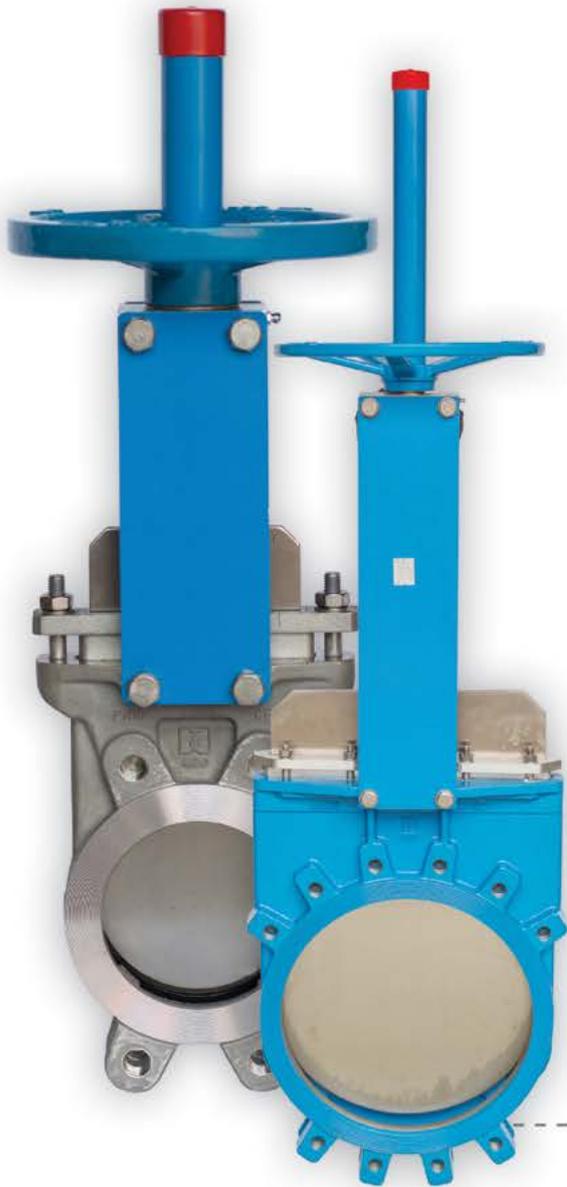


ABO

CE
EAC



СЕРИЯ АВО 300
DN 50–DN 600 (2"–24")
PN 10



СЕРИЯ АВО 200
DN 50–DN 1200 (2"–48")
PN 10

НОЖЕВЫЕ (ШИБЕРНЫЕ) ЗАДВИЖКИ АВО 200 И АВО 300

WWW.ABOVALVE.COM

ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ - СЕРИЯ 300

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СЕРИИ 300

Серия АВО 300 представляет собой межфланцевую шиберную задвижку с двусторонней герметичностью, которая идеально подходит для установки на средах с большим размером твердых частиц, жидкостях с высокой вязкостью, осадком и высококонцентрированных суспензиях (горнодобывающая, бумажная, цементная промышленность и т.д.).

Основной характерной особенностью данного типа задвижек является то, что нож проходит через всю длину корпуса. В центре ножа есть круглое отверстие, которое при совпадении с таким же отверстием в корпусе позволяет обеспечить 100% пропускную способность задвижки. Основным преимуществом использования такого типа арматуры является то, что в открытом состоянии отсутствует мертвая зона внутри задвижки, и она является, по сути, частью трубопровода.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ 300

- Межфланцевая шиберная задвижка с двусторонней герметичностью
- Нож проходит через всю длину корпуса
- Выдвижной или невыдвижной шток
- Корпус состоящий из двух частей
- Высокая пропускная способность при низких потерях давления
- В открытом состоянии отсутствуют «мертвые» зоны
- Дополнительное стопорное кольцо с обеих сторон уплотнения
- Различные варианты управления (ручное, пневмо – или электропривод)

