

ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ЗАПОРНЫЕ И РЕГУЛИРУЮЩИЕ



ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Компания «ARMATURY Group a.s.» является известным чешским производителем промышленной арматуры, поставщиком труб и оснастки к ним и автоматизированных систем управления арматурой. Годовой объем производства составляет более чем 100 000 единиц арматуры и 500 000 позиций труб и оснастки. Компания начала свою деятельность 1. 1. 2000 г. Традиции этой динамически развивающейся компании основываются на более чем пятидесятилетней истории производства промышленной арматуры в глучинском регионе.

Сотрудничая с стратегическими партнерами компания предлагает решение строительства и реконструкции технологических комплексов для потребителей по всему миру. Мы предлагаем нашим заказчикам комплексные поставки трубопроводных комплексов.

Поставки продукции и услуг осуществляются в следующие отрасли промышленности:

- тепловая и атомная энергетика
- химия и нефтехимия
- газовая промышленность
- металлургия
- водоснабжение



Применение

Затворы дисковые с двойным эксцентриситетом представляют собой промышленную арматуру, предназначенную для полного открытия или закрытия движения потока. Их можно применять и для регулирования расхода. При длительном применении в режиме регулирования нельзя гарантировать 100% герметичность затвора в закрытом положении.

Рабочая среда

- сточная и техническая вода
- питьевая вода
- горячая вода и пар
- неагрессивные жидкости и газы (природный газ, коксовый газ, нефтепродукты и другие)

Возможна поставка затворов с футеровкой поверхностей, контактирующих с рабочей средой, осуществляемой нанесением пластмасс (rilsan, halar). Это покрытие поверхности, наряду с применением нержавеющей материалов, расширяет область применения затворов для химически агрессивной или абразивной среды или морской воды.

Максимальная допустимая рабочая температура

Максимальная допустимая рабочая температура среды зависит от материала уплотнения.

Техническое описание конструкции

- **Двойной эксцентриситет** (Рис. А)
 1. ось управляющего вала не совпадает с осью уплотнения диска
 2. ось управляющего вала не совпадает с осью потока
- **Диск** закреплен на управляющем валу и цапфе, которые поворотны установлены в самосмазывающихся подшипниках скольжения (Рис. В).
- **Вал** уплотнен с помощью сальникового уплотнения (Рис. В).
- **Цапфа** уплотнена плоской безасбестовой прокладкой
- **Уплотнение** прилегает к конической поверхности седла и совместно с диском дожимается давлением рабочей среды к седлу, за счет этого достигается абсолютная герметичность в этом направлении (рис. С). У затворов, размером DN 80-125 главное уплотнительное кольцо закреплено в корпусе с помощью прижимного кольца (рис. D). О степени герметичности в противоположном направлении необходимо запросить информацию у изготовителя.

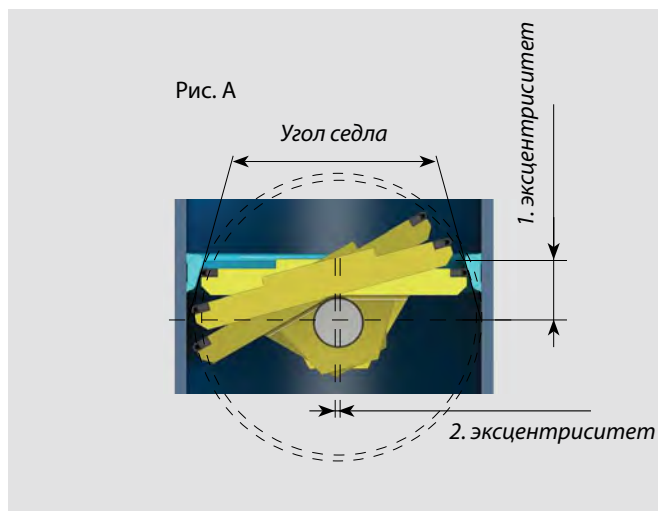
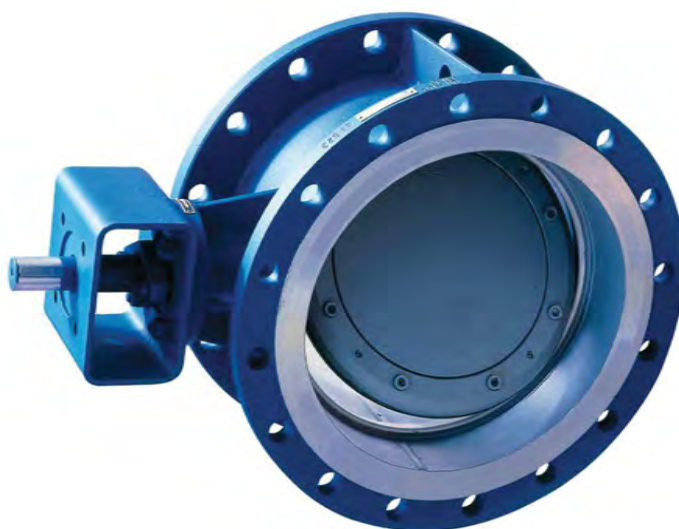


Рис. В

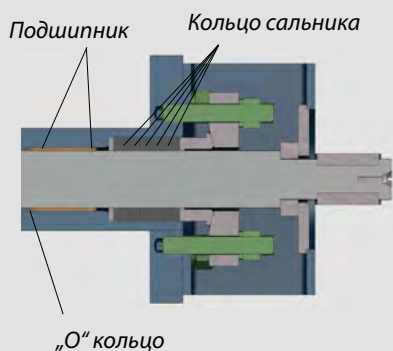


Рис. С

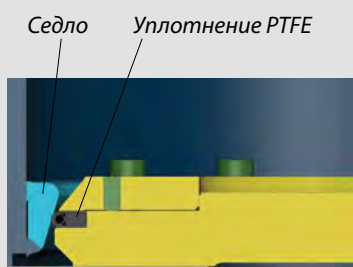
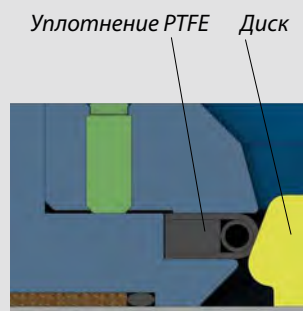


Рис. D



Управление

- ручное через редуктор
- электропривод
- пневматический или гидравлический привод
- дистанционное управление (колонка)
- закрытие с помощью рычага с противовесом
- открытие гидравлическим цилиндром

Испытания

Арматура подвергается испытаниям по стандарту EN 12 266-1/ISO 5208.

Присоединение к трубопроводу

- **фланцевое** по стандарту EN 1092-1, строительные длины по стандарту EN 558-1 ряд 14
 - **бесфланцевое** по стандарту EN 1092-1, строительные длины по стандарту EN 558-1 ряд 16
 - **под приварку** по стандарту EN 12 627 или согласно требованию заказчика, строительные длины по стандарту EN 12 982 ряд 14
- Другие строительные длины и присоединительные размеры по требованию заказчика, напр. ANSI, ГОСТ.

Монтаж

Монтаж затворов дисковых производится на горизонтальных, вертикальных и наклонных трубопроводах таким образом, чтобы стрелка на корпусе соответствовала направлению требующейся герметичности и ось вращения диска затвора находилась в горизонтальном положении.



Фланцевое исполнение с редуктором

Фланцевое исполнение с пневмоприводом

Исполнение под приварку с электроприводом

Фланцевое исполнение с противовесом на рычаге и гидравлическим цилиндром

Производственная программа

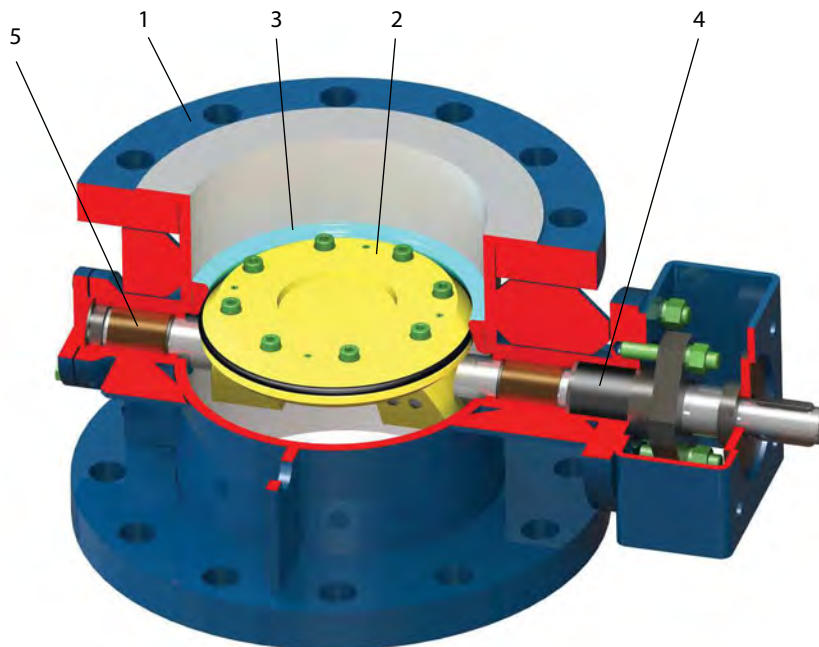
DN	Фланцевое исполнение						Исполнение под приварку						Бесфланцевое исполнение						Бесфланцевое исполнение «металл по металлу»						
	PN						PN						PN						PN						
	2,5	6	10	16	25	40	2,5	6	10	16	25	40	2,5	6	10	16	25	40	6	10	16	25	40		
80																									
100																									
125																									
150		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
200		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
250		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
300		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
350		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
400		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
500		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
600		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
700		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
800		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
1000		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
1200	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
1400	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
1600	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*
2000	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*

Затворы с резиновым уплотнением в исполнении с двойным эксцентриситетом типа L32.7 изготавливаются в том же производственном диапазоне как и тип L32.6.



DN 150-2000 • PN 2,5-40 • T_{max} +250 °C
 Исполнение: с уплотнением PTFE
 DN 150-1200 • PN 2,5-40 • T_{max} +350 °C
 Исполнение: уплотнение металл по металлу

Присоединение:  EN 1092-1 ФЛАНЦЕВОЕ
 EN 12 627 ПОД ПРИВАРКУ



Материал

Позиция	Деталь	Стандарт по EN	Варианты по EN		Варианты по ASTM		
		Углеродистая сталь		Нержавеющая сталь	Углеродистая сталь		Нержавеющая сталь
		-29°C - +200°C*	-46°C - +200°C*	-50°C - +200°C*	-29°C - +200°C*	-46°C - +200°C*	-50°C - +200°C*
1	Корпус	1.0577, 1.0425	1.0566	1.4541	A105	A350 LF2	A182 F316
2	Диск	1.0577, 1.0425	1.0566	1.4541	A105	A350 LF2	A182 F316
3	Седло	1.4541, 1.4301	1.4541, 1.4301	1.4541, 1.4301	A182 F304	A182 F304	A182 F316
4	Вал	1.4021	1.4021	1.4541, 1.4571	A182 F6	A182 F6	A182 F316
5	Цапфа	1.4021	1.4021	1.4541, 1.4571	A182 F6	A182 F6	A182 F316

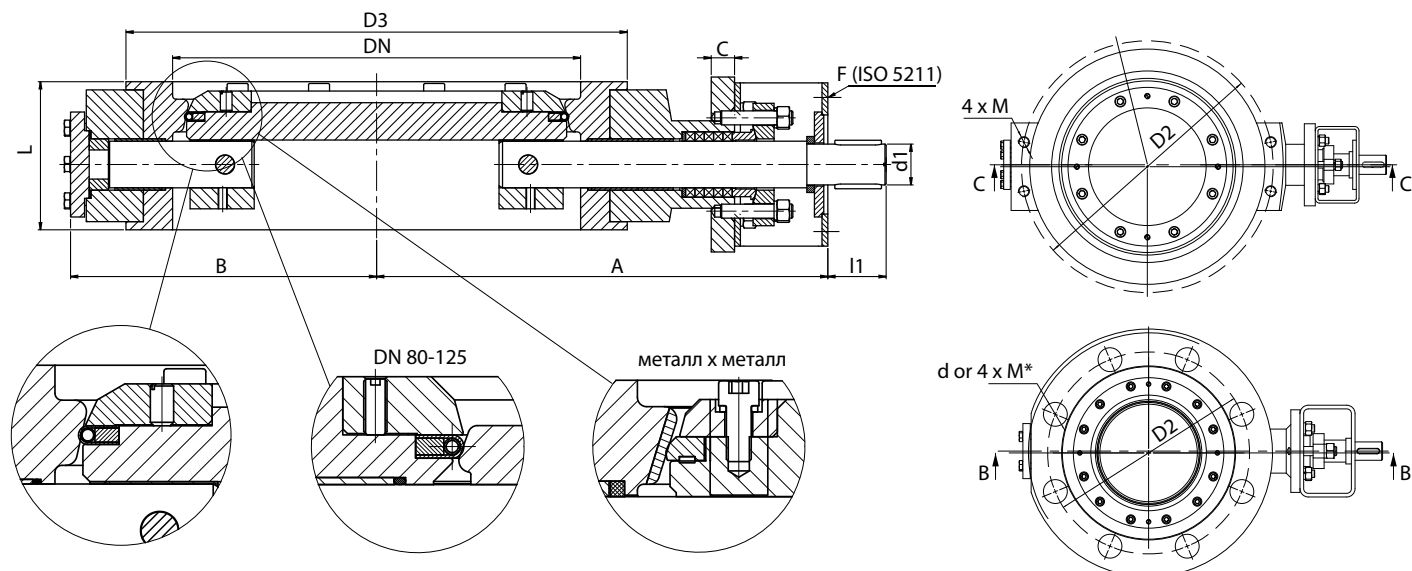
*Максимальная допустимая температура ограничена на основе материала использованного уплотнения и зависимости температуры и давления материала - см. другие данные в каталоге.

Уплотнение	Обозначение	Рабочая температура
Мягкое уплотнение	PTFE + 15% С - Графит с кольцом из нержавеющей стали и пружины NBR - Нитрил - бутадиен-каучук EPDM - Этилен - пропиленовый каучук FPM - Фторкаучук (viton) VITON GF	от -50 °C до +250 °C от -20 °C до +80 °C от -40 °C до +130 °C от -20 °C до +180 °C от -20 °C до +180 °C
Металл по металлу	Металл	от -40 °C до +350 °C



DN 80-2000 • PN 2,5-40 • T_{max} +250 °C
 Исполнение: с уплотнением PTFE
 DN 150-1200 • PN 2,5-40 • T_{max} +350 °C
 Исполнение: уплотнение металл по металлу

Присоединение: EN 1092-1 БЕСФЛАНЦЕВОЕ



PN 2,5

DN	A	B	C	L	F	D2	D3	d1	M	l1	кг
1200	1210	800	30	350	25	1320	1280	65	M27	110	1050
1400	1180	890	30	390	25	1520	1480	65	M27	110	1400
1600	1300	1100	35	440	30	1730	1690	100	M27	145	2500
2000	1530	1300	35	540	30	2130	2090	140	M27	165	4200

PN 6

DN	A	B	C	L	F	D2	D3	d1	d	M	l1	кг
80	190	105	-	64	07	150	128	16	4 x 18	M16*	30	14
100	200	115	-	64	07	170	148	16	4 x 18	M16*	30	16
125	235	140	-	70	07	200	178	20	8 x 18	M16*	30	20
150	253	146	15	76	10	225	202	25	-	-	40	53
200	290	200	15	89	10	280	258	25	-	-	40	60
250	320	210	20	114	12	335	312	30	-	M16	40	64
300	335	230	20	114	12	395	365	30	-	M20	50	70
350	360	260	20	127	12	445	415	35	-	M20	50	89
400	400	295	20	140	12	495	465	35	-	M20	50	110
500	495	355	25	152	14	600	570	40	-	M20	70	195
600	550	410	25	178	16	705	670	50	-	M24	70	280
700	600	460	25	229	16	810	775	50	-	M24	70	390
800	770	530	25	241	16	920	880	50	-	M27	85	550
1000	830	660	30	300	25	1120	1080	80	-	M27	110	820
1200	920	750	30	350	25	1340	1295	80	-	M30	110	1240
1400	1180	890	30	390	30	1560	1510	100	-	M33	110	2600
1600	1300	1100	35	440	40	1760	1710	140	-	M33	145	3200
2000	1530	1300	50	540	40	2180	2125	160	-	M39 x 3	165	4350

* эти данные относятся к исполнению с винтовыми очками для присоединения

Глубина резьбы M в корпусе всегда равняется номинальному размеру резьбы.



DN 80-2000 • PN 2,5-40 • T_{max} +250 °C

Исполнение: с уплотнением PTFE

DN 150-1200 • PN 2,5-40 • T_{max} +350 °C

Исполнение: уплотнение металл по металлу

Присоединение:  EN 1092-1 БЕСФЛАНЦЕВОЕ

PN 10

DN	A	B	C	L	F	D2	D3	d1	d	M	l1	кг
80	190	105	-	64	07	160	138	16	8 x 18	M16*	30	16
100	200	115	-	64	07	180	158	16	8 x 18	M16*	30	18
125	235	140	-	70	07	210	188	16	8 x 18	M16*	30	22
150	253	146	15	76	10	240	212	25	-	-	40	50
200	290	200	15	89	10	295	268	25	-	-	40	60
250	320	210	20	114	12	350	320	30	-	M20	40	64
300	335	230	20	114	12	400	370	30	-	M20	50	68
350	360	260	20	127	12	460	430	35	-	M20	50	92
400	400	295	20	140	12	515	482	35	-	M24	50	115
500	495	355	25	152	14	620	585	40	-	M24	70	200
600	550	410	25	178	16	725	685	50	-	M27	85	290
700	620	485	25	229	16	840	800	65	-	M27	90	415
800	700	550	25	241	16	950	905	70	-	M30	90	640
1000	850	680	30	300	25	1160	1110	80	-	M33	110	835
1200	940	760	30	350	25	1380	1330	100	-	M36 x 3	140	1260
1400	1300	980	40	390	30	1590	1535	140	-	M39 x 3	145	2600
1600	1670	1080	40	440	40	1820	1760	140	-	M45 x 3	165	3200
2000	1850	1350	40	540	40	2230	2170	160	-	M45 x 3	240	4400

PN 16

DN	A	B	C	L	F	D2	D3	d1	d	M	l1	кг
80	190	105	-	64	07	160	138	16	8 x 18	M16*	30	16
100	200	115	-	64	07	180	158	16	8 x 18	M16*	30	18
125	235	140	-	70	07	210	188	16	8 x 18	M16*	30	22
150	253	150	15	76	10	240	212	25	-	-	40	50
200	280	190	15	89	10	295	268	25	-	M20	40	60
250	320	225	20	114	12	355	320	30	-	M24	50	64
300	335	260	20	114	12	410	378	35	-	M24	50	72
350	360	295	20	127	12	470	438	40	-	M24	50	95
400	455	320	25	140	14	525	490	40	-	M27	70	120
500	495	390	25	152	16	650	610	50	-	M30	90	215
600	615	460	30	178	25	770	725	65	-	M33	90	310
700	640	505	30	229	25	840	795	70	-	M33	110	435
800	750	580	30	241	25	950	900	85	-	M36 x 3	130	600
1000	860	800	30	300	25	1170	1115	100	-	M39 x 3	140	1100
1200	980	890	35	350	35	1390	1330	120	-	M45 x 3	160	1325
1400	1300	980	40	390	40	1590	1530	140	-	M45 x 3	220	2900
1600	1700	1080	40	440	40	1820	1750	160	-	M52 x 3	240	3500

* эти данные относятся к исполнению с винтовыми очками для присоединения

Глубина резьбы M в корпусе всегда равняется номинальному размеру резьбы.



DN 80-2000 • PN 2,5-40 • T_{max} +250 °C
 Исполнение: с уплотнением PTFE
 DN 150-1200 • PN 2,5-40 • T_{max} +350 °C
 Исполнение: уплотнение металл по металлу

Присоединение:  EN 1092-1 БЕСФЛАНЦЕВОЕ

PN 25

DN	A	B	C	L	F	D2	D3	d1	d	M	I1	кг
80	195	110	-	64	07	160	138	16	8 x 16	M16*	30	17
100	210	120	-	64	07	190	162	20	8 x 22	M20*	30	19
125	240	145	-	70	10	220	188	25	8 x 26	M24*	35	25
150	253	150	15	76	10	250	218	25	-	-	50	55
200	290	190	20	89	12	310	278	25	-	M24	50	60
250	325	225	20	114	12	370	335	30	-	M27	60	65
300	370	260	20	114	12	430	395	35	-	M27	70	85
350	445	295	25	127	14	490	450	40	-	M30	80	115
400	510	330	25	140	16	550	505	50	-	M33	80	170
500	565	395	30	152	25	660	615	55	-	M33	110	260
600	630	460	30	178	25	770	720	70	-	M36 x 3	110	380
700	690	505	30	229	25	875	820	85	-	M39 x 3	130	610
800	805	580	30	241	30	990	930	100	-	M45 x 3	140	770
1000	980	800	35	300	35	1210	1140	120	-	M52 x 3	160	1390
1200	1170	910	40	350	40	1420	1350	140	-	M52 x 3	220	1500
1400	1300	980	40	390	40	1640	1560	160	-	M56 x 3	240	3100

PN 40

DN	A	B	C	L	F	D2	D3	d1	d	M	I1	кг
80	195	110	-	64	07	160	138	20	8 x 18	M16*	30	17
100	210	120	-	64	07	190	162	20	8 x 22	M20*	30	19
125	240	145	-	70	10	220	188	25	8 x 26	M24*	35	25
150	250	150	20	76	12	250	218	27	-	-	45	58
200	250	205	25	89	14	320	285	35	-	M27	60	66
250	290	255	25	114	14	385	345	40	-	M30	70	74
300	414	261	25	114	14	450	410	45	-	M30	100	97
350	380	315	25	127	16	510	465	55	-	M33	110	130
400	410	340	30	140	25	585	535	60	-	M36 x 3	110	190
500	470	425	30	152	25	670	615	70	-	M39 x 3	120	280
600	550	510	35	178	30	795	735	85	-	M45 x 3	140	430
700	600	550	35	229	30	900	840	100	-	M45 x 3	140	690
800	720	670	35	241	35	1030	960	120	-	M52 x 3	160	860

* эти данные относятся к исполнению с винтовыми очками для присоединения

Глубина резьбы M в корпусе всегда равняется номинальному размеру резьбы.



РАСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Коэффициент пропускной способности K_v

Величина K_v показывает объемный расход воды в м³/час удельной плотностью 1000 кг/м³ при перепаде давления Δp 0,1 МПа при открытом затворе.

L32.6, L32.7

DN	NPS	PN	K_{vs} [m ³ /h]	ζ
80	3"	6-40	149	2,9
100	4"		250	2,5
125	5"		430	2,1
1200	48"	2,5	127800	0,20
1400	56"		183300	0,18
1600	64"		239500	0,18
2000	80"		374100	0,18

L32.8

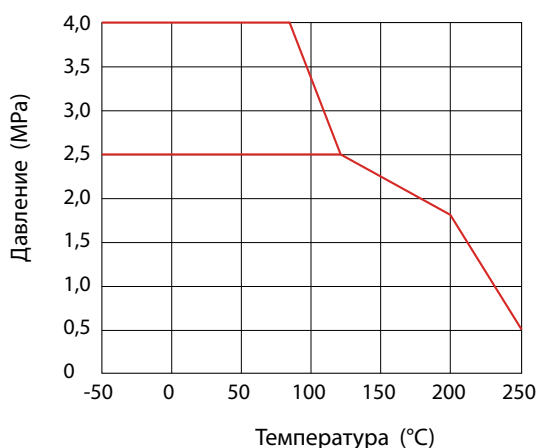
DN	K_{vs} [m ³ /h]	ξ [-]	K_{vs} [m ³ /h]	ξ [-]
	PN ≤ 16		PN 25, 40	
80	130	3,89	90	7,70
100	215	3,47	160	6,24
125	340	3,26	280	4,90
150	650	1,87	460	3,79
200	1250	1,65	820	3,71
250	2150	1,31	1430	3,00
300	3500	1,04	2300	2,40
350	5000	0,95	3200	2,32
400	6650	0,91	4300	2,18
450	8600	0,87	5900	1,86
500	11750	0,81	7350	1,82
600	17200	0,71	11000	1,68
700	25500	0,69	16000	1,48
800	33600	0,58	22500	1,27
900	43300	0,57	-	-
1000	56700	0,55	-	-

L32.6, L32.7

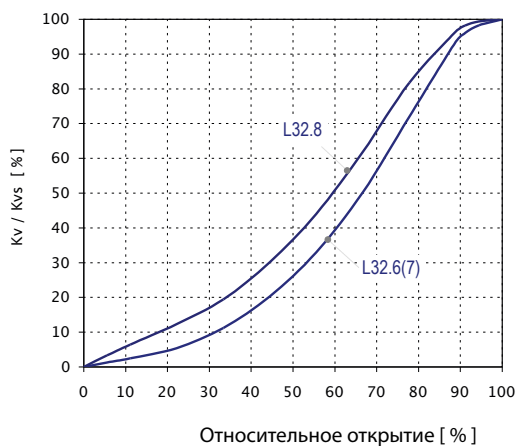
DN	NPS	K_{vs} [m ³ /h]			ζ		
		PN 6-16	PN 25	PN 40	PN 6-16	PN 25	PN 40
150	6"	1170	1160	650	0,58	0,59	1,90
200	8"	2320	2140	1310	0,47	0,55	1,50
250	10"	3920	3620	2190	0,40	0,47	1,30
300	12"	6130	5510	3430	0,34	0,42	1,10
350	14"	8880	8220	4900	0,30	0,35	1,00
400	16"	11800	10900	6700	0,29	0,34	0,92
500	20"	19500	18100	11300	0,26	0,30	0,78
600	24"	28600	27000	17300	0,25	0,28	0,69
700	28"	39700	37400	24900	0,24	0,27	0,62
800	32"	54100	48900	34200	0,22	0,27	0,56
1000	40"	84600	82700	-	0,22	0,23	-
1200	48"	121800	119200	-	0,22	0,23	-
1400	56"	169700	162200	-	0,21	0,23	-
1600	64"	227200	-	-	0,20	-	-
2000	80"	354900	-	-	0,20	-	-

Коэффициент пропускной способности - K_{vs} , коэффициент потери - ζ

Диаграмма зависимости максимального рабочего давления и температуры для L32.7 (PTFE)



Пропускная характеристика (DN 300 PN 25)



ТАБЛИЦЫ ДАВЛЕНИЕ-ТЕМПЕРАТУРА ПО EN

Исполнение из мат. обработанного давлением

Материал корпуса	Максимальное допустимое давление PS (MPa)								
	PN	100 °C	200 °C	250 °C	300 °C	350 °C	400 °C	450 °C	500 °C
1.0425	6	0,56	0,50	0,45	0,41	0,39	0,35	-	-
	10	0,93	0,83	0,76	0,69	0,64	0,59	-	-
	16	1,49	1,33	1,21	1,10	1,03	0,95	-	-
	25	2,32	2,08	1,90	1,73	1,61	1,48	-	-
	40	3,71	3,33	3,04	2,76	2,57	2,38	-	-
1.4541	6	0,59	0,53	0,50	0,49	0,46	0,44	0,43	0,42
	10	0,99	0,89	0,84	0,80	0,77	0,74	0,72	0,70
	16	1,58	1,42	1,34	1,27	1,23	1,18	1,16	1,13
	25	2,48	2,21	2,10	1,99	1,92	1,85	1,81	1,77
	40	3,96	3,54	3,37	3,18	3,06	2,97	2,90	2,83
1.7335	6	0,60	0,60	0,60	0,60	0,57	0,54	0,50	0,39
	10	1,00	1,00	1,00	1,00	0,95	0,90	0,84	0,65
	16	1,60	1,60	1,60	1,60	1,52	1,44	1,34	1,04
	25	2,50	2,50	2,50	2,50	2,38	2,25	2,10	1,63
	40	4,00	4,00	4,00	4,00	3,80	3,60	3,37	2,60

Исполнение из литья

Материал корпуса	Максимальное допустимое давление PS (MPa)													
	PN	20 °C	100 °C	150 °C	200 °C	250 °C	300 °C	325 °C	350 °C	400 °C	425 °C	450 °C	500 °C	550 °C
A216 WCB	6	0,5	0,5	0,5	0,5	0,4	0,3	-	0,3	0,2	0,1	-	-	-
	10	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	-	0,6	0,4	0,1	-	-	-
	16	1,6	1,4	1,3	1,1	1	0,9	-	0,7	0,5	0,5	-	-	-
	25	2,5	2,3	2,1	1,9	1,7	1,5	-	1,3	1,1	1	-	-	-
	40	4,1	3,7	3,6	3,4	3,2	2,9	-	2,7	2,6	2,1	-	-	-
	63	6,5	5,9	5,7	5,6	5,3	4,9	-	4,7	4,4	3,7	-	-	-
	100	9,6	8,5	8,3	8,2	7,8	7,3	-	7	6,5	5,4	-	-	-
A217 WC6	16	1,6	1,4	-	1,1	-	0,9	-	0,7	0,5	-	0,3	0,2	0,1
	25	2,5	2,3	-	1,9	-	1,6	-	1,4	1,2	-	1	0,6	0,3
	40	4,1	4	-	3,7	-	3,2	-	3	2,7	-	2,4	1,7	0,9
	63	6,5	6,5	-	6,1	-	5,4	-	5,1	4,7	-	4,1	3,2	1,5
	100	9,6	9,6	-	8,9	-	8	-	7,5	6,9	-	6,2	4,7	2,3
A352 LCB	16	1,6	1,4	1,3	1,1	1	0,8	0,7	-	-	-	-	-	-
	25	2,5	2,2	2	1,7	1,5	1,3	1,2	-	-	-	-	-	-
	40	3,7	3,3	3,3	3,2	3	2,9	2,8	-	-	-	-	-	-
	63	6,2	5,7	5,5	5,3	5,1	4,8	4,7	-	-	-	-	-	-
	100	9,2	8,3	8,1	7,8	7,5	7,1	6,9	-	-	-	-	-	-
A351 CF8	6	0,5	0,5	-	0,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	0,9	0,9	-	0,9	-	0,7	-	0,6	0,5	-	0,4	0,2	0,1
	16	1,5	1,4	-	1,1	-	0,9	-	0,7	0,5	-	0,4	0,2	0,1
	25	2,4	2,1	-	1,7	-	1,4	-	1,2	1	-	0,8	0,6	0,4
	40	4	3,3	-	2,8	-	2,4	-	2,3	2,1	-	2	1,8	1,5
	63	6,3	4,2	-	3,5	-	3,1	-	3	2,9	-	2,8	2,6	2,2
	100	9,3	7,6	-	6,4	-	5,7	-	5,5	5,3	-	5	4,9	4
A351 CF8M	16	1,5	1,3	-	1,1	-	0,9	-	0,7	0,5	-	0,4	0,2	0,1
	25	2,4	2	-	1,7	-	1,4	-	1,2	1	-	0,8	0,6	0,4
	40	3,9	3,4	-	2,8	-	2,5	-	2,3	2,2	-	2	1,8	1,6
	63	6,3	4,3	-	3,6	-	3,2	-	3,1	3	-	2,9	2,8	2,4
	100	9,3	7,9	-	6,6	-	5,9	-	5,7	5,5	-	5,4	5	4,5



СЕРТИФИКАЦИЯ



Сертификат изделия L32



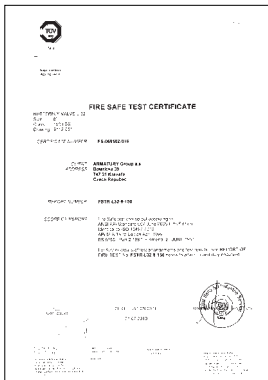
Сертификат системы менеджмента качества в процессах сварки EN ISO 3834-2



Уровень функциональной безопасности (SIL) для L32



Сертификат соответствия таможенного союза



Сертификат FIRE SAFE испытаний на огнестойкость по ISO 10497 и API Standard 607



Сертификат соответствия



Сертификат системы менеджмента качества EN ISO 9001:2008



Сертификат системы экологического менеджмента EN ISO 14001:2004



Сертификат системы менеджмента BS OHSAS 18001:2007



СОСТАВ ТИПОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Типовое обозначение однозначно описывает арматуру.

Типовое обозначение составляет изготовитель (поставщик).

Типовое обозначение служит заказчику при последующей коммуникации с изготовителем (поставщиком) арматуры.



Тип арматуры

- L32 – затвор дисковый запорный
- L35 – затвор дисковый регулирующий

Конструктивное исполнение корпуса - L32

- 6 – корпус из поковки или сварной конструкции, одинарный эксцентриситет
- 7 – корпус из поковки, литья или сварной конструкции, двойной эксцентриситет
- 8 – корпус из поковки, литья или сварной конструкции, тройной эксцентриситет

Конструктивное исполнение корпуса - L35

- 1 – корпус из поковки или сварной конструкции, центральный затвор
- 3 – корпус из сварной конструкции или поковки с опорной поверхностью (воротником), центральный затвор
- 6 – корпус из сварной конструкции или поковки, одинарный эксцентриситет

Материал уплотнительных поверхностей

- 1 – металл x NBR
- 2 – металл x EPDM
- 3 – металл x VITON
- 4 – металл x VITON GF
- 5 – металл x PTFE
- 6 – металл x другое твердое уплотнение
- 7 – металл x графитовые ламели
- 8 – металл по металлу

Присоединение к трубопроводу

- 1 – фланцевое
- 2 – под приварку
- 7 – бесфланцевое

Управление

- 1 – ручное (рукоятка)
- 2 – редуктор
- 3 – электропривод
- 4 – пневмопривод, гидропривод, электрогидропривод и их комбинации
- 5 – исполнение под привод
- 8 – управление дистанционное (колонка)
- 9 – вспомогательное оборудование (рычаг с противовесом и гидроцилиндр)

Материал корпуса

- 0 – нержавеющая сталь
- 2 – литая легированная сталь
- 4 – ковванная углеродистая сталь
- 5 – литая углеродистая сталь
- 7 – тяжелые цветные металлы

Знак изготовителя (поставщика)

- AG – ARMATURY Group a.s.

В данных каталога не отражаются конструктивные изменения, для заказа и поставки товара обязательными являются данные, указанные в соответствующих технических условиях.



Чешская Республика

Производственное подразделение
и руководство компании

Nádražní 129, 747 22 Dolní Benešov
tel.: +420/553 680 111
fax: +420/553 680 333
e-mail: dolni.benesov@agroup.cz

Словакия

ARMATURY GROUP, s.r.o.

Местонахождение компании

Jánošíkova 264, 010 01 Žilina
tel.: +421/41/707 77 77
fax: +421/41/707 77 70
e-mail: zilina@agroup.cz

Россия

АО «Арматуры Групп»

Россия, Москва, 125047,
Ул. 3-я Тверская-Ямская, 31/35
тел.: +7 495 956 33 35
факс: +7 495 234 19 82
e-mail: moscow@agroup.cz



www.armaturygroup.cz