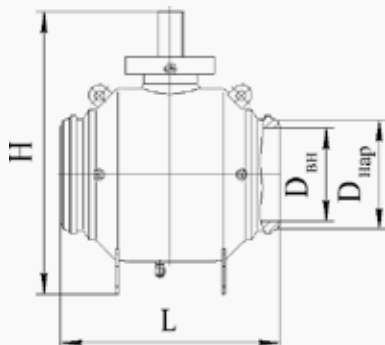
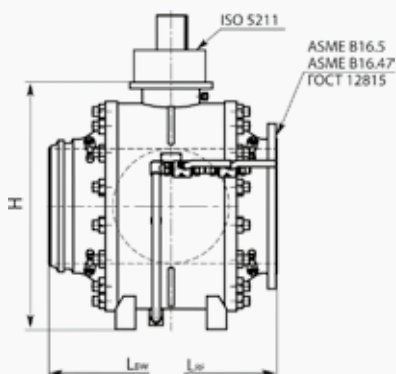
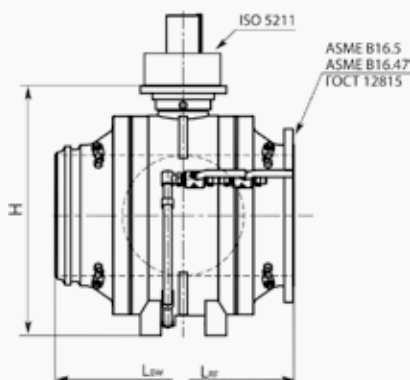


Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.3.3 C1/2 F4.5 D1(400~400) P1(160~160) G1.3/5 W2 T(-60~80) S1.7 M3.7****МВ 39183-400-12, МВ 39183-400-26,  
МВ 39183-400-30****Кран шаровой****PN 16**

Предназначен для применения в качестве запорного устройства.

**Среда:** неагрессивный природный газ.**Климатическое исполнение:** У1, ХЛ1 ГОСТ15150-69**Температура рабочей среды:** от минус 60 до плюс 80 °С**Уплотнение затвора:** мягкое**Тип установки:** надземный или подземный**Присоединение к трубопроводу:** под приварку или фланцевое**Тип привода:** ручной редуктор или пневмогидропривод

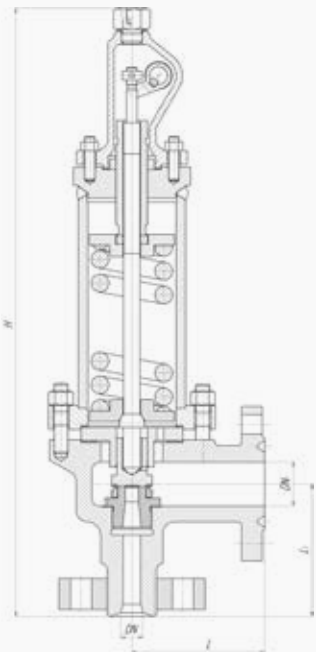
DN	D <sub>вн</sub>	D <sub>нар</sub>	L	H	Масса	Изготовитель
400	376	430	860	1111	1033	ОАО «Волгограднефтемаш»

Обозначение по СТ НПАА 009: **A1.3(3/4/5) B7 C1/2 F4/8 F11.3(~) D1(100~1000) P1(16~160) G1/2/5 M15.2****ПТ39150, ПТ39170, ПТ39168****ПТ39169, ПТ39180, ПТ39167****Кран шаровой для сред с содержанием сероводорода до 10%****PN 1,6...16,0****Среда:** газообразные и жидкие среды при температуре до плюс 200 °С с содержанием сероводорода до 10%**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое или под приварку**Материал корпусных деталей:** легированная сталь (стойкая к средам с содержанием H<sub>2</sub>S) с коррозионностойкими наплавками**Материал внутренних деталей, контактирующих со средой:** легированная сталь с покрытием или нержавеющая сталь**Привод:** ручной, электропривод, пневмогидропривод, электрогидропривод**Конструкция корпуса:** цельносварная, разборная

Данные в таблице представлены для изделий с цельносварным корпусом PN 10,0 МПа

DN	L <sub>BW</sub> /L <sub>RF</sub>	H	Масса BW/RF	Изготовитель
100	457/432	353	100/125	АО «ПТПА»
150	560/560	438	117/145	
200	660/660	580	253/297	
250	787/787	694	411/532	
300	700/838	806	619/818	
400	900/991	946	1221/1509	
500	1000/1194	1089	1801/2307	
600	1397/1397	1248	2931/3433	
700	1550/1550	1453	4522/5412	
800	1778/1778	1644	6266/7096	
1000	1750/1900	1989	10678/12183	



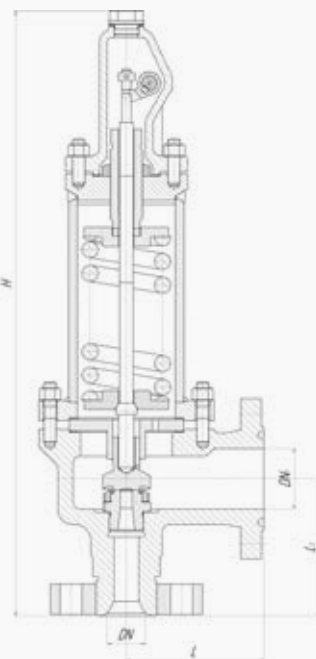
Обозначение по СТ НПАА 009: **A2.1.9 V4/6/7 C1 F0/1/2/3/4/5.1/8/9 F11.2(~) D1(25~25) P1(250~250) H1.2 R9.1 M1.41****17с34(35)нж, 17лс34(35)нж,  
17нж34(35)нж****Клапан предохранительный пружинный****PN 250****Среда:**

