SYNKLAD

КОВАНАЯ АРМАТУРА ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применение

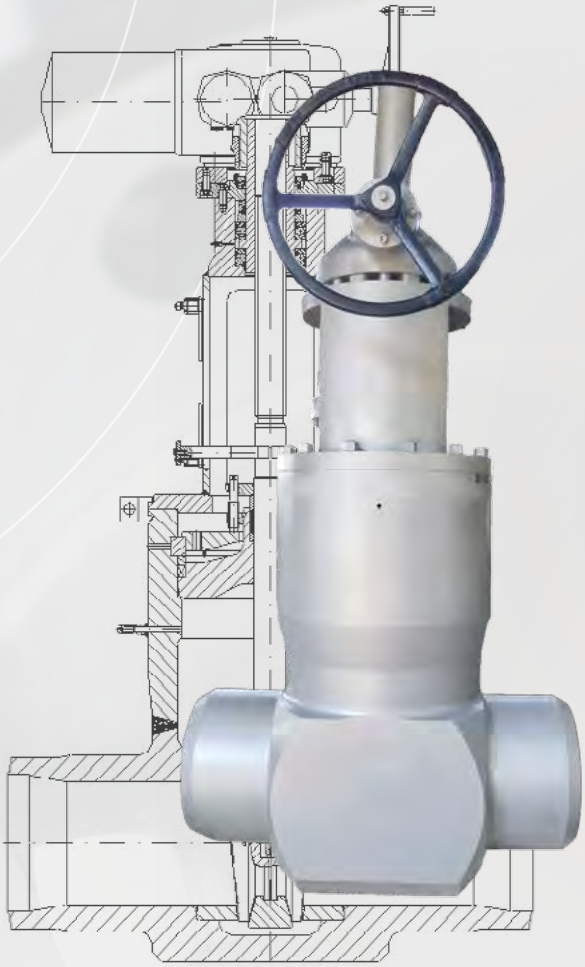
По сравнению с арматурой из литой стали, корпуса арматуры из кованой стали предлагают более однородную структуру материала, большую плотность, высокую прочность конструкции и устойчивость материала к текучести. Все это определяет применение кованой арматуры там, где присутствует высокая температура и давление, главным образом на НПЗ и электростанциях с высокими требованиями к безопасности и сроку службы.

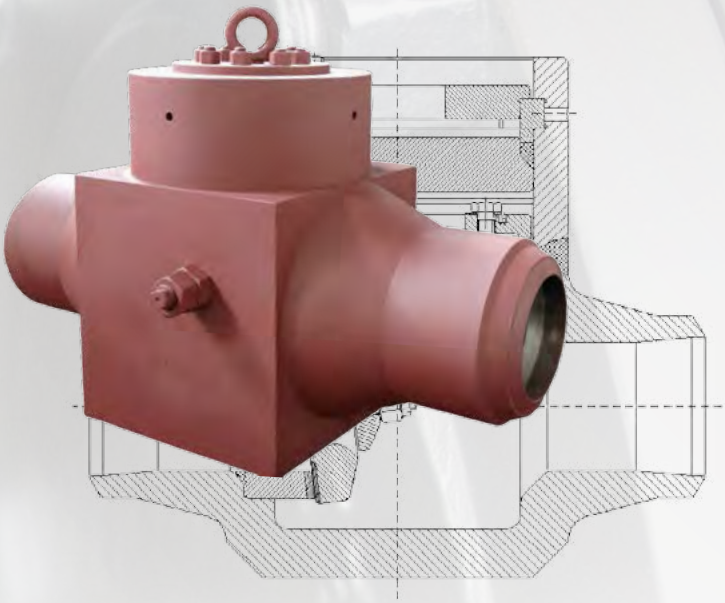
Конструкция и назначение

Задвижки изготавливаются согласно требованиям конкретных технических параметров (температура, давление). Корпус арматуры выполнен из двух частей, соединенных между собой сваркой. Качество сварного шва проверяется с помощью рентгена, ультразвука или другими способами. Такими высокоточными способами определяется, имеет ли корпус достаточную прочность. Арматура изготавливается с самоуплотняющейся крышкой (PSB). Верхняя часть шпинделя может быть приспособлена для установки ручного редуктора или электропривода. Выталкивающая сила шпинделя уравновешивается аксиальными и радиальным шарикоподшипниками, которые установлены в верхней части хомута. Поверхность шпинделя шлифуется на размер с последующей полировкой. Это очень важный момент для надлежащего уплотнения и движения шпинделя в сальниковой камере.

Все задвижки имеют двухдисковый упругий клин, или клин с двумя параллельными дисками.

Уплотняющие диски закреплены на несущем диске, чем автоматически обеспечивается настройка их герметичности. Давление переносится сферическими сегментами, вложенными в уплотняющие диски. Уплотнительные поверхности на диске и седле навариваются твердым сплавом. Абсолютная герметичность достигается за счет относительно высокого контактного давления, соответственно, клапан может управляться с низким усилием маховика.



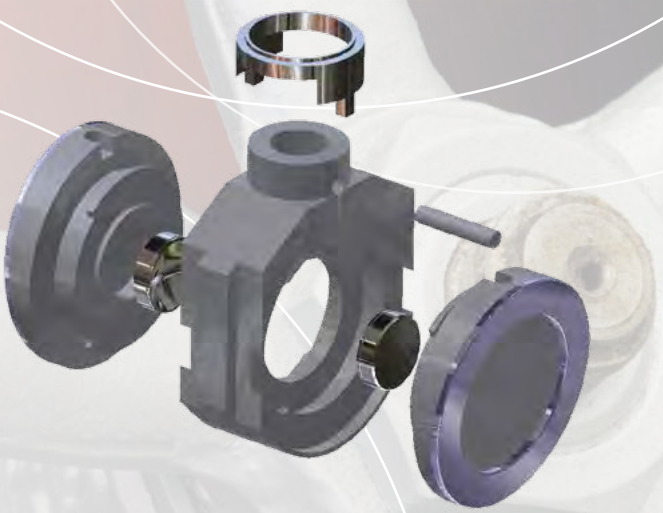


Обратные затворы изготавливаются из целой части поковки. Толщина стенки рассчитана на максимальное рабочее давление и температуру до 650°C. Приводной рычаг диска закрепляется с небольшим осевым и радиальным зазором, причем рычаг с диском соединен с помощью болтов и гаек. Приводной рычаг может свободно вращаться на валу. Затвор оснащен самоуплотняющейся крышкой. Данная конструкция затвора гарантирует, что диск плотно прилегает к седлу без давления как в горизонтальном, так и в вертикальном положениях. При установке в вертикальном положении необходимо убедиться, что направление потока среды снизу вверх.

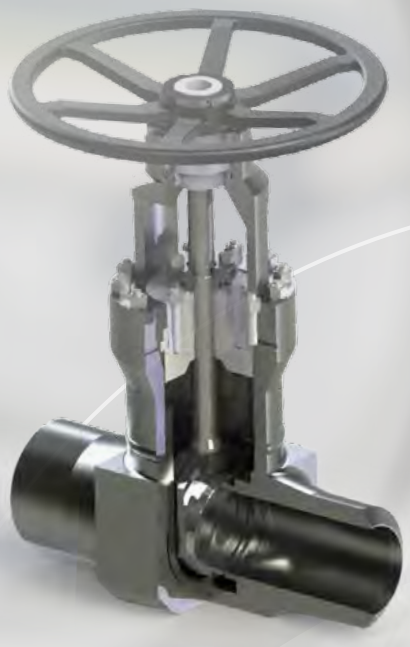
Производственная программа

Условный диаметр	DN 65-600 (2 1/2"- 24")
Условное давление	PN 100-500 (CL.600-3000)
Материал корпуса	1.0460, 1.4541, 1.4571, 1.5415, 1.7335, 1.7380, 1.7715, 1.4903, 1.4922, A105, A182 F321 (F316Ti, F11, F22, F91)

Тип арматуры	Тип корпуса	Присоединение	Трим	Герметичность	Управление	Опции
задвижки	кованый	приварное или фланцевое по ГОСТ, EN, ASME	двухдисковый упругий клин, или клин с двумя параллельными дисками	ГОСТ Р 54808-2011 Класс "А" для всех сред	ручное, пневмопривод, электропривод, гидропривод	другие материалы, рубашка, байпасс, предохр. арматура, дренаж, механический указатель положения, спец. исполнение сальника
обратные затворы			классическая конструкция или конструкция с наклонной пластиной	ГОСТ Р 54808-2011 Класс "С" для газовых сред, "В" для жидкостей	---------	другие материалы, рубашка



SYNKLAD, s.r.o. , Diakovská 15, 927 01 Šaľa, Slovakia tel.: +421 / 31 /780 57 91 , fax: +421 / 31 / 780 57 87
e-mail: synklad@synklad.sk, http://www.synklad.sk



SYNKLAD

Diakovská cesta 15
Member of SYNKLAD GROUP
927 01 Šaľa, Slovenská republika
Tel.: +421 31 780 5789, Fax: +421 31 780 5787
e-mail: synklad@synklad.sk

www.synklad.sk