	590	130	155	36	Арма-С, ООО
80/100	667	150	175	43	

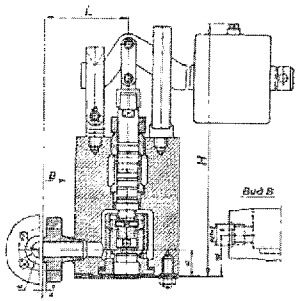


Клапан импульсный рычажно-грузовой сальниковый

112-25х1

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	12; 30; 40	40
Назначение	для установки на линиях трубопроводов пара промежуточного перегрева и трубопроводов редуцированного и охлажденного пара	
Рабочая среда	пар	
Температура рабочей среды, ^{0}С	не более + 425	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь ХМФ	
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

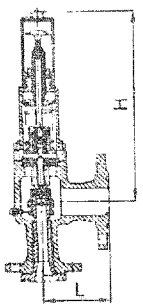
DN	L	H	Масса	Изготовитель
25	120	360	45	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Клапан предохранительный пружинный сильфонный

И 55109

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40 (на входе); 16 (на выходе)
Рабочая среда	газообразный хладон-12, хладон-22
Температура рабочей среды, ^{0}C	до + 200
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

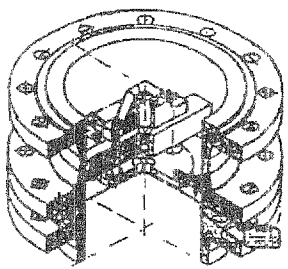
DN	Pp	L	H	Масса	Изготовитель
25/40	16...28	100	400	10,5	Знамя Труда, ОАО
50/80		125	520	21,0	

Устройство предохранительное с разрывной мембраной с неподвижными ножами (DN до 150) и с подвижными ножами (DN>150)

МПУРС

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16; 25; 40
Рабочая среда	жидкая и газообразная
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 325
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь коррозионностойкая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	Масса	Изготовитель
МПУРС...16	50	16	170	8	ЛЕННИИХИММАШ, АО
	80		120	12	
	100		155	17	
	150		140	21	
	200		180	40	
	250		200	62	
	350		290	129	

Продолжение на следующей странице

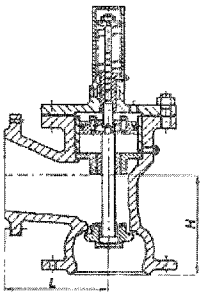
Обозначение	DN	PN	L	Масса	Изготовитель
МПУРС...25	50	25	116	10	ЛЕНПИИХИММАШ, АО
	80		140	16	
	100		155	18	
	150		162	36	
	200		190	50	
	250		220	79	
	350		290	160	
МПУРС...40	100	40	170	20	
	150		180	40	
	200		200	64	
	250		230	102	
	350		320	200	

Клапан предохранительный угловой пружинный

7с-6-1...3

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	25; 40
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

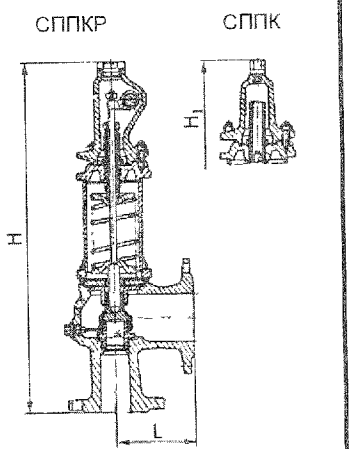
Обозначение	DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
7с-6-1	150	40	240	260	135	Сибэнергомаш, ОАО
7с-6-2	200		290	350	225	
7с-6-3	250	25	330	420	375	

Клапан предохранительный пружинный

17с14нж, 17с21нж, 17с23нж, 17с25нж 17нж14нж, 17нж21нж, 17нж23нж, 17нж25нж (СППК4, СППК4Р, СППК5, СППК5Р)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Рабочая среда	вода, воздух, пар, аммиак, нефть, природный газ, жидкие и газообразные углеводороды и среды, нейтральные к материалам основных деталей	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с14нж (СППК4-25-40)	25	–	505	100	20	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с25нж (СППК4Р-25-40)		545	–		23	
17нж14нж (СППК4-25-40нж)		–	505		21	
17нж25нж (СППК4Р-25-40нж)		475	–		24	

Продолжение на следующей странице

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с21нж (СППК4Р-50-40)	50	595	–	130	31	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с23нж (СППК4-50-40)		–	570		28	
17нж14нж (СППК4-50-40нж)		–	600		29	
17нж25нж (СППК4Р-50-40нж)		660	–		31	
17с21нж (СППК4Р-80-40)	80	675	–	150	44	
17с23нж (СППК4-80-40)		–	650		39	
17нж14нж (СППК4-80-40нж)		–	690		41	
17нж25нж (СППК4Р-80-40нж)		740	–		44	
17с21нж (СППК5Р-100-40)	100	770	–	160	58	
17с23нж (СППК5-100-40)		–	730		55	
17нж23нж (СППК5-100-40нж)		–			55	
17нж21нж (СППК5Р-100-40нж)		770	–		58	
17с21нж (СППК4Р-150-40)	150	940	–	205	99	
17с23нж (СППК4-150-40)		–	860		96	
17нж23нж (СППК4-150-40нж)		–	860		96	
17нж21нж (СППК4Р-150-40нж)		940	–		99	

* СППК4Р, СППК5Р – с устройством для ручного открытия и продувки клапана, СППК4 и СППК5 – без устройства.

