

Технический каталог



Запорно-регулирующая арматура

Обратный клапан Easyfit

The logo for MaxiAirm is centered within a white circle. It features the word 'Maxi' in a black, italicized, serif font, followed by 'Airm' in a larger, orange, italicized, sans-serif font. Below this, the words 'people oriented' are written in a smaller, gray, sans-serif font. The 'A' in 'Airm' is stylized with a gray diagonal line through it.



Общие характеристики

Разработанный в 1958 году компанией BF Goodrich, ныне LUBRIZOL, ХПФХ (хлорированный поливинилхлорид) получают хлорированием поливинилхлоридной (ПВХ) смолы в суспензии. В процессе преобразования в макромолекулах ПВХ происходит замещение атомов водорода атомами хлора. В результате этого преобразования получается полимер, обладающий отличной термической и химической стойкостью, а также механической прочностью вплоть до температуры 100°C.

В 1986 году FIP была первой европейской компанией, создавшей комплексную систему, включающую трубы, арматуру и фитинги, названную **TemperFIP100®**. Результатом стала комплексная система продукции для промышленности. Сегодня благодаря двадцати годам сотрудничества с компанией LUBRIZOL EUROPE для производства всей линейки продукции TemperFIP - труб, фитингов и арматуры, изготавливаемых методом экструзии и литья под давлением, используются смолы **ХПВХ CORZAN™**, специально разработанные для промышленного применения.

Смолы ХПВХ обладают также полной совместимостью с водой, подлежащей очистке, деминерализованной и термальной водой.

Система ХПВХ TemperFIP100® является одним из наиболее экономически эффективных решений в области полимерных материалов для решения проблем, возникающих в промышленных, технологических, производственных и служебных линиях для транспортировки горячих, агрессивных жидкостей и санитарно-технической горячей и холодной воды.

Важнейшими причинами, определяющими такой выбор, являются особые химико-физические характеристики этих смол, среди которых:

- Высокая химическая стойкость:** использование смол CORZAN™, получаемых хлорированием гомополимеров ПВХ, позволяет добиваться высокой химической стойкости к воздействию в особенности сильных неорганических кислот, органических оснований, солевых и щелочных растворов и парафиновых углеводородов. Не рекомендуется к использованию для транспортировки полярных органических соединений, включая различные типы хлорированных и ароматических растворителей. Инертность к электрохимической коррозии обеспечивает высокую надежность транспортировки горячей воды санитарно-технического назначения в обычных установках и солнечных панелях.

- Отличные термические и механические свойства:** ХПВХ TemperFIP100® применяется в диапазоне рабочих температур от 20°C до 85°C, обладая низким коэффициентом линейного теплового расширения, отличной механической прочностью и способностью выдерживать рабочие давления до 16 бар при 20°C. Замечательная термическая стойкость (температура термопластичности VICAT согласно стандарту EN ISO 15493), вызванная отличной длительной прочностью на разрыв при воздействии постоянного внутреннего давления (разрушающее радиальное напряжение согласно стандарту ASTM D 2837 равно 1000 PSI при 82 °C в течение 100,000 часов) позволяет использовать материал при температуре до 95 °C. Небольшой коэффициент теплопроводности ($\lambda = 0.16 \text{ Вт}/\text{м}^{\circ}\text{C}$ согласно ASTM C177) уменьшает вероятность выпадения конденсата и снижает потери тепла транспортируемыми горячими жидкостями.

- Физические свойства:** смолы ХПВХ характеризуются низкой проницаемостью для кислорода и низким водопоглощением (0.07% при 23 °C согласно ASTM D 570). Благодаря наличию в своем состава диоксида титана материал обладает высокой устойчивостью к старению и воздействию неблагоприятных атмосферных факторов (УФ-излучению).

- Огнестойкость:** смолы ХПВХ обладают отличной огнестойкостью. Температура воспламенения составляет 482°C, а горение может поддерживаться только в экстремальных условиях, при концентрации кислорода в 3 раза превышающую атмосферную или только в присутствии огня от внешнего источника. Смолам ХПВХ CORZAN™ присвоены категории VO, SVB и SVA согласно UL94.



Плотность		
Методика испытаний	ISO 1183	ASTM D792
Единица измерения	г/см ³	г/(10 мин.)
Значение	Арматура/фитинги: 1.50 Трубы: 1.50	Арматура/фитинги: 1.50 Трубы: 1.50
Модуль упругости		
Методика испытаний	ISO 178	ASTM D790
Единица измерения	МПа = Н/мм ²	МПа = Н/мм ²
Значение	Арматура/фитинги: 2800 Трубы: 2420	Арматура/фитинги: 2992 Трубы: 2689
Ударная прочность по IZOD при температуре 23°С		
Методика испытаний	ASTM D256	
Единица измерения	фут-фунт/дюйм	
Значение	Арматура/фитинги: 1.8 – Трубы: 1.6	
Относительное удлинение		
Методика испытаний	ISO 527-1, ISO 527-2	
Единица измерения	%	
Значение	Арматура/фитинги: 16 – Трубы: 5	
Твердость по шкале Роквелла		
Методика испытаний	ASTM D 785	
Единица измерения	R	
Значение	Арматура/фитинги: 120 – Трубы: 116	
Предел прочности при растяжении		
Методика испытаний	ISO 527-1, ISO 527-2	
Единица измерения	МПа = Н/мм ²	
Значение	Арматура/фитинги: 54 – Трубы: 54	
Температура термопластичности VICAT (1 кг)		
Методика испытаний	EN ISO 15493	
Единица измерения	°С	
Значение	Арматура/фитинги: ≥ 103 – Трубы: ≤ 110	
Температура деформации (при нагрузке 0,46 Н/мм²)		
Методика испытаний	ASTM D648	
Единица измерения	°С	
Значение	Арматура/фитинги: 110 – Трубы: 113	
Теплопроводность при 23° С		
Методика испытаний	DIN 52612-1	ASTM C 177
Единица измерения	Вт/(м °С)	Вт/(м °С)
Значение	Арматура/фитинги: 0.16 Трубы: 0.16	Арматура/фитинги: 0.16 Трубы: 0.16
Коэффициент линейного теплового расширения		
Методика испытаний	DIN 53752	ASTM D696
Единица измерения	м/(м °С)	м/(м °С)
Значение	Арматура/фитинги: 5.6 × 10 ⁻⁵ Трубы: 6.6 × 10 ⁻⁵	Арматура/фитинги: 5.6 × 10 ⁻⁵ Трубы: 6.6 × 10 ⁻⁵
Пределочный кислородный индекс		
Методика испытаний	ISO 4859-1	ASTM D2863
Единица измерения	%	%
Значение	Арматура/фитинги: 60 Трубы: 60	Арматура/фитинги: 60 Трубы: 60





Применимые стандарты

Продукция из ХПВХ

TemperFIP100® выпускается согласно высоким стандартам качества при полном соблюдении экологических требований в соответствии с действующим законодательством и стандартом ISO 14001. Все изделия изготавливаются согласно требованиям системы гарантии качества по стандарту ISO 9001.

• ANSI B16.5

Раструбные трубы и фитинги размером от NPS 1/2 до NPS 24 мм/дюйм.

• ASTM D1784 cl. 23548B

Сырье ПВХ и ХПВХ для промышленного применения.

• ASTM F437

Резьбовые фитинги из ХПВХ, сортамент 80.

• ASTM F439

Фитинги из ХПВХ.

• ASTM F441

Трубы из ХПВХ, сортамент 40 и 80.

• BS 10

Технические условия для фланцев и болтовых соединений труб, арматуры и фитингов.

• BS 1560

Фланцы для труб, арматуры и фитингов (конструкция в зависимости от класса). Фланцы из стали, чугуна и медных сплавов. Технические условия для стальных фланцев.

• BS 4504

Фланцы для труб, арматуры и фитингов (конструкция в зависимости от рабочего давления).

• DIN 2501

Фланцы, присоединительные размеры.

• DIN 2999

Резьба для труб и фитингов.

• DIN 8063

Размеры фитингов из ХПВХ.

• DIN 8079-8080

Трубы из ХПВХ, размеры.

• DIN 16962

Фитинги из ХПВХ для сварки враструб, размеры.

www.maxiarm.ru

info@maxiarm.ru

т. +7 (499) 167-13-11, (925) 226-29-37/38

ООО "Максиарм"

www.maxiarm.ru

- **DIN 16963**

Соединения и детали трубопроводов из полиэтилена высокой плотности для транспортировки жидкостей под давлением.

- **EN 558-1**

Арматура трубопроводная промышленная. Присоединительные и центровочные размеры металлической арматуры для фланцевых трубопроводных систем. Часть 1: Арматура с обозначением по рабочему давлению.

- **EN 1092-1**

Фланцы и их соединения. Круглые фланцы для труб, арматуры, фитингов и аксессуаров. Часть 1: Стальные фланцы с маркировкой давления (PN).

- **EN ISO 15493**

Элементы (трубы, фитинги и арматура) из ХПВХ для промышленного применения.

- **ISO 228-1**

Фитинги из ХПВХ с резьбовыми окончаниями.

- **ISO 5211**

Присоединительные размеры для установки неполнооборотных приводов.

- **ISO 7005-1**

Фланцы металлические. Часть 1. Стальные фланцы.

- **JIS B 2220**

Фланцы металлических труб.