а) для 17с климатического исполнения У1 и 17лс климатического исполнения ХЛ1 – жидкие и газообразные, неагрессивные и малоагрессивные среды, нефть, нефтепродукты, углеводородные газы, конденсат углеводородный, аммиак, вода, пар, воздух, инертные газы, скорость коррозии материала корпуса в указанных средах не более 0,1 мм/год

б) для 17нж климатического исполнения УХЛ1 – агрессивные среды, нейтральные к материалу корпуса, скорость коррозии материала корпуса в указанных средах не более 0,1 мм/год

**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое**Материал корпуса:** сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12МЗТЛ**Установочное положение клапанов:** вертикальное, колпаком вверх**Герметичность затвора:** «В» по ГОСТ Р 54808-2011**Испытательная среда:** воздух или вода

DN	DN <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	H	Масса	Изготовитель
25	50	150	150	690	47	ООО «Арматурный Завод» (Уфа)

Обозначение по СТ НПАА 009: **A2.1.9 V4/6/7 C1 F0/1/2/3/4/5.1/8/9 F11.2(~) D1(50~50) P1(250~250) H1.2 R9.1 M1.41****17с34(35)нж, 17лс34(35)нж,  
17нж34(35)нж****Клапан предохранительный пружинный****PN 250****Среда:**

а) для 17с климатического исполнения У1 и 17лс климатического исполнения ХЛ1 – жидкие и газообразные, неагрессивные и малоагрессивные среды, нефть, нефтепродукты, углеводородные газы, конденсат углеводородный, аммиак, вода, пар, воздух, инертные газы, скорость коррозии материала корпуса в указанных средах не более 0,1 мм/год.

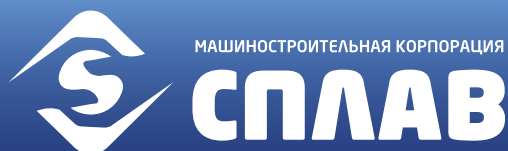
б) для 17нж климатического исполнения УХЛ1 – агрессивные среды, нейтральные к материалу корпуса, скорость коррозии материала корпуса в указанных средах не более 0,1 мм/год

**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое**Материал корпуса:** сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12МЗТЛ**Установочное положение клапанов:** вертикальное, колпаком вверх**Герметичность затвора:** «В» по ГОСТ Р 54808-2011**Испытательная среда:** воздух или вода

DN	DN <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	H	Масса	Изготовитель
50	80	180	180	800	90	ООО «Арматурный Завод» (Уфа)

# «Машиностроительная Корпорация «СПЛАВ» – производство полного цикла арматуры

КАЧЕСТВО ОТ ПРОЕКТА ДО ПОСТАВКИ



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОРПОРАЦИЯ

**СПЛАВ**

[www.mksplav.ru](http://www.mksplav.ru)

- Трубопроводная арматура и оборудование для атомных станций DN до 500, PN до 24,5 МПа
- Трубопроводная арматура и оборудование для объектов нефтяной, газовой и химической промышленности DN до 200, PN до 40 МПа
- Криогенная и специальная трубопроводная арматура DN до 350, PN до 22 МПа, Т от 15 К
- Регуляторы давления газа для магистральных газопроводов DN до 150, PN до 10 МПа
- Сильфоны и компенсаторы DN до 1600, PN до 6,3 МПа
- Трубопроводная арматура для железнодорожных цистерн и танк-контейнеров на различные среды (аммиак, СУГ, метанол и пр.)

Предприятие с 40-летней историей

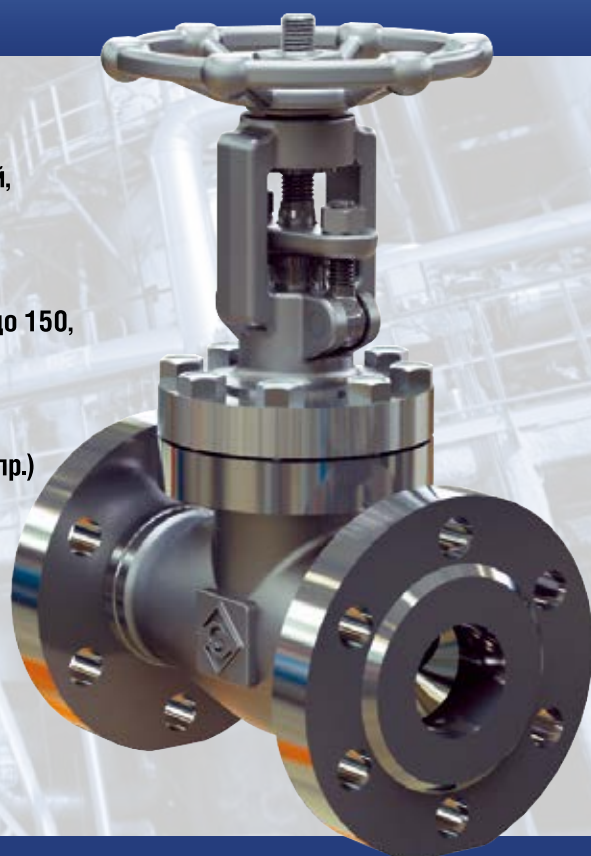
100 000 м<sup>2</sup> – размер общих производственных площадей

Более 600 единиц разнопрофильного технологического оборудования

100% продукции проходит испытания

в собственном уникальном испытательном центре

Разработка и адаптация арматуры под требования Заказчика собственным проектно-конструкторским институтом



Россия, 173021, Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61  
тел. (8162) 680-803, факс (8162) 680-802, e-mail: [mksplav@mksplav.ru](mailto:mksplav@mksplav.ru)