

KITZ

Шаровые краны с плавающим шаром



KITZ CORPORATION

10 аргументов в пользу высокого качества

1

СЕРТИФИКАТЫ

4

РИСУНОК F14D

6

ИСПОЛНЕНИЕ И АКСЕССУАРЫ

8

СЕДЛА И УПЛОТНЕНИЯ

10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

12

10 аргументов в пользу высокого качества

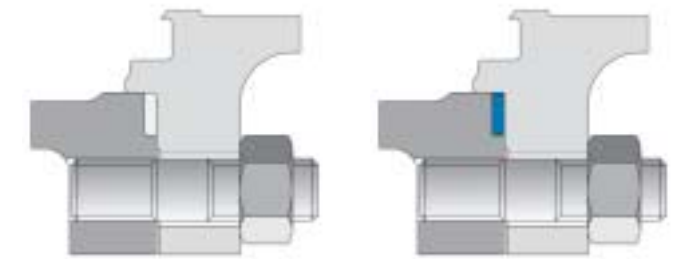
1

СПИРАЛЬНО-НАВИТОЕ УПЛОТНЕНИЕ

Использование спирально-навитых уплотнений в наших кранах имеет ряд преимуществ: безопасное перекрытие в FSM-исполнении (пожаробезопасное исполнение), пружинный эффект для компенсации расширения и отличная реакция на температурные циклы. Этот блестящий компонент является дополнительным доказательством продолжающейся заинтересованности в совершенствовании конструкции всех наших изделий.

ДРУГИЕ

КСЕ



2

ОДОБРЕНИЯ И СЕРТИФИКАТЫ

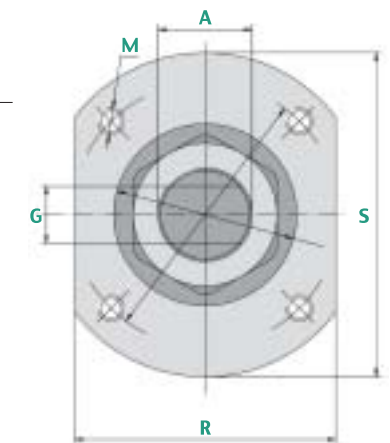
Корпорация KITZ всегда твердо верила, что ее изделия и услуги должны соответствовать наиболее требовательными техническим условиям и условиям сертификации, как очевидным доказательством гарантии максимального качества. Следствием этого является продолжающееся детальное совершенствование наших изделий и услуг.



3

ISO 5211

В соответствии с европейскими рекомендациями корпорация KITZ группирует большинство верхних фланцев кранов согласно ISO 5211. Благодаря такой конструкции установка и снятие привода любого вида представляет собой легкую и безопасную задачу. Более того, исполнения с запирающим приспособлением являются стандартом для большинства типов.



10 аргументов в пользу высокого качества

4 УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО

Уплотнительное кольцо, как элемент устранения протечки, является одним из наиболее замечательных особенностей конструкции изделий корпорации KITZ. Одним из основных преимуществ является достижение исключительных результатов по экологическому стандарту TA-Luft ($6 \cdot 10^{-10}$ мбар*л/с), а также при использовании в вакуумных установках при давлении 0,00013 мбар или в низконапорном газоснабжении при давлении 0,3 бар. Это достигается благодаря превосходному двойному перекрытию совместно с набивкой сальника.



5 КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ ПРИВОДА

Сравнительные данные демонстрируют низкий крутящий момент привода кранов KITZ. Для большинства из размеров, очевидно, что привод для крана KITZ на один размер меньше, чем для других производителей, "B" и "J". Это весьма значительное преимущество, поскольку уменьшает затраты дважды: ниже затраты на автоматизацию и обслуживание, а также ниже износ.

F14D	P	Крутящий момент (Н*м)			Требуемый привод		
		KCE	"B"	"J"	KCE Act	B Act	J Act
20	40	10.4	14.3	15.6	A0	A0	A0
25	40	13	26	26	A0	A1	A1
50	40	45.5	70.2	65	A1	A2	A2
80	16	78	135.2	117	A2	A4	A4
100	16	156	188	156	A3	A5	A4

(*Условия: седла PTFE, коэффициент безопасности 33%, чистая вода, комнатная температура, привод с пружинным возвратом на давление 6 бар. Обращайтесь в корпорацию KCE для подтверждения этих данных)

6 АНТИСТАТИЧЕСКИЙ ШТОК

В соответствии с нормой DS 5351, устанавливающей специальные требования для легковоспламеняющихся жидкостей, KITZ устанавливает в краны антистатический шток с гарантированным электрическим сопротивлением не более 10 Ом, который обеспечивает электрическую проводимость в цепи шар-шток-корпус. Это другое доказательство приверженности KITZ постоянному улучшению качества.



7 ЦЕНА

Сегодня компании все больше и больше уделяют внимание концепции TCO: Total Cost of Ownership (общая стоимость собственности).

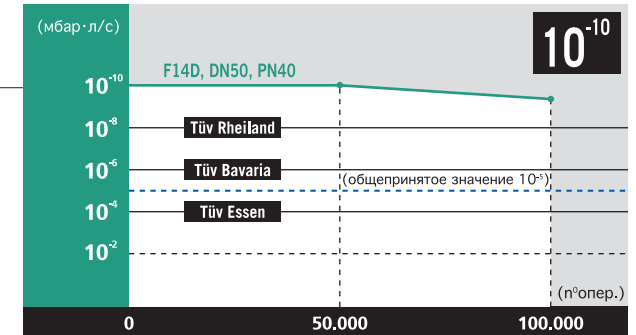
TCO = Стоимость (краны + техническое обслуживание + аварии + отключения + восстановления + неустойки + и т.п.)

Описанные на этой странице улучшения конструкции и производительности являются особенностью обычной практики для кранов KITZ. Результат: наша "общая стоимость собственности" наиболее конкурентоспособна на рынке.