- **UNI 11242**

Холодная сварка труб, фитингов и арматуры из ХПВХ.

www.maxiarm.ru



info@maxiarm.ru

т. +7 (499) 167-13-11, (925) 226-29-37/38

ООО "Максиарм"

www.maxiarm.ru

Сертификаты и знаки качества



• ABS

Система ХПВХ TemperFIP100® признана пригодной для транспортировки санитарных вод и вод кондиционирования на борту судов и других объектов, классифицированных Американским бюро судоходства (ABS)



• ACS

Система ХПВХ TemperFIP100® сертифицирована на пригодность для контакта с питьевой водой согласно Аттестации санитарного соответствия (ACS)



• Bureau Veritas

Система ХПВХ TemperFIP100® признана пригодной для транспортировки санитарных вод и вод кондиционирования на борту судов и других объектов, классифицированных Бюро Веритас – Морской сектор (Bureau Veritas – Marine Division)



• DNV-GL

Система ХПВХ TemperFIP100® признана пригодной для транспортировки санитарных вод и вод кондиционирования на борту судов и других объектов, классифицированных DNV-GL

www.maxiarm.ru



• EAC

FIP ХПВХ арматура сертифицирована в соответствии с Техническими Регламентами Таможенного Союза



• Lloyd's Register

Фитинги и трубы ХПВХ TemperFIP100® признаны пригодными для транспортировки санитарных вод и вод кондиционирования на борту судов и других объектов, классифицированных Lloyd's Register





- **KR – Korean Register**

Система ХПВХ TemperFIP100® признана пригодной для транспортировки санитарных вод и вод кондиционирования на борту судов и других объектов, классифицированных KR (Корейский регистр судоходства)



- **NSF (National Sanitation Foundation USA)**

Шаровые краны FIP из ХПВХ получили сертификат соответствия стандарту NSF/ANSI 61 – Системы очистки питьевой воды – Влияние на здоровье

TA-Luft

- **TA-Luft**

Арматура из ХПВХ TemperFIP100® испытана и сертифицирована МРА Штутгарт согласно Закону ФРГ о контроле над загрязнением воздуха TA-Luft в соответствии с технической инструкцией по контролю качества воздуха TA-Luft/VDI 2440



- **UKR SEPRO**

Арматура и фитинги из ХПВХ TemperFIP100® сертифицированы в соответствии с украинскими регламентами по безопасности и качеству

www.maxiarm.ru



- **WRAS**

Система ХПВХ TemperFIP100® сертифицирована WRAS (Water Regulation Advisory Scheme – Великобритания)



- **RMRS**

Система ХПВХ TemperFIP100® признана пригодной для транспортировки санитарных вод и вод кондиционирования на борту судов и других объектов, классифицированных Российским Морским Регистром Судоходства



Инструкции по холодной сварке

Холодная сварка с применением специального связующего состава и растворителя представляет собой продольное соединение труб и фитингов из ХПВХ TemperFIP100®.

Холодная сварка выполняется при помощи специальных связующих составов, полученных в результате разложения полимеров ХПВХ в смеси растворителей, которые размягчают стенки труб и фитингов перед последующим соединением. Холодная сварка позволяет получить неразъемные соединения с химической и механической стойкостью, сопоставимой с аналогичными характеристиками используемых труб и фитингов. Связующие составы должны подбираться с учетом типа соединяемых полимерных материалов, поскольку свойства растворителей и добавок могут изменяться. Следует помнить, что все связующие составы, предназначенные для соединения труб TemperFIP100® и входящие в систему TemperFIP100® должны использоваться для соединения труб, фитингов и арматуры из одного и того же полимерного материала.

Ни в коем случае нельзя применять один и тот же связующий состав для соединения элементов из разных полимерных материалов, используемых в системе TemperFIP100®.

Для соединения труб ХПВХ компания FIP разработала специальные связующие составы TemperGLUE и TemperGLUE/Weld-On 724 с применением компаунда ХПВХ марки CORZAN™, который используется при производстве труб, фитингов и арматуры, что гарантирует получение высоконадежного неразъемного соединения.

Перед выполнением холодной сварки проверьте срок годности и состояние используемых материалов и соединяемых деталей. Проверьте однородность, текучесть и срок годности связующего состава.

1) Отрезать трубу перпендикулярно ее оси; для получения правильного прямого сечения рекомендуется пользоваться роликовыми труборезами для резки труб из термопластика (рис. 1).

2) Обработать конец трубы с фаской на наружной поверхности, чтобы обеспечить правильное введение трубы в фитинг, под углом 15° (с учетом значений, приведенных в таблице "Длина холодной сварки и размер фаски трубы"). Эта операция обязательна, поскольку отсутствие фаски может привести к соскабливанию и удалению связующего состава с поверхности фитинга, что нарушает эффективность соединения. Операция выполняется с помощью специальных приспособлений для снятия фаски (рис. 2).

3) Измерить глубину раstrauba фитинга до внутреннего упора и отметить на конце трубы соответствующее расстояние (рис. 3 и 4).

4) Пользуясь салфеткой/промокательной бумагой (чистой) или аппликатором, пропитанным очистителем Primer или Primer P70 (TemperFIP), устраниТЬ все следы загрязнения и (или) смазки с наружной поверхности трубы по всей длине холодной сварки; повторить ту же операцию на внутренней поверхности раstrauba фитинга до размягчения поверхностей (рис. 5).

Просушите поверхности в течение нескольких минут, а затем нанесите связующий состав.

Следует помнить, что используемые очистители Primer TemperFIP100® или Primer P70 не только очищают соединяемые поверхности, но и оказывают важное действие по размягчению и подготовке к нанесению связующего состава, что позволяет получить оптимальное соединение.

5) Равномерно в продольном направлении нанесите связующий состав TemperGLUE или TemperGLUE/Weld-On 724 на оба соединяемых компонента (на наружную поверхность трубы и на внутреннюю поверхность раstrauba фитинга), пользуясь аппликатором или грубой кистью подходящего размера (таблица "Характеристики и размеры кистей и аппликаторов").



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5

Рекомендуется использовать аппликатор/кисть размером не менее половины диаметра трубы (рис. 7 – 8).

Связующий состав TemperGLUE должен быть нанесен на всю длину холодносвариваемых поверхностей трубы и фитинга:

- на всю глубину раструба фитинга до внутреннего упора;
- на всю длину холодносвариваемой трубы, ранее отмеченную на ее наружной поверхности.

6) Без промедления вставьте трубу в фитинг на всю предусмотренную длину холодной сварки, не поворачивая ее, только после этого можно слегка повернуть оба конца (не более 1/4 оборота между трубой и фитингом). Вращательное движение способствует более однородному распределению нанесенного слоя связующего состава (рис. 8).

7) Вставлять трубу в фитинг нужно как можно быстрее (рекомендуется выполнять эту операцию в течение не более 20-25 секунд). В зависимости от диаметра трубы и, следовательно, от степени сложности операции, вставка трубы в фитинг должна выполняться:

- вручную одним человеком, до наружных диаметров $d < 90$ мм;
- вручную двумя людьми, для наружных диаметров от $d = 90$ мм до $d < 160$ мм;
- с помощью механических толкателей труб, для наружных диаметров $d > 160$ мм.

8) Сразу после введения трубы в фитинг (до упора) необходимо на несколько секунд приложить давление к деталям, затем без промедления убрать крепированной бумагой или чистой салфеткой избыток связующего состава с наружной поверхности и, по возможности, с внутренних поверхностей (рис. 9).

9) Высыхание связующего состава: необходимо оставить соединенные компоненты для естественной сушки связующего состава, контролируя отсутствие аномальных нагрузок.

Время сушки зависит от нагрузок, которые будут прикладываться к соединению. В частности, необходимо выдерживать следующие минимальные интервалы времени в зависимости от температуры среды:

- до перемещения соединения:
 - от 5 до 10 минут при температуре окружающей среды > 10 °C;
 - от 15 до 20 минут при температуре окружающей среды < 10 °C;
- для ремонтных соединений, не подвергающихся испытанию под давлением, для всех размеров и любого давления:
 - 1 час для каждой атмосферы прилагаемого давления;
- для соединений, которые подвергаются гидравлическому испытанию, для труб и фитингов любого диаметра до PN 16:
 - не менее 24 часов.

Указанное время, необходимое для надлежащего высыхания связующего состава, рассчитано для комнатной температуры (около 25 °C). Для специальных климатических условий (влажность, температура и т. д.) рекомендуется обратиться в отдел техобслуживания и (или) на предприятия, производящие связующие составы, за более подробной информацией.



Рис. 6



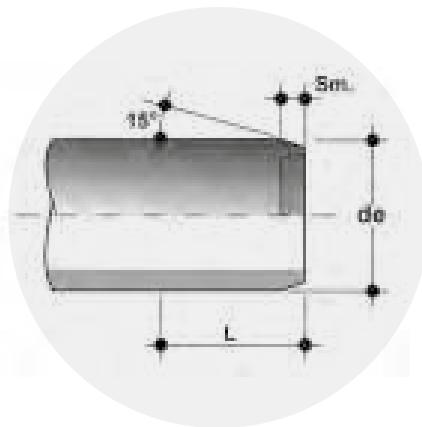
Рис. 7



Рис. 8



Рис. 9



Длина введения, холодная сварка и фаска трубы

Наружный диаметр de (мм)	Длина холодной сварки L (мм)	Фаска Sm (мм)
16	14	1.5
20	16	1.5
25	18.5	3
32	22	3
40	26	3
50	31	3
63	37.5	5
75	43.5	5
90	51	5
110	61	5
160	86	5
225	118.5	5÷6

www.maxiarm.ru

Характеристики и размеры кистей – аппликаторов

Наружный диаметр de (мм)	Тип и размеры кисти или аппликатора
16 – 25	Круглая (8 – 10 мм)
32 – 63	Круглая (20 – 25 мм)
75 – 160	Прямоугольная / Круглая (45 – 50 мм)
>160	Прямоугольная / цилиндрическая (45 – 50 мм)