Клапан предохранительный пружинный неполноподъемный с ручным подрывом

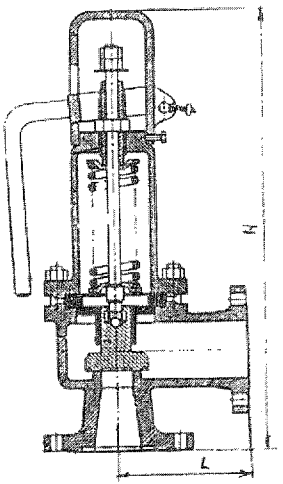
17с50нж (Р 53089)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	жидкая и газообразная, нейтральная к материалам деталей, соприкасающихся со средой
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	115	445	21	Армагус, ЗАО
80	150	565	40	

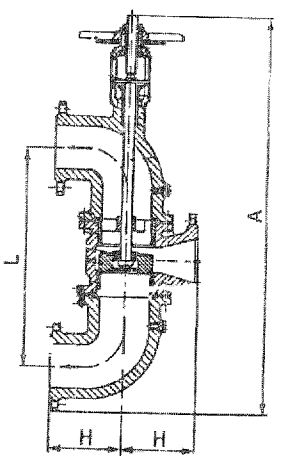


Переключающее устройство

23с17нж, 23нж17нж (ПУ...-40)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40	
Назначение	для отключения одного предохранительного клапана и одновременно подключения другого, а также для изменения подачи среды	
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей (для стали 12Х18Н9ТЛ – с содержанием сероводорода до 0,1%)	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	H	L	A	Масса	Изготовитель
ПУ 25-40	25	95	340	640	30	Благовещенский арматурный завод, ОАО
ПУ 25-40-01нж						
ПУ 50-40	50	105		670	39	
ПУ 50-40-01			430	820	43	
ПУ 50-40-02нж			340	670	39	
ПУ 50-40-03нж			430	820	43	

Продолжение на следующей странице

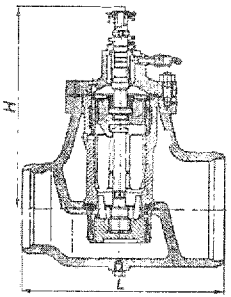
Обозначение	DN	H	L	A	Масса	Изготовитель
ПУ 80-40	80	150	430	840	75	Благовещенский арматурный завод, ОАО
ПУ 80-40-01			510	920	84	
ПУ 80-40-02нж			430	840	75	
ПУ 80-40-03нж			510	920	84	
ПУ 100-40	100	165		930	94	
ПУ 100-40-01			705	1230	116	
ПУ 100-40-02нж			510	930	94	
ПУ 100-40-03нж			705	1230	116	
ПУ 150-40	150	220		1260	195	
ПУ 150-40-01			780	1350	215	
ПУ 150-40-02нж			705	1260	195	
ПУ 150-40-03нж			780	1350	215	

Клапан главный предохранительный сальниковый

694-250/400

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	редуцированный и охлажденный пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь ХМФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	импульсным клапаном



Изготовляемые типоразмеры

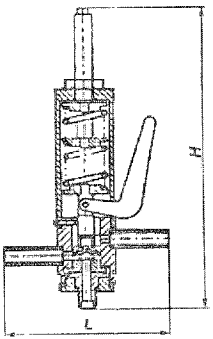
DN	L	H	Масса	Изготовитель
250/400	760	1400	717	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Клапан защитно-предохранительный импульсный пружинный

8с-2-1
8с-2-2

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	L	H	Масса	Изготовитель
8с-2-1	20	170	360	5	Сибэнергомаш, ОАО
8с-2-2					

Клапан главный предохранительный с двухсторонним подводом пара

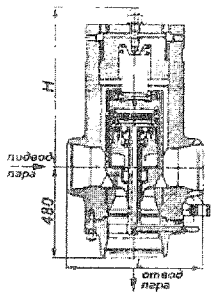
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	40
Назначение	для защиты котлоагрегатов от превышения давления
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 280
Материал корпусных деталей	сталь 20ХМФЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	импульсным клапаном

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
250/300	700	775	1456	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

969-250/300

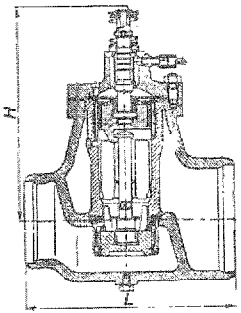


Клапан главный предохранительный сальниковый

111-250/400

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	12 … 43
Рабочая среда	редуцированный и охлажденный пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая: сталь 20ХМФЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	импульсным клапаном



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
250/400	760	1060	658	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
		1400	665	

Клапан быстродействующий предохранительно-запорный шаровой

Основные технические характеристики

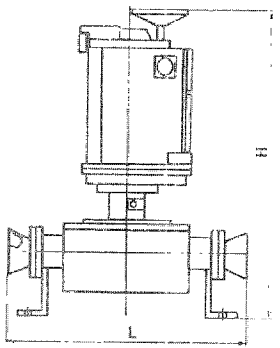
PN, кгс/см^2	16; 63
Назначение	для быстрого перекрытия трубопроводов подачи рабочей среды в аварийных ситуациях
Рабочая среда	вода, пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 270
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	PN 16			PN 63			Изготовитель
	L	H*	Масса*	L	H*	Масса*	
20	300	520/550	28/36	300	520/550	31/37	Буревестник, Завод, АО; АТЭК, НПФ, ЗАО
25							
50	480	640/665	57/65	480	610/635	83/90	
80	520		59/66			85/100	
100			61/68	520		98/105	
150	615	700/730	112/120	530	690/720	99/107	
200	735		114/122	630		100/110	
250	900	750/780	207/215				

* В числителе – для клапанов общепромышленного исполнения;
в знаменателе – для клапанов взрывозащищенного исполнения.