10 аргументов в пользу высокого качества

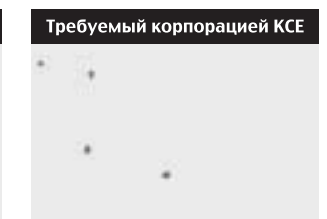
8 Стаида т TA-LUFT

Требования охраны окружающей среды все больше ужесточают необходимость уменьшения нежелательных выбросов в атмосферу. С этой целью корпорация KITZ получила сертификат соответствия стандарту TA-Luft разработки "сальниковой набивки" от лаборатории TUV Rheinland с достигнутым уровнем протечки 10-10 мбар*л/с.



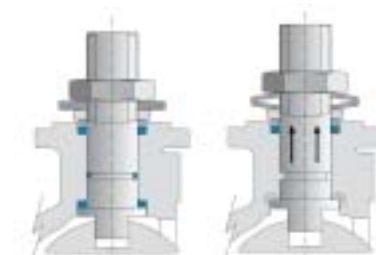
9 КАЧЕСТВО ЛИТЬЯ

KITZ обращает особое внимание на окончательную обработку литых заготовок. Стандарт DIN 1690 P2 четко определяет наибольшее количество допустимых дефектов ир проведении таких тестов, как MP (магнитные частицы), DPL (цветная дефектоскопия жидкости), XR (рентгеновские лучи), US (ультразвук). Корпорация KITZ требует от своего литейного производства достижения уровня, вдвое превышающего стандартный.

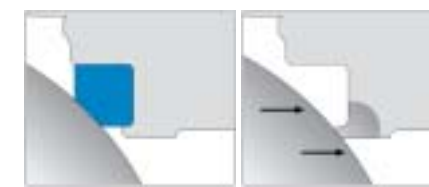


10 ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ

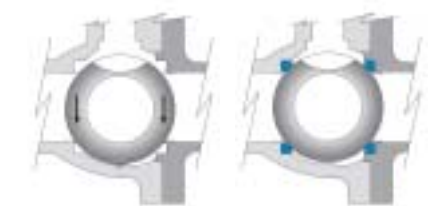
Пожары, возникающие на промышленных предприятиях, являются крайне нежелательной ситуацией, которая должна быть взята под контроль. Кроме того, возможное разрушение трубопровода может увеличить счлу горения. Корпорация KITZ объединяет несколько решений этой проблемы, применяя стандарты BS 6755 P2 или API 607, среди которых:



Область сальниковой набивки. Решение включает применение графитового уплотнения, наряду с контактом метал-метал.



Второй металлический выступ. Позволяет использовать контакт метал-метал между шаром и "седлом".



Опора вокруг шара. Препятствует "падению" шара при разрушении седла огнем.

ИСПОЛНЕНИЕ И АКСЕССУАРЫ



ПАРОВАЯ РУБАШКА

Корпорация KITZ производит паровые рубашки полностью из нержавеющей стали, под резьбовое соединение (BSP) или под фланец. Они разработаны адаптированными под краны из углеродистой или нержавеющей стали в стандартах DIN и ANSI. Герметичность под воду проверяется гидравлическим методом при минимальном давлении 10 бар. Герметичность под воду крана проверяется – согласно стандарту – до и после приварки рубашки (двойная проверка).



КРАНЫ НЕ СОДЕРЖАЩИЕ КРЕМНИЯ / НЕСМАЗЫВАЕМЫЕ КРАНЫ

В таких технологических процессах как жидкие лекарственные вещества или работа с кислородом от кранов требуется свойство «особенной чистоты». Корпорация KITZ предлагает два решения: Несмазываемые краны для работы с кислородом и краны, не содержащие кремния, для остальных случаев использования. Оба процесса, которые заключаются в предотвращении присутствия смазки и кремния, предусматриваются технологическим процессом корпорации KITZ и одобряются нашими покупателями. С этой целью продукция специально обрабатывается в «чистых зонах», где ее компонентам, обработке, тестированию, очистке и проверке уделяется особое внимание. В заключение продукция маркируется, упаковывается в водонепроницаемые пакеты и получает индивидуальную маркировку.



ОВАЛЬНЫЙ МАХОВИК

В соответствии с критерием безопасности, обычно краны подгоняют под стандарт DN40 с помощью овальных маховиков. Благодаря своей конструкции эта система предотвращает неумышленные действия, которые могут привести к авариям.

“Т” – УДЛИНИТЕЛЬ ШТОКА. (Ex/S)

Это облегчает управление кранами в установках, где трубопроводы изолированы или находятся в труднодоступных местах. Корпорация KITZ изготавливает такие удлинители из нержавеющей стали длиной 100 мм и, по требованию, длиной 50 или 150 мм.



УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ. (Ex/B & Ex/Cry)

Как общее правило, в процессах при отрицательной температуре от 0°C до -40°C в большинстве случаев используются Ex/S удлинители. Ниже -40°C используются Ex/B (от -40°C до -80°C) и Ex/Cry (от -80°C до -196°C) удлинители с изоляцией «холодной» зоны сальниковой набивки. Длина варьируется в зависимости от температуры и DN кранов в диапазоне от 100 до 500 мм. Материал удлинителей, по крайней мере, должен быть одинакового качества с корпусом и соответствовать ISO 5211.

ИСПОЛНЕНИЕ И АКСЕССУАРЫ



СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

В некоторых случаях протекающие жидкости и их рабочие состояния требуют повышенной прочности, которую общепринятые материалы не могут обеспечить. С этой целью корпорация KITZ предлагает возможность поставить краны из широкого спектра материалов, например, Duplex, Superduplex, Monel Alloy 20, Hastelloy C, ICC, CF3M (316L), CF8C, которые отвечают ожидаемым требованиям.



ЗАПОРНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

Из соображений безопасности может быть выдвинуто требование допуска к управлению кранами только уполномоченного персонала. По этой причине все шаровые краны KITZ могут поставляться с запорным приспособлением, исполнение которого стандартно для большинства из них. Кроме конструкции запорного приспособления корпорация KITZ примет другие альтернативные варианты, предлагаемые покупателями.