Предупреждения

- В случае, если наружный диаметр трубы и внутренний диаметр фитинга находятся на разных пределах допуска, сухая труба может не вставляться в сухой растрub фитинга. Операция введения становится возможной только после совместного нанесения очистителя и связующего состава на оба компонента, подлежащих сварке.
- Связующие составы TemperGLUE и TemperGLUE/Weld-On 724 разработаны с применением сырья ХПВХ марки CORZAN™, который используется компанией FIP при производстве труб, фитингов и арматуры, составляющих систему TemperFIP. Если не указано иное, связующий состав наносится на соединяемые поверхности со следующими допусками:
 - Натяг - не более 0.2 мм;
 - Допуск на зазор - не более 0.3 мм.
- Сочетание связующего состава TemperGLUE/Weld-On 724 и очистителя Primer P70 для соединения элементов из ХПВХ CORZAN™ рекомендуется в случае транспортировки особо агрессивных химических жидкостей (кислот или сильных оснований).
- В процессе применения связующих составов TemperGLUE и очистителей Primer TemperFIP необходимо соблюдать следующие меры предосторожности:
 - Использовать перчатки и защитные очки для защиты рук и глаз;
 - Использовать связующий состав и очиститель в хорошо проветриваемых рабочих помещениях во избежание образования воздушных мешков, содержащих концентрированные пары растворителя, которые могут вызвать раздражение дыхательных путей и органов зрения.
- Учитывая летучесть растворителей, присутствующих в связующих составах и очистителях, следует закрывать емкости с этими веществами сразу же после их использования.
- Растворители в газообразном состоянии могут образовывать воспламеняющиеся смеси, поэтому рекомендуется устраниć из рабочей зоны потенциальные источники возгорания, например: не выполнять сварочных операций, избегать скопления электростатических зарядов и не курить. В любом случае рекомендуется тщательно соблюдать меры предосторожности, указанные производителями связующего состава и приведенные на упаковке.
- Холодную сварку следует выполнять при температуре окружающей среды от + 5 °C до + 40 °C, чтобы обеспечить надлежащие характеристики связующего состава и очистителя.
- Количество связующего состава необходимого для выполнения соединения, зависит от ряда факторов (условий окружающей среды, размера труб, вязкости связующего состава, опыта персонала и т. п.), которые трудно поддаются количественной оценке. В параграфе "Трубы и фитинги из жесткого ХПВХ. Расчетный расход связующего состава" приведены примерные значения количества связующего состава, обычно используемого для соединения труб и фитингов различных диаметров.
- После выполнения всех соединений и перед началом эксплуатации полученных компонентов следует убедиться, что внутри труб отсутствуют остатки/пары растворителя. Это позволит избежать загрязнения транспортируемых жидкостей.

Трубы и фитинги из жесткого ХПВХ. Расчетный расход связующего состава.

Диаметр трубы/Фитинга d (мм)	Число соединений на 1 кг связующего состава
16	550
20	500
25	450
32	400
40	300
50	200
63	140
75	90
90	60
110	40
160	15
225	6

т. +7 (499) 167-13-11, (925) 226-29-37/38

ООО "Максиарм"

www.maxiam.ru

Распространенные дефекты

В следующей таблице приведены наиболее часто встречающиеся типы дефектов, возникающие в результате неправильной процедуры холодной сварки.

Слишком жидкый связующий состав (неправильная добавка разбавителя)	
Мгновенный эффект	Холодной сварки не происходит
Последствия	Разъединение или утечки через соединение трубы с фитингом
Избыток связующего состава	
Мгновенный эффект	Наружные и внутренние потеки вне зоны соединения
Последствия	Ослабление наружных поверхностей вне зоны соединения и образование пузырей с микротрещинами или источниками разлома базового материала
Связующий состав недостаточно или неправильно распределен	
Мгновенный эффект	Не происходит холодной сварки или слабое локальное схватывание
Последствия	Разъединение или утечки через соединение трубы с фитингом
Неправильное введение трубы (недостаточное, чрезмерное, несоосное)	
Мгновенный эффект	Неидеальное соединение
Последствия	Механические напряжения, передаваемые от трубы на фитинг, и (или) утечки через соединение
Загрязнения и (или) влага на свариваемых поверхностях компонентов	
Мгновенный эффект	Неидеальное соединение
Последствия	Разъединение или утечки (просачивание рабочей среды) через соединение трубы с фитингом

www

info@maxiam.ru

т. +7 (499) 167-13-11, (925) 226-29-37/38

ООО "Максиарм"

www.maxiam.ru

Инструкции по монтажу резьбовых соединений

Для достижения герметичного уплотнения соединения фитингов и арматуры с торцевым присоединением в виде внутренней резьбы, рекомендуется произвести следующие операции:

1. Начните наматывать уплотнительную ленту из PTFE с внешней стороны резьбовой наружной части, стараясь не засорить сквозное отверстие на трубе, фитинге или клапане (рис. 1).
2. Завершите первый обернутый слой путем намотки ленты по часовой стрелке до достижения корня резьбы. Помните о том, чтобы держать ленту натянутой на протяжении всего процесса (рис. 2).
3. Нажмите на кончики нитки чтобы убедиться, что лента полностью прилегает к опоре.
4. Увеличьте толщину слоя PTFE, продолжая наматывать тугую ленту и заворачивая по часовой стрелке до достижения оптимального уровня (рис. 3).
5. Присоедините ранее запломбированный конец с наружной резьбой к концу с внутренней резьбой и продолжайте вручную накручивать резьбу.
6. Убедитесь, что слой PTFE не удален во время завинчивания, так как это может нарушить гидравлическое уплотнение соединения.
7. Завершите завинчивание двух концов, используя всю длину резьбы с помощью ключа или аналогичного инструмента.
8. Не затягивайте элементы слишком сильно, так как это может повредить резьбу или создать напряжение в самих элементах.



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3

Рекомендации

Для правильной установки мы рекомендуем использовать только герметизирующую неспечеченую ленту PTFE. Избегайте использования таких материалов как пенька, пух или краски, обычно применяющихся для гидравлического уплотнения на металлической резьбе.

Предупреждения

Избегайте использования резьбовых соединений в следующих случаях:

- особо важные области применения, например, для транспортировки химически агрессивных или токсичных жидкостей;
- при наличии среднего или высокого давления мы рекомендуем использование соединений, сваренных растворителем, соединений горячей сварки или фланцевых соединений;
- системы, подверженные механическим и / или термическим нагрузкам, например, гидравлическим ударам, сильным колебаниям температуры, изгибам, перекосам и поперечным напряжениям, которые могут привести к преждевременному разрыву резьбового соединения;
- соединение элементов, находящихся на слишком большом расстоянии друг от друга.

Инструкции по монтажу фланцевых соединений



Для достижения правильного и герметичного монтажа фланцевых элементов мы рекомендуем произвести следующие шаги:

1. Наденьте кольцо на трубу прежде чем приступить к установке бурта.
2. В случае фиксированного фланца убедитесь, что отверстия правильно совмещены с ответным фланцем.
3. Убедитесь, что положение ответного фланца учитывает общие размеры межфланцевого расстояния.
4. Вставьте плоскую прокладку между буртами (этот шаг не требуется для дисковых затворов), убедившись, что уплотнительные поверхности присоединяемых фланцев не были разделены слишком большим расстоянием.
5. Приступите к сварке растворителем или сваркой неподвижных фланцев или бурта (в случае колец) в соответствии с инструкциями по сварке или сварке растворителем, предоставляемыми FIP.
6. Вставьте все болты, шайбы и гайки.
7. По истечении времени охлаждения продолжайте затягивать болты «крест-накрест» (рис. 1).
8. Завершите процесс затяжки болтов динамометрическим ключом до тех пор, пока не будут достигнуты значения момента затяжки, указанные в таблице.

www.maxiarm.ru

Момент затяжки

Моменты затяжки гаек и болтов для достижения уплотнения с фланцами из ПВХ или ХПВХ с прокладками из EPDM / FKM / NBR во время испытания давлением (1,5 x PN на воде при 20 °C),

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
Нм	9	12	15	18	20	35	40	55	70	70	75	75

Обратите внимание:

- использование фланцев из металла с покрытием или стекловолокна позволяет применять более высокие моменты затяжки, если они не превышают предел упругости материала;
- использование различных эластомерных уплотнительных материалов из перечисленных в предыдущей таблице может потребовать немного более высоких моментов затяжки;
- FIP всегда рекомендует использовать шайбы подходящего размера для любых болтов, используемых в ответном фланце.



Минимальная длина болтов

Для фланцевых дроссельных заслонок

DN	L мин
40	M16x150
50	M16x150
65	M16x170
80	M16x180
100	M16x180
125	M16x210
150	M20x240
200	M20x260
250	M20x310
300	M20x340
350	M20x360
400	M24x420

Для фланцевых соединений труб, использующих опорные кольца

d	DN	L мин
20	15	M12x70
25	20	M12x70
32	25	M12x70
40	32	M16x85
50	40	M16x85
63	50	M16x95
75	65	M16x95
90	80	M16x105
110	100	M16x105
125	125	M16x115
140	125	M16x120
160	150	M20x135
200	200	M20x140
225	200	M20x140
250	250	M20x150
280	250	M20x160
315	300	M20x180
355	350	M20x180
400	400	M22x180

Основные свойства

Свойства ХПВХ	Преимущества
Термическая стойкость	 <ul style="list-style-type: none">Рабочий диапазон 0-100 ° С (см. кривые регрессии давления / температуры)
Низкая шероховатость поверхности	 <ul style="list-style-type: none">Высокий коэффициент пропускной способности (чрезвычайно гладкие внутренние стенки)Потери давления постоянны во времениОтсутствие накипи и отложений на стенкахСниженный перенос материала в транспортируемую жидкость
Химическая стойкость	 <ul style="list-style-type: none">Исключительная химическая стойкость для транспортировки агрессивных сред
Абразивная стойкость	 <ul style="list-style-type: none">Низкие эксплуатационные расходы, длительный межсервисный интервал
Изоляция	 <ul style="list-style-type: none">Не проводит электрический ток (невосприимчив к гальванической коррозии)Нет проблем с конденсациейМинимальные тепловые потери
Наименьший коэффициент линейного теплового расширения среди полимеров	 <ul style="list-style-type: none">Снижение потребности в опорах и компенсаторах, что приводит к значительному преимуществу с точки зрения конструкции установки
Простота монтажа (холодная сварка)	 <ul style="list-style-type: none">Снижение затрат на установку благодаря сварке растворителем, выполненной с использованием подходящего связующего состава
Огнестойкость	 <ul style="list-style-type: none">Высокое сопротивление возгоранию по сравнению с обычными полимерными материалами, а также эффект самотушения за счет высокого содержания хлора
Оптимальные механические свойства	 <ul style="list-style-type: none">ХПВХ соответствует требованиям механической прочности и требованиям при проектировании промышленных предприятий

Шаровой обратный клапан SX Easyfit

Технические характеристики

- > Размеры DN10 - DN100 (3/8" - 4"), компактная конструкция в соответствии
- > Давление до 16 бар при 20°C (68°F)
- > Уплотнение EPDM или FPM
- > Простой демонтаж корпуса клапана позволяющий произвести замену уплотнительных колец без дополнительных временных затрат
- Улучшенное значение Kv благодаря оптимальной конструкции клапана
- >
- > Возможность как вертикальной так и горизонтальной установки
- > Система Easyfit для контроля усилия затяжки накидных гаек при монтаже
- > Предусмотрена возможность персональной идентификации крана путем

SSEIC

Шаровой обратный клапан SX Easyfit с гладкими муфтовыми окончаниями



d	DN	PN	EPDM Артикул	FPM Артикул	pack	box	type
16	10	16	SSEIC016E	SSEIC016F	1	04	
20	15	16	SSEIC020E	SSEIC020F	1	04	
25	20	16	SSEIC025E	SSEIC025F	1	04	
32	25	16	SSEIC032E	SSEIC032F	1	04	
40	32	16	SSEIC040E	SSEIC040F	1	04	
50	40	16	SSEIC050E	SSEIC050F	1	04	
63	50	16	SSEIC063E	SSEIC063F	1	04	
75	65	16	SSEIC075E	SSEIC075F	1	4	
90	80	16	SSEIC090E	SSEIC090F	1	3	
110	100	16	SSEIC110E	SSEIC110F	1	2	



www.maxiarm.ru

SSE DN 10÷50

ХПВХ

Обратный пружинный клапан Easyfit



SSE DN 10÷50

Серия шаровых обратных клапанов SSE Easyfit, разработанная совместно с компанией Giugiaro Design, характеризуется инновационным способом монтажа, гарантирующим надежность работы в течение длительного срока эксплуатации. Кроме того, эти клапаны оснащены системой индивидуализации.



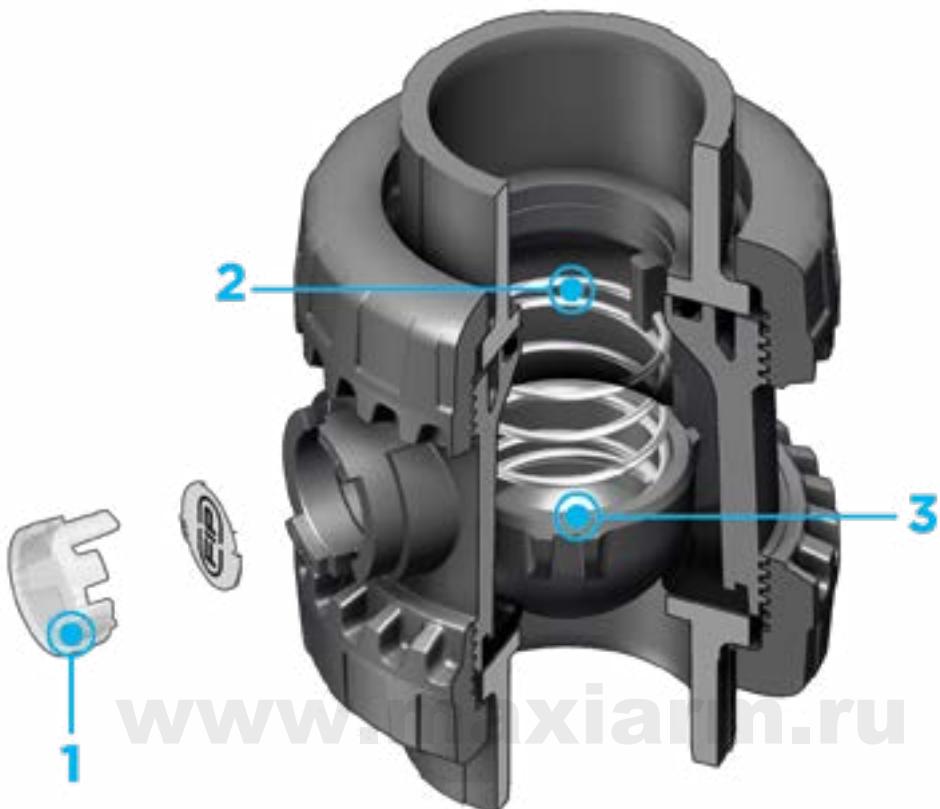
ОБРАТНЫЙ ШАРОВОЙ КЛАПАН С ДВУМЯ НАКИДНЫМИ ГАЙКАМИ EASYFIT

- Система холодносварного и резьбового соединения
- Совместимость материала крана** (ХПВХ) с водой, питьевой водой и другими пищевыми продуктами в соответствии с **действующими нормативами**
- Корпус крана под номинальное давление PN16 с накидными гайками** изготовлен из ХПВХ методом литья под давлением. Подтверждение соответствия ISO 9393
- Малая строительная длина** в соответствии с международными стандартами ISO 7508 класс III и европейским стандартом EN 1453 и полная взаимозаменяемость с моделями шаровых кранов VXE DN 10÷50
- Гайка со специальным зубчатым профилем для регулировки затяжки с помощью рукоятки Easyfit или регулировочного набора Easytorque (приобретается отдельно)
- Возможность **монтажа** как в вертикальном (предпочтительный способ), так и в **горизонтальном положении**

Технические характеристики

Конструкция	Обратный шаровой клапан Easyfit, оснащенный двумя накидными гайками
Диапазон диаметров	DN 10 ÷ 50
Номинальное давление	PN 16 при температуре воды 20 °C
Диапазон температур	0 °C ÷ 100 °C
Стандарт соединений	Холодносварное соединение: EN ISO 15493, ASTM F 439. Соединения с трубами по стандарту EN ISO 15493, ASTM F 441 Резьбовые соединения: ISO 228-1, DIN 2999, ASTM F 437
Применимые стандарты	Конструктивные критерии: EN ISO 16135, EN ISO 15493 Методики и требования к испытаниям: ISO 9393 Критерии монтажа: DVS 2204, DVS 2221, UNI 11242
Материал корпуса	ХПВХ
Материалы уплотнений	EPDM, FKM
Материалы пружины (SSE)	Доступен из нержавеющей стали 316, Hastelloy C276, сталь A316 с покрытием PTFE (только DN 32, DN 40 и DN 50)





1 Система индивидуализации
Labelling System: модуль LCE
состоящий из прозрачной
защитной заглушки и пластиинки
для этикетки, которая
индивидуально печатается
при помощи набора LSE
(приобретаемого отдельно).
Индивидуальная этикетка
позволяет **идентифицировать**

клапан в линии в зависимости от
конкретных потребностей

2 Идеален для **горизонтальной**
установки: превосходное
уплотнение даже при низком
обратном давлении. Бесшумный
и надежный даже при сильных
вибрациях и пульсации сред

3 Запорный элемент из ХПВХ
и пружины из нержавеющей
стали 316, Хастеллоя C276, A316 с
фулеровкой PTFE: максимальный
уровень надежности в широком
диапазоне применений от
соленой воды до агрессивных
кислот



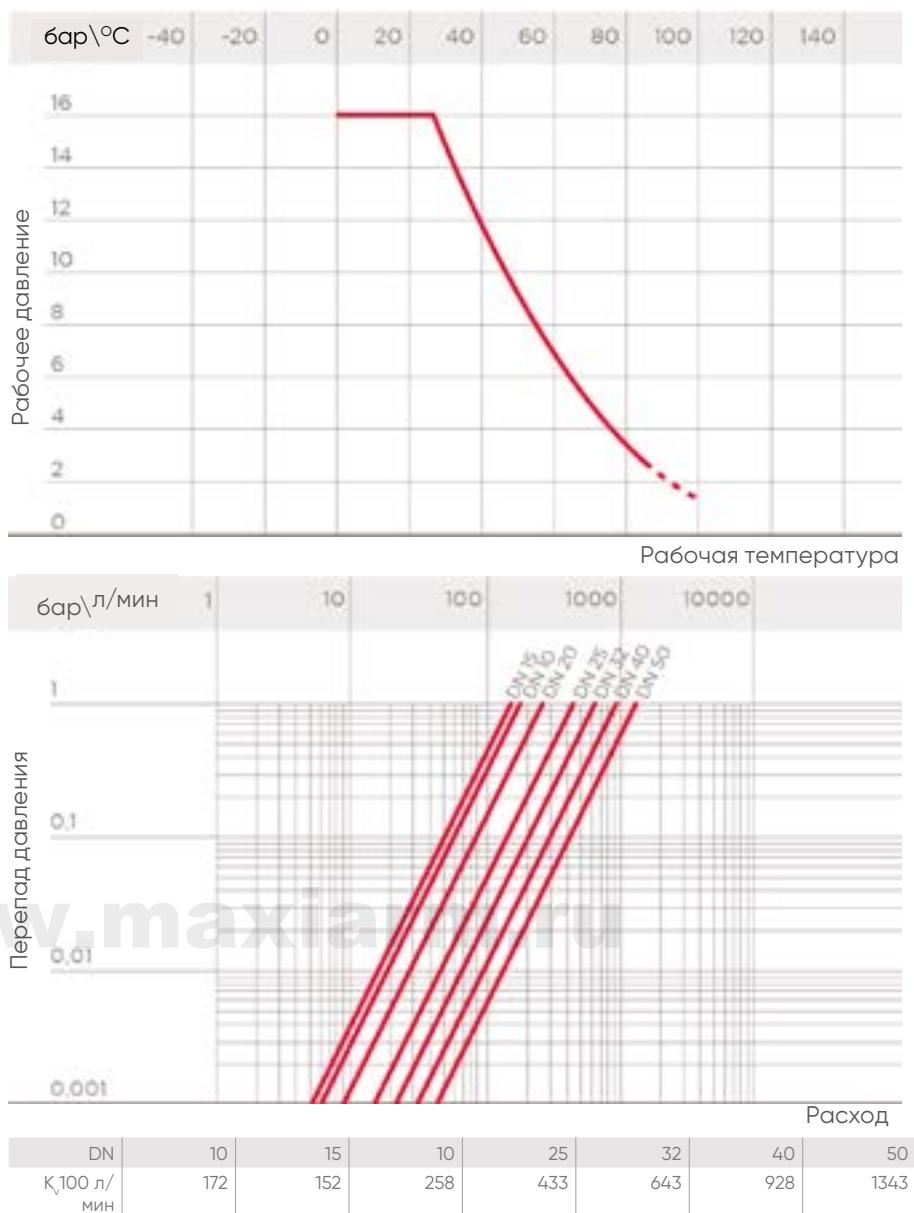
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ ДАВЛЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Для воды или неагрессивных сред, в отношении которых материал классифицируется как ХИМИЧЕСКИ СТОЙКИЙ. В других случаях требуется соответствующее снижение номинального давления PN (зависимость сохраняется 25 лет с учетом коэффициента запаса прочности).

В случае необходимости использования ХПВХ при рабочих температурах выше 90° рекомендуется обратиться в службу технической поддержки.

ГРАФИК ПЕРЕПАДА ДАВЛЕНИЯ



КОЭФФИЦИЕНТ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ K_v100

Под коэффициентом пропускной способности K_v100 понимается расход воды Q, выраженный в литрах в минуту (при температуре воды 20 °C), при перепаде давления $\Delta p=1$ бар для определенного положения клапана. Значения K_v100 в таблице приводятся для полностью открытого клапана.

МИНИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ГЕРМЕТИЗАЦИИ КЛАПАНА

Клапан ХПВХ SSE можно использовать только с жидкостями с удельным весом ниже 1,37 г/см³.

Данные, приведенные в настоящей брошюре, достоверны. Компания FIP не несет никакой ответственности за те данные, которые не следуют непосредственно из международных стандартов. Компания FIP оставляет за собой право вносить любые изменения в характеристики. Монтаж изделия и его техобслуживание должны выполняться квалифицированным персоналом.

DN	10	15	20	25	32	40	50
SSE (бар)	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08

РАЗМЕРЫ



SSEIC

Обратный шаровой клапан Easyfit с гладкими муфтовыми окончаниями под холодную сварку, метрический стандарт

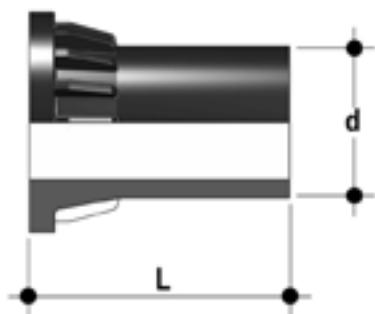
d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Артикул EPDM	Артикул FKM
16	10	16	54	82	14	54	157	SSEIC016E	SSEIC016F
20	15	16	54	82	16	50	160	SSEIC020E	SSEIC020F
25	20	16	63	91	19	53	198	SSEIC025E	SSEIC025F
32	25	16	72	103	22	59	315	SSEIC032E	SSEIC032F
40	32	16	85	120	26	68	481	SSEIC040E	SSEIC040F
50	40	16	100	139	31	77	688	SSEIC050E	SSEIC050F
63	50	16	118	174	38	98	1090	SSEIC063E	SSEIC063F

www.maxiarm.ru



АКСЕССУАРЫ

CVDE



Втулочное окончание из ПЭ100 для стыковой или электросварки

d	DN	PN	L	SDR	Артикул
20	15	16	55	11	CVDE11020
25	20	16	70	11	CVDE11025
32	25	16	74	11	CVDE11032
40	32	16	78	11	CVDE11040
50	40	16	84	11	CVDE11050
63	50	16	91	11	CVDE11063

Рукоятка Easyfit DN 10÷50

Многофункциональная рукоятка Easyfit для затяжки накидных гаек SXE-SSE DN 10÷50



d	DN	Артикул
16 – 20	10 – 15	HAVXE020
25	20	HAVXE025
32	25	HAVXE032
40	32	HAVXE040
52	40	HAVXE050
63	50	HAVXE063

www.maxiarm.ru

Специальный набор для быстрой сборки EASYTORQUE

Набор для регулировки затяжки гаек и опоры уплотнений шара для кранов Easyfit DN 10÷50



d	DN	Рекомендуемые моменты затяжки крана*	Рекомендуемые моменты затяжки опоры*	Артикул
3/8"-1/2"	10-15	5 Нм – 3,69 фунт на фут	3 Нм – 2,21 фунт на фут	KETO1
3/4"	20	5 Нм – 3,69 фунт на фут	3 Нм – 2,21 фунт на фут	KETO1
1"	25	6 Нм – 4,43 фунт на фут	4 Нм – 2,95 фунт на фут	KETO1
1" 1/4	32	7 Нм – 5,16 фунт на фут	4 Нм – 2,95 фунт на фут	KETO1
1" 1/2	40	8 Нм – 5,90 фунт на фут	5 Нм – 3,69 фунт на фут	KETO1
2"	50	10 Нм – 7,38 фунт на фут	6 Нм – 4,43 фунт на фут	KETO1

*рассчитано в условиях идеального монтажа.

LSE

Набор для идентификации и печати этикеток для рукоятки Easyfit включает листы наклеек и программное обеспечение для пошагового создания этикеток



d	DN	Артикул SXE-SSE
16	10	-
20	15	-
25	20	-
32	25	LSE020
40	32	LSE025
50	40	LSE032
63	50	LSE032

ИНДИВИДУАЛИЗАЦИЯ



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3

Клапан SSE DN 10÷50 Easyfit оснащается системой индивидуализации Labelling System. Эта система позволяет самостоятельно изготовить специальные этикетки для размещения на корпусе клапана. Такая возможность максимально упрощает задачу нанесения на корпус клапана торговых знаков предприятий, серийных номеров или инструкций по применению, например, обозначение функции клапана в системе, обозначение рабочей среды, а также специальные указания для клиентской службы: название заказчика, дата и место установки.

Специальный модуль LCE включает заглушку из прозрачного ПВХ и белую пластиночку для этикетки из того же материала, с одной стороны которой нанесен торговый знак FIP (рис. 1).

Вставленную в заглушку пластиночку можно извлечь и, перевернув, использовать для идентификации путем размещения этикеток, напечатанных при помощи ПО, входящего в комплект поставки набора LSE.

Чтобы поместить этикетку на клапан, выполните следующую процедуру:

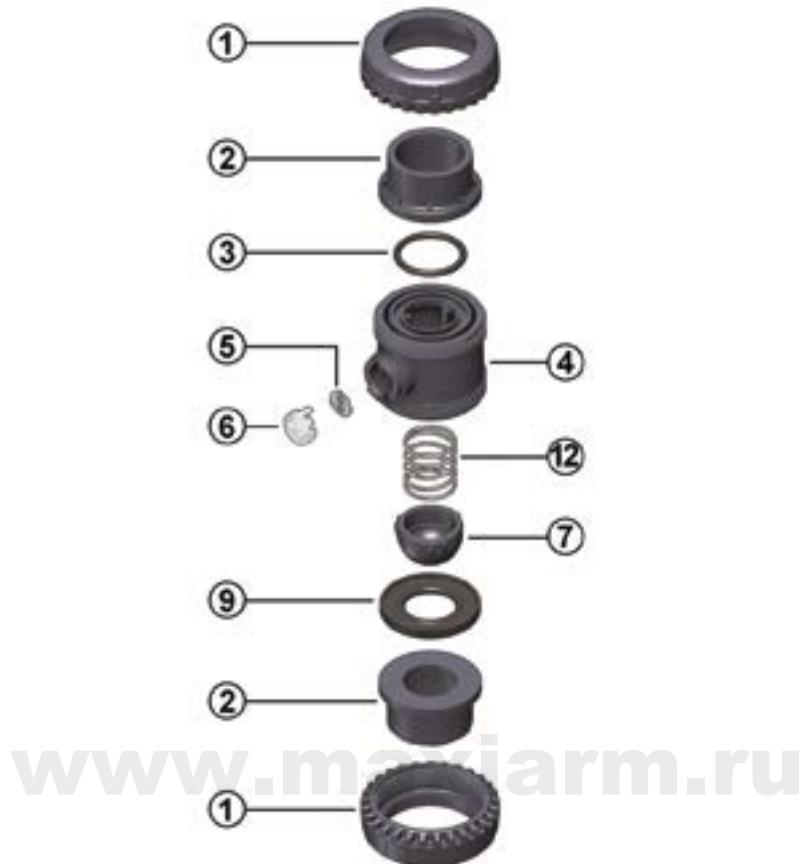
- 1) Извлечь прозрачную заглушку из гнезда корпуса клапана.
- 2) Извлечь пластиночку для этикетки из прозрачной заглушки (рис. 2).
- 3) Наклеить этикетку на пластиночку для этикетки, выравнивая профили с соблюдением положения выступа.
- 4) Вставить пластиночку в прозрачную заглушку, чтобы защитить этикетку от воздействия окружающей среды.
- 5) Установить прозрачную заглушку в гнездо на корпусе клапана.

