

Серия 9555K EN

Қолмен басқарылатын жапқыш-теңгеру клапаны

Қазақстан Республикасы
050060, Алматы қ.,
Жароков к., 280 Б
Тел: +7 (727) 228 85 00
www.enko.kz



Қолмен басқарылатын жапқыш-теңгеру клапаны
PN16 фланецті орындалуы, EN 1092-2 стандартына сәйкес
Монтаждық ұзындығы EN 558-1, 1-серияға сәйкес
BS 7350 стандартына сәйкес әзірленген
Өлшеу (бақылау) штуцерлерімен жабдықталған

Номинал қысым: PN16
СЕ таңбалау талап етілмейді
(категория 2014/68/EU Директивасының 4.3-бабы– ЕО қысыммен жұмыс істейтін жабдықтарды сертифициаттауға сәйкес)

• Пайдалану шарттары

Жұмыс ортасы: су, температура диапазоны -10°C -тан $+110^{\circ}\text{C}$ -қа дейін
 0°C төмен температурада клапан материалдарымен үйлесімді антифриз қосылған су ғана пайдаланылуы тиіс;
 100°C жоғары температурада клапан материалдарымен үйлесімді қайнауды болдырмайтын қоспалар қосылған су ғана пайдаланылуы тиіс.

• Пайдалануға арналмаған:

- 1 және 2 топтағы газдар;
- 1 топтағы сұйықтықтар (2014/68/EU Директивасына сәйкес).



ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

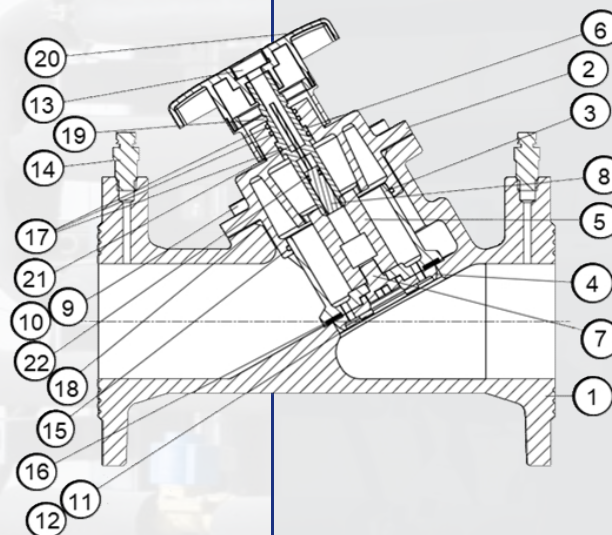
N.	Бөлшек	Материал	Стандарт
1	Корпус	Жоғары беріктіктегі шойын	EN-GJL-400-18
2	Қақпақ	Жоғары беріктіктегі шойын	EN-GJL-400-18
3	Втулка	Жоғары беріктіктегі шойын	EN-GJL-400-18
4	Диск	Жоғары беріктіктегі шойын	EN-GJL-400-18
5	Штоктың бағыттаушы втулкасы	Жез ²	-
6	Шток	Жез	-
7	Байланыстырушы болт	Жез ³	-
8	Штифт	Тот баспайтын болат	AISI 304
9	Ішкі алты қырлы қақпақ болты	Мырышталған болат	-
10	Қақпақ шайбасы	Мырышталған болат	-
11	Ішкі алты қырлы диск болты ¹	Тот баспайтын болат	AISI 304
12	Диск шайбасы ¹	Тот баспайтын болат	AISI 304
13	Маховик болты	Мырышталған болат	-
14	Өлшеу штуцері	Жез	-
15	Қақпақ/втулка тығыздағыш сақинасы ¹	EPDM	-
16	Диск тығыздағышы	EPDM	-
17	Шток тығыздағыш сақинасы	EPDM	-
18	Корпус/қақпақ тығыздағыш сақинасы	EPDM	-
19	Бекіткіш сақина	Тот баспайтын болат ⁴	AISI 304
20	Маховик	Нейлон	-
21	Бұранда	Тот баспайтын болат	AISI 304
22	Штифт тығыздағыш сақинасы	EPDM	-

¹ DN50–DN65 үшін қолданылмайды.

² DN200–DN300 үшін — жоғары беріктіктегі шойын EN-GJL-400-18.