ПРИМЕНЕНИЕ

Шиберные задвижки АВО серии 300 подходят для рабочих сред с высоким содержанием твердых включений, вязких жидкостей и шламов в таких отраслях, как:

- Горнодобывающая промышленность
- Цементное производство
- Водоочистка
- Целлюлозно-бумажная промышленность
- Транспортировка шлама

СТАНДАРТЫ

Тест на герметичность согласно:

- EN 12266-1 утечки Класс А (для мягкого уплотнения)
- ISO 5208 Класс А (для мягкого уплотнения)
- API 598 таблица 5
- ГОСТ Р 54808-2011, Класс А (для мягкого уплотнения)

Присоединение между фланцами согласно:

- EN 1092
- ГОСТ 12815-80, вар. 1

Обозначение согласно

- EN 19

ОБОЗНАЧЕНИЕ

3 1 0 В 100 5

3	Варианты управления: 3 – маховик / редуктор 4 – пневматический привод 5 – электрический привод
1	Диаметр: 50–600
0	Вариант корпуса: В – со сквозными отверстиями
В	Уплотнение: 0 – EPDM 3 – Metal 1 – NBR 4 – Viton 2 – PTFE
100	Материал корпуса + ножа: 1 – Корпус – Серый чугун 0.6025 (GG25) Нож – Нерж. сталь 1.4306 (AISI 304L) 2 – Корпус – Нерж.сталь 1.4408(A351 CF8M) Нож – Нерж. сталь 1.4404 (AISI 316L)
5	Серия: 300

Возможно исполнение корпуса из высокопрочного чугуна GGG40 или углеродистой стали WCB

ВАРИАНТ КОРПУСА

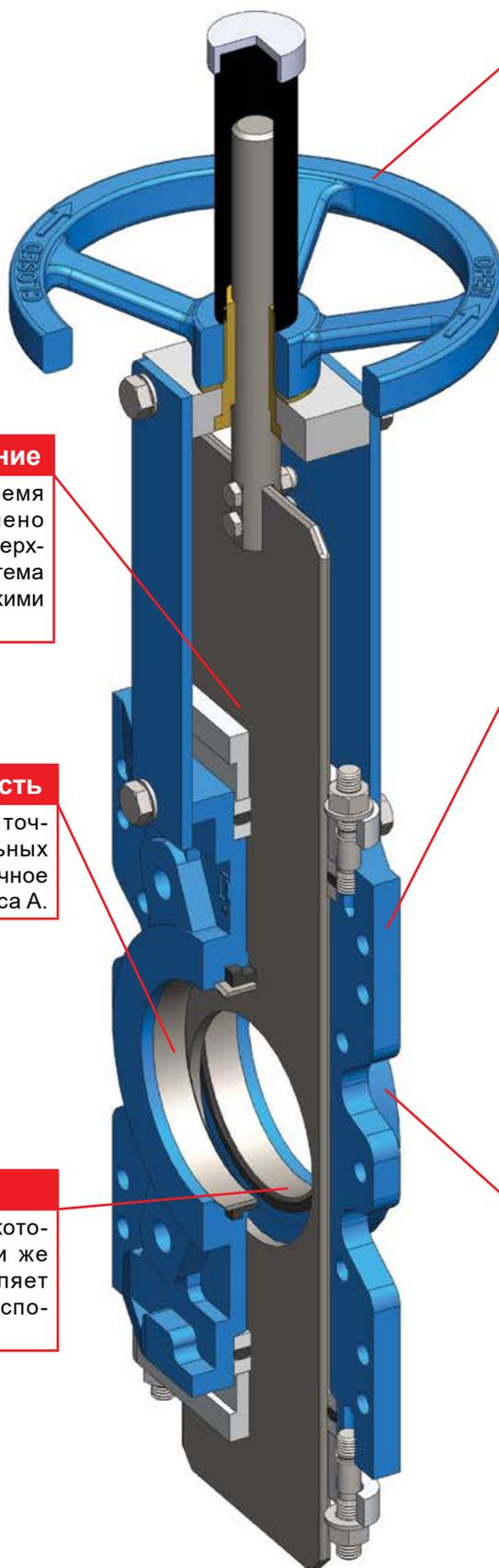
Со сквозными отверстиями (DN 50–600)



КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

- Шиберные задвижки АВО серии 300 соответствуют требованиям Директивы 2014/68/ЕС (PED) для оборудования, работающего под давлением. Приложение 1 для жидкостей групп 1 и 2

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ



Варианты управления

Ручное управление осуществляется с помощью маховика.