ДВОЙНАЯ БЕЗОПАСНАЯ САЛЬНИКОВАЯ НАБИВКА

Для некоторых типов жидкостей высокой текучести или опасной токсичности жидкостей требуется гарантированная работа без протечек. С этой целью KITZ предусматривает решение «двойная сальниковая набивка». Эта система состоит из двух независимых групп уплотнения с промежуточным детектором протечки. «Двойная сальниковая набивка» корпорации KITZ одобрена нашими наиболее требовательными покупателями и тестировалась на правильную работу в течение 433000 циклов.



САЛЬНИКОВАЯ НАБИВКА ТИПА CHEVRON

Основываясь на технических условиях конечных потребителей, дополнительно к традиционному уплотнению корпорация KITZ предлагает систему с сальниковой набивкой типа Chevron, использующую как минимум 5 колец в области сальника. Это весьма ценная альтернатива стандартному уплотнению.

НАПОЛНИТЕЛЬ ПОЛОСТИ

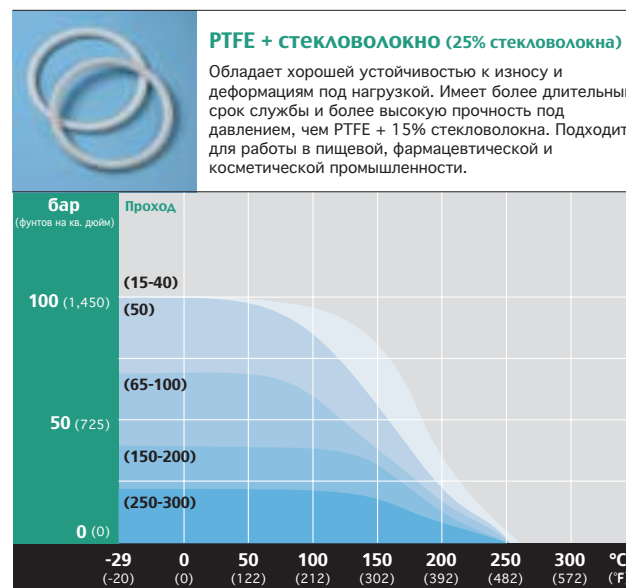
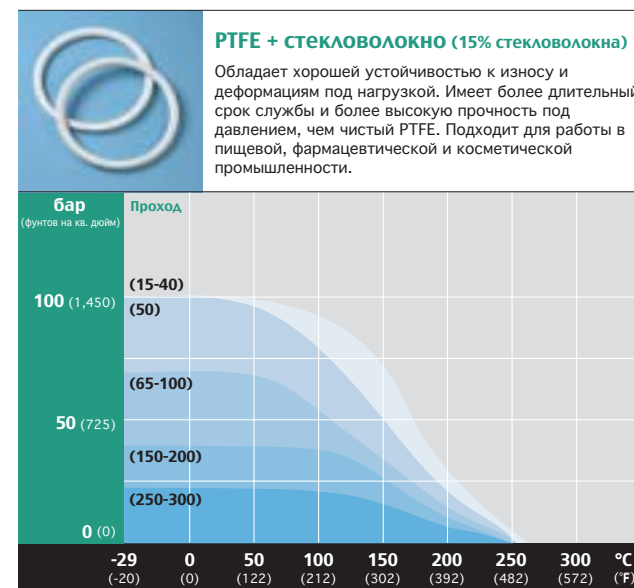
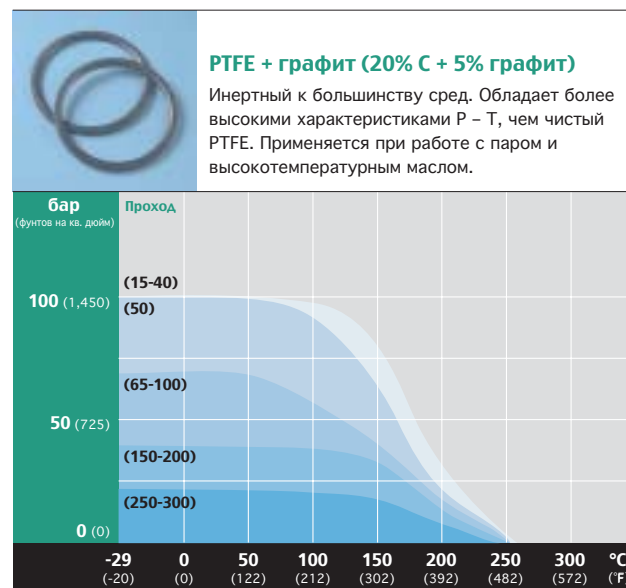
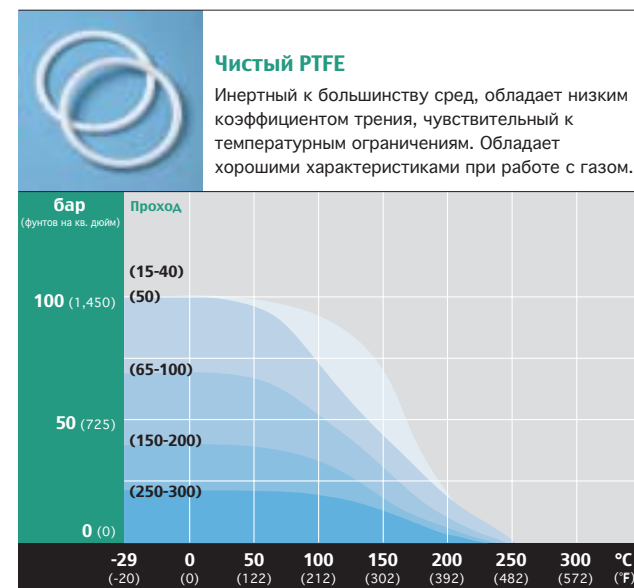
В определенных случаях применения, связанных с жидкими лекарствами, пищевой промышленностью, хранением продукции и т.п. нужно минимизировать присутствие излишка вещества в полости между шаром и внутренней поверхностью крана. Как решение в этой ситуации KITZ предлагает краны с наполнителями полости, выполненные с снимаемого/устанавливаемого PTFE, таким образом, значительно сокращая свободное пространство полости.

