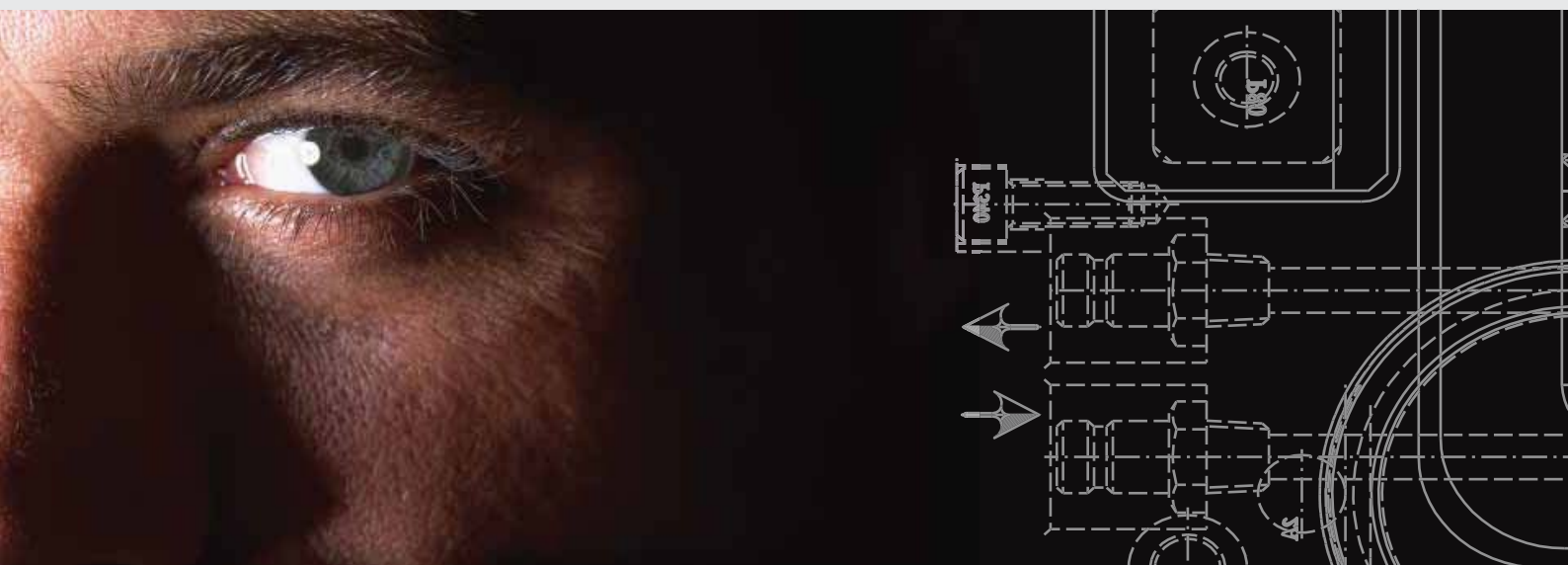




Аделант®
ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРУБОПРОВОДНЫЕ СИСТЕМЫ
CORZAN®
ИЗ ХЛОРИРОВАННОГО ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА



РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



Компания «АДЕЛАНТ» – первый российский производитель промышленных трубопроводных систем из ХПВХ марки Corzan®.

АДЕЛАНТ CORZAN® – первая трубопроводная технологическая система из полимерного материала российского производства. Система состоит из труб от 16 до 160 мм, соединительных деталей и запорно-регулирующей арматуры.



Применяя трубопроводы ХПВХ Corzan® вместо традиционных материалов, Вы сможете увеличить срок службы, сократить расходы на эксплуатацию оборудования, а также, благодаря свойствам материала, повысить качество производимых продуктов. Красивый, эстетичный вид труб и арматуры способствует улучшению организации труда и культуры производства. Наша продукция подходит для самых суровых условий эксплуатации, для транспортировки агрессивных сред с температурой до 100°C и давлением до 16 атмосфер.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- хлор-щелочная промышленность
- гальваническая промышленность
- целлюлозно-бумажная промышленность
- металлургия
- нефтехимические и нефтеперерабатывающие заводы
- пищевая промышленность
- производство удобрений
- производство серной и других кислот
- системы водоотливов в шахтах, заводы по переработке и обогащению угля
- системы водоснабжения и циркуляции воды на электростанциях, системы очистки и фильтрации воды.