АТЭК...ВП (ПЗК)



Клапан предохранительный пружинный полноподъемный

17с85нж, 17с89нж, 17нж85нж, 17нж89нж (СППК4Р, ППК4Р)

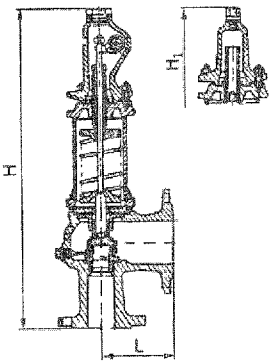
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63	
Рабочая среда	вода, воздух, пар, аммиак, нефть, природный газ, жидкие и газообразные углеводороды и среды, нейтральные к материалам основных деталей	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с85нж (СППК4-50-63)	50	–	620	145	37	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с89нж (СППК4Р-50-63)		665	–		40	
17нж85нж (СППК4-50-63нж)		–	675		39	
17нж89нж (СППК4Р-50-63нж)		720	–		42	

СППКР СППК



Продолжение на следующей странице

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с85нж (СППК4-80-63)	80	–	715	165	52	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с89нж (СППК4Р-80-63)		760	–		55	
17нж85нж (СППК4-80-63нж)		–	770		55	
17нж89нж (СППК4Р-80-63нж)		820	–		61	
17с85нж (СППК4-100-63)	100	–	775	195	73	
17с89нж (СППК4Р-100-63)		855	–		76	
17нж85нж (СППК4-100-63нж)		–	775		83	
17нж89нж (СППК4Р-100-63нж)		855	–		85	

* СППК4Р с устройством для ручного открытия и продувки клапана, СППК4 – без устройства.

Переключающее устройство

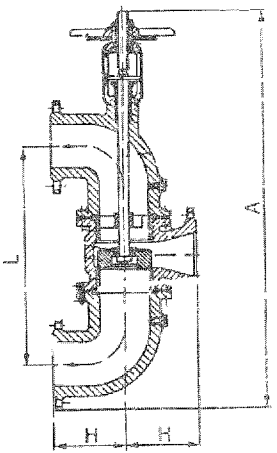
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63	
Назначение	для отключения одного предохранительного клапана и одновременно подключения другого, а также для изменения подачи среды	
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей (для стали 12Х18Н9ТЛ – с содержанием сероводорода до 0.1%)	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	H	L	A	Масса	Изготовитель
ПУ 50-63	50	180	430	875	95	Благовещенский арматурный завод, ОАО
ПУ 50-63-01нж						
ПУ 80-63	80	200	510	1220	135	
ПУ 80-63-01нж						
ПУ 100-63	100	220	705	1300	220	
ПУ 100-63-01нж						

23с20нж, 23нж20нж (ПУ...-63)



Клапан быстродействующий предохранительно-запорный шаровой

Основные технические характеристики

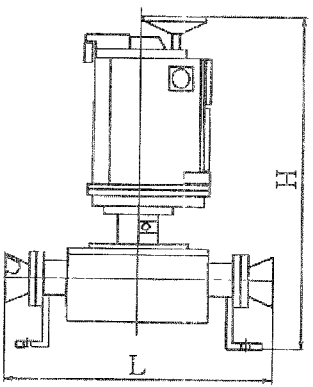
PN, кгс/см^2	63
Назначение	для быстрого перекрытия трубопроводов подачи рабочей среды в аварийных ситуациях
Рабочая среда	природный и другие газы
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 45 до + 60 (по заказу от – 20 до + 270)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H*	Масса*	Изготовитель
25	300	550/520	37/31	Буревестник, Завод, АО; АТЭК, НПФ, ЗАО
50	480	635/610	90/83	
80			100/85	
100	520		105/98	
150	530	720/690	107/99	
200	630		110/100	

* В числителе – для клапанов взрывозащищенного исполнения;
в знаменателе – для клапанов общепромышленного исполнения.

АТЭК...Г (ПЗК)



Клапан быстродействующий предохранительно-запорный

Основные технические характеристики

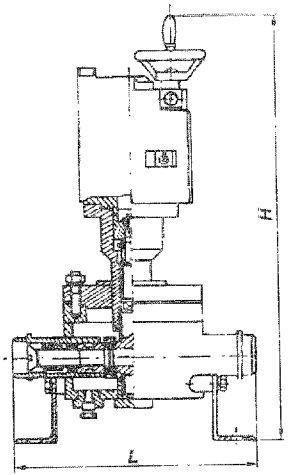
PN, кгс/см^2	63
Рабочая среда	мазут
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 200
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электроприводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L*	H*	Масса*	Изготовитель
20	285/305	540/555	28/36	Бурсвестник, Завод, АО; АТЭК, НПФ, ЗАО
50	345/355	640/650	38/46	
80	360/355	680/700	47/55	
100	430/430	680/700	48/56	
150	420/420	700/770	80/88	

* В числителе – для клапанов взрывозащищенного исполнения;
в знаменателе – для клапанов общепромышленного исполнения.

АТЭК...М (ПЗК)



Клапан предохранительный прямого действия сильфонный пружинный с ручным подрывом с расширяющимся корпусом

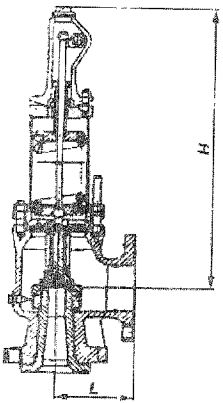
17нж48п
(И 55102)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	64 (на входе); 25 (на выходе)
Рабочая среда	природный газ
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 80 до + 70 (при срабатывании от – 110 до + 150)
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
80/100	160	820	60	Знамя Труда, ОАО



Импульсно-предохранительное устройство

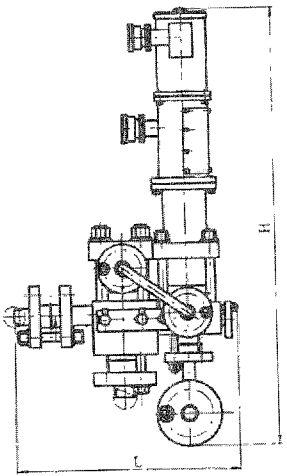
Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	65
Назначение	для систем аварийного охлаждения зоны первого контура АЭС
Рабочая среда	азот, вода, раствор борной кислоты
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 20 до + 150
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т-ВД
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
25/32	420	830	85,5	Киевское ЦКБА

УФ 50023

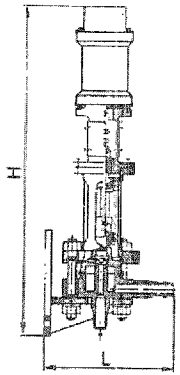


Клапан импульсный пружинный

1150

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	69
Рабочая среда	пресная вода
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 285
Материал корпусных деталей	сталь коррозионностойкая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электромагнитным приводом