СЕДЛА И УПЛОТНЕНИЯ

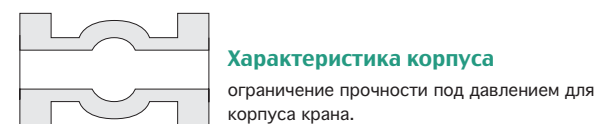
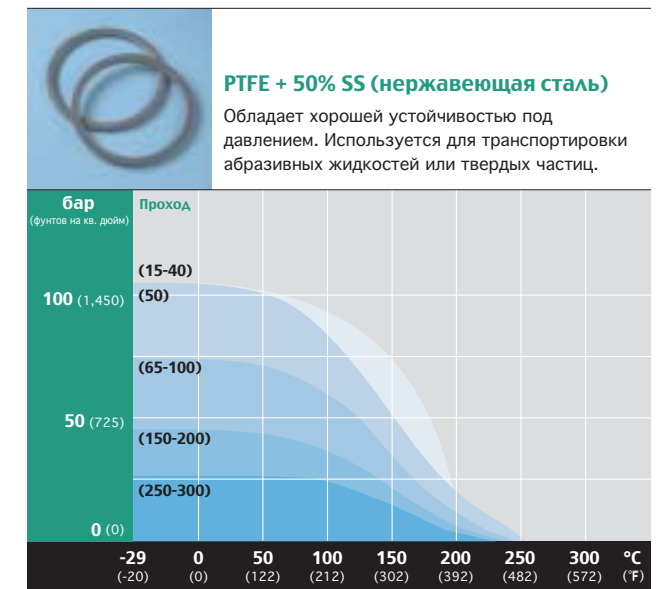
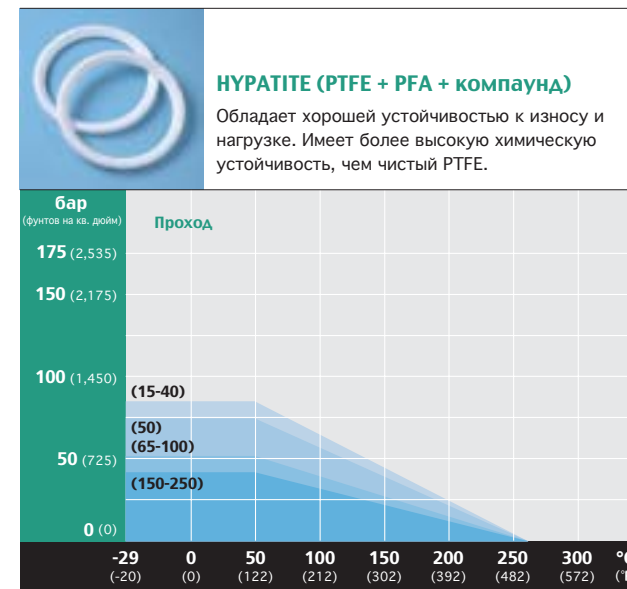
Характеристики давления – температура (P - T).

Рабочие характеристики P – T шаровых кранов с плавающим шаром и мягким седлом определяются не только прочностью корпуса крана, но также ограничениями уплотнений и седел. Точно определить предел P – T сложно, поскольку имеется бесконечное множество комбинаций между видами жидкости и ее состояниями. По этой причине оценочные значения, показанные ниже, приблизительно представляют реальные данные, основанные на нашем опыте за прошедшее время.