www.maxiarm.ru



КОМПОНЕНТЫ

ДЕТАЛИЗИРОВАННАЯ ВЗРЫВ-СХЕМА



- 1 Гайка (ХПВХ – 2)
2 Окончание (ХПВХ – 2)
3 Торцевое уплотнение (EPDM или FKM – 2)
4 Корпус (ХПВХ – 1)
5 Пластина для этикетки (ПВХ – 1)

- 6 Защитная заглушка (прозрачный ПВХ – 1)
7 Шар (ХПВХ – 1)
8 Седло шара (ХПВХ – 1)
9 Уплотнение седла шара (EPDM или FKM – 1)

- 10 Опора седла шара (ХПВХ – 1)
11 Радиальное уплотнение опоры седла (EPDM или FKM – 1)
12 Пружина (нержавеющая сталь* – 1)

В скобках указан материал компонента и число изделий в комплекте поставки



РАЗБОРКА

В случае утечки или износа перед выполнением технического обслуживания перекройте трубопровод перед клапаном и убедитесь, что он не находится под давлением (при необходимости слейте воду ниже по потоку).

- 1) Полнотью слейте остаточную жидкость, которая может быть агрессивной для оператора, и, если возможно, промойте водой для внутренней очистки клапана.
- 2) Чтобы легко открутить накидные гайки при демонтаже, используйте многофункциональную ручку Easyfit (поставляется как принадлежность) (рис. 4) или комплект Easytorque (рис. 5-6).
- 3) Извлеките уплотнительное кольцо седла шара (9).
- 4) Извлеките все внутренние компоненты.

СБОРКА

- 1) Соберите клапан, следуя взрыв-схеме на предыдущей странице.
- 2) Поместите клапан между концевыми соединителями (2) и затяните накидные гайки по часовой стрелке (1), используя многофункциональную рукоятку Easyfit (рис. 7), убедившись, что уплотнительное кольцо (3) не выходит из седел.



Примечание: Во время сборочных операций рекомендуется смазать резиновые уплотнения. Следует помнить, что минеральные масла непригодны для этой цели, т.к. они агрессивны к этиленпропиленовому каучуку (EPDM).



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



УСТАНОВКА

Клапан SSE уможет устанавливаться как в вертикальном положении (поток направлен вверх), так и в горизонтальном (при минимальном перепаде давлений 0,2 бар).

Прежде чем приступить к установке, необходимо внимательно прочитать инструкцию:

- 1) Проверить, чтобы трубы, к которым присоединяется клапан, были соосны, во избежание механических нагрузок на резьбовые соединения клапана.
- 2) Отвинтить гайки (1) от корпуса (4) и надеть их на отрезки труб.
- 3) Приварить или привинтить окончания (2) к отрезкам труб.
- 4) Расположить корпус клапана между окончаниями (рис. 9).
- 5) Накинуть гайки на корпус клапана и закручивать их вручную по часовой стрелке, пока не почувствуется сопротивление вращению; не использовать ключи или другие инструменты, которые могут повредить поверхности гаек.
- 6) Чтобы облегчить привинчивание гаек при сборке, можно воспользоваться многофункциональной рукояткой Easyfit (приобретается отдельно).
- 7) Повернуть рукоятку и установить ее на шток клапана так, чтобы зубцы рукоятки (A) вошли в зубцы гайки (B) (рис. 10).
- 8) Поворачивать рукоятку против часовой стрелки до полной затяжки гайки (рис. 10). На рукоятке указано направление вращения для затяжки (TIGHTEN) и для ослабления (UNTIGHTEN) гаек (рис. 11). Как правило, если соосность труб не нарушена, достаточно одного оборота для правильной затяжки.
- 9) Повторить процедуру с пункта 7 для второй гайки. Примечание: небольшое усилие, прилагаемое к рукоятке, вызывает крутящий момент, значительно превышающий крутящий момент при ручной затяжке.
- Можно также, используя приобретаемый отдельно набор Easytorque kit (рис. 5-6), выполнять затяжку гаек динамометрическим ключом. Это позволит определять количественно моменты затяжки и отслеживать напряжения, прилагаемые к резьбовым соединениям из полимерных материалов в соответствии с указаниями по монтажу в прилагаемых к набору инструкциях.
- 12) При необходимости обеспечить опору труб с помощью трубного зажима FIP модели ZIKM в сочетании с пластиной DSM.



Рис. 8



Рис. 9

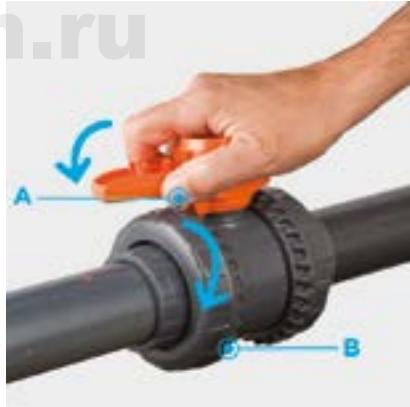


Рис. 10



Рис. 11

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Не используйте сжатый воздух или другие газы для испытания трубопроводов из термопласта.

Всегда избегайте резких маневров закрытия и защищайте клапан от случайного воздействия.

Оставьте прямой участок длиной в 5 раз больше номинального диаметра до и после клапана.



www.maxiarm.ru



www.maxiarm.ru

SSE DN 65÷100

ХПВХ

Обратный пружинный клапан Easyfit



SSE DN 65÷100

Серия шаровых обратных клапанов SSE Easyfit, разработанная совместно с компанией Giugiaro Design, характеризуется инновационным способом монтажа, гарантирующим надежность работы в течение длительного срока эксплуатации. Кроме того, эти клапаны оснащены системой индивидуализации.



ОБРАТНЫЙ ШАРОВОЙ КЛАПАН С ДВУМЯ НАКИДНЫМИ ГАЙКАМИ EASYFIT

- Система холодносварного и резьбового соединения
- Совместимость материала крана (ХПВХ) с водой, питьевой водой и другими пищевыми продуктами в соответствии с действующими нормативами
- Корпус крана под номинальное давление PN16 с накидными гайками изготовлен из ХПВХ методом литья под давлением. Подтверждение соответствия ISO 9393
- Простота разборки и полная взаимозаменяемость с моделями шаровых кранов серии VXE DN 65-110
- Гайка со специальным зубчатым профилем для регулировки затяжки с помощью рукоятки Easyfit или регулировочного набора Easytorque (приобретается отдельно)
- Возможность монтажа как в вертикальном (предпочтительный способ), так и в горизонтальном положении

Технические характеристики

Конструкция

Обратный шаровой клапан Easyfit, оснащенный двумя накидными гайками

Диапазон диаметров

DN 65 ÷ 100

Номинальное давление

PN 16 при температуре воды 20 °C

Диапазон температур

0 °C ÷ 100 °C

Стандарт соединений

Холодносварное соединение: EN ISO 15493, ASTM F 439. Соединения с трубами по стандарту EN ISO 15493, ASTM F 441

Резьбовые соединения: ISO 228-1, DIN 2999, ASTM F 437

Применимые стандарты

Конструктивные критерии: EN ISO 16135, EN ISO 15493

Методики и требования к испытаниям: ISO 9393

Критерии монтажа: DVS 2204, DVS 2221, UNI 11242

Материал корпуса

ХПВХ

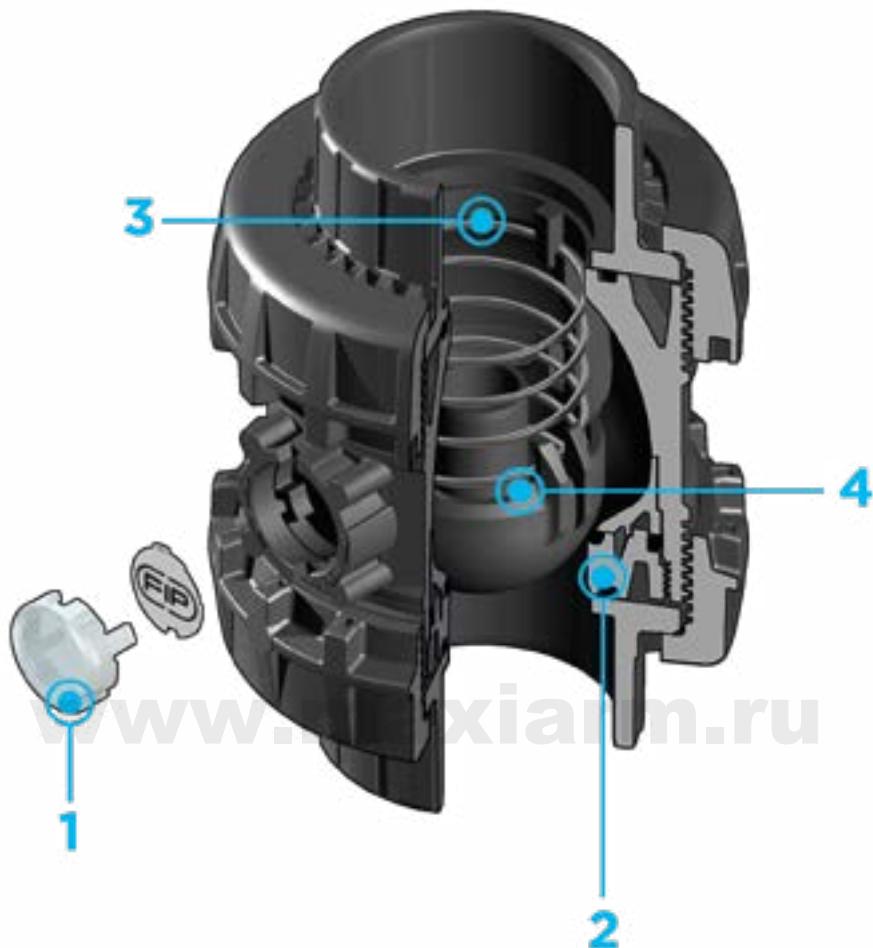
Материалы уплотнений

EPDM, FKM

Материалы пружины (SSE)