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
25	375	1020	153	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Клапан главный предохранительный сальниковый

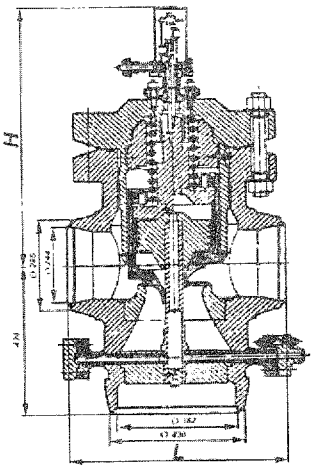
1408-250/400-0

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	78
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 300
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	импульсным клапаном

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
250/400	700	860	1450	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО



Клапан главный предохранительный

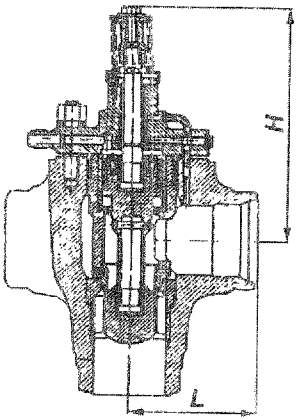
1202-150/150
1203-150/200

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	98
Назначение	для защиты котлоагрегатов от превышения давления
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 540
Материал корпусных деталей	сталь 12Х1МФ; сталь 15Х1М1ФЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	импульсным клапаном

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
150/150	280	1160	415	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО
150/200		870	345	



Клапан предохранительный угловой

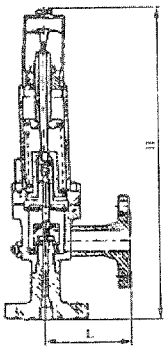
17нж67нж (И 55101)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100 (на входе); 25 (на выходе)
Рабочая среда	азот, углеводород
Температура рабочей среды, ^{0}C	– 100 (при срабатывании – 190)
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15/25	95	382	10,0	Знамя Труда, ОАО



Клапан предохранительный пружинный с демпфером угловой

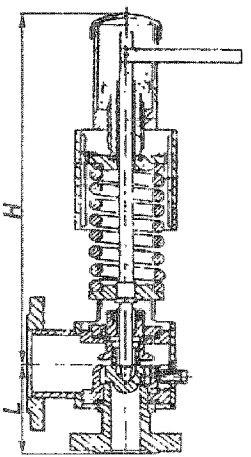
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	63; 100
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 450
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Параметры раб. среды		L	H	Масса	Изготовитель
		PN	T°C				
T-31MC-1	50	63	до 425	237	680	47,8	Красный Котельщик, ТКЗ, ОАО
T-31MC-2						46,5	
T-31MC-3						44,2	
T-32MC-1	80			325	740	75,8	
T-32MC-2						72,3	
T-32MC-3						71,0	
T-131MC	50	100	до 450	237	680	47,9	
T-132MC	80			335	740	76,3	

T-31MC, T-32MC
T-131MC, T-132MC



Клапан предохранительный пружинный

17с81нж, 17с84нж (СППК, СППКР)

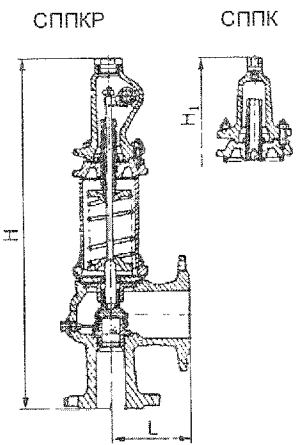
Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	100
Рабочая среда	вода, воздух, пар, аммиак, нефть, природный газ, жидкие и газообразные углеводороды и среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с81нж (СППК-25-100)	25	–	430	85	9	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с84нж (СППКР-25-100)		475	–		12	

* СППКР с устройством для ручного открытия и продувки клапана, СППК – без устройства.

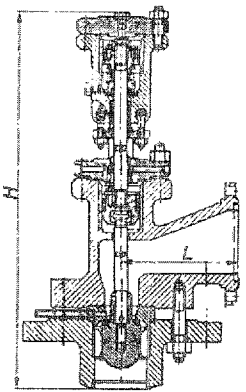


Клапан главный предохранительный с гидравлическим демпфером

392-175/95

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	98	137
Назначение	для защиты котлоагрегатов от превышения давления	
Рабочая среда	пар	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 540	не более + 560
Материал корпусных деталей	сталь 12Х1МФ; сталь 15Х1М1ФЛ	
Присоединительные концы	входной – под приварку, выходной – фланцевый	
Управление	импульсным клапаном	



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
175/95	310	1350	446	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Клапан предохранительный

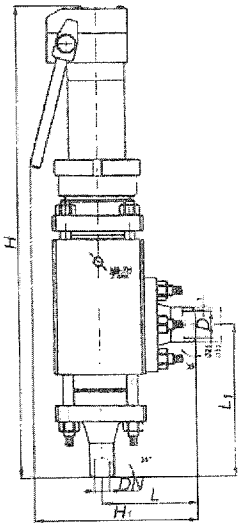
КПЛВ 494141.001

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	140
Назначение	для предотвращения повышения давления сжатого воздуха сверх допустимого в сосудах САОР реакторов РБМК-1000 АЭС
Рабочая среда	сжатый воздух
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 30
Материал корпусных деталей	сталь коррозионностойкая
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	L_1	H	H_1	Масса не более	Изготовитель
15	25	90	145	448	131	15	Сплав, МК



Клапан предохранительный угловой пружинный с ручным подрывом

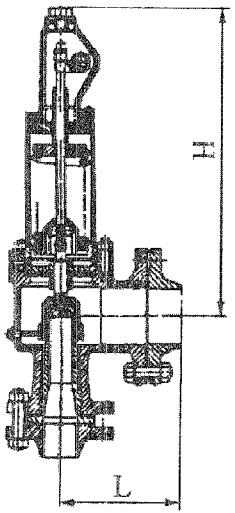
Р 55218, Р 55219, Р 55220, Р 55221, Р 55222