HYRATITE

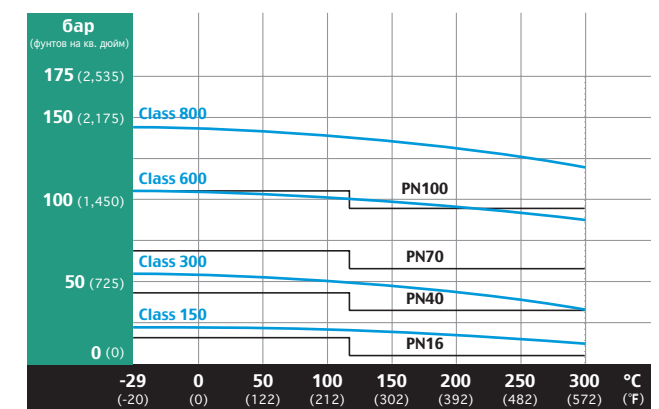


СЕДЛА И УПЛОТНЕНИЯ



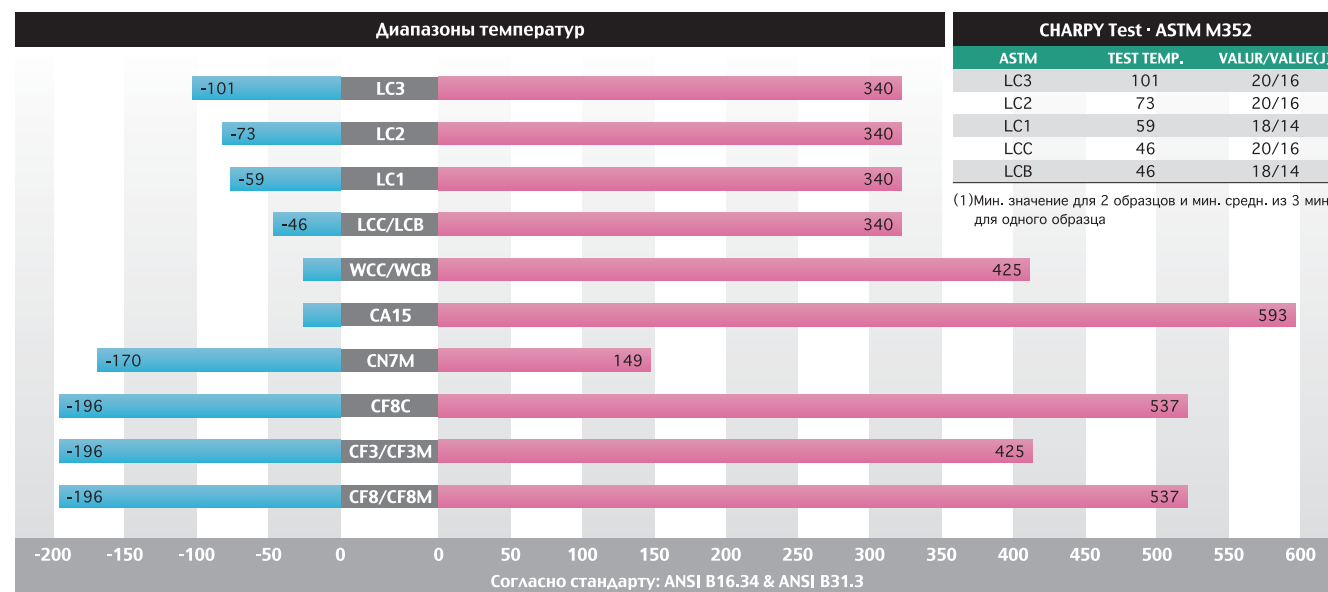
Примечание: По требованию доступны другие уплотнительные материалы, например, TFM 1600, полипропилен, РЕЕК+графит, FEP+силикон, Fluoraz, Kalrez, Cliemraz и т.п.

Эластичные материалы для уплотнительного кольца.			
Тип	Обозначение материала	Темп. (°C) / Темп. (°F)	
		Стандарт	Низкая темп.
Viton	FPM/FKM	-25°C/+230°C	-40°C/+230°C
	фторуглеродная резина	-13°F/+446°F	-40°F/+446°F
Нитрил	NBR нитрил-бутадиеновая резина	-25°C/+140°C	-55°C/+100°C
		-13°F/+284°F	-67°F/+212°F



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Эквивалентные марки материала					
Материал	Группа	Марка		Тип	
		ASTM	EN(DIN)		
Чугун	Серый чугун	A126 B	EN-1561 EN-GJL-250	GG25	
	Чугун с шаровидным графитом	A536 65-45-12	EN-1563 EN-GJS-400-15	GGG40	
Стальное литье	Углеродистая сталь	A216 WCB	EN-10213-2 1.0619	A105	
		A215 WCC	EN-10213-2 1.0619		
	Углерод и низколегированная сталь Низкая температура	A352 LCB	SEW 685 1.1138	LF2	
		A352 LCC	SEW 685 1.1138		
		A352 LC1			
		A352 LC2	SEW 685 1,5621		
		A352 LC3	SEW 685 1,5638		
	Мартенситная нержавеющая сталь Высокая температура	A217CA15	DIN 17445 1.4027	410/420	
		Аустенитная и полученная дуплекс-процессом сталь	A351 CF3	SEW 410 1,4306	304L
			A351 CF3	SEW 410 1,4404	316L
			A351 CF8	EN-10213-4 1,4308	304
		A351 CF8M	EN-10213-4 1,4408	316	
		A351 CF8C	EN-10213-4 1,4552	304+Nb (Ti)	
		A351 CN7M	1.4500	Alloy 20, UNS N08020	
		A351 CD-4 MCu	SEW 400 1,4462	Duplex, UNS S31803	
A351 CF10-MC	EN-10213-4 1,4581	Superduplex, UNS S32760			
Никелевое литье	Никелевый сплав	A494N-12MV		Hastelloy B	
		A494 CW12MW		Hastelloy C, UNS N06455	
		A494 M-35-2	DIN 17730 2,4365	Monel, UNS N04400	
		B166		Inconel 600, UNS N06600	
Кованая сталь	Углеродистая сталь	A105	DIN 17243 1.0402 (C-22) DIN 17243 1.0460 (C-22,8)	WCB	
		A182 F6a	DIN 17440 1.4021		
	Нержавеющая сталь	A182 F304	DIN 17440 1.4301	CF8	
		A182 F304L	EN-10088 1.4307	CF3	
		A182 F316	DIN 17440 1.4401	CF8M	
		A182F316L	DIN 17440 1.4404	CF3M	
		A182 F321	DIN 17440 1.4541		
		AISI 904L	SEW 400 1.4539	UNS N08904	
		A182 316Ti	DIN 17440 1.4571		
		Углерод и низколегированная сталь Низкая температура	A350 LF1		LCC
	A350 LF2		SEW 081 1.0508	LCC	
	A350 LF3			LC3	