Широкая номенклатура изделий из ХПВХ Corzan®, включающая в себя трубы, фитинги, запорную и регулируемую арматуру, а также насосы и листы для изготовления ёмкостей, позволяет создавать эффективные и надежные решения любой сложности по транспортировке и хранению агрессивных сред.

На всю производимую и поставляемую продукцию имеется полный комплект сертификатов. Совместно с компанией IQNet на предприятии внедрена система ISO 9001:2000.

ТРУБОПРОВОДНЫЕ СИСТЕМЫ CORZAN® ИЗ ХПВХ

ОСНОВНЫЕ ДОСТОИНСТВА:

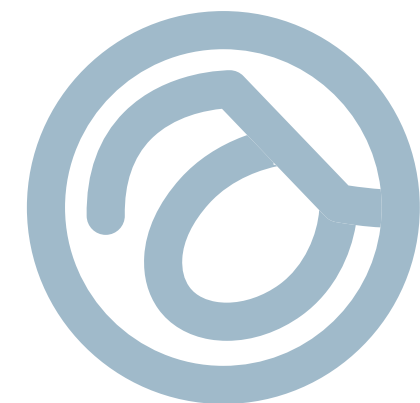
- устойчивость к большинству агрессивных сред
- устойчивость в электрохимической коррозии
- низкий уровень отложений на трубах и загрязнений транспортируемых сред
- отсутствие конденсата на стенках, а также потерь тепла при транспортировке горячих составов
- повышенная износоустойчивость, подходит для транспортировки абразивных составов
- прекрасные механические характеристики: высокая степень устойчивости к ударам и способность выдерживать рабочее давление до 16 бар
- работа при высоких температурах до 100° С
- высокая огнестойкость и пожаробезопасность, наличие сертификата пожарной безопасности ССПБ.RU.ОП078.Н.00119
- материал относится к группе горючести Г1, воспламеняемости В1, токсичности Т2 и дымообразования Д2
- полностью интегрированная система труб, фитингов и запорно-регулирующей арматуры, выполненная из одного материала
- возможность использования для наружной транспортировки агрессивных сред, трубы могут поставляться в предварительной изоляции
- возможность полной автоматизации производственных процессов, поставка арматуры с автоматическими приводами
- простота монтажа – не требуется дополнительного оборудования для монтажа или источника энергии
- минимальное количество опор, низкий коэффициент линейного расширения.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ CORZAN® ИЗ ХПВХ

Более подробные данные Вы можете найти на стр. 4.



АДЕЛАНТ®





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБОПРОВОДОВ CORZAN®

удельный вес	1,53 г/см ³
твёрдость по Роквеллу	120 R
ударная прочность по Изоду	80 Дж/м
прочность на растяжение	57,9 МПа
прочность на сжатие	62 МПа
прочность на изгиб	107,7 МПа
модуль упругости	2500 МПа
коэффициент линейного расширения	6,6 x 10 ⁻⁵ К ⁻¹
теплопроводность	0,14 Вт/м·К
деформационная теплостойкость	118°C
температура возгорания	482°C
кислородный индекс	60%

РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА

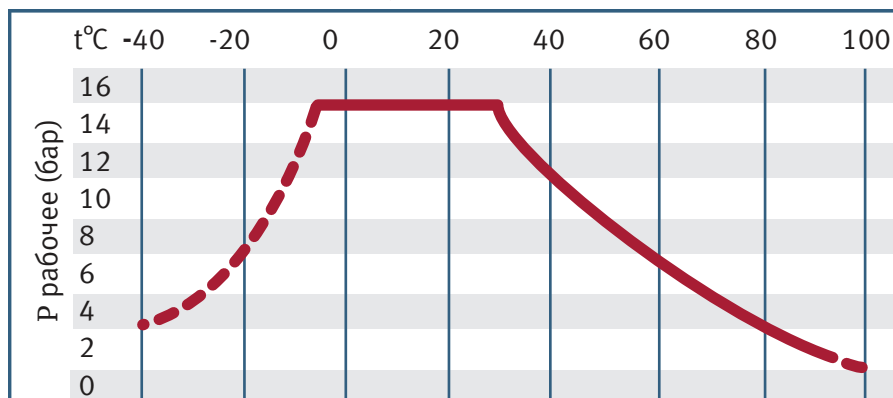
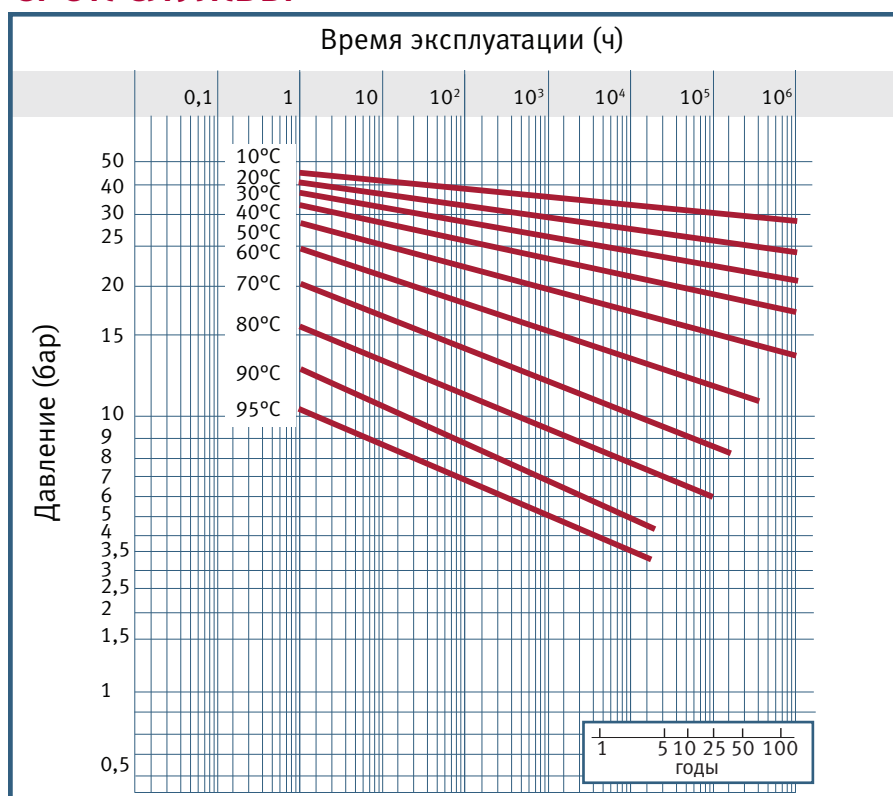


график изменения давления в зависимости от температуры для воды и сред, в отношении которых ХПВХ классифицируется как химически стойкий