Дополнительное уплотнение

Для избежания протечек во время перемещения ножа установлено дополнительное уплотнение в верхней и нижней части корпуса. Система уплотнений усилена металлическими кольцами.

Двухсоставной корпус

Корпус, состоящий из двух частей, позволяет легко заменить внутренние компоненты.

Двусторонняя герметичность

Высокое качество обработки и точная технология отливки отдельных компонентов обеспечивает отличное управление и герметичность класса А.

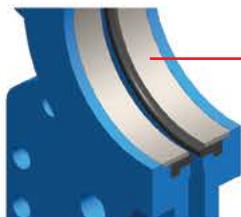
Присоединение между фланцами

Шибберные задвижки предназначены для установки между фланцами согласно стандарту EN 1092. Возможно исполнение для других вариантов присоединения.

Особая форма ножа

Нож имеет круглое отверстие, которое при совпадении с такими же отверстиями в корпусе позволяет обеспечить 100% пропускную способность.

СЕРИЯ 300 – ВАРИАНТЫ УПЛОТНЕНИЙ

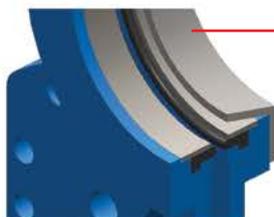


1. Мягкое уплотнение

Стандартный вариант мягкого уплотнения (EPDM, NBR, PTFE), подходит для водоснабжения, для жидкостей с концентрацией пульпы не выше 5%.

2. Уплотнение металл-металл

Уплотнение металл-металл подходит, как правило, для применения в обработке плотной бумажной пульпы. Не подходит для применения на воду и жидкости. В полностью открытом состоянии отсутствует мертвая зона внутри задвижки, и она, по сути, является частью трубопровода.

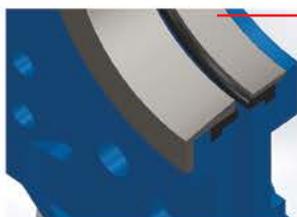


3. Мягкое уплотнение с дефлектором 15°

Мягкое уплотнение с дополнительным дефлектором 15°. Этот вариант наиболее подходит для жидкостей с крупными твердыми частицами для предотвращения повреждения корпуса.

4. Уплотнение металл-металл с дефлектором 15°

Уплотнение металл-металл с дополнительным дефлектором 15°. Это решение подходит для сухих сплошных сыпучих и порошковых сред с крупными частицами, где может произойти повреждение корпуса.

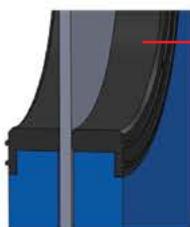
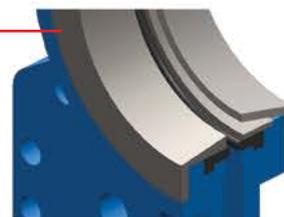


5. Мягкое уплотнение со скребком в 8°

Мягкий вариант уплотнения со скребком 8° армированным в уплотнение для дополнительной защиты. Этот вариант используется на средах с высокими скоростями потока и при высоких давлениях, а так же там, где возможно движение потока в обратном направлении. Используется для пульпы с твердыми включениями.