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Свойства материалов												
Тип материалов	Химические свойства									Механические свойства		
	%C Max.	%Si Max.	%Mn Max.	%P Max.	%S Max.	%Cr	%Ni	%Mo	Разные величины	Предел прочности на разрыв (Н/мм²)	Предел текучей (Н/мм²)	Удлинение (%)
1.4408	0.07	1.50	1.50	0.045	0.03	18-20	10-12	2-3		440-640	185-210	20
1.4401	0.07	1.00	2.00	0.045	0.015	16.5-18.5	10-13	2-2.5	Nm 0.11%	510-710	205-240	35
1.4308	0.07	2.0	1.50	0.045	0.03	18-20	9-11			440-640	175-200	20
1.4301	0.07	1.00	2.00	0.045	0.015	17-19.5	8-10.5		Nm 0.11%	500-700	195-230	40
1.4404	0.03	1.00	2.00	0.045	0.015	16.5-18.5	10-13	2-2.5	Nm 0.11%	490-690	190-225	35
1.4552	0.06	1.50	1.50	0.045	0.03	18-20	9-11		Nbm 8N%C	440-640	175-200	20
1.4306	0.03	1.00	2.00	0.045	0.015	18-20	10-12		Nm 0.11%	460-680	180-215	40
1.0619	0.18-0.23	0.60	0.5-1.2	0.03	0.2					420-600	245	22
1.0460	0.18-0.23	0.40	0.4-0.9	0.035	0.03	0.30				410-540	230-250	23
1.4469	0.03	1.00	1.00	0.03	0.02	24-26	6-8	4-5	0.12m Nm 0.25	650-850	480	22
CF8M	0.08	1.50	1.50	0.04	0.04	18-21	9-12	2-3		485	205	30
316	0.08	1.00	2.00	0.045	0.03	16-18	10-14	2-3	Nm 1%	515	250	30
CF8	0.08	2.00	1.50	0.04	0.04	18-21	8-11	0.5max.		485	250	35
304	0.08	1.00	2.00	0.045	0.03	18-20	8-11		Nm 1%	515	250	30
CF8C	0.08	2.00	1.50	0.04	0.04	18-21	9-12	0.5max.	8N%Cm Nbm 1%	485	250	30
CF3	0.03	2.00	1.50	0.04	0.04	17-21	8-12	0.5max.		485	250	35
304L	0.035	1.00	2.00	0.045	0.03	18-20	8-13		Nm 1%	485	170	30
CF3M	0.03	1.50	1.50	0.04	0.04	17-21	9-13	2-3		485	205	30
316L	0.08	1.00	2.00	0.045	0.03	16-18	10-15	2-3	Nm 1%	485	170	30
CN7M	0.07	1.50	1.50	0.04	0.04	19-22	27.5-30.5	2-3	Cu = 3-4%	425	170	35
WC8	0.03	0.60	1.00	0.04	0.045	0.5max.	0.5max.	0.2max.	Cum 0.3%, Vm 0.03%	485-655	250	22
A105	0.35	0.1-0.35	0.6-1.05	0.035	0.04	0.3max.	0.4max.	0.12max.	Cum 0.4%, Vm 0.05%	485	250	30
LCC	0.25	0.60	1.20	0.04	0.045	0.50	0.50	0.2max.	Vm 0.03%	485-655	270	22
LF2	0.30	0.15-0.3	0.6-1.35	0.035	0.04	0.3max	0.4max.	0.12max.	Cum 0.4%, Vm 0.05%	485-655	250	22

Переводная таблица			
Длина		Площадь	
1 см	= 0,39370 дюймов	1 см²	= 0,15500 дюймов²
1 см	= 0,03281 дюйм	1 см²	= 0,00108 дюйм²
1 дюйм	= 25,4 мм	1 дюйм²	= 645,16 мм²
1 фут	= 0,3048 м	1 фут²	= 0,09290 м²
Объем		Скорость и расход	
1 см³	= 0,06102 дюйм³	1 см/мм	= 0,39307 in/min
1 дюйм³	= 16,39706 см³	1 фут³/мм	= 28,31685 l/min
1 фут³	= 0,02832 м³	1 л/мм	= 0,035315 ft/min
1 фут³	= 28,31685 л		
Сила		Давление	
1 л	= 0,21997 галлон (Брит. жидк.)	1 dyna	= 0,00001 N
1 л	= 0,26417 галлон (США жидк.)	1 kgf	= 9,80665 N
Масса и плотность		Энергия и мощность	
1 г	= 0,035274 ounce	1 atm	= 101,325 Pa
1 kg	= 2,20462 фунт	1 atm	= 1,01325 bar
1 kg/m	= 0,06243 фунт фут	1 atm	= 1,0333 kg/cm²
1 kg/m	= 0,00835417 фунт/галлон (U.S.)	1 bar	= 14,50377 pound/in²
Крутящий момент		1 N/m²	= 0,000145 pound/in²
1 kg.m	= 9,80665 Нм	1 Mpa	= 10 bar
1 kg.m	= 7,23299 фунт фут	1 p.s.i.	= 6985 Pa
1 Нм	= 0,73756 фунт фут		
Температура		Разные величины	
C	= (F-32)/1,8	1 atm	= 760 mm Hg (32F)
F	= 1,8C + 32	1 atm	= 10330 mm H₂O (60F)
Разные величины		1 bar	= 750 torr
1 atm	= 760 mm Hg (32F)	1 torr	= 13,59 mm H₂O
1 atm	= 10330 mm H₂O (60F)		
1 bar	= 750 torr		
1 torr	= 13,59 mm H₂O		
Pie/ft (FEEL)	Pulgade/in (inch)	litro/l (litre)	
onza/ounce	libra/pound	caloria/cat (calorie)	

Все данные, приведенные в таблице, представляют собой средние справочные величины. Для получения подробной информации об изделии рекомендуется ознакомиться с соответствующим стандартом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Применимые стандарты