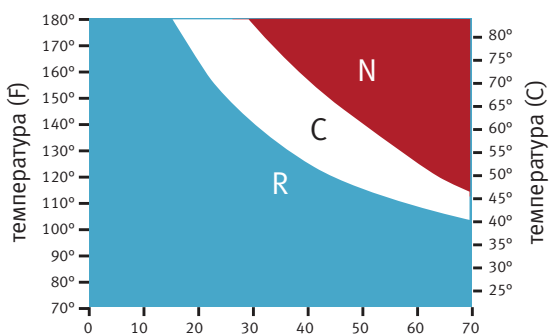
СРОК СЛУЖБЫ



ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

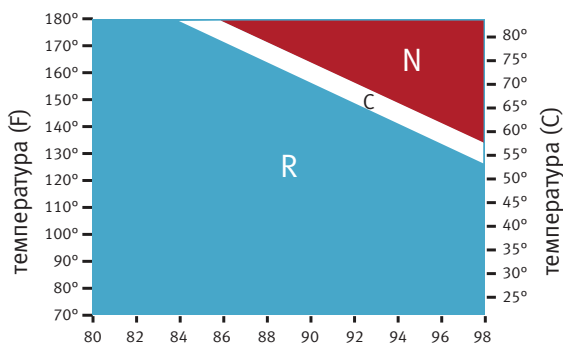
среда	температура	среда	температура	среда	температура	среда	температура
	23°C MAX		23°C MAX		23°C MAX		23°C MAX
1-октанол	— HP	бромноватистокислый		натрия	P 93° C	кумол	HP HP
адипиновая кислота	P 93° C	натрий	P 93° C	диметилформамид	HP HP	лимонен	HP HP
азотная кислота 25-35%	P 54° C	бромтолуол	HP HP	диоксид хлора	P 93° C	лимонная кислота	P 93° C
азотная кислота 70%	P 40° C	бура	P 93° C	дихлорбензол	HP HP	лимонное масло	HP HP
азотная кислота до 25%	P 65° C	бутанол	— —	дихлорид железа	P 93° C	льняное масло	HP HP
азотнокислый барий	P 93° C	бутил карбитол	HP HP	дихлорид ртути	P 93° C	малеиновая кислота 50%	P 82° C
акриловая кислота	HP HP	бутилцеллозольв	HP HP	дихлорэтилен	HP HP	масла из	
акрилонитрил	HP HP	бутилацетат	HP HP	дихромат аммония	P 93° C	высокосернистой нефти	HP HP
аллиловый спирт	— —	ВД-40	— —	диэтиламин	HP HP	масляная кислота >1%	— —
алюминат натрия	P 93° C	винилацетат	HP HP	диэтиловый эфир	HP HP	масляная кислота <1%	P 82° C
алюминат азотнокислый	P 93° C	винная кислота	P —	дубильная кислота 30%	P —	масляная кислота чистая	HP HP
амилацетат	HP HP	виннокислый аммоний	P 93° C	едкий натр	P 82° C	медный купорос	P 93° C
амиловый спирт	— —	вода, деионизированная	P 93° C	едкий калий	P 82° C	метан	
амиловый хлорид	HP HP	вода деминерализованная	P 93° C	жидкость из		метанол >10%	— —
амины	HP HP	вода дистиллированная	P 93° C	свекловичного сахара	P 93° C	метанол <10%	P 82° C
аммиак	HP HP	вода для бассейнов	P 93° C	жидкость из		метанол чистый	HP HP
анилин	HP HP	вода соленая	P 93° C	тростникового сахара	P 93° C	метафосфат натрия	P 93° C
ароматические		галоидоуглеводороды	HP HP	зеленый щелок	P 93° C	метиламин	HP HP
углеводороды	HP HP	гептагидрат сульфата		изопропанол	— —	метилхлорид	HP HP
арсенит натрия	P 93° C	железа, железный купорос	P 93° C	иодид натрия	P 93° C	метилизобутилкетон	HP HP
ацетат алюминия	P 93° C	гептан	— —	иодид калия	P 93° C	метилметакрилат	HP HP
ацетат кадмия	P 93° C	гидразин	HP HP	капролактамы	HP HP	метилмуравьиный эфир	HP HP
ацетат кальция	P 93° C	гидрат закиси железа	P 93° C	капролактон	HP HP	метилхлорид	HP HP
ацетат меди	HP HP	гидродифторид аммония	P 93° C	карбитол	HP HP	метилцеллозольв	HP HP
ацетат натрия	P 93° C	гидрокарбонат калия	P 93° C	карбонат аммония	P 93° C	метилэтилкетон	HP HP