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	16/6 … 160/40
Рабочая среда	несгрессивный природный газ, содержащий жидкие углеводороды, этиленгликоль, метанол, турбинные масла (механические примеси – до 10 мг/нм^3 с размером отдельных частиц до 1 мм, воду и конденсат – до 1500 мг/нм^3). Наличие в газе реагентов, вызывающих коррозию: сероводород (H_2S) и натрий + калий не более 1 мг/нм^3
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 10 до + 80 (по спецзаказу от – 40 до + 450 в зависимости от материала корпусных деталей)
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая; сталь 20ГМЛ; сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые; с ответными фланцами
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
Р 55218	25	100/40	105	498	27,0	Знамя Труда, ОАО
Р 55219	50/80	160/40	145	788	73,	
	80/100		165	805	93,0	



Продолжение на следующей странице

Клапаны предохранительные из углеродистых и коррозионностойких сталей

Обозначение	DN	PN	L	H	Масса	Изготовитель
Р 55220	50/80	16/6	130	645	33,0	Знамя Труда, ОАО
	80/100		150	674	56,5	
	100/125		160	692	73,0	
	150/200		205	1205	111,0	
	200/300		280	1260	271,0	
Р 55221	25	40/16	100	495	26,0	
	50		130	650	35,0	
	80		150	712	54,0	
	100		160	915	85,0	
Р 55222	50/80	63/25	145	678	62,0	
	80/100		165	770	62,0	
	100/150		195	915	107,0	

Клапан предохранительный пружинный

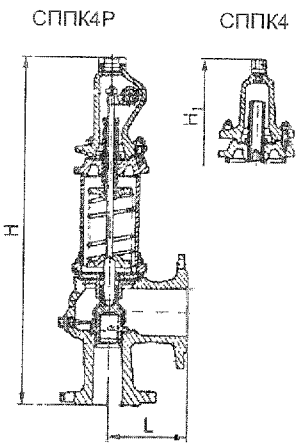
17с80нж, 17с90нж, 17нж80нж, 17нж90нж (СППК4Р, ППК4Р)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160	
Рабочая среда	вода, воздух, пар, аммиак, нефть, природный газ, жидкие и газообразные углеводороды и среды, не агрессивные к применяемым материалам	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение*	**DN**	**H**	**H_1**	**L**	**Масса**	**Изготовитель**
17с80нж (СППК4-50-160)	50	–	620	145	42	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с90нж (СППК4Р-50-160)		665	–		46	
17нж80нж (СППК4-50-160нж)		–	675		44	
17нж90нж (СППК4Р-50-160нж)		720	–		47	



Продолжение на следующей странице

Обозначение*	DN	H	H_1	L	Масса	Изготовитель
17с80нж (СППК4-80-160)	80	–	715	165	64	Благовещенский арматурный завод, ОАО
17с90нж (СППК4Р-80-160)		760	–		68	
17нж80нж (СППК4-80-160нж)		–	770		64	
17нж90нж (СППК4Р-80-160нж)		820	–		70	

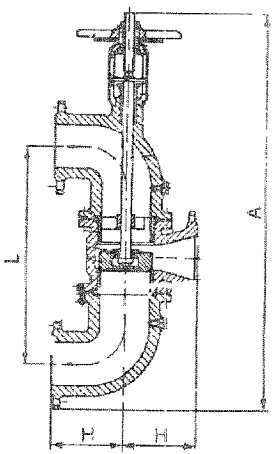
* СППК4Р – с устройством для ручного открытия и продувки клапана, СППК4 – без устройства.

Переключающее устройство

23с19нж, 23нж19нж (ПУ…-160)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	160	
Назначение	для отключения одного предохранительного клапана и одновременно подключения другого, а также для изменения подачи среды	
Рабочая среда	жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей (для стали 12Х18Н9ТЛ с содержанием сероводорода до 0,1%)	
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 425	от – 60 до + 600
Материал корпусных деталей	сталь углеродистая	сталь 12Х18Н9ТЛ
Присоединительные концы	фланцевые	
Управление	ручное	



Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	H	L	A	Масса	Изготовитель
ПУ 50-160	50	180	430	885	105	Благовещенский арматурный завод, ОАО
ПУ 50-160-01нж						
ПУ 80-160	80	200	510	1120	155	
ПУ 80-160-01нж						
ПУ 100-160	100	220	705	1310	235	
ПУ 100-160-01нж						

Импульсно-предохранительное устройство (ИПУ)

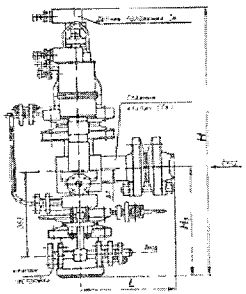
Основные технические характеристики

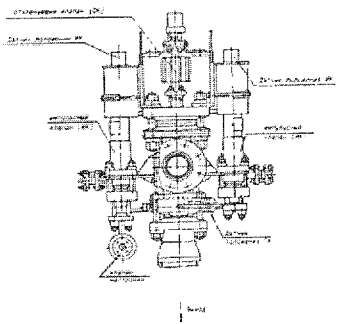
Рр, кгс/см^2	140	180
Назначение	Для автоматического сброса рабочей среды из компенсатора давления в барбатер при аварийном повышении рабочего давления в главном циркуляционном контуре реакторных установок АЭС	
	ВВЭР-440	ВВЭР-1000
Рабочая среда	насыщенный пар, пароводяная смесь, вода	
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 335	не более + 355
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т-ВД	
Присоединительные концы	под приварку	
Управление	автоматическое срабатывание	

Изготовляемые типоразмеры

Обозначение	DN	Рр	L	H	H_1	Масса ~	Изготовитель
УФ 50024-100-06	100	180	455	1370	550	620	Пензтяжпром-арматура, ОАО
УФ 50024-100-07		140		1230	410	605	