Маркировка

BS 5351/MSS-SP-25

Соединительный фланец

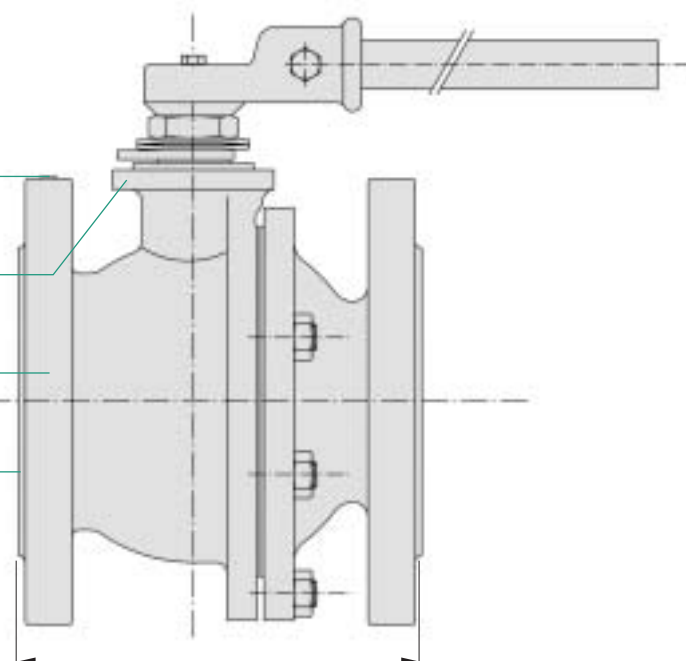
DIN 3357/ISO 5211

Фланцы

DIN 2501/DIN 2526/ANSI B 16.5/BS 1560

Окончательная обработка поверхности

DIN 2526/ANSI B 46.1/BS 1560/MSS-SP-6



Расстояние между торцами

DIN 3202 F1/F4/F5/BS-EN 558/2/API 6D T. 4.3/B 16.10

Конструкторские стандарты

DIN 3357/BS 5351

API 6D/ANSI B 16.34

Гарантия качества

UNE-EN-ISO 9001

API Q1

Стандарты пожаробезопасности

BS 6755 P.2/API 607 (4th Ed. 1993)

API 6FA (2nd Ed. 1994)

Тестирование

DIN 3230 P.3/BS 6755 P.1 A/

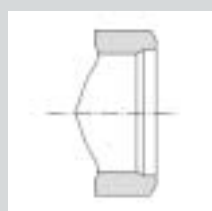
B 16.104 C1.V1/API 598

Технические требования к материалам

NACE MRO175-2000

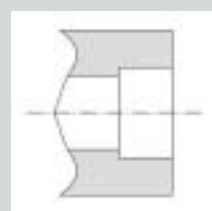
Сварка встык

ANSI B 16.25/ANSI B 36.10



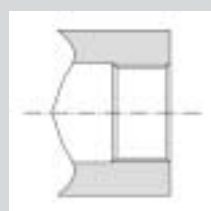
Сварка в углублении

ANSI B 16.11



Винтовое соединение

NPT-ANSI B1.20.1/BSP-ISO0228



Стандарт	Эквиваленты единиц давления													
	PN10	PN16	20 bar	25 bar	40 bar	50 bar	63 bar	69 bar	100 bar	138 bar	150 bar	160 bar		
ANSI/ASME B 16.34			150 lbs			300 lbs			400 lbs	600 lbs	Serie 800	900 lbs	1500 lbs	2500 lbs
PN/DIN 3357				PN25	PN40		PN63			PN100		PN160	PN250	API6000
API 6A						API1000				API1500	API2000		API3000	API6000
W.O.G.						1000 psi				1500 psi	2000 psi		3000 psi	6000 psi
P max. (T amb.)	10 bar	16 bar	20 bar	25 bar	40 bar	50 bar	63 bar	69 bar	100 bar	138 bar	150 bar	160 bar	250 bar	420 bar

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Значения крутящего момента, Cv, CE, NACE

Значения крутящего момента

Значения, показанные в этом каталоге, являются усредненными реальными значениями. Эти значения были получены в идеальных условиях при чистой воде комнатной температуры, снятым наполнителем PTFE, ежедневном обслуживании и без учета коэффициента безопасности. Для различных типов работы и условий мы советуем использовать следующие корректирующие коэффициенты:

Установленные седла PTFE	1,2-1,4
Низкая температура (-50°C)	1,5
Низкая температура (-100°C)	2
Длительное бездействие	2 (мин.)
Не сухие газы	1,5
Сухие газы (природный газ)	1,7
Порошок	1,3
Высыхающие жидкости	1,2

NACE, MRO175

Требования к металлам по сопротивлению к растрескиванию под действием напряжений в сульфидсодержащей среде (SSC) для добычи нефти, бурения, оборудования для передачи, накопления и промышленной обработки, при работе с сероводород (H₂S)-содержащим углеводородом.

$$K_v = Q \sqrt{\frac{\delta}{1000 \cdot \Delta p}} \quad \Delta p = \left(\frac{Q}{K_v} \right)^2 \cdot \left(\frac{\delta}{1000} \right) \quad 1Cv = 1.17Kv$$

Q (м³/ч) Расхода
p (бар) Перепад давления
d (кг/м³) Плотность

CE Эквивалент углерода

$$CE + C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Ni+Cu}{15}$$

Кодирование

Как идентифицировать кодирование KITZ?

Пример F14D, FB, DN50, PN40, RF, SS/SS, FSM

- 4D 0 5B 40 R 0 A000

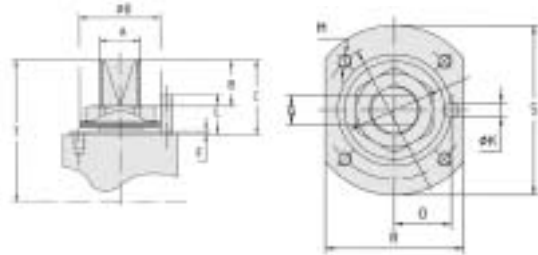
КОД.	Сборка	4D	0	5B	40	R	0	A000
Описание	Рисунок	Проход/длина	Размер	Давление	Концевое соединение	Материал	Специальные исполнения	
(1)	1A F21A	0 FB	00 1/8" 51 08	04 PN-04	1 BW Sch.10	0 SS/SS	Содержит специальные исполнения	
	14 F14A	1 RB	01 1/4" 52 10	06 PN-06	2 BW Sch.20	1 CS/316		
	8A F18A	2 FB/Длинный	02 3/8" 53 15	10 PN-10	4 BW Sch.40	2 CS/420		
	19 VU19	3 FB/Длинный спец.	03 1/2" 54 20	16 PN-16	6 BW Sch.160	3 CI	типа (FSM)	
	2A F26A	4 RB/Длинный	04 3/4" 55 25	20 PN-20	8 BW Sch.80	4 CS/304	(пожаробезопасное), газ, удлинения, т.п.)	
	2D F26D	5 RB/Длинный спец.	05 1" 56 32	25 PN-25	A ANSI	5 304/304		
	2H HB-2		06 1 1/4" 57 40	32 PN-32	B BSP	6 Низкая темп.		
	2L F20L		07 1 1/2" 58 50	40 PN-40	C NPT	7 SS сплавы		
	2T F20T		08 2" 59 63	63 PN-63	D Низ	8 CS сплавы		
	21 F21		09 2 1/2" 60 80	70 PN-70	E DIN	9 CS сплавы другие		
	26 F26		10 3" 95 95	71 PN-100	F FF			
	29 VU29		11 4" 61 100	72 PN-160	M SW/mm			
	3L F13L		12 5" 62 125	A1 Ansi 150	N NIPPLE			
	3T F13T		13 6" 63 150	A3 Ansi 300	P PE			
	3F F3		14 8" 90 190	A6 Ansi 600	R RF			
	4A F14A		15 10" 64 200	A9 Ansi 900	S SW Sch.			
	M4M F14M		16 12" 65 250	AA Ansi 1000	W BW			
	4D F14D		17 14" 66 300	C1 C100	X BW Sch.XXX			
	T8T F18T		18 16" 67 350	C3 C300				
	50 F50		19 18" 68 400	C6 C600				
	6A BF6A		20 20" 69 450	C8 C800				
	6F BF6		21 24" 70 500	C9 C900				
	6K BF6K		71 600	CA C1500				
	8H HB			W0 1000 WOG				
	8S SB-80			W1 1500 WOG				
				W3 3000 WOG				
				W6 6000 WOG				

