Клапан запорный НХИ21001 15с65нж(п), 15лс65нж(п), 15нж65нж(п), 15нж65нж1(п1)

Изготовление и поставка по ТУ 3742-001-09212465-2016.

Изготавливаются

- с концами под приварку по ГОСТ 3326-1986;
- с фланцевым соединением, присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015 (по умолчанию исполнение В).

Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015 (по заказу потребителя). По умолчанию класс герметичности — А.

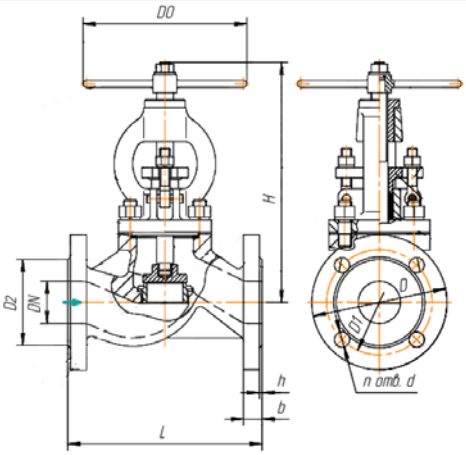
Уплотнение шпинделя — сальниковое.
В верхнем положении затвора шпиндель имеет верхнее уплотнение по конической поверхности в крышке.

Управление клапана ручное (маховиком).

При заказе указывать: наименовании изделия, обозначение изделия, таблицу фигур, диаметр номинальный DN, давление номинальное PN, технические условия, рабочую среду и параметры.
Пример обозначения при заказе (и в другой документации) клапана запорного DN 15 мм PN 16 кгс/см^2 из стали 20:
Клапан запорный стальной фланцевый НХИ21001-015 DN 15 PN 16 кгс/см^2 (15с65нж) ТУ 3742-001-09212465-2016

Внимание! Клапаны запорные, предназначенные для газообразных, взрывопожароопасных и токсичных сред, после гидроиспытаний дополнительно испытываются воздухом. При заказе необходимо делать пометку: «газ».





Технические параметры и характеристики

Изготовление и поставка	ТУ 3742-001-09212465-2016					
Диаметр номинальный	DN 10÷200					
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см^2)	1,6 (16)					
Присоединение к трубопроводу	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015					
	С концами под приварку по ГОСТ 3326-1986					
Герметичность затвора	по ГОСТ 9544-2015					
Уплотнение шпинделя	Сальниковое					
Управление клапаном	Ручное (маховиком или рукояткой)					
Направление подачи среды	Под золотник					
Установочное положение клапана	Любое					
Климатическое исполнение	«У», «ХЛ», «УХЛ» по ГОСТ 15150-69					
Пробное давление, Рпр, МПа (кгс/см^2)	2,4 (24)					
Рабочая среда	Жидкие и газообразные среды, по отношению к которым применяемые материалы коррозионностойки					
Температура рабочей среды, t, °С	15с65п	15лс65п	15нж65п(1)	15с65нж	15лс65нж	15нж65нж(1)
	от –40 до +200	от –60 до +200	от –60 до +200	от –40 до +425	от –60 до +425	от –60 до +565
Обозначение изделия	15с65п	15лс65п	15нж65п(1)	15с65нж	15лс65нж	15нж65нж(1)
	НХИ21001-010	-01	-02 (-03)	-04	-05	-06 (-07)

По требованию заказчика клапаны могут поставляться в комплекте с ответными фланцами, крепежом и прокладками.

Кривошапка Александр Александрович

Подписано цифровой подписью: Кривошапка Александр Александрович
Дата: 2024.02.05 10:29:31 +02'00'

DN	L	D	D1	D2	H	b	n	Крутящий момент Мкр, не менее, Н·м (кгс·м)		Масса, не более, кг
								на золотник	Под золотник	
10	130	90	60	42	170	14	4	–	20±3 (2,0±0,3)	4,6
15	130	95	65	46	220	14	4	–	20±3 (2,0±0,3)	4,6
20	150	105	75	56	260	14	4	–	20±3 (2,0±0,3)	5,6
25	160	115	85	65	275	14	4	–	36±5 (3,6±0,5)	6,8
32	180	135	100	76	280	18	4	–	40±5 (4,0±0,5)	10,0
40	200	145	110	84	330	18	4	–	72±5 (7,2±0,5)	14,0
50	230	160	125	99	350	18	4	–	72±5 (7,2±0,5)	18,7
65	290	180	145	118	355	18	4	–	110±5 (11,0±0,5)	28,5
80	310	195	160	132	400	18	4	–	125±10 (12,5±1,0)	34,0
100	350	215	180	156	415	18	8	–	132±10 (13,2±1,0)	55,0
125	400	245	210	184	460	18	8	150±10 (15,0±1,0)	–	80,0
150	480	280	240	211	510	18	8	195±10 (19,5±1,0)	–	122,5
200	600	335	295	266	710	23	12	205±10 (20,5±1,0)	–	205,0

Материал основных деталей

Наименование детали	15с65нж(п)	15лс65нж(п)	15нж65нж(п)	15нж65нж1(п1)
Корпус	Сталь 20, 25Л	09Г2С, 20ГЛ	08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9, 12Х18Н9ТЛ	10Х17Н13М3Т, 12Х18Н12М3ТЛ
Золотник	20Х13	20Х13	12Х18Н10Т, 12Х18Н10	10Х17Н13М2Т
Шпиндель	20Х13	20Х13	12Х18Н10Т, 12Х18Н10	10Х17Н13М2Т
Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Крышка	Сталь 20, 25	09Г2С ,20ГЛ	08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9, 12Х18Н9ТЛ	10Х17Н13М3Т, 12Х18Н12М3ТЛ
Гайка	Сталь 25	35Х, 20ХН3 А	12Х18Н10Т, 12Х18Н10	12Х18Н10Т
Сальник	20Х13	20Х13	12Х18Н10Т, 12Х18Н10	10Х17Н13М2Т
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Болт откидной	Сталь 35	40Х, 20ХН3 А	45Х14Н14В2М	45Х14Н14В2М
Шпилька	Сталь 35	40Х, 20ХН3 А	45Х14Н14В2М	45Х14Н14В2М
Втулка резьбовая	Лц 40С	Лц 40С	Лц 40С	Лц 40С
Стопорная гайка	Сталь 25	35Х, 20ХН3 А	12Х18Н10Т, 12Х18Н10	12Х18Н10Т
Маховик	Сталь 20	Сталь 20	Сталь 20	Сталь 20

Допускается изготавливать детали и уплотнительные поверхности из других материалов, по свойствам, не уступающим указанным выше.