УФ 50024-100





Клапан предохранительный угловой пружинный

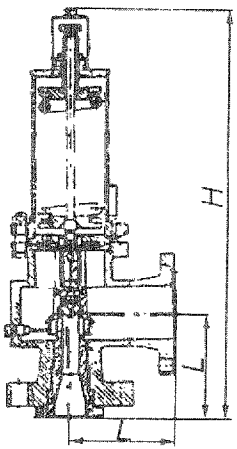
Р 55209

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	200 (на входе); 40 (на выходе)
Рабочая среда	водородосодержащий газ, коррозионная токсичная среда
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более: + 200 (DN50/80); + 250 (DN80/100)
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50/80	168	670	53	Знамя Труда, ОАО
80/100	215	770	76	

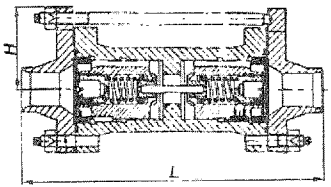


Отключающее устройство

22нж77нж
(Р 96566)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	200
Назначение	для автоматического отключения систем в случае разрыва трубопровода или обратного потока среды
Рабочая среда	воздух и другие газообразные и жидкие среды, нейтральные к материалам основных деталей
Температура рабочей среды, ^{0}C	от – 40 до + 40
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
50	445	225	40	Знамя Труда, ОАО

Клапан предохранительный угловой пружинный

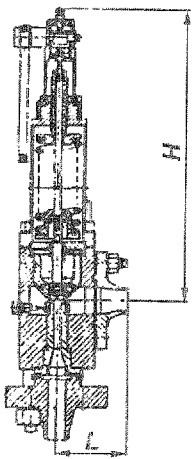
28нж19нж
(Р 55178)

Основные технические характеристики

Рр, кгс/см^2	250 (на входе); 25 (на выходе)
Назначение	для АЭС
Рабочая среда	жидкая, нейтральная к материалам основных деталей, в том числе теплоносителя первого контура
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 104
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	фланцевые; под приварку
Управление	автоматическое срабатывание

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
15/40	170	435	30	Знамя Труда, ОАО



Клапан импульсный рычажно-грузовой сальниковый

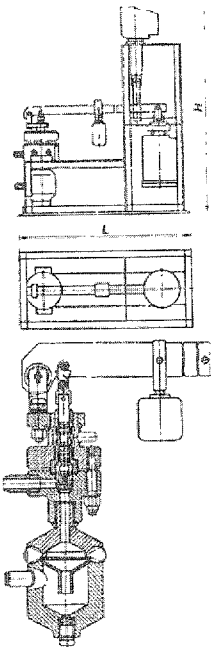
586-20-ЭМ

Основные технические характеристики

Pp, кгс/см^2	40; 98; 137; 250
Назначение	для управления главным предохранительным клапаном
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 285 до +560
Материал корпусных деталей	сталь 12Х1МФ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	электромагнитным приводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса (не более)	Изготовитель
20	1175	1270	226	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО



Клапан перепускной

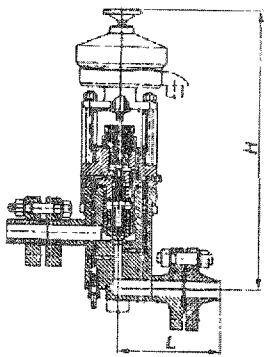
22нж841ст
(И 53074)

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	250
Рабочая среда	воздух
Температура рабочей среды, ^{0}C	от + 5 до + 50
Материал корпусных деталей	сталь 12Х18Н9Т
Присоединительные концы	фланцевые
Управление	электромагнитным приводом

Изготовляемые типоразмеры

DN	L	H	Масса	Изготовитель
25	352	625	48	Знамя Труда, ОАО

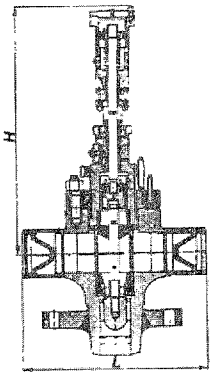


Клапан главный предохранительный с двухсторонним отводом пара

1029-200/250-0

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	250
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь 15Х1М1ФЛ
Присоединительные концы	фланцевый – на входе; под приварку – на выходе
Управление	импульсным клапаном



Изготовляемые типоразмеры

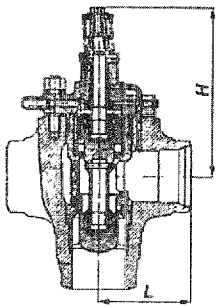
DN	L	H	Масса	Изготовитель
200/250	1200	1710	1745	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Клапан главный предохранительный

1204-125/200

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	250
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь 15Х1М1ФЛ
Присоединительные концы	под приварку
Управление	импульсным клапаном



Изготовляемые типоразмеры

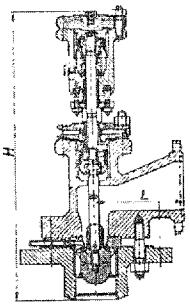
DN	L	H	Масса	Изготовитель
125/250	280	870	345	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Клапан главный предохранительный с гидравлическим демпфером

875-125

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	250
Рабочая среда	пар
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 545
Материал корпусных деталей	сталь 15Х1М1ФЛ
Присоединительные концы	под приварку – входной; фланцевый – выходной
Управление	импульсным клапаном



Изготовляемые типоразмеры

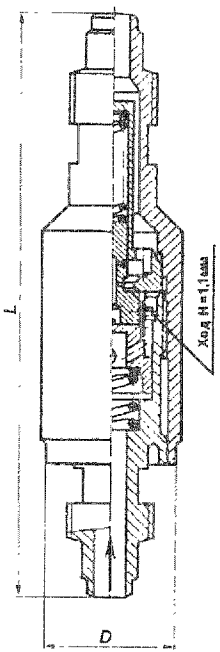
DN	L	H	Масса	Изготовитель
125	380	1690	640	Чеховский завод энергетического машиностроения, ОАО