6. Мягкое уплотнение с дефлектором 15° и скребком 8°

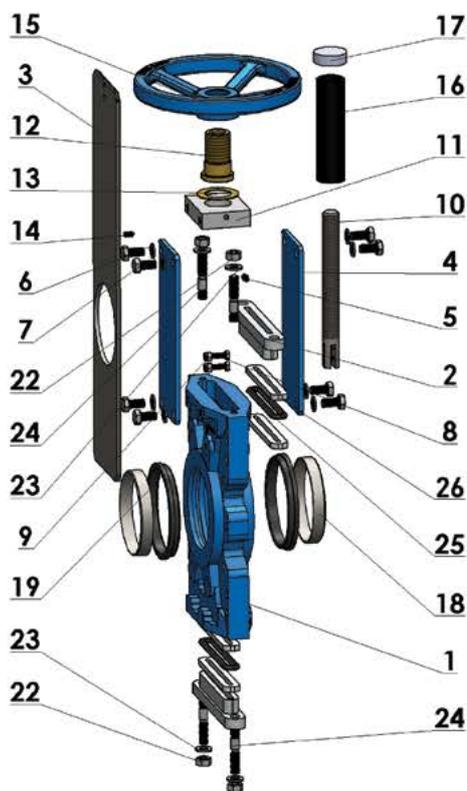
Мягкое уплотнение с армированным в него кольцом 8° и дополнительным дефлектором 15°. Это вариант для большей защиты внутренних частей арматуры от повреждений за счет суживающего дефлектора, подходит для применения для сред с абразивом в горнодобывающей промышленности, где в воде присутствует шлам и песок.



7. Мягкое уплотнение резиновым рукавом

Специальный вариант уплотнения с двумя резиновыми рукавами для сред с абразивом. Это решение подходит для порошковых сред с большими твердыми частицами, которые могут повредить корпус. Часто применяются в горнодобывающей промышленности.

МАТЕРИАЛЫ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Поз.	Наименование	Материал 1	Материал 2
1	Корпус	Серый чугун 0.6025 (GG25)	Нерж. сталь 1.4408 (CF8M)
2	Крышка сальника	Алюминий 3.2581	Нерж. сталь 1.4408 (CF8M)
3	Нож	Нерж. сталь 1.4306 (AISI 304L)	Нерж. сталь 1.4404 (AISI 316L)
4	Опорная пластина	Углеродистая сталь 1.0036	Углеродистая сталь 1.0036
5	Шайба-гровер	Конструкционная сталь 1.0553+Zn	Конструкционная сталь 1.0553+Zn
6	Шайба	Нержавеющая сталь A2	Нержавеющая сталь A2
7	Болт	Нержавеющая сталь A2	Нержавеющая сталь A2
8	Болт	Нержавеющая сталь A2	Нержавеющая сталь A2
9	Гайка	Нержавеющая сталь A2	Нержавеющая сталь A2
10	Вал	Нерж. сталь 1.4305 (AISI 303)	Нерж. сталь 1.4305 (AISI 303)
11	Верхняя опора	Углеродистая сталь 1.0036	Углеродистая сталь 1.0036
12	Гайка вала	Латунь 2.0402	Латунь 2.0402
13	Шайба	Латунь 2.0402	Латунь 2.0402
14	Регулировочный винт	Нерж. сталь 1.4301 (AISI 304)	Нерж. сталь 1.4301 (AISI 304)
15	Маховик	Серый чугун 0.6025 (GG25)	Серый чугун 0.6025 (GG25)
16	Кожух	Углеродистая сталь 1.0036	Углеродистая сталь 1.0036
17	Крышка	Пластик	Пластик
18	Уплотнительное кольцо	Нерж. сталь 1.4404 (AISI 316L)	Нерж. сталь 1.4404 (AISI 316L)
19	Уплотнение	EPDM	EPDM
20	Дефлектор 15°	Нерж. сталь 1.4401 (AISI 316)	Нерж. сталь 1.4401 (AISI 316)
21	Усилительное кольцо	Нерж. сталь 1.4401 (AISI 316)	Нерж. сталь 1.4401 (AISI 316)
22	Гайка	Нержавеющая сталь A2	Нержавеющая сталь A2
23	Шайба	Нержавеющая сталь A2	Нержавеющая сталь A2
24	Шпилька	Нержавеющая сталь A2	Нержавеющая сталь A2
25	Уплотнительное кольцо	EPDM	EPDM
26	Уплотнение	SYNT + PTFE	SYNT + PTFE

Другие материалы по запросу.

ВАРИАНТЫ ПОКРЫТИЯ

- Эпоксидное покрытие голубого цвета RAL 5015 толщиной минимум 80 мкм
- Другие варианты покрытия по запросу (см. стр. 4)

УСТАНОВКА МЕЖДУ ФЛАНЦАМИ (DN 50–600)

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
PN 6	*	*	*	*	*	*	*	x	x	x	x	x	x	x
PN 10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
PN 16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
CLASS 150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

- стандарт * по запросу x недоступно

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочее давление

DN 50–250: 10 Бар
 DN 300–400: 6 Бар
 DN 500–600: 4 Бар

Рабочая температура

для уплотнения EPDM: -25 до +125°C
 для уплотнения NBR: -10 до +80°C
 для уплотнения Viton: -25 до +150°C

КРУТЯЩИЕ МОМЕНТЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ (Н*М)

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Момент Н м	10	12	15	20	25	30	35	45	60	70	90	100	110	170
Резьба на валу (мм)	20 × 4						25 × 5			35 × 6				
Число оборотов (мин-1)	15	20	23	29	35	42	43	53	63	73	83	93	103	123

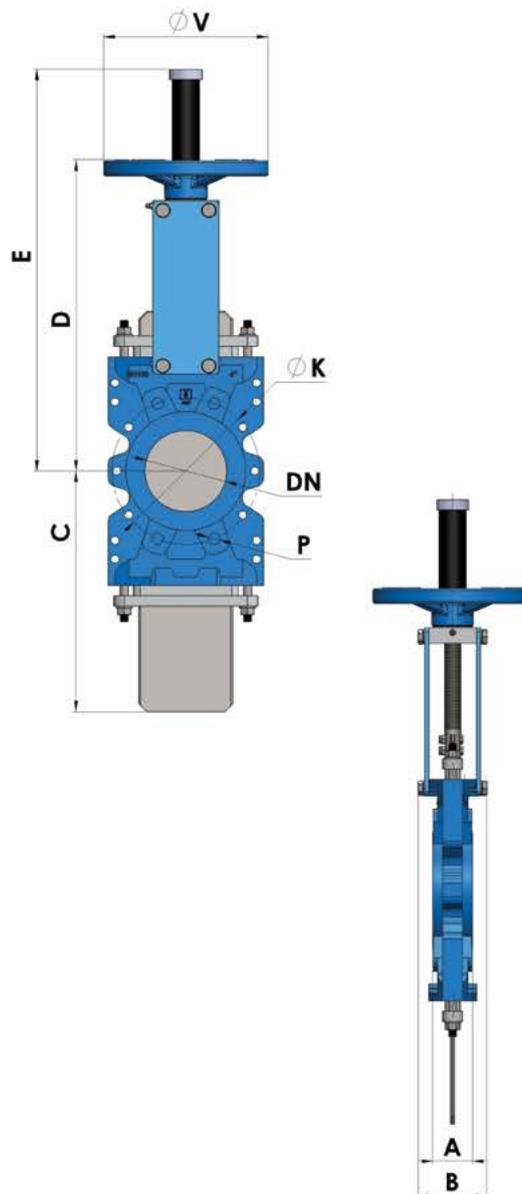
Примечание: Крутящие моменты указаны без учета запаса. Для правильного подбора привода под ваши конкретные условия проконсультируйтесь, пожалуйста, с инженерами АВО.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	ДЮЙМ	A	B	C	D	E	Ø V
50	2"	40	90	220	284	425	200
65	2" 1/2	40	90	260	308	450	200
80	3"	50	90	303	334	480	200
100	4"	50	90	360	374	520	200
125	5"	50	100	428	413	600	250
150	6"	60	100	493	465	650	250
200	8"	60	120	632	582	820	300
250	10"	70	120	767	682	1020	300
300	12"	70	120	897	782	1120	300
350	14"	96	192	1042	898	1380	400
400	16"	100	192	1167	1003	1490	400
450	18"	106	192	1297	1093	1580	500
500	20"	110	192	1455	1207	1690	500
600	24"	110	290	1705	1410	2030	500