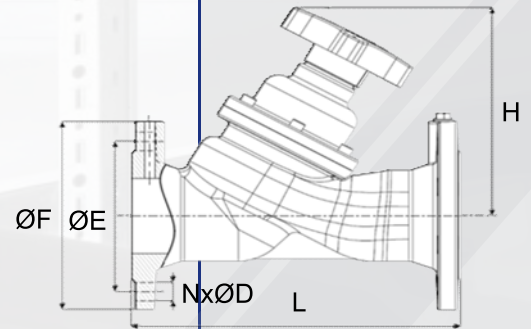
³ DN200–DN300 үшін — мырышталған болат.

⁴ DN200–DN300 үшін — көміртекті болат.



ӨЛШЕМДЕР

DN	ØF	ØE	NxØD	L	H	Салмағы [кг]	Шығын [л/с]
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
050	165	125	4x19	230	204	9,5	1,52-3,51 ¹
065	185	145	4x19	290	210	13,0	3,02-6,95 ¹
080	200	160	8x19	310	220	17,2	6,40-15,36 ¹
100	220	180	8x19	350	245	25,1	10,85-26,04 ¹
125	250	210	8x19	400	260	34,0	16,85-39,75 ¹
150	285	240	8x23	480	280	48,0	23,71-56,91 ¹
200	340	295	12x23	600	435	93,0	41,86-100,47 ¹
250	405	355	12x28	730	480	135,0	66,58-156,78 ¹
300	460	410	12x28	850	525	185,0	94,16-255,99 ¹



ШЫҒЫНДЫ ӨЛШЕУ

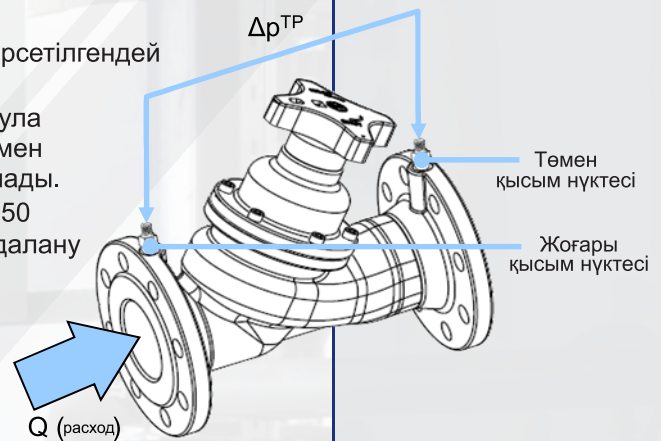
Формула Q шығыны (л/с) мен өлшеу штуцерлеріндегі Δр қысым айырмасы (кПа) арасындағы тәуелділікті көрсетеді.

Kv өткізу қабілеті коэффициенті келесі беттегі кестеде көрсетілгендей маховиктің орналасуына байланысты.

Әрбір диаметр үшін өлшенетін минималды шығын формула бойынша анықталады, ол үшін қолданылатын манометрмен өлшенетін Δр минималды қысым айырмасы пайдаланылады.

Клапандар ұсынылған шығын диапазонында және BS 7350 талаптарына сәйкес жұмыс істеген кезде ең жоғары пайдалану сипаттамаларын қамтамасыз ету үшін жобаланған.

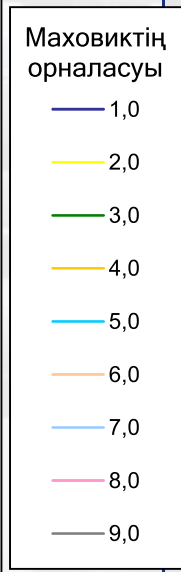
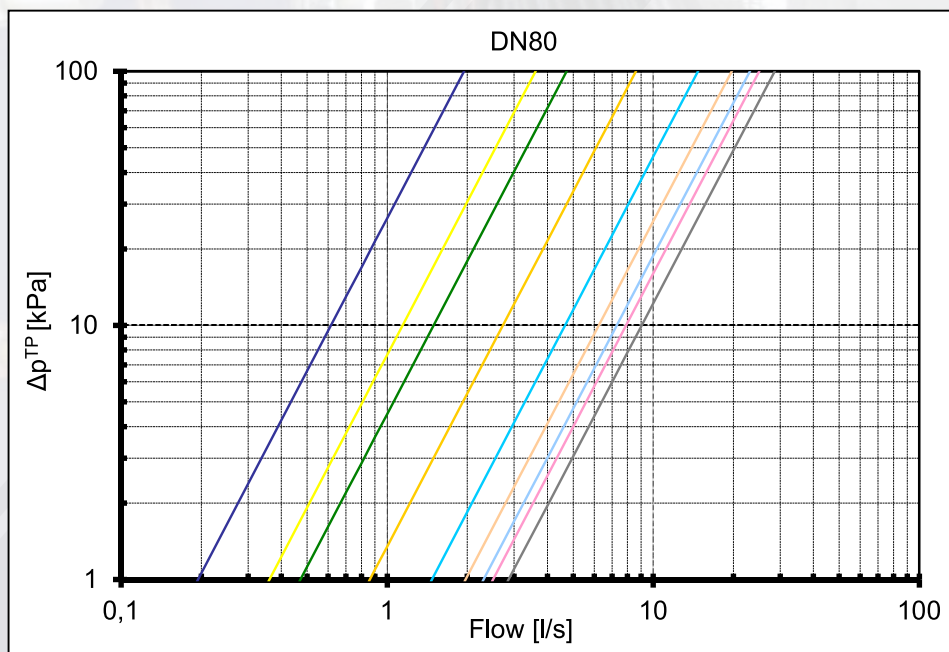
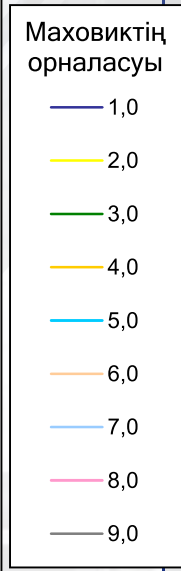
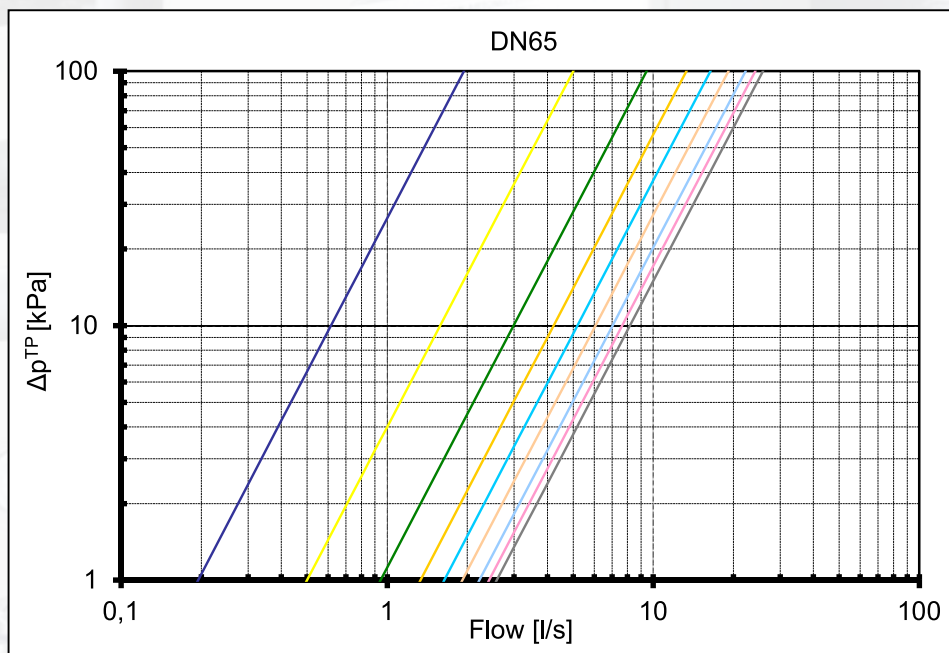
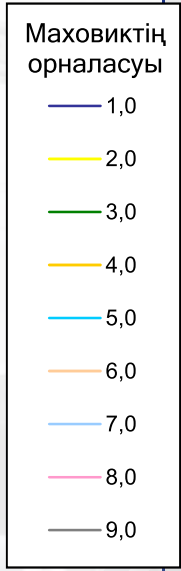
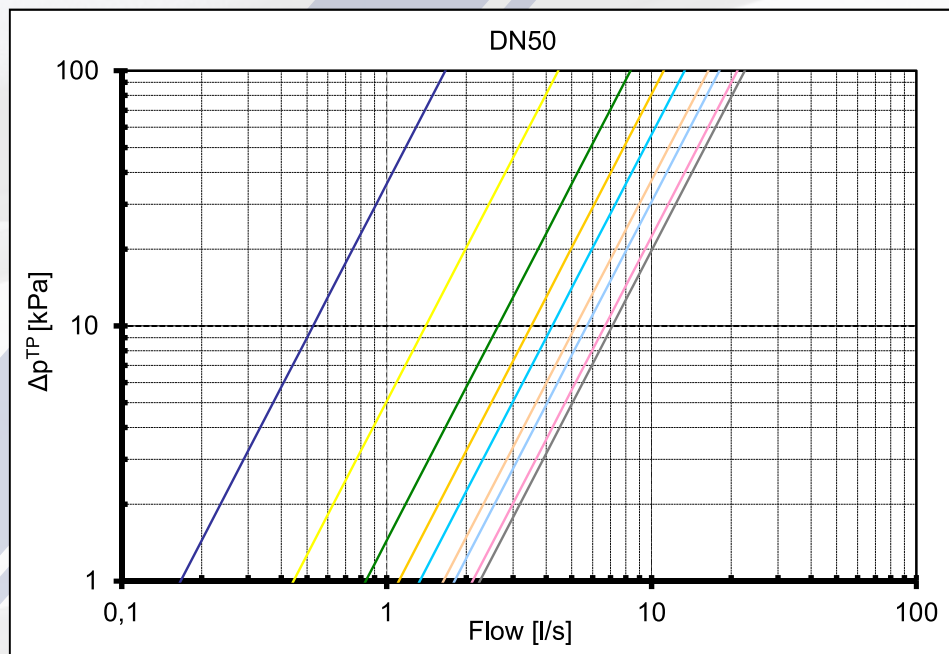
$$Q = \frac{K_v \cdot \sqrt{\Delta p^{TP}}}{36}$$