ацетат никеля	P 93° C	гидрокарбонат натрия	P 93° C	карбонат бария	P 93° C	молочная кислота 25%	P 93° C
ацетат свинца	P 93° C	гидроксид алюминия	P 93° C	карбонат висмута	P 93° C	молочная кислота 85%	P —
ацетат цинка	P 93° C	гидроксид аммония 10%	HP HP	карбонат калия	P 93° C	моноэтанолламин	HP HP
ацетонитрил	HP HP	гидроксид аммония 28%	HP HP	карбонат кальция	P 93° C	морская вода	P 93° C
ацетон, более 5%	— —	гидроксид аммония 3%	P HP	карбонат магния	P 93° C	моторное масло	P —
ацетон, менее 5%	P 82° C	гидроксид бария	P 93° C	карбонат меди	P 93° C	моча	P 93° C
ацетон, чистый	HP HP	гидроксид железа	P 93° C	карбонат натрия	P 93° C	мочевина	P 82° C
белый щелок	P 93° C	гидроксид калия	P A	карбонат цинка	P 93° C	муравьиная кислота >25%	— HP
бензальдегид	HP HP	гидросид магния	P 93° C	касторовое масло	— —	муравьиная кислота <25%	P 82° C
бензиловый спирт	HP HP	гидроксид натрия	P A	каустическая сода	P A	муравьинокислый натрий	P 93° C
бензилхлорид	HP HP	гидросульфат калия	P 93° C	квасцы,		мыла	P 93° C
бензин	HP HP	гидросульфат натрия	P 93° C	все разновидности	P 93° C	мышьяковая кислота	P —
бензоат аммония	P 93° C	гидросульфит натрия	P 93° C	кетоны	HP HP	нафталин	HP HP
бензоат натрия	P 93° C	гидрохлорид кальция	P 93° C	кислород	P 82° C	нефть	P —
бензойная кислота	P HP	гипохлорит калия	P 93° C	кислый рассол	P 93° C	нитрат аммония	P 93° C
бензол	HP HP	гипохлорит кальция	P 93° C	кокосовое масло	HP HP	нитрат железа	P 93° C
бисульфит кальция	P 93° C	гипохлорит натрия	P 93° C	крахмал	P 93° C	нитрат калия	P 93° C
бихромат калия	P 93° C	глицерин	HP HP	крезол	HP HP	нитрат кальция	P 93° C
бихромат натрия	P 93° C	глюкоза	P 93° C	кремнефтористоводород-		нитрат магния	P 93° C
борат калия	P 93° C	двунариевый фосфат	P 93° C	ная кислота 30%	P 82° C	нитрат меди	P 93° C
борная кислота	P 93° C	декстрин	P 93° C	кремниевая кислота	P —	нитрат натрия, натриевая	
бром	HP HP	декстроза	P 93° C	кремний-органическое		селитра	P 93° C
бром жидкий	P 93° C	детергенты, моющие	— —	масло	P —	нитрат никеля	P 93° C
бромат калия	P 93° C	средства	— —	креозот	HP HP	нитрат ртути	P 93° C
бромбензол	HP HP	дибутилфталат	HP HP	кротоновый альдегид	HP HP	нитрат свинца	P 93° C
бромид калия	P 93° C	дибутилэтилфталат	HP HP	ксилол	HP HP	нитрат серебра	P 93° C
бромид натрия	P 93° C	дигидрат дихромата		кукурузное масло	HP HP	нитрат хрома	P 82° C
бромистый этилен	HP HP			кукурузный сироп	P 93° C	нитрат цинка	P 93° C