Устройство отключающее

Р 96567

Основные технические характеристики

PN, кгс/см^2	250
Назначение	для автоматического многократного отключения импульсных линий в случае появления течи в трубопроводе. Устанавливается под оболочкой АЭС.
Рабочая среда	теплоноситель первого контура, дистиллят, конденсат второго контура, вода (питательная, охлаждения, принудительной циркуляции)
Температура рабочей среды, ^{0}C	не более + 350
Материал корпусных деталей	сталь 08Х18Н10Т
Присоединительные концы	под приварку
Управление	автоматическое срабатывание



Изготовляемые типоразмеры

DN	D	L	Масса	Изготовитель
10	40	160	0,75	Сплав, МК
15			0,83	

Дополнительная информация к подразделу «Клапаны предохранительные из углеродистых и коррозионностойких сталей»

Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Клапан предохранительный сигнальный фланцевый, штуцерный 524-03.189-01; -02	6	воздух	250÷400	–40…+50	штуцерное	ручной	24	АСКОЛЬД, ОАО
521-36.471-06…011	32				фланцевое	эл/магнитный	54	
Клапан предохранительный, присоединение резьбовое: ПКК-40МН	40	газ	6	–40…+50	G 1½ резьба внутренняя трубная		6,5	ЭКС-ФОРМА, ПКФ
			12				6,5	
присоединение фланцевое: ПКН	50		12		фланцевое		32	
ПКВ							32	
Клапан предохранительный малоподъемный пружинный с колпаком цапковый 17с11нж	15	аммиак, фреон, газообразные, жидкие среды	16	–40…+225	цапковое	ручной	2,5	Учреждение УВ-14/5
	25						5,1	

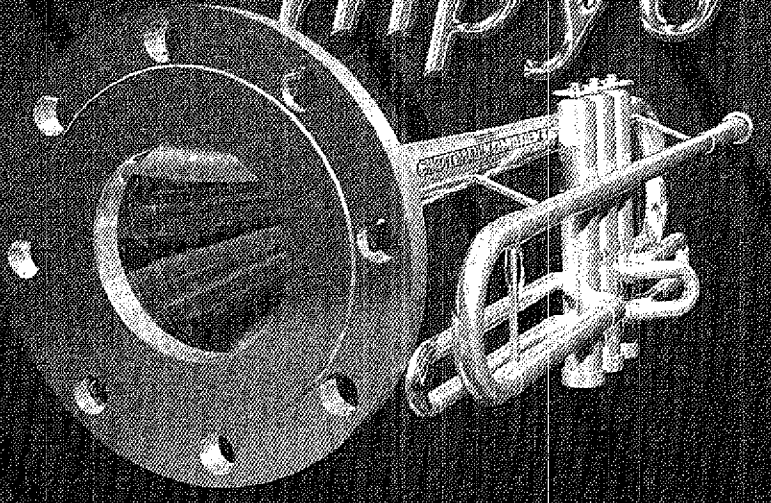
Наименование (обозначение) изделия	DN	Параметры рабочей среды			Присоединение	Привод	Масса	Изготовитель
		Среда	PN	T, °C				
Импульсно-предохранительное устройство УФ 55025	100	тепло-носитель I контура	20	до +320	фланцевое	самодейст-вующий	92	Киевская арматура, Корпорация
Клапан предохранительный Р 53047-00.010	10	воздух, азот	225	–50…+50		самодейст-вующий с ручным дублером	4,7	Киевская арматура, Корпорация
Клапан предохранительный Р 53067-00.015	15	агрессивная среда	1…8	–50…+50		самодейст-вующий	0,25	Киевская арматура, Корпорация
Клапан предохранительный УФ 55086	25	смесь газов: гелий – 90%, азот – 10%	30	до +150	фланцевое	самодейст-вующий	23	Киевская арматура, Корпорация
Клапан предохранительный УФ 55085	25	вода, раствор бора	85	до +104	фланцевое	самодейст-вующий	32	Киевская арматура, Корпорация

Для заметок

Аккомпанемент для труб

ЭНЕРГОМАШКОМПЛЕКТ®

410017, РОССИЯ, г. САРАТОВ
ул. ШЕЛКОВИЧНАЯ, 37/45
тел.: (8452) 45-44-33
e-mail: EMK@EMK.RU
www.EMK.RU



КРУПНЕЙШЕЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО АРМАТУРНЫХ ЗАВОДОВ

ОАО «ИВАНО-ФРАНКОВСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД»

КРУПНЕЙШИЙ В УКРАИНЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ.

Изделия «ИФАЗ»а успешно эксплуатируются во многих странах мира.

Предприятие предлагает:

- обратные клапаны Ду 100 - 1200 мм, давлением до 16,0 МПа;
- задвижки клиновые Ду 50 - 1000 мм, давлением до 8,0 МПа;
- затворы дисковые поворотные Ду 200 - 1200 мм, давлением до 2,5 МПа;
- клапаны герметические вентиляционные Ду 200 - 1400 мм;
- фланцы стальные приварные Ду 10 - 1200 мм.

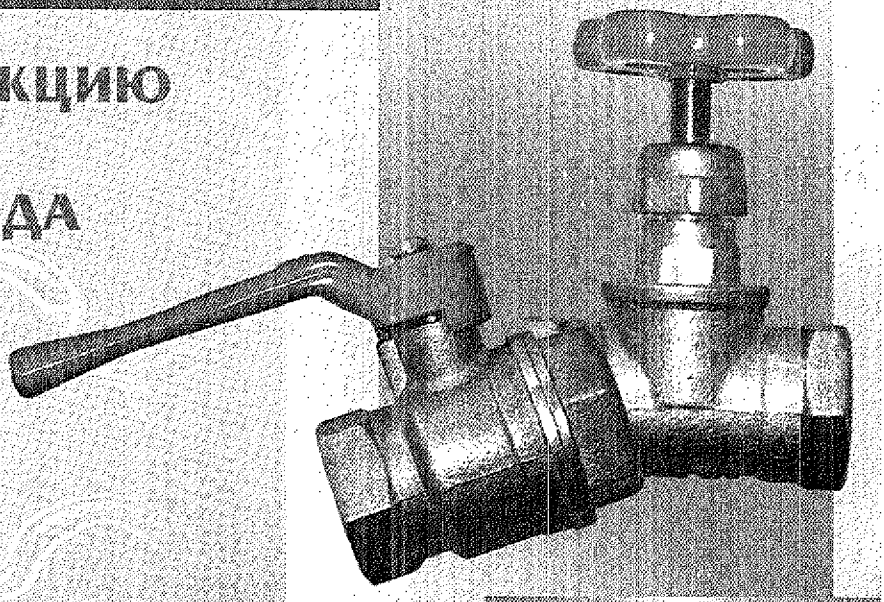


229, ул. Е. Коновальца, г. Ивано-Франковск, Украина, 76014
Тел./факс: (03422) 7-53-60, (056) 370-31-00, (8452) 45-44-33 E-mail: ifaz@neonet.if.ua

ОАО Бологовский арматурный завод

НЕ ЭКОНОМЬТЕ НА КАЧЕСТВЕ -

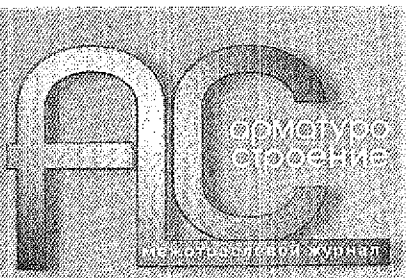
ВЫБИРАЙТЕ ПРОДУКЦИЮ БОЛОГОВСКОГО АРМАТУРНОГО ЗАВОДА



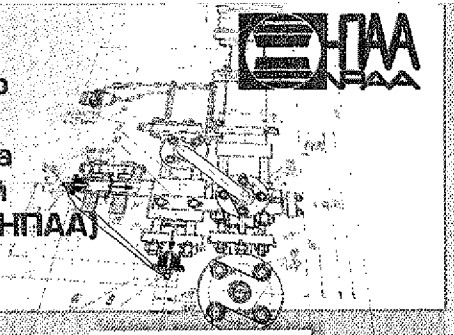
ЗАО "ТД "Бологовский арматурный"
Москва, ул. Кульнева, 4
Тел.: (495) 223-08-98, 223-0868
info@bolarm.ru

www.bolarm.ru

www.vodosclet.ru



Журнал «Арматуростроение» – это полноцветное издание, выходящее с периодичностью раз в два месяца под эгидой Научно-Промышленной Ассоциации Арматуростроителей (НПАА)

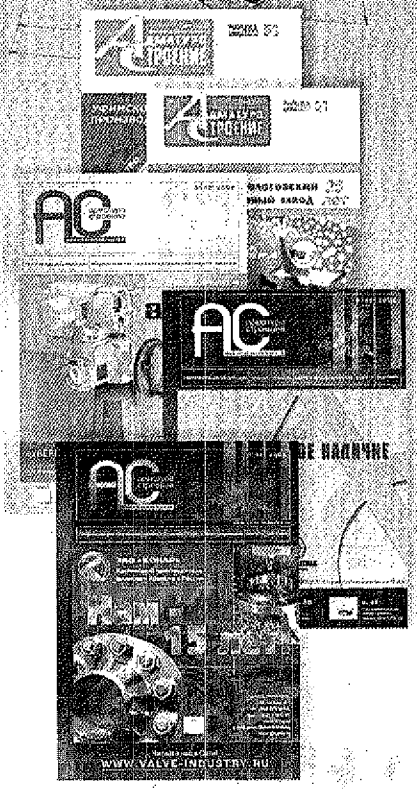


Журнал издаётся с октября 1997 г. сначала как бюллютень НПАА, а с 2001 г. – это уже популярное деловое и научно-техническое издание. «АС» выходит в режиме 6 номеров в год, тиражом до 4500 экземпляров.

В журнале публикуются актуальные материалы, посвящённые проблемам развития бизнеса в арматуростроении.

Большое внимание уделяется вопросам технического регулирования, борьбы с фальсифицированной продукцией, эффективности промышленного бизнеса, модернизации конструкций арматуры, развитию технологий её производства, эксплуатации, диагностики и ремонта, а также вопросам общеэкономических условий в России.

Среди наших читателей – специалисты предприятий ТЭК, металлургии, химической промышленности, коммунальной сферы, объектов энергетики. Наш журнал получают проектные институты, арматурные заводы и фирмы, осуществляющие оптовые поставки трубопроводной арматуры и приводов.



Главный редактор: А.Ю. Горелов
Тел.: 8-916-926-50-75
E-mail: anagor1@mail.ru
Выпускающий редактор: Н.Ю. Русакова
Тел.: (812) 528-14-79
E-mail: arminfo@npa-arm.org
По вопросам рекламы и подписки обращаться к О.Е. Китровой
Тел.: (8452) 45-44-33
E-mail: reklama@npa-arm.org

ЧИТАЙТЕ НАС В СЕТИ: HTTP://WWW.VALVE-INDUSTRY.RU


ЗАО «КОНАР»
Крупнейший производитель
фланцев и крепежа в России
Фланцы плоские и воротниковые
ГОСТ 12821-80,12820-80, DIN, ANSI
Ду 15-600, Ру 16-200
крепеж, прокладки
Нам - 15 лет!
TÜV CERT
ISO 9001 : 2000
№04100 20056610
Адрес: г. Челябинск,
пр. Ленина, 4 б
тел: (351) 775 10 64,
факс: (351) 775 10 65
www.konar.ru
e-mail: konar@chel.surnet.ru,
konar@konar.ru


АРМАТУРА
ДОСТУПНАЯ
НАДЁЖНАЯ
КАЧЕСТВЕННАЯ
АРКОР
российская арматурная корпорация
ПРОИЗВОДСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
тел.: +7 (495) 730-57-57; e-mail: shop@arkor.ru; http: www.arkor.ru