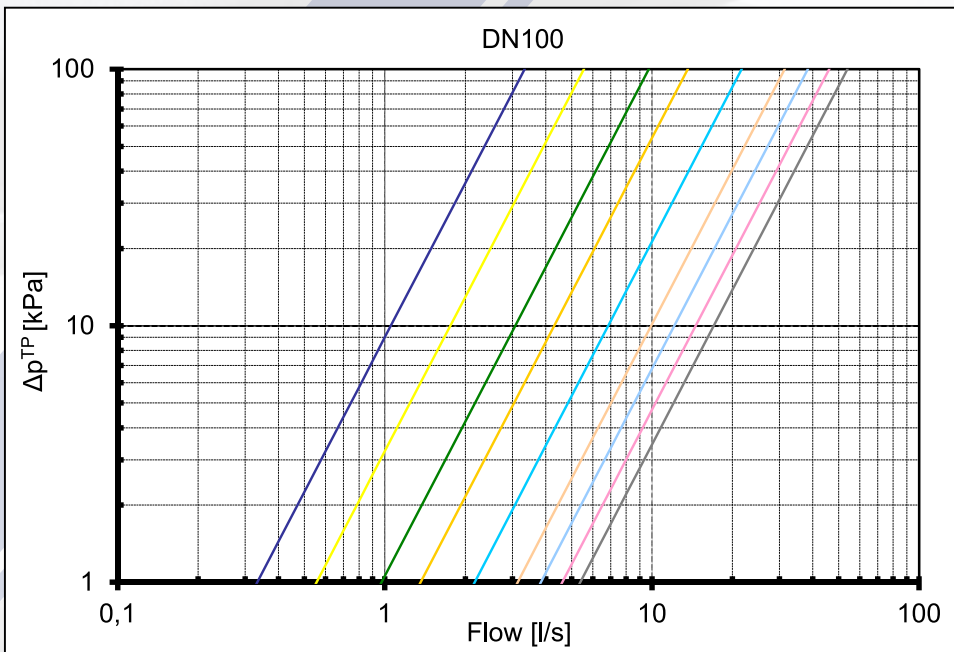
Маховиктің орналасуы	K _v [м ³ /ч @ 1бар]								
	050	065	080	100	125	150	200	250	300
1,0	6	7	7	12	17	17	41	56	56
2,0	16	18	13	20	28	39	97	138	134
3,0	30	34	17	35	51	78	157	236	233
4,0	40	48	31	49	82	115	254	291	302
5,0	48	59	53	78	118	154	398	451	372
6,0	59	69	71	113	141	209	523	575	570
7,0	65	80	83	138	162	251	587	658	764
8,0	76	87	90	166	180	322	645	764	852
9,0	81	93	103	194	229	402	702	902	947
10,0	-	-	-	-	-	-	-	998	1055
11,0	-	-	-	-	-	-	-	1042	1195
12,0	-	-	-	-	-	-	-	1124	1275
13,0	-	-	-	-	-	-	-	-	1296