Химическая стойкость CORZAN® ХПВХ
к Азотной кислоте



R: рекомендовано C: использовать с осторожностью
N: не рекомендовано

Химическая стойкость CORZAN® ХПВХ
к Серной кислоте



R: рекомендовано C: использовать с осторожностью
N: не рекомендовано

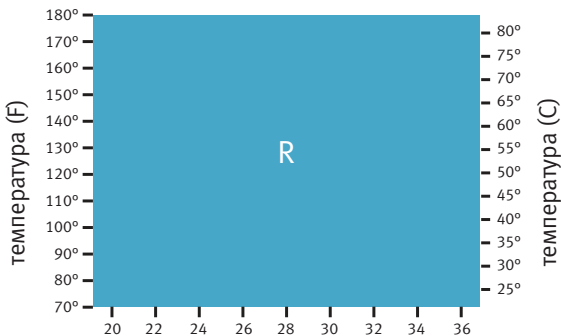
ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

среда	температура	среда	температура	среда	температура	среда	температура
	23°C MAX		23°C MAX		23°C MAX		23°C MAX
нитрат натрия	P 93° C	скипидар терпентин	HP HP	угарный газ	P 93° C	хлорированный	
нитробензол	HP HP	сложные эфиры	HP HP	уголекислота	P 93° C	растворитель	HP HP
озонированная вода	P 93° C	смазочное масло		угольная кислота	P 93° C	хлористый аллил	HP HP
окись пропилена	HP HP	ASTM 1, 2, 3	P —	укропное масло	HP HP	хлористый пропилен	HP HP
оксид кальция	P 93° C	соевое масло	HP HP	уксус	P 93° C	хлористый тионил	HP HP
оксид магния	P 93° C	соли магния неорганич.	P 93° C	уксусная кислота >10%	— —	хлористый этилен	HP HP
олеум	HP HP	соляная кислота	P 82° C	уксусная кислота <10%	P 82° C	хлорит натрия	P 93° C
оливковое масло	HP HP	соляная кислота 3%	P —	ускусная кислота		хлорная вода	P 93° C
ореховое масло	HP HP	соляная кислота 36%	P 82° C	ледяная	HP HP	хлорная кислота 10%	P —
ортофосфорная кислота	P 82° C	соляная кислота 48%	— —	уксусный альдегид	HP HP	хлорноватистая кислота	P 82° C
отбеливатель (5% Cl)	P 93° C	спирты	— —	уксусный ангидрид	HP HP	хлороформ	HP HP
отбеливатель (15% Cl)	P 93° C	стеариновая кислота	P —	фенилгидразин	HP HP	хромат калия	P 93° C
пальмовое масло	HP HP	стирол	HP HP	феррицианид калия	P 93° C	хромат натрия	P 93° C
парафин	P 82° C	сульфамат аммония	P 93° C	феррицианид натрия	P 93° C	хромовая кислота	P 82° C
перборат калия	P 82° C	сульфаминовая кислота	P 82° C	формальдегид	HP HP	царская водка	P HP
перборат натрия	P 82° C	сульфат алюминия	P 93° C	фосфат аммония	P —	целлозольв	HP HP
перманганат калия	P 82° C	сульфат аммония	P 93° C	фосфат калия	P 93° C	цианат калия	P 93° C
пероксид водорода 50%	P —	сульфат бария	P 93° C	фосфат натрия	P 93° C	цианид меди	P 93° C
пероксидисульфат		сульфат железа	P 93° C	фреон	— —	цианид натрия	P 93° C
аммония	P —	сульфат кадмия	P 93° C	фруктоза	P 93° C	цианид ртути	P 93° C
персульфат калия	P 93° C	сульфат калия	P 93° C	фтор газ	HP HP	цианистое серебро	P 93° C
перхлорат натрия	P 93° C	сульфат кальция	P 93° C	фторид алюминия	P 93° C	цианистый калий	P 93° C
пиво	P 93° C	сульфат лития	P 93° C	фторид аммония	P 93° C	циклогексан	HP HP
пикриновая кислота	HP HP	сульфат магния	P 93° C	фторид калия	P 93° C	циклогексанол	HP HP
пиридин	HP HP	сульфат меди	P 93° C	фторид магния	P 93° C	циклогексанон	HP HP
пищевые масла	HP HP	сульфат натрия	P 93° C	фторид меди	P 93° C	цитрат аммония	P 93° C
полиэтиленгликоль	HP HP	сульфат никеля	P 93° C	фторид натрия	P 93° C	цитрат магния	P 93° C
поташ, углекислый калий	P 93° C	сульфат олова	P 93° C	хлопковое масло	HP HP	цитрусовое масло	P 93° C
пропанол >0,5%	— —	сульфат ртути	P 93° C	хлор, жидкий	HP HP	черный щелок	P 93° C
пропанол <0,5%	P 82° C	сульфат свинца	P 93° C	хлор, мокрый газ	A A	четырёххлористый	
пропиленгликоль >25%	— —	сульфат серебра	P 93° C	хлор, следы в воздухе	P 93° C	углерод	HP HP
пропиленгликоль <25%	P 82° C	сульфат цинка	P 93° C	хлор сухой газ	A A	щавелевая кислота	P 76° C
пропионовая кислота >2%	— —	сульфатная варочная		хлорат калия	P 93° C	этанол >5%	— —
пропионовая кислота <2%	P 82° C	жидкость	P 93° C	хлорат кальция	P 93° C	этанол <5%	P 82° C
пропионовая кислота		сульфид аммония	P 93° C	хлорат натрия	P 93° C	этилакрилат	HP HP
чистая	HP HP	сульфид калия	P 93° C	хлорид алюминия	P 93° C	этилацетат	HP HP
растворы для нанесения		сульфид натрия	P 93° C	хлорид аммония	P 93° C	этилбензол	HP HP
покрытия	P 82° C	сульфоновая кислота	P 82° C	хлорид бария	P 93° C	этилен диаминтетра-	
растительные масла	HP HP	талловое масло	— —	хлорид железа	P 93° C	уксусная кислота, ЭДТА	P 93° C
ртуть	P 82° C	тексанол	HP HP	хлорид кадмия	P 93° C	— —	— —
сахар	P 93° C	терпены	HP HP	хлорид калия	P 93° C	этиленгликоль <50%	P 82° C
сера	P —	тетрагидрофуран	HP HP	хлорид лития	P 93° C	этилендиамин	HP HP
серная кислота 50%	P 82° C	тетрахлорид олова	P 93° C	хлорид магния	P 93° C	этиленоксид	HP HP
серная кислота 80%	P 82° C	тиосульфат натрия	P 93° C	хлорид меди	P 93° C	этиловый эфир	HP HP
серная кислота 85%	P 76° C	тиоцианат аммония	P 93° C	хлорид натрия	P 93° C	этилхлорид	HP HP
серная кислота 98%	P 51° C	третичный фосфат натрия	P 93° C	хлорид никеля	P 93° C	эфиры	HP HP
серная кислота		трибутилфосфат	HP HP	хлорид олова	P 93° C	условные обозначения:	
дымящаяся	HP HP	тринатрийфосфат	P 93° C	хлорид свинца	P 93° C		
сернистый барий	P 93° C	триполифосфат калия	P 93° C	хлорид серебра	P 93° C	«P» — рекомендованно	
сероводород жидкий	P 82° C	триполифосфат натрия	P 93° C	хлорид стронция	P 93° C	«HP» — не рекомендованно	
сероуглерод	HP HP	трихлорид сурьмы	P 93° C	хлорид цинка	P 93° C	«—» — использовать с осторожностью,	
силикат натрия	P 93° C	трихлорид фосфора	HP HP	хлорированная вода		необходимы дополнительные	
скипидар	HP HP	трихлорэтилен	HP HP	(гипохлорид)	P 93° C	испытания	
						«A» — применим в ряде случаев,	
						обращайтесь в компанию Аделант	

