

# Серия 9555K EN

Ручной запорно-балансировочный клапан.

Республика Казахстан  
050060, г. Алматы,  
ул. Жарокова 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
www.enko.kz



Ручной запорно-балансировочный клапан.  
Фланцевое исполнение PN16 согласно EN 1092-2  
Монтажная длина согласно EN558-1, серия 1,  
Разработан в соответствии со стандартом BS 7350  
Оснащён измерительными (контрольными) штуцерами

Номинальное давление: PN16  
Маркировка CE не требуется (категория согласно ст. 4.3  
Директивы 2014/68/EU – Сертификация оборудования под давлением  
для ЕС)

• Условия эксплуатации:

Рабочая среда - вода, с температурным диапазоном от  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $+110^{\circ}\text{C}$   
при температуре ниже  $0^{\circ}\text{C}$  допускается использование только воды с  
добавлением антифриза, совместимого с материалами клапана;  
при температуре выше  $100^{\circ}\text{C}$  допускается использование только воды с  
добавками, предотвращающими кипение, совместимыми с материалами клапана.

• Не предназначен для работы с:

- газами группы 1 и 2;
- жидкостями группы 1 (согласно Директиве 2014/68/EU).



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

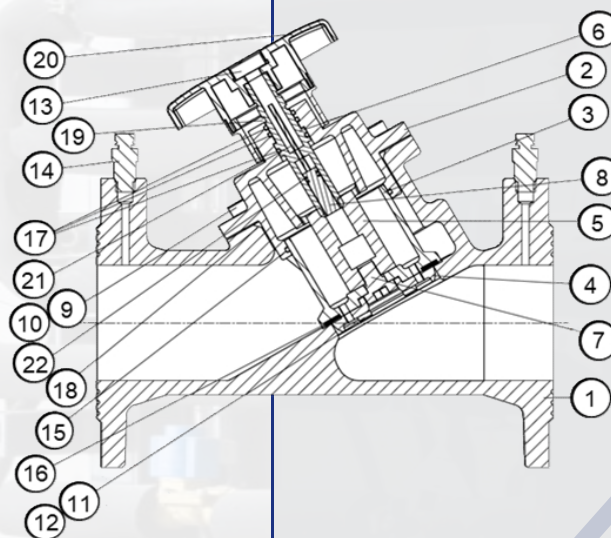
N.	Деталь	Материал	Стандарт
1	Корпус	Высокопрочный чугун	EN-GJL-400-18
2	Крышка	Высокопрочный чугун	EN-GJL-400-18
3	Втулка	Высокопрочный чугун	EN-GJL-400-18
4	Диск	Высокопрочный чугун	EN-GJL-400-18
5	Направляющая втулка штока	Латунь <sup>2</sup>	-
6	Шток	Латунь	-
7	Соединительный болт	Латунь <sup>3</sup>	-
8	Штифт	Нержавеющая сталь	AISI 304
9	Болт крышки с внутренним шестигранником	Оцинкованная сталь	-
10	Шайба крышки	Оцинкованная сталь	-
11	Болт диска с внутренним шестигранником	Нержавеющая сталь	AISI 304
12	Шайба диска <sup>1</sup>	Нержавеющая сталь	AISI 304
13	Болт маховика	Оцинкованная сталь	-
14	Измерительный штуцер	Латунь	-
15	Уплотнительное кольцо крышки/втулка <sup>1</sup>	EPDM	-
16	Прокладка диска	EPDM	-
17	Уплотнительное кольцо штока	EPDM	-
18	Уплотнительное кольцо корпус/крышка	EPDM	-
19	Стопорное кольцо	Нержавеющая сталь <sup>4</sup>	AISI 304
20	Маховик	Нейлон	-
21	Винт	Нержавеющая сталь	AISI 304
22	Уплотнительное кольцо штифта	EPDM	-

<sup>1</sup> для DN50–DN65 не применяется.

<sup>2</sup> для DN200–DN300 — высокопрочный чугун EN-GJL-400-18.

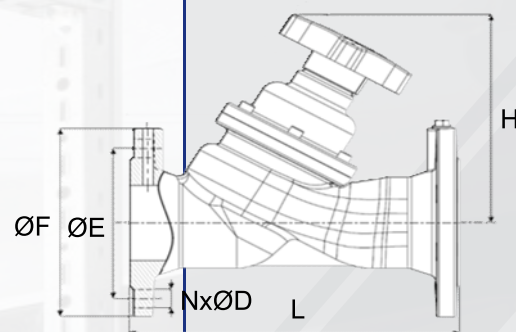
<sup>3</sup> для DN200–DN300 — оцинкованная сталь.