(1) '0' означает, что кран оборудуется некоторыми дополнительными устройствами (редукторами, приводами, и т.п.). В противном случае цифры нет.

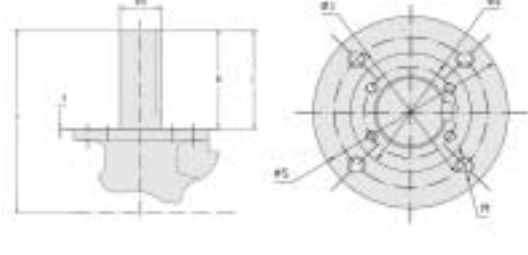
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ISO 5211 Размеры соединительных фланцев

F14D, DN15-DN150, F14A, NPS 1/2"-6"



F14D, DN200-DN300, F14A, NPS 8"-12"

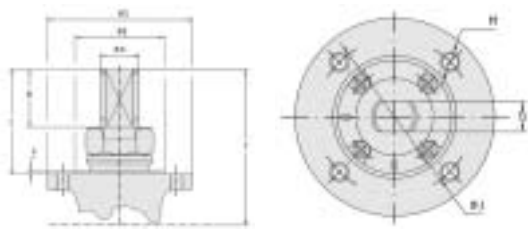


F14D, F14A

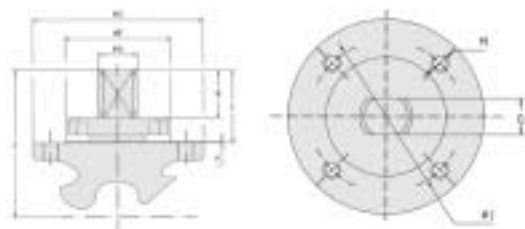
DN-NPS	ISO5211 DIN3337	T	A	8 min.	C	D	E	F	G	J	K	L	O	M	R	S	
15	1/2"	F03	41,5	M10.1.5	9,5	18	20	25	1,5	6	36	7	13,5	14	M5	48	65
20	3/4"		45,5		8	16,5											
25	1"	F05	53	M12.1.5	10	20,5	28	35	2	8	50		14	16,5	M6		
32	1 1/4"		84	M14.1.5	14,5	29	28		2	9							
40	2"		90														
50	2 1/2"	F07	130	M24.2	25,5	46	50	55	2	19	70			M8	72	90	
65	3"		140														
80	4"		150														
100		F10	196	M36.2	40,5	66	71	70		22	102			M10	100	125	
125			199														
150	6"		223(F14D) 235(F14A)														
200	8"	F14	284(F14D)GB 368(F14D)ACT 296.5(F14A)GB 380.5(F14A)ACT	50	42 GB 145.5ACT	64.5 GB 148.5ACT		100	3	30GB 14ACT	140			M16		175	
250	10"	F14(F14D) F16(F14A)	321(F14D)GB 405.5(F14D)ACT 461(F14A)	50(F14D) 50(F14A)	42(F14D)GB 145.5(F14D)ACT 171.5(F14A)	64.5(F14D)GB 148.5(F14D)ACT 174.5(F14A)		100(F14D) 130(F14A)		30(F14D)GB 14(F14D)ACT 18(F14A)	140(F14D) 165(F14A)			M16(F14D) M20(F14A)		175(F14D) 210(F14A)	
300	12"	F16	475.5(F14D) 490(F14A)	65	171.5	174.5		130		18	165			M20		210	

DN 200/250/300 – Номинальный размер трубы 8" /10" /12" : Размеры с редуктором (GB) или приводом (ACT)

BF6K NPS 1/2"-4"



BK6K NPS 6"-10"



BK6K

NPS	ISO5211 DIN3337	T	A	B	C	E	F	G	J	M	S	
1/2"	F03	33,5	8	7,5	15	25	1,5	5	36	M6	1/4"-20UNC	48
3/4"		36										
1"	F04	47	10	10	20	30		6	42			55
1 1/2"	F05	87,5	14	20,5	39,5	35		10	50			65
2"		109	20	26,5	50		2	14	70	M8	5/16"-18UNC	90
3"	F07	149,5	24	36	65,5	55		17				
4"		164,5										
6"	F12	203	35	43,5		85		23	125	M12	1/2"-13UNC	150
8"	F14	242,5	40	50	76,5	100		27	140	M16	5/8"-11UNC	175
10"	F16	292,5	48	58,5	90,5	130		32	165	M20	3/4"-10UNC	210

Стандарт – По заказу
Технические характеристики САПІ следует спросить в KITZ

NOTE