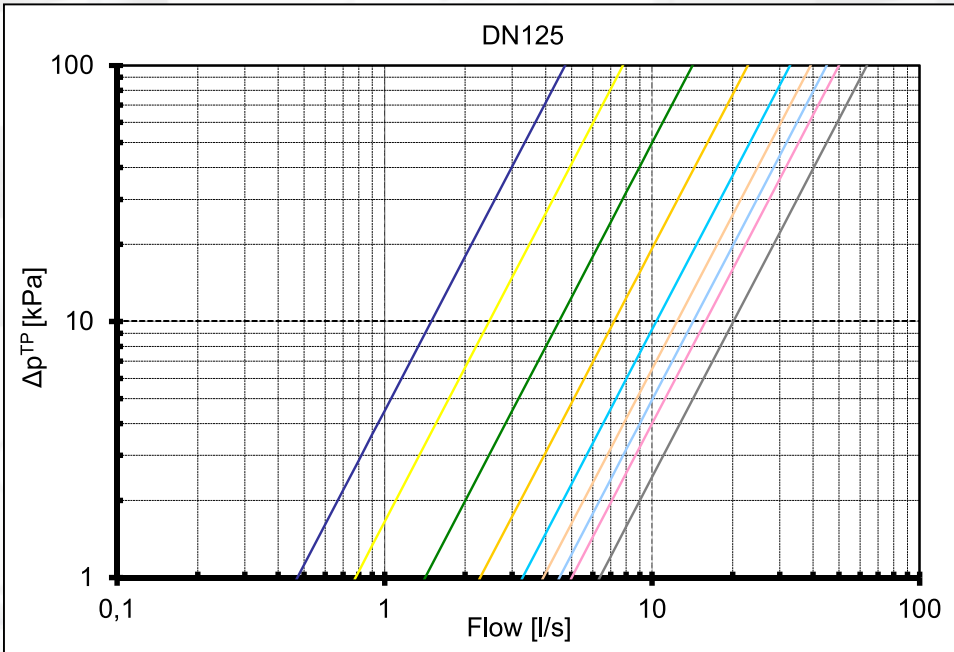
Қазақстан Республикасы
050060, Алматы қ.,
Жароков к., 280 Б
Тел: +7 (727) 228 85 00
www.enko.kz



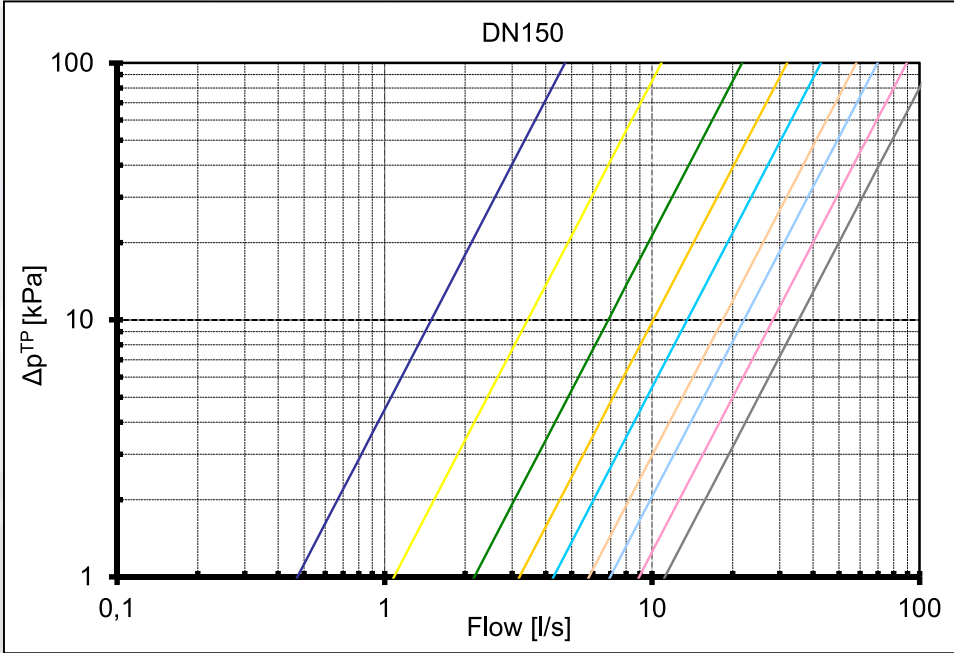
Қазақстан Республикасы
050060, Алматы қ.,
Жароков к., 280 Б
Тел: +7 (727) 228 85 00
www.enko.kz



- Маховиктің орналасуы
- 1,0
 - 2,0
 - 3,0
 - 4,0
 - 5,0
 - 6,0
 - 7,0
 - 8,0
 - 9,0



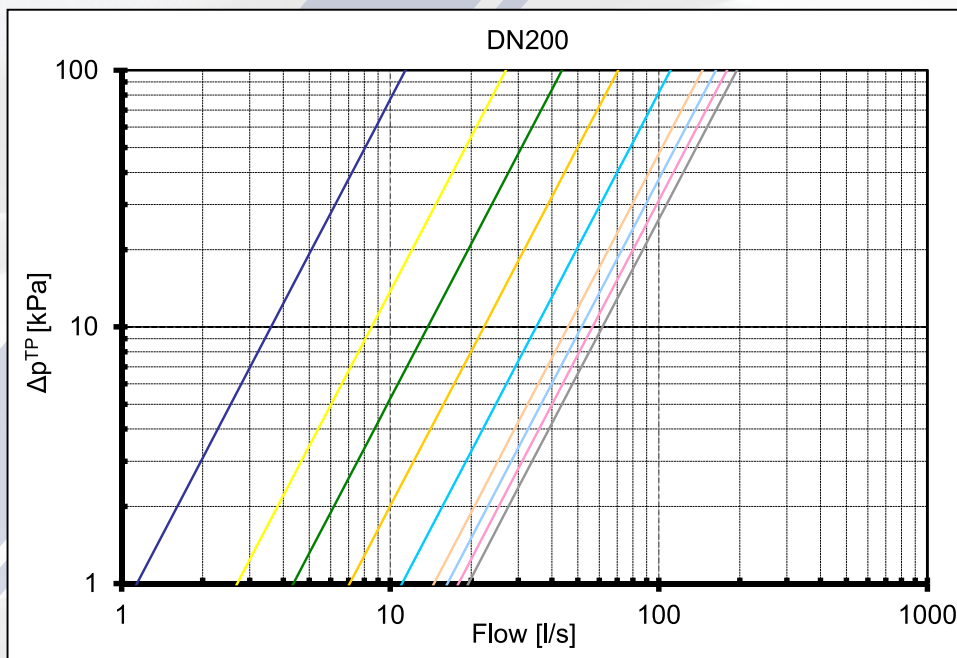
- Маховиктің орналасуы
- 1,0
 - 2,0
 - 3,0
 - 4,0
 - 5,0
 - 6,0
 - 7,0
 - 8,0
 - 9,0