Доступен в нержавеющей стали 316, A316 в оболочке из PTFE





1 Система индивидуализации Labelling System: модуль LCE
состоящий из прозрачной защитной заглушки и пластиинки для этикетки, которая индивидуально печатается при помощи набора LSE (приобретаемого отдельно). Индивидуальная этикетка позволяет **идентифицировать клапан в линии** в зависимости от конкретных потребностей

2 Заблокированный держатель седла шара с возможностью безопасного демонтажа для обслуживания с многофункциональной ручкой Easyfit

3 Идеален для горизонтальной установки: превосходное уплотнение даже при низком обратном давлении. Бесшумный и надежный даже при сильных

вибрациях и пульсации сред

4 Запорный элемент из ХПВХ и пружины из нержавеющей стали 316, Хастеллоя C276, A316 с футеровкой PTFE: максимальный уровень надежности в широком диапазоне применений от соленой воды до агрессивных кислот

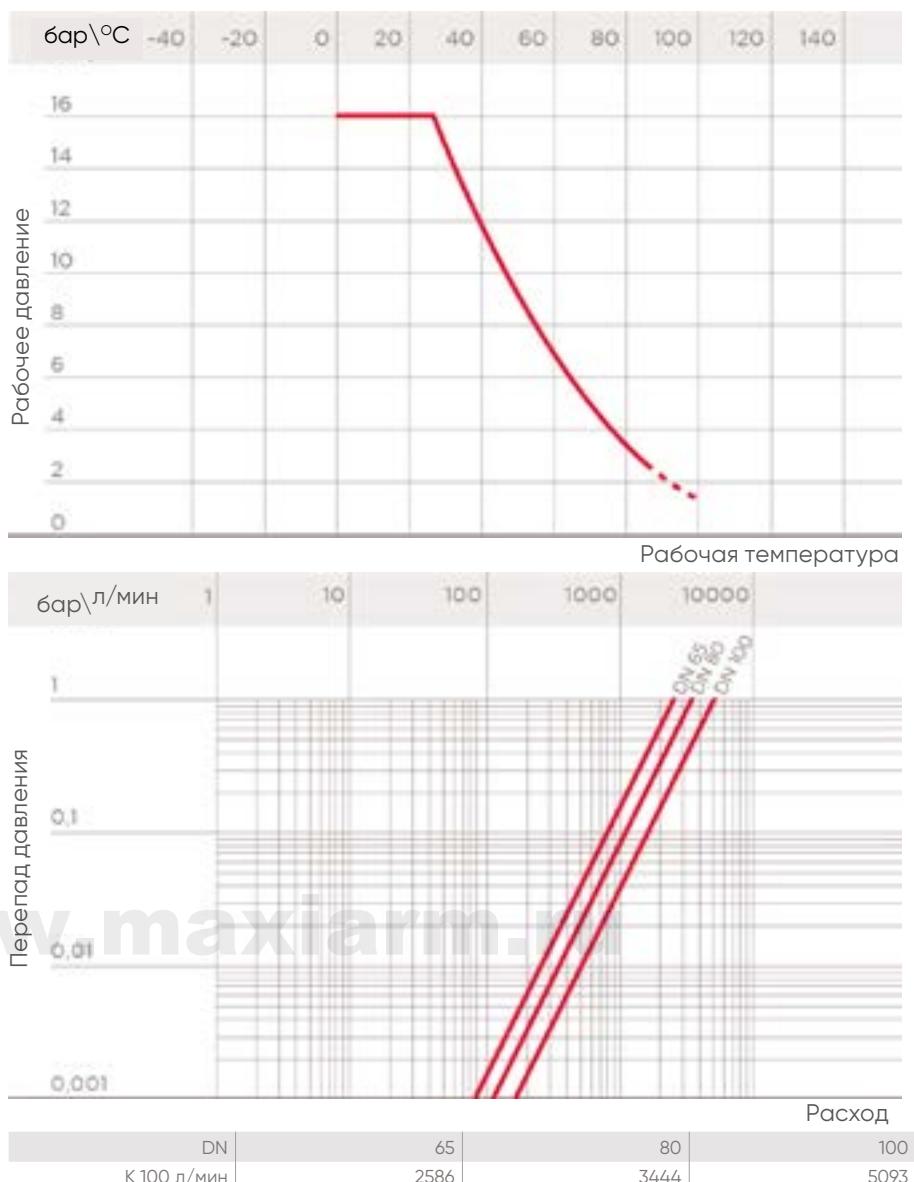
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ ДАВЛЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Для воды или неагрессивных сред, в отношении которых материал классифицируется как ХИМИЧЕСКИ СТОЙКИЙ. В других случаях требуется соответствующее снижение номинального давления PN (зависимость сохраняется 25 лет с учетом коэффициента запаса прочности).

В случае необходимости использования ХПВХ при рабочих температурах выше 90° рекомендуется обратиться в службу технической поддержки.

ГРАФИК ПЕРЕПАДА ДАВЛЕНИЯ



КОЭФФИЦИЕНТ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ K_v100

Под коэффициентом пропускной способности K_v100 понимается расход воды Q, выраженный в литрах в минуту (при температуре воды 20 °C), при перепаде давления Δ p=1 бар для определенного положения клапана. Значения K_v100 в таблице приводятся для полностью открытого клапана.

МИНИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ГЕРМЕТИЗАЦИИ КЛАПАНА

Клапан ХПВХ SSE можно использовать только с жидкостями с удельным весом ниже 1,37 г/см³.

Данные, приведенные в настоящей брошюре, достоверны. Компания FIP не несет никакой ответственности за те данные, которые не следуют непосредственно из международных стандартов. Компания FIP оставляет за собой право вносить любые изменения в характеристики. Монтаж изделия и его техобслуживание должны выполняться квалифицированным персоналом.

DN	65	80	100
SSE (бар)	0,08	0,08	0,08

РАЗМЕРЫ



SSEIC

Обратный шаровой клапан Easyfit с гладкими муфтовыми окончаниями под холодную сварку, метрический стандарт

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Артикул EPDM	Артикул FKM
75	65	16	157	211	44	123	2652	SSEIC075E	SSEIC075F
90	80	16	174	248	51	146	3365	SSEIC090E	SSEIC090F
110	100	16	212	283	61	161	5898	SSEIC110E	SSEIC110F



SSEAC

Обратный шаровой клапан Easyfit с гладкими муфтовыми окончаниями под холодную сварку, ASTM стандарт

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Артикул EPDM	Артикул FKM
2" 1/2	65	16	157	211	44,5	122	2654	SSEAC212E	SSEAC212F
3"	80	16	174	248	48	152	3321	SSEAC300E	SSEAC300F
4"	100	16	212	283	57,5	168	5870	SSEAC400E	SSEAC400F

info@maxiam.ru

т. +7 (499) 167-13-11, (925) 226-29-37/38

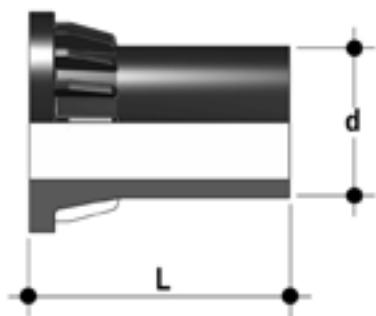
ООО "Максиа́рм"

www.maxiam.ru

АКСЕССУАРЫ

CVDE

Втулочное окончание из ПЭ100 для стыковой или электросварки



d	DN	PN	L	SDR	Артикул
75	65	16	111	11	CVDE11075
90	80	16	118	11	CVDE11090VXE
110	100	16	127	11	CVDE11110VXE

Рукоятка Easyfit DN 65÷100

Многофункциональная рукоятка Easyfit для затяжки накидных гаек SXE-SSE DN 65÷100



d	DN	Артикул
75	65	HSVXE075
90	80	HSVXE090
110	100	HSVXE110

www.maxiarm.ru

LSE

Набор для идентификации и печати этикеток для рукоятки Easyfit включает листы наклеек и программное обеспечение для пошагового создания этикеток



d	DN	Артикул SXE - SSE
75	65	LSE063
90	80	LSE063
110	100	LSE063

info@maxiarm.ru

т. +7 (499) 167-13-11, (926) 226-29-37/38

ООО "Максиарм"

www.maxiarm.ru

ИНДИВИДУАЛИЗАЦИЯ



Клапан SSE DN 65÷100 Easyfit оснащается системой индивидуализации Labeling System.

Эта система позволяет самостоятельно изготовить специальные этикетки для размещения на корпусе клапана. Такая возможность максимально упрощает задачу нанесения на корпус клапана торговых знаков предприятий, серийных номеров или инструкций по применению, например, обозначение функции клапана в системе, обозначение рабочей среды, а также специальные указания для клиентской службы: название заказчика, дата и место установки. Специальный модуль LCE включает заглушку из прозрачного ПВХ и белую пластинку для этикетки из того же материала, с одной стороны которой нанесен торговый знак FIP.

Вставленную в заглушку пластинку можно извлечь и, перевернув, использовать для идентификации путем размещения этикеток, напечатанных при помощи ПО, входящего в комплект поставки набора LSE.

Чтобы поместить этикетку на клапан, выполните следующую процедуру:

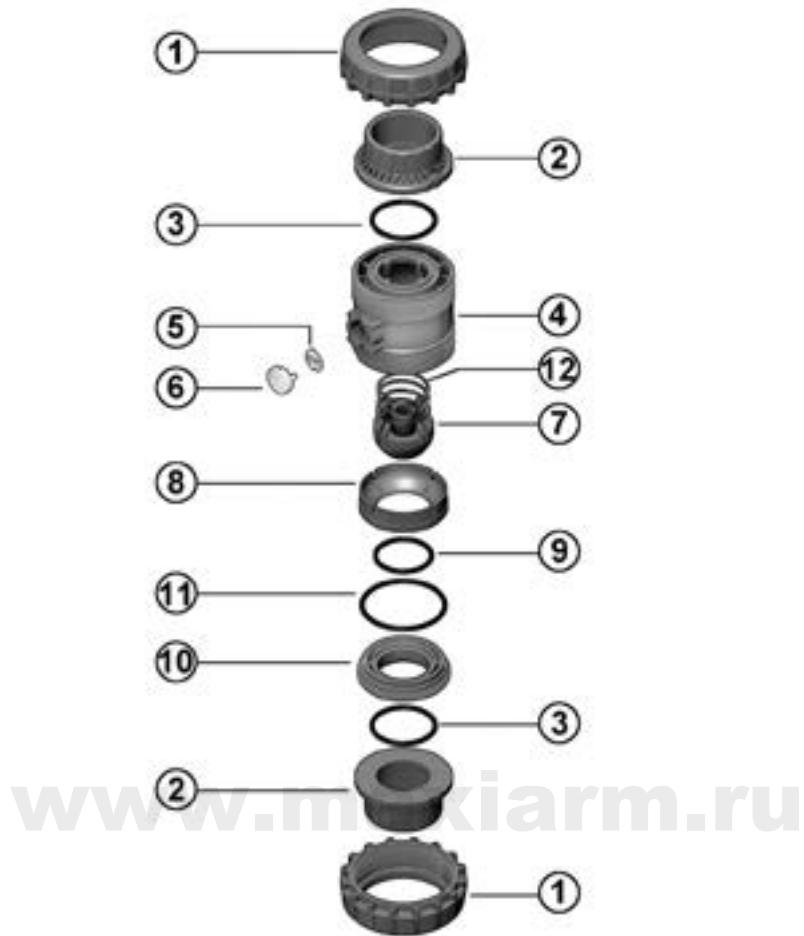
- 1) Извлечь прозрачную заглушку из гнезда корпуса клапана
- 2) Извлечь пластинку для этикетки из прозрачной заглушки
- 3) Наклеить этикетку на пластинку для этикетки, выравнивая профили с соблюдением положения выступа
- 4) Вставить пластинку в прозрачную заглушку, чтобы защитить этикетку от воздействия окружающей среды
- 5) Установить прозрачную заглушку в гнездо на корпусе клапана.

www.maxiarm.ru



КОМПОНЕНТЫ

ДЕТАЛИЗИРОВАННАЯ ВЗРЫВ-СХЕМА



- | | | |
|--|--|---|
| 1 Гайка (ХПВХ – 2) | 6 Защитная заглушка (прозрачный ПВХ – 1) | 10 Опора седла шара (ХПВХ – 1) |
| 2 Окончание (ХПВХ – 2) | 7 Шар (ХПВХ – 1) | 11 Радиальное уплотнение опоры седла (EPDM или FKM – 1) |
| 3 Торцевое уплотнение (EPDM или FKM – 2) | 8 Седло шара (ХПВХ – 1) | 12 Пружина (нержавеющая сталь* – 1) |
| 4 Корпус (ХПВХ – 1) | 9 Уплотнение седла шара (EPDM или FKM – 1) | |
| 5 Пластина для этикетки (ПВХ – 1) | | |

В скобках указан материал компонента и число изделий в комплекте поставки

РАЗБОРКА

В случае утечки или износа перед выполнением технического обслуживания перекройте трубопровод перед клапаном и убедитесь, что он не находится под давлением (при необходимости слейте воду ниже по потоку).

- 1) Полнотью слейте остаточную жидкость, которая может быть агрессивной для оператора, и, если возможно, промойте водой для внутренней очистки клапана.
- 2) Чтобы легко открутить накидные гайки при демонтаже, используйте многофункциональную ручку Easyfit (поставляется как принадлежность)
- 3) Открутите втулку седла шара (10) с помощью многофункциональной рукоятки Easyfit, вставьте два выступа на верхней части ручки в пазы втулки (10) и открутите, извлекая ее против часовой стрелки. Извлеките уплотнительное кольцо седла шара (9).
- 4) Извлеките все внутренние компоненты.

СБОРКА

- 1) Соберите клапан, следуя взрыв-схеме на предыдущей странице.
- 2) Затяните втулку седла шара (10) с помощью многофункциональной ручки Easyfit. Это обеспечивает оптимальную установку и работу клапана (рис. 3).
- 3) Поместите клапан между концевыми соединителями (2) и затяните накидные гайки по часовой стрелке (1), используя многофункциональную рукоятку Easyfit (рис. 7), убедившись, что уплотнительное кольцо (3) не выходит из седел.



Примечание: Во время сборочных операций рекомендуется смазать резиновые уплотнения. Следует помнить, что минеральные масла непригодны для этой цели, т.к. они агрессивны к этиленпропиленовому каучуку (EPDM).



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



УСТАНОВКА

Клапан SSE уможет устанавливаться как в вертикальном положении (поток направлен вверх), так и в горизонтальном (при минимальном перепаде давлений 0,2 бар).

Прежде чем приступить к установке, необходимо внимательно прочитать инструкцию:

- 1) Проверить, чтобы трубы, к которым присоединяется клапан, были соосны, во избежание механических нагрузок на резьбовые соединения клапана.
- 2) Отвинтить гайки (1) от корпуса (4) и надеть их на отрезки труб.
- 3) Приварить или привинтить окончания (2) к отрезкам труб.
- 4) Расположить корпус клапана между окончаниями (рис. 1).
- 5) Накинуть гайки на корпус клапана и закручивать их вручную по часовой стрелке, пока не почувствуется сопротивление вращению; не использовать ключи или другие инструменты, которые могут повредить поверхности гаек (рис. 2).
- 6) Чтобы облегчить привинчивание гаек при сборке, можно воспользоваться многофункциональной рукояткой Easyfit (приобретается отдельно).
- 7) Извлечь находящийся в рукоятке вкладыш (рис. 5), перевернуть и вставить его в специальное гнездо, расположенное в рукоятке (рис. 6).
- 8) Полученное таким образом приспособление зафиксировать на внешнем профиле гайки так, чтобы получить надежную посадку, которая позволит приложить надлежащий момент затяжки без риска повредить гайку (рис. 8).
- 9) Повторить процедуру с пункта 7 для второй гайки.
- 10) По окончании процедуры отсоединить вкладыш и поместить его обратно внутрь рукоятки.
- 11) При необходимости обеспечить опору труб с помощью трубного зажима FIP модели ZIKM в сочетании с пластиной DSM.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Не используйте сжатый воздух или другие газы для испытания трубопроводов из термопласта.

Всегда избегайте резких маневров закрытия и защищайте клапан от случайного воздействия.

Оставьте прямой участок длиной в 5 раз больше номинального диаметра до и после клапана.



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8



РАСШИФРОВКА СОКРАЩЕНИЙ

www.maxiarm.ru

ABS	Акрилонитрилбутадиенстирол
б	Болты
с	Стандартный артикул уплотнительного кольца
д	Номинальный наружный диаметр в мм
ДА	Двойного действия
DN	Средний условный внутренний диаметр в мм
EPDM	Этиленпропилен-каучук
FKM (FPM)	Фтор-каучук
г	Вес в граммах
HIPVC	ПВХ высокой прочности
К	Ключ
Кг	Вес в килограммах
Л	Длина в метрах
MRS	Гарантийное минимальное значение предела прочности материала при 20 °C – вода – в течение 25 лет службы
н	Количество отверстий фланца
NBR	Нитрилбутадиеновый каучук
OP	Рабочее давление
Р	Шланговый адаптер
PA	Полиамид
PA-GR	Полиамид усиленный стекловолокном
PBT	Полибутилентерефталат
PE	Полиэтилен
PN	Номинальное давление, бар (максимальное рабочее давление в воде при температуре 20 °
POM	Полиформальдегид
PP-GR	Полипропилен, армированный стекловолокном

PP-H	Гомополимер полипропилена
PPS	Полифениленсульфид
PPSU	Полифенилсульфон
PTFE	Политетрафторэтилен
PVC-C	Хлорированный поливинилхлорид
PVC-U	Непластифицированный поливинилхлорид
PVDF	Поливинилиденфторид
R	Номинальный размер резьбы в дюймах
S	Толщина стенки трубы в миллиметрах
S	Стандарт толщины = $(SDR -1)/2$
SA	Одинарного действия
SDR	Стандартное размерное отношение = d/s
Sp	Толщина фланцев крана с фланцами
U	Количество отверстий

wwwmaxiarm.ru

www.maxiarm.ru



ООО «Максиарм»
пр-зд Черницынский, д.3, с.1 - 107241 Москва - Россия
Тел. +7 (499) 167 13 11 - Факс +7 (499) 167 13 11
www.maxiarm.ru