

Технические параметры:

Класс герметичности: «А»
 Рабочее давление: PN10, PN16 бар
 Максимальная температура: 90°C (EPDM), 70°C (NBR).
 Допускается кратковременное повышение температуры:
 EPDM - 120°C.
 Максимальная скорость: - жидкость (вода) - 4 м / сек.

Конструктивные особенности:

Минимальная строительная длина
 В конструкции затвора интегрировано уплотнение диска, которое, одновременно, является уплотнением между диском и фланцем трубопровода
 Все элементы защищены от коррозии.

**Материалы изделия:**

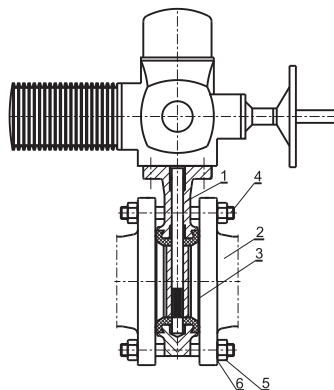
Корпус	из ковкого чугуна EN-GJS-400-15 в соответствии с PN-EN 1563:2012.
Диск	из ковкого чугуна EN-GJS-400-15 в соответствии с PN-EN 1563:2012 или нержавеющей стали X5CrNi18-10
Вал	из нержавеющей стали X20Cr13 в соответствии с PN-EN 10088-1:2007.
Уплотнительное кольцо	износостойчивый эластомер EPDM или NBR.

Применение:

Водопроводные сети (резина EPDM), системы отвода сточных вод и другие нейтральные жидкости (резина NBR) в зависимости от материала уплотнений.

Стандартное исполнение:

PN10/16, 90°C, EPDM, эпоксидное покрытие RAL5005 250 мкм.
 Другие исполнения по запросу.

Схема монтажа

1. Затвор,
2. Фланец,
3. Резиновое уплотнение внутри корпуса,
4. Шпилька,
5. Гайка,
6. Шайба

Монтаж и установка:

До монтажа затвора 4497SA надо провести следующие мероприятия:

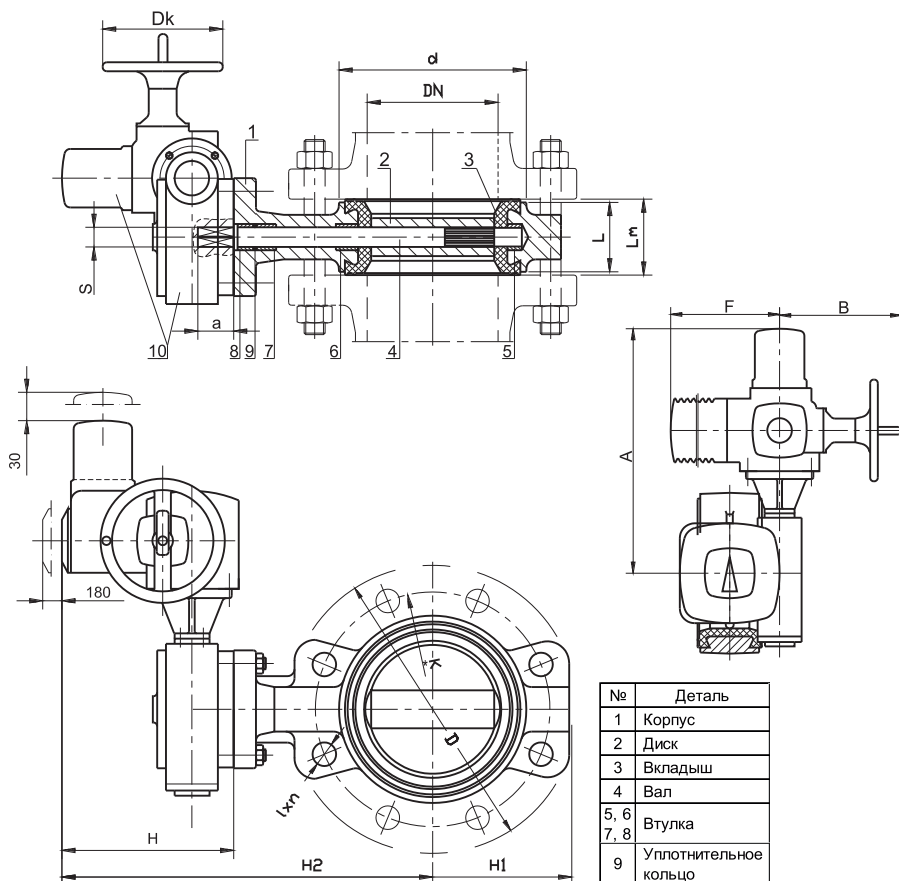
- проверить соответствие рабочих параметров и вида среды параметрам затвора;
- для качественного монтажа затвора, фланцы трубопровода должны быть параллельны и соосны;
- во избежании заклинивания диска, условные проходы должны быть не меньше условного прохода затвора, для установки затвора на стальные трубы, рекомендуется применять вортниковые фланцы;
- перед монтажом открыть диск (около 10°);
- обработать уплотнения техническим вазелином.

Затворы Тип 4497SA Ду300 и выше ось вала надо располагать только горизонтально.

Межфланцевые затворы ТИП 4497SA приспособлены для монтажа между фланцами трубопровода без необходимости применения дополнительных уплотнительных прокладок. Перед монтажом затвора между фланцами рекомендуется увлажнение поверхности системы уплотнения техническим вазелином, который предотвратит прилипание и возможное повреждение при демонтаже резиновых элементов.

После монтажа рекомендуется несколько раз изменить направление затвора (открыть, закрыть), чтобы проверить и убедиться в том, что он установлен правильно. Затвор установленный между фланцами трубопровода, является его интегральной частью и не требует применения опор (опорных блоков) под ним.

Затвор управляется электроприводом.



DN	PN	L	Lm	A	B	d	PN10(PN16)				кр. момент	ISO 5211	F	H	H1	H2	S	a	Эл. привод AUMA	
							D	K	l	n										
[мм]	[бар]						[мм]			[шт]	[Nm]	-								
400		102	106	405	254	480	565(580)	515(525)	28(31)	16	1320(1800)	F14	282	354	298	754	27	60	SA07.6+GS*	
500		127	131	535	254	590	670(715)	620(650)	28(34)	20	1800(2880)	F16	282	390	355	870	36	65	SA07.6+GS	
600		154	158	535	254	688	780(840)	725(770)	31(37)	20	3850(4440)	F25	282	390	464	952	36	66	SA10.2+GS+VZ	
700		165	169	539	254	800	895(910)	840	31(37)	24	7100(9000)	F25	282	392	505	1016	46	66	SA10.2+GS+VZ	
800	10/16	190	195	615	254	900	1015(1025)	950	34(41)	24	9000(10800)	F25	282	417	576	1089	46	66	SA10.2+GS+GZ	
900		203	208	700	254	1000	1115(1125)	1050	34(41)	28	10200(13200)	F25	282	458	638	1178	55	118	SA10.2+GS+GZ	
1000		216	223	700	254	1120	1230(1255)	1160(1170)	37(44)	28	12000(15000)	F25	282	458	700	1258	55	142	SA10.2+GS+GZ	
1200		254	263	795	329	1300	1455(1485)	1380(1390)	41(50)	32	13200(17000)	F30	384	545	844	1485	-	150	SA14.2+GS+GZ	

* для PN16

В связи с улучшением ассортимента мы сохраняем за собой право внесения изменений в каталог.