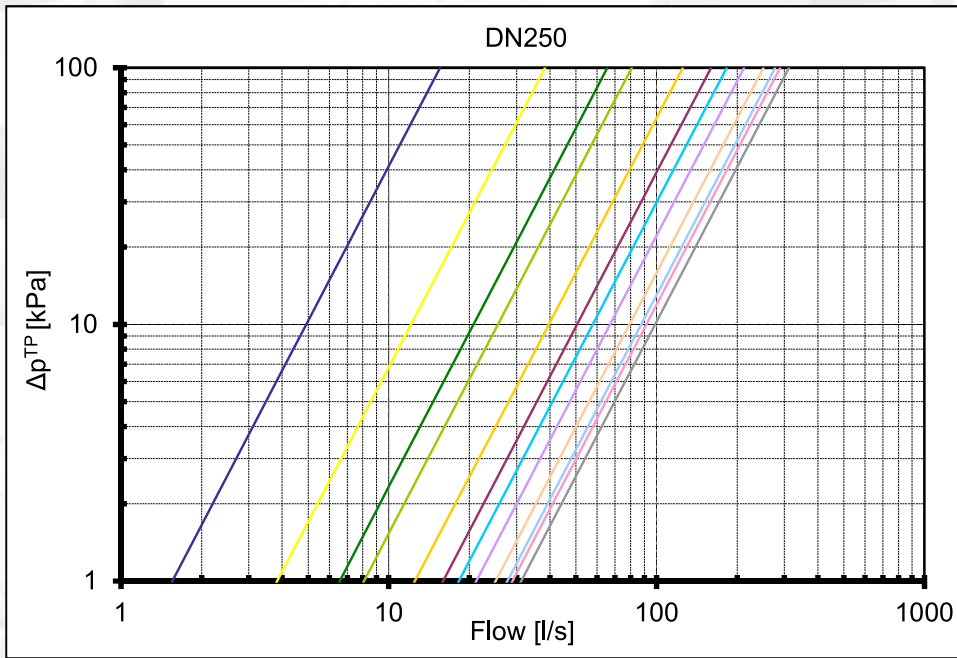
- Маховиктің орналасуы
- 1,0
 - 2,0
 - 3,0
 - 4,0
 - 5,0
 - 6,0
 - 7,0
 - 8,0
 - 9,0



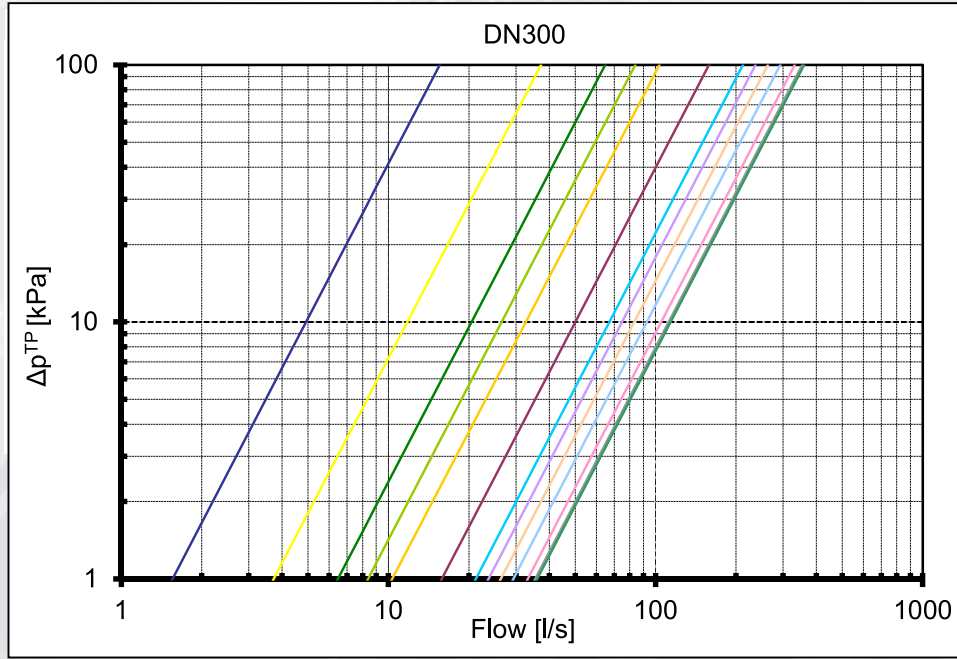
Қазақстан Республикасы
 050060, Алматы қ.,
 Жароков к., 280 Б
 Тел: +7 (727) 228 85 00
www.enko.kz



- Маховиктің орналасуы
- 1,0
 - 2,0
 - 3,0
 - 4,0
 - 5,0
 - 6,0
 - 7,0
 - 8,0
 - 9,0



- Маховиктің орналасуы
- 1,0
 - 2,0
 - 3,0
 - 4,0
 - 5,0
 - 6,0
 - 7,0
 - 8,0
 - 9,0
 - 10,0
 - 11,0
 - 12,0



- Маховиктің орналасуы
- 1,0
 - 2,0
 - 3,0
 - 4,0
 - 5,0
 - 6,0
 - 7,0
 - 8,0
 - 9,0
 - 10,0
 - 11,0
 - 12,0
 - 13,0

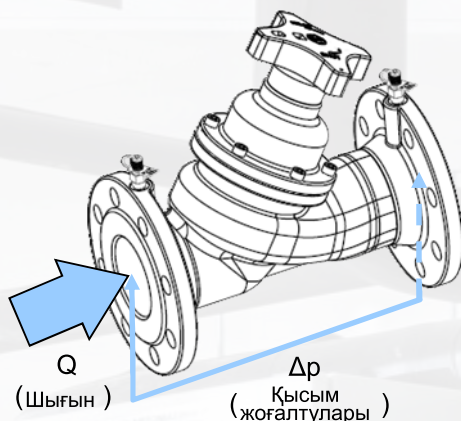


Қазақстан Республикасы
 050060, Алматы қ.,
 Жароков к., 280 Б
 Тел: +7 (727) 228 85 00
www.enko.kz

ҚЫСЫМ ЖОҒАЛТУЛАРЫН ЕСЕПТЕУ

$$\Delta p = \left(\frac{36 \cdot Q}{K_v} \right)^2$$

Формула Q шығыны (л/с) мен клапандағы есептік қысым жоғалтуы Δp (кПа) арасындағы тәуелділікті көрсетеді. K_v өткізу қабілеті коэффициенті келесі беттегі кестеде көрсетілгендей маховиктің орналасуына байланысты болады.



Маховиктің орналасуы	K_v [m ³ /h @ 1bar]							
	065	080	100	125	150	200	250	300
1,0	7,0	7,0	12,0	17,0	17,0	41,0	56,0	56,0
2,0	18,0	13,0	20,0	28,0	39,0	97,0	138,0	134,0
3,0	34,0	17,0	35,0	51,0	78,0	157,0	236,0	233,0
4,0	48,0	31,0	49,0	82,0	115,0	254,0	291,0	302,0
5,0	59,0	53,0	78,0	118,0	154,0	398,0	451,0	372,0
6,0	69,0	71,0	113,0	141,0	209,0	523,0	575,0	570,0
7,0	80,0	83,0	138,0	162,0	251,0	587,0	658,0	764
8,0	87,0	90,0	166,0	180,0	322,0	645,0	764,0	852
9,0	93,0	103,0	194,0	229,0	402,0	702,0	902	947
10,0	-	-	-	-	-	-	998	1055
11,0	-	-	-	-	-	-	1042	1195
12,0	-	-	-	-	-	-	1124	1275
13,0	-	-	-	-	-	-	-	1296

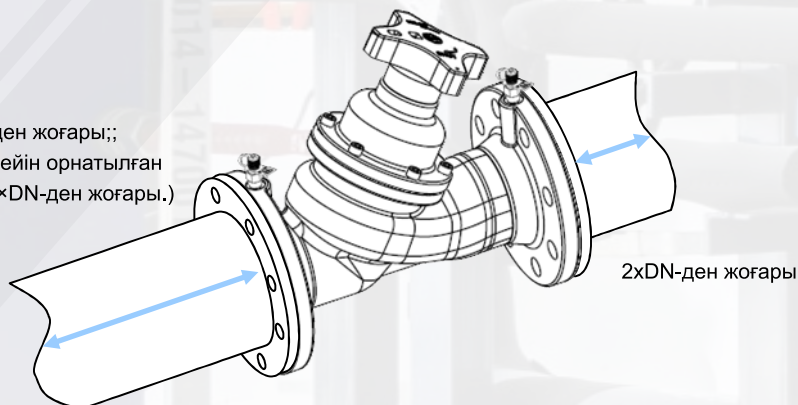
Кесте «Шығынды өлшеу» бөлімінде келтірілген.

Δp (қысым жоғалтулары) шамамен өлшеу штуцерлеріндегі өлшенген қысым айырмасына Δp_{TP} тең.

МОНТАЖ

Ең жақсы өнімділік үшін клапан бірдей номиналды диаметрлі құбырға орнатылуы керек, суретте көрсетілгендей, клапанның алдында және артында түзу құбырлар болуы керек:

5×DN-ден жоғары;
(сорғыдан кейін орнатылған жағдайда 10×DN-ден жоғары.)



Қазақстан Республикасы
050060, Алматы қ.,
Жароков к., 280 Б
Тел: +7 (727) 228 85 00
www.enko.kz