DN	ДЮЙМ	Ø K		Количество отверстий	P	
		PN 10	ANSI 150		PN 10	ANSI 150
50	2"	125	120,6	4	M16	W 5/8"
65	2" 1/2	145	139,7	4	M16	W 5/8"
80	3"	160	152,4	8	M16	W 5/8"
100	4"	180	190,5	8	M16	W 5/8"
125	5"	210	215,9	8	M16	W 3/4"
150	6"	240	241,3	8	M20	W 3/4"
200	8"	295	298,4	8	M20	W 3/4"
250	10"	350	361,9	12	M20	W 7/8"
300	12"	400	431,8	12	M20	W 7/8"
350	14"	460	476,2	16	M20	W 1"
400	16"	515	539,7	16	M24	W 1"
450	18"	565	577,8	20	M24	W 1 1/8"
500	20"	620	635	20	M24	W 1 1/8"
600	24"	725	719,3	20	M27	W 1 1/4"

РАЗМЕРЫ(ММ)



EUROPEAN UNION
European Regional Development Fund
Operational Programme Enterprise
and Innovations for Competitiveness

Примечание: Информация, содержащаяся в этой брошюре является ориентировочной и носит ознакомительный характер. Проконсультируйтесь с представителем ABO или заводом для правильного подбора материала для конкретных условий. ABO Valve не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный неверной интерпретацией при использовании информации, содержащейся в этой брошюре.

1. 6. 2017

Данные могут быть изменены

Company HQ – Czech Republic:
ABO valve, s.r.o.
Dalimilova 285/54, 783 35 Olomouc
Tel.: +420 585 224 087
Email: export@abovalve.com
www.abovalve.com

USA:
ABO Controls, LLC
Houston, Texas
Tel.: +1 (281) 930-7126
Email: salesUSA@abovalve.com
www.abovalve.com

Singapore:
ABO Valve Pte. Ltd.
Singapore
Tel.: +65 9169 4562
Email: lsw@abovalve.com
www.abovalve.com

Slovakia:
ABO Slovakia s.r.o.
Banská Bystrica
Tel.: +421 484 145 633
Email: aboslovakia@aboslovakia.sk
www.aboslovakia.sk

Bahrain:
ABO Middle East
Manama
Tel.: +973-3444 9065
Email: jimminen@abovalve.com
www.abovalve.com

United Arab Emirates:
ABO UAE
Abu Dhabi
Tel.: +971 56 9207964
Email: bharti@abovalve.com
www.abovalve.com

Germany:
ABO Armaturen GmbH
Mönchengladbach
Tel.: +49 2166 3101676
Email: salesDE@abovalve.com
www.abo-armaturen.de

Russia:
ABO ARMATURA LLC
Smolensk
Tel.: +7 (4812) 240 020
Email: aboarmatura@yandex.ru
www.aboarmatura.ru

Brazil:
ABO do Brasil Válvulas
Industriais Eireli
Valinhos
Email: export@abovalve.com
www.abovalve.com

Ukraine:
ABO Ukraine LLC
Dnipro
Tel.: +38 056 733 95 70
Email: a.marushchak@abovalve.com
www.abovalve.com.ua

Turkey:
ABO Armaturen LTD STI
Istanbul
Tel.: +90-216 527 36 34
Email: m.sahin@abovalve.com
www.abovalve.com

China:
ABO Flow Control
Shanghai
Tel.: +86 13601522831
Email: wen@abovalve.com
www.abovalve.com

India:
ABO Controls Pvt. Ltd.
Mumbai
Tel.: +91 99 2002 9994
Email: dsouza@abovalve.com
www.abovalve.com