<sup>4</sup> для DN200–DN300 — углеродистая сталь.



## РАЗМЕРЫ

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



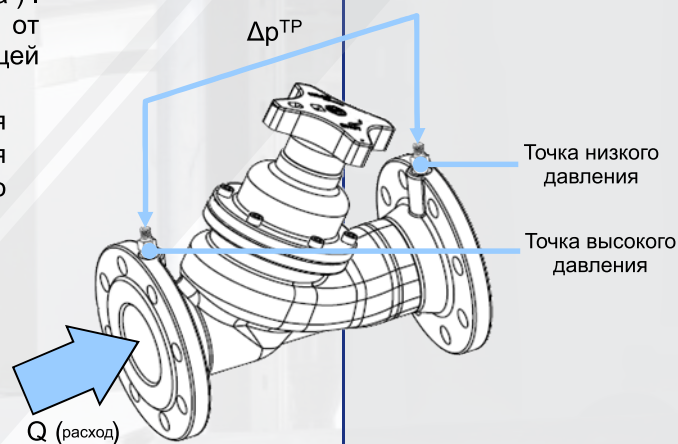
## ИЗМЕРЕНИЕ РАСХОДА

Формула, связывающая расход Q (л/с) и перепад давления Δр на измерительных штуцерах (кПа). Коэффициент пропускной способности Kv зависит от положения маховика, как указано в таблице на следующей странице.

Минимальный расход, который может быть измерен для каждого диаметра, определяется по формуле, используя минимальный перепад давления Δр, зафиксированного применяемым манометром.

Клапаны спроектированы для обеспечения наилучших эксплуатационных характеристик при работе в ранее рекомендованном диапазоне расходов и в соответствии с требованиями BS 7350.