Данные основаны на лабораторных исследованиях и носят чисто информационный характер.

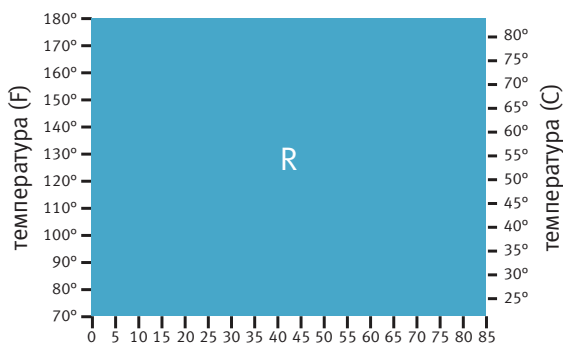
Для получения подтверждения пригодности материала ХПВХ Corzan® обратитесь в компанию «Аделант»

Химическая стойкость CORZAN® ХПВХ
к Соляной кислоте



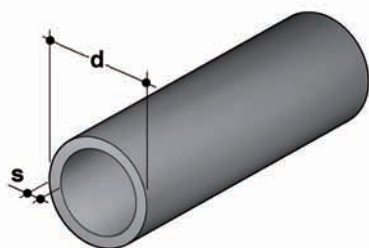
R: рекомендовано C: использовать с осторожностью
N: не рекомендовано

Химическая стойкость CORZAN® ХПВХ
к Фосфорной кислоте



R: рекомендовано C: использовать с осторожностью
N: не рекомендовано

ПРОДУКЦИЯ

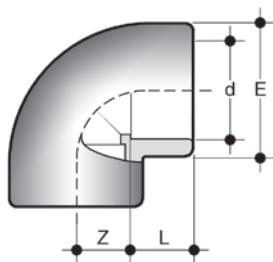


Производится в соответствии с ТУ № 2248-022-70239139-2007, имеет сертификат пожарной безопасности № ССПБ. RU. ОП078. Н. 00119, гигиенический сертификат № 72. ОЦ. 01. 224. П. 000172.03.09
Для наружной транспортировки агрессивных сред трубы поставляются в предварительной изоляции, для жестких условий эксплуