



Диапазон DN: 100 ~ 150



Диапазон PN: 250

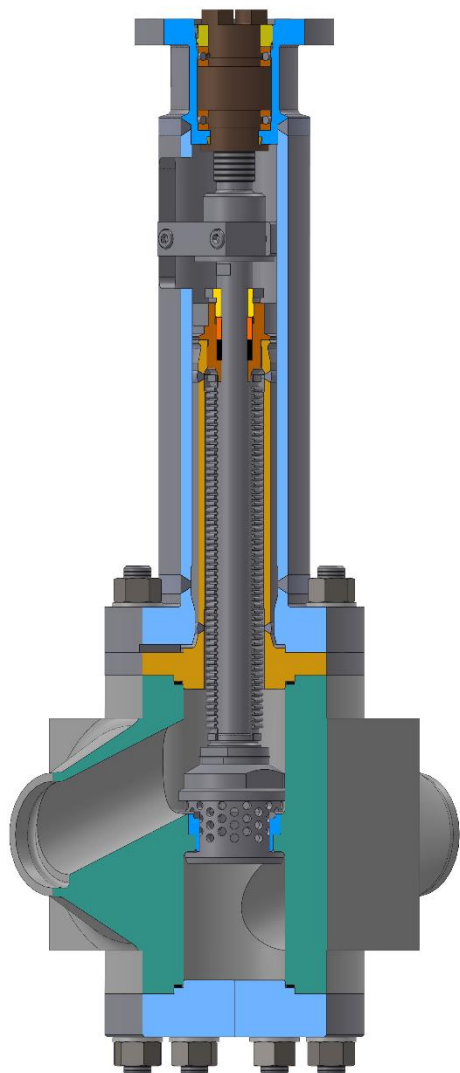


ИСПОЛНЕНИЕ:
высокое давление



ИСПОЛНЕНИЕ
для атомной
энергетики

Присоединение к трубопроводу: приварное



ПРИМЕНЕНИЕ

- Запорно-регулирующий вентиль A15 с цилиндрическим золотником для более точной регулировки
- Эксплуатация на полный перепад давления с двусторонней подачей рабочей среды
- Предназначен для полного открытия или закрытия, а также регулирования потока с полным перекрытием
- **Рабочие среды**
Согласно НП-068-05.
- **Отрасли**
Атомные станции с реакторами типа ВВЭР.
- **Климатическое исполнение**
Умеренное, экстремальное, категория сейсмостойкости 1а.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

- Клапаны изготавливаются из углерод. или аустенитной стали.
- Кованый корпус.
- Седло запрессовано в корпус и приварено либо наплавлено
- Уплотнительные поверхности седла и золотника наплавлены твердым, безкобальтовым сплавом.
- Основное соединение «крышка-корпус» уплотняется прокладкой из терморасширенного графита, а также спирально-навитым или гребенчатым уплотнением.
- Аварийный отвод протечек сальника шпинделя.
- Шпиндель выдвижной, невращающийся; герметизирован сильфоном и сальником.
- Гайка шпинделя монтируется с двумя подшипниками.
- Управление с помощью электропривода.
- Присоединение в соответствии с ISO 5210.

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

- Приварное исполнение

ПРЕДОХРАНЕНИЕ ПОЛОСТИ КОРПУСА

- Осуществляется в необходимых случаях.

МОНТАЖ

- Клапан устанавливается на трубопровод в любом положении.

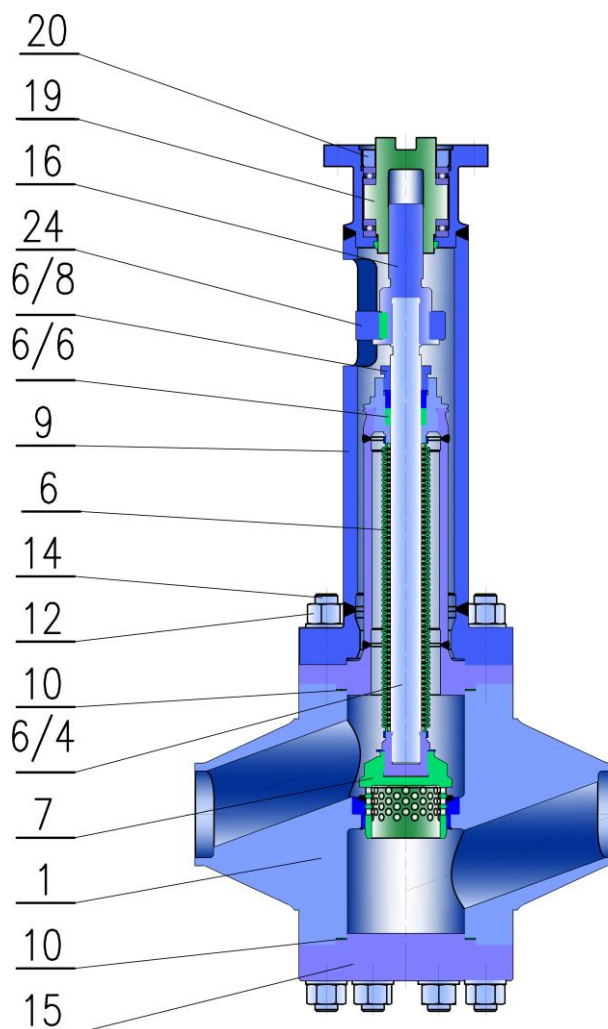
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- **НП-068-05** – Общие технические требования для специальных арматур для АЭС
- **NTD ASI раздел I.** – Приварное оборудование и трубопроводы АЭС
- **NTD ASI раздел II.** – Материалы для оборудования и трубопроводов для АЭС
- **NTD ASI раздел III.** – Оценка прочности оборудования и трубопроводов для АЭС
- **NTD ASI раздел IV.** – Оценка старения и срока эксплуатации оборудования для АЭС
- **NTD ASI раздел V** – Испытания материалов
- **NTD ASI раздел VII** – Неразрушающий контроль (НК) для АЭС
- **NTD ASI раздел IX** – Проект, конструкция, изготовление и монтаж АЭС
- **Vyhláška 329/2017 Sb** – Требования к проекту оборудования для АЭС

ТАБЛИЦА РАСЧЕТНЫХ И МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Клапан		Приварные кромки	
Макс. давление МПа	Макс. темп. °C	Макс. давление МПа	Макс. темп. °C
Клапаны DN100-150, Pp до 4 МПа, нерж. сталь			
4	250	2,5	250
		4	250

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

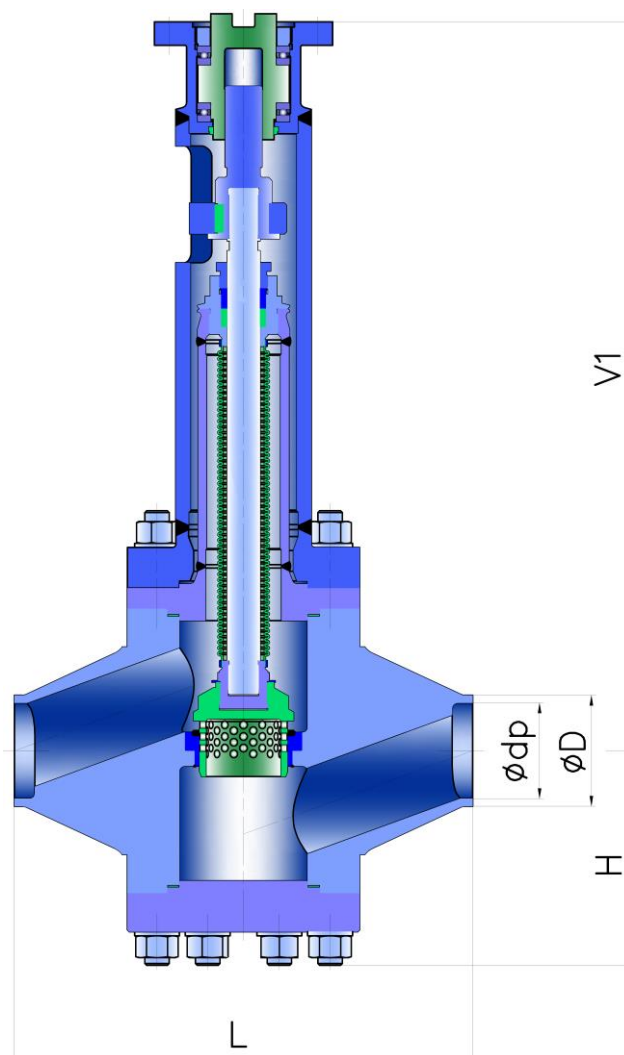


Поз.	Наименование детали	Материал
1	Корпус	08X18H10T (1.4571)
15	Крышка	08X18H10T (1.4571)
6/4	Шпindelь	17 134 (1.4922,1.4923)
7	Золотник	17 134 (1.4922,1.4923)
9	Бугель	17 247 (1.4541)
19	Гайка шпинделя	CuAl10Fe3Mn1,5 (ČSN 42 3046)
20	Гайка подшипника	08X18H10T (1.4571, 1.4541, 1.4301)
16	Шпindelь ходовой	17 134 (1.4922,1.4923)
6/8	Гайка сальника	08X18H10T (1.4571, 1.4541, 1.4301)
24	Направляющая	08X18H10T (1.4571, 1.4541, 1.4301)
14	Шпилька	A4-80 (1.4923, 1.4057, 1.4922, 1.4980, XH35BT)
12	Гайка	A4-80 (1.4923, 1.4057, 1.4922, 1.4401, XH35BT)
6	Сильфон	1.4541
10	Кольцо уплотнительное	Спирально-навитые прокладки SPIRALTHERM
6/6	Кольцо сальниковое	ТЕРМОРАСШИРЕННЫЙ ГРАФИТ

ПРИМЕЧАНИЕ:

Уплотнительные поверхности седла и золотника наплавлены твердым, безкобальтовым сплавом.

ТАБЛИЦА СТРОИТЕЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ



DN	Pp МПа	ØD	Ødp	H	L	V1	m ₁ кг	m ₈ кг
100	до 4	Присоединительные размеры согласно ТУ		246	430	599	150	190
150				322	550	857	200	240

Примечание:

m₁ – масса арматуры без привода
m₈ – масса арматуры с приводом