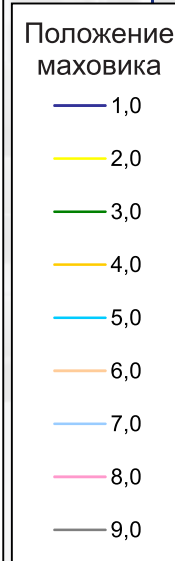
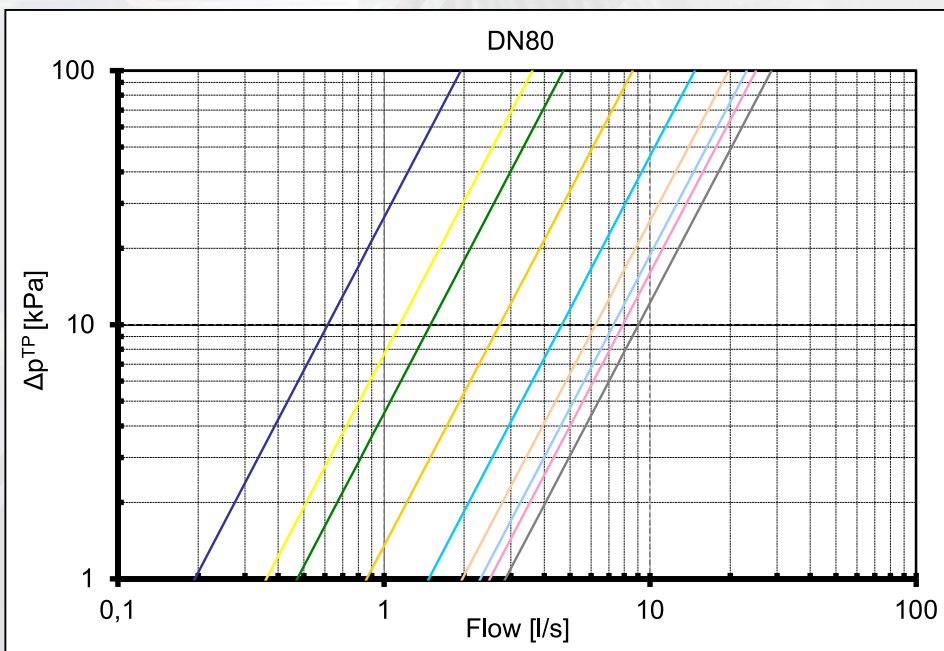
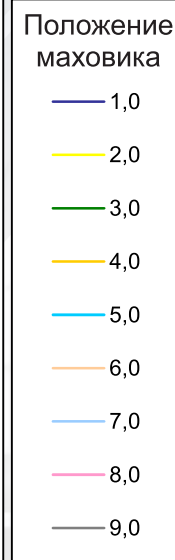
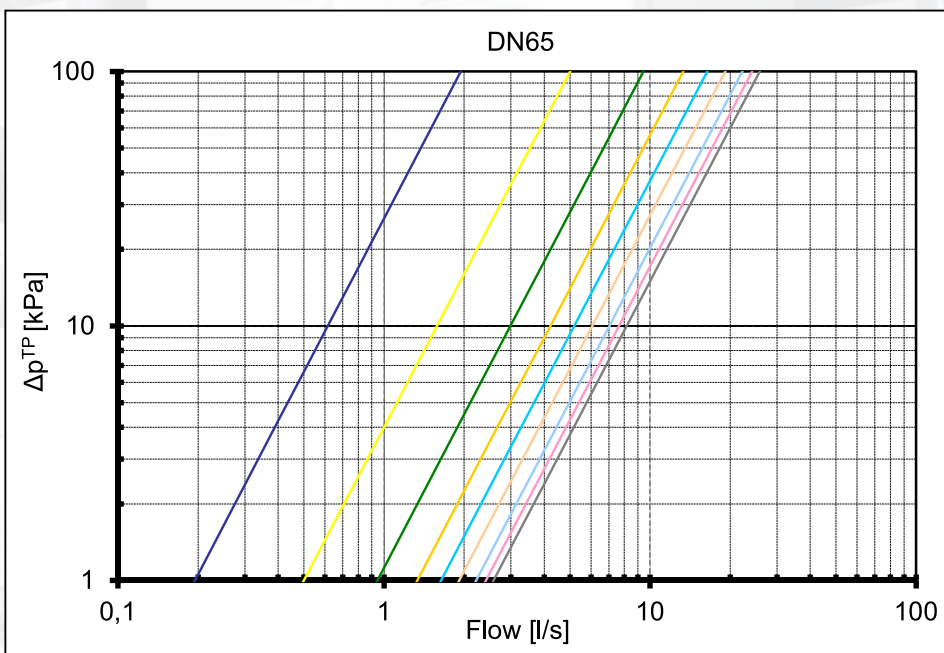
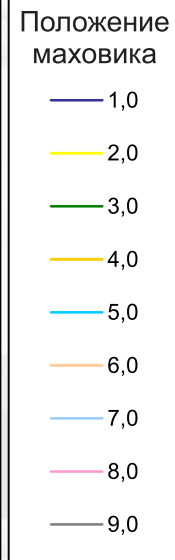
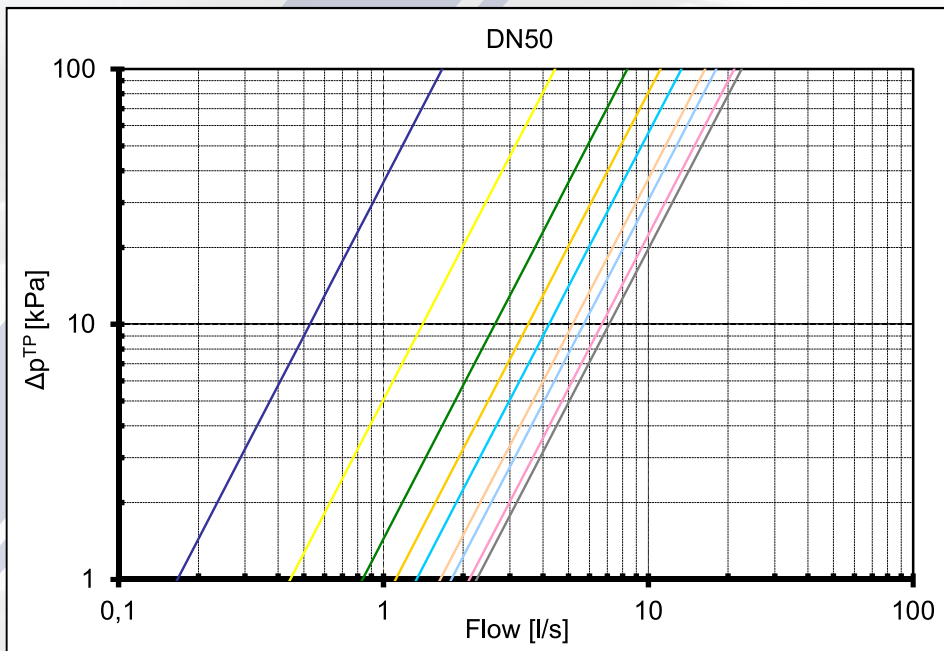
$$Q = \frac{K_v \cdot \sqrt{\Delta p^{TP}}}{36}$$



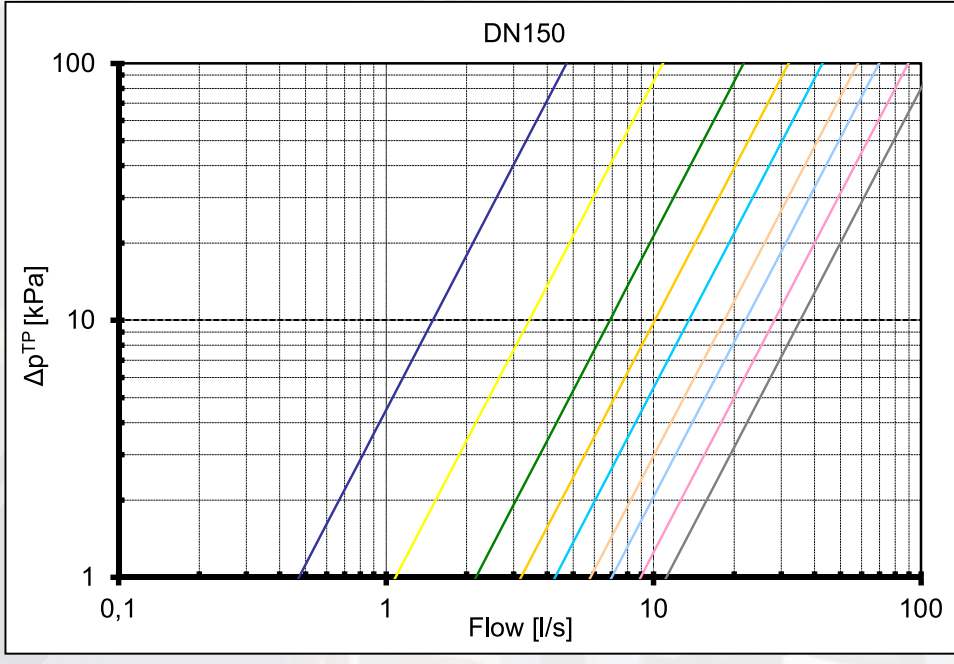
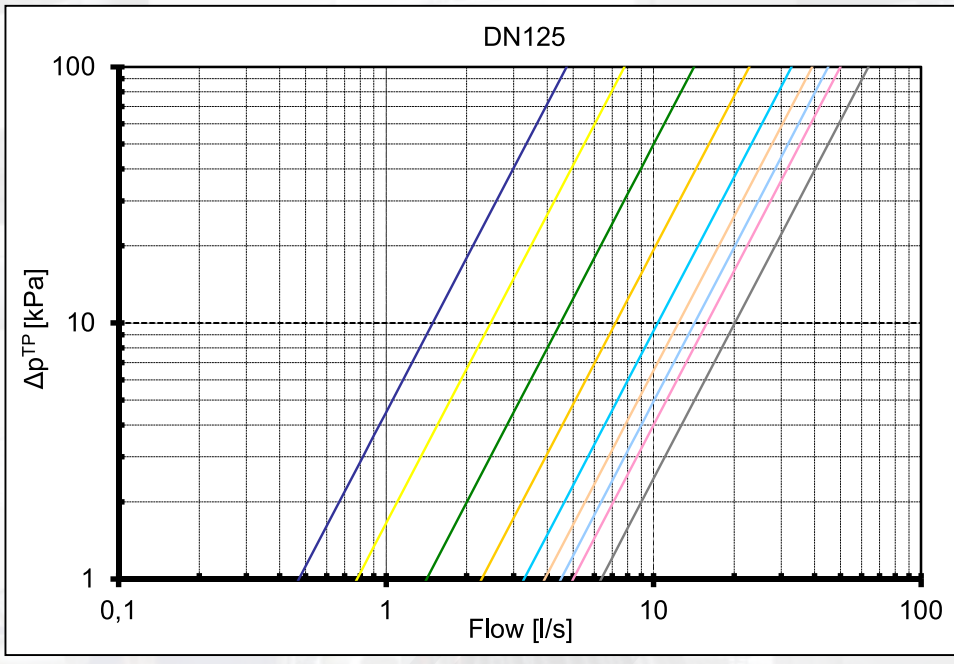
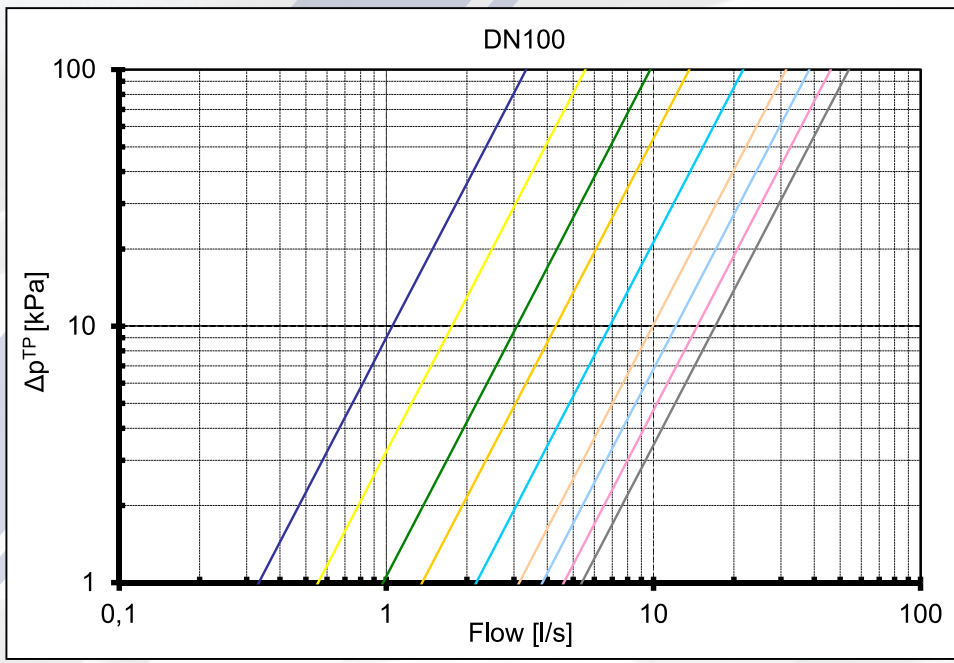
Положение маховика	Kv [м³/ч @16ар]									
	050	065	080	100	125	150	200	250	300	
1,0	6	7	7	12	17	17	41	56	56	
2,0	16	18	13	20	28	39	97	138	134	
3,0	30	34	17	35	51	78	157	236	233	
4,0	40	48	31	49	82	115	254	291	302	
5,0	48	59	53	78	118	154	398	451	372	
6,0	59	69	71	113	141	209	523	575	570	
7,0	65	80	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	



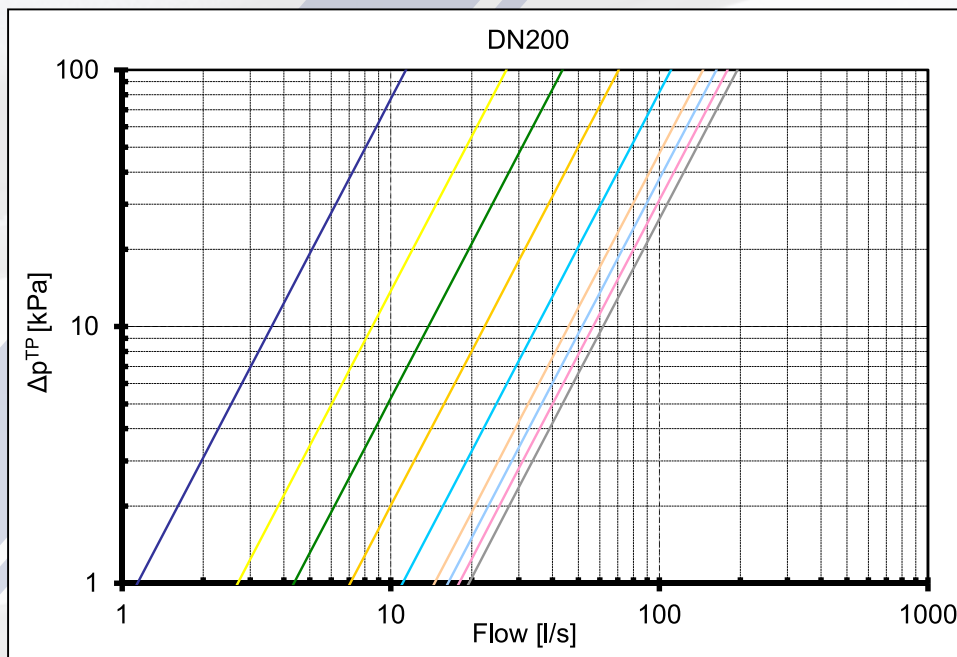
Республика Казахстан  
050060, г.Алматы,  
ул.Жарокова 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
www.enko.kz



Республика Казахстан  
 050060, г. Алматы,  
 ул. Жарокова 280 Б  
 Тел: +7 (727) 228 85 00  
[www.enko.kz](http://www.enko.kz)

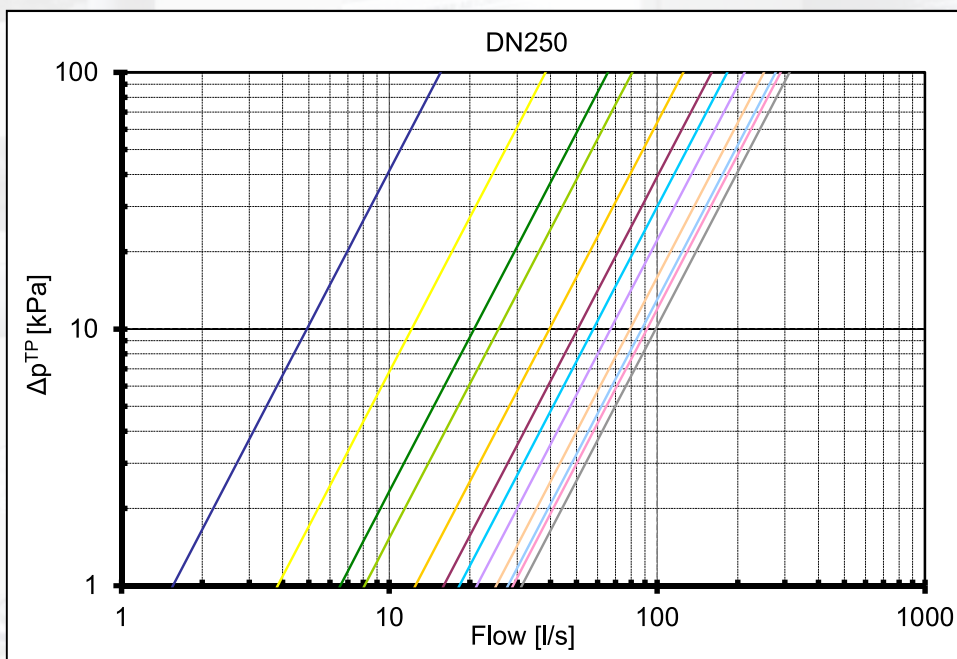


Республика Казахстан  
 050060, г. Алматы,  
 ул. Жарокова 280 Б  
 Тел: +7 (727) 228 85 00  
[www.enko.kz](http://www.enko.kz)



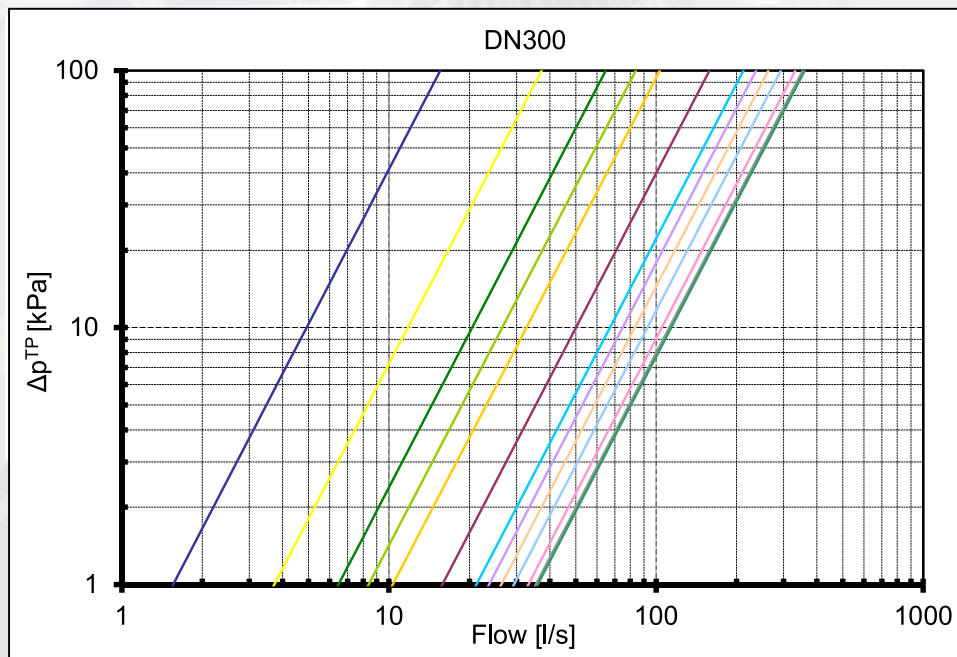
Положение маховика

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



Положение маховика

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



Положение маховика

- 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



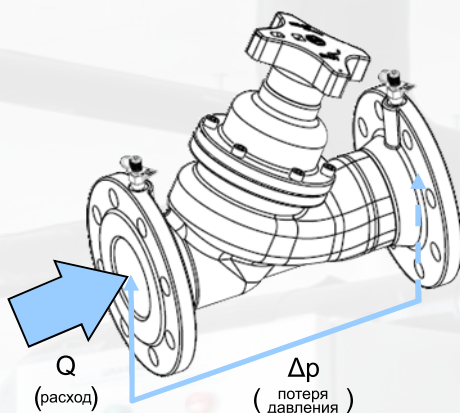
Республика Казахстан  
050060, г. Алматы,  
ул. Жарокова 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
[www.enko.kz](http://www.enko.kz)

# РАСЧЕТ ПОТЕРЬ ДАВЛЕНИЯ

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

Формула, связывающая расход Q (л/с) и расчётные потери давления клапана Δp (кПа).

Коэффициент Kv зависит от положения маховика, как указано в таблице на следующей странице.



Положение маховика	Kv, [м³/ч @16ар]							
	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

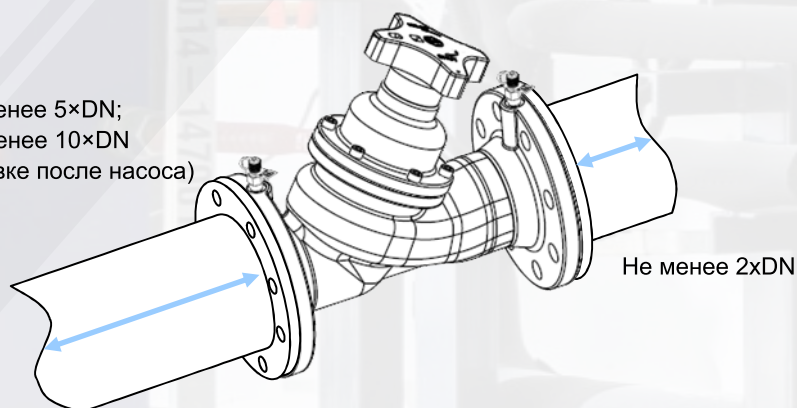
Таблица приведена в разделе «Измерение расхода».

Δp (потери давления) приблизительно равны измеренному перепаду давления на штуцерах ΔpTP . .

## МОНТАЖ

Для обеспечения наилучших эксплуатационных характеристик клапан должен устанавливаться на трубопроводе того же номинального диаметра, с прямыми участками трубопровода до и после клапана как показано на рисунке:

не менее 5×DN;  
(не менее 10×DN  
при установке после насоса)



Республика Казахстан  
050060, г.Алматы,  
ул.Жарокова 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
[www.enko.kz](http://www.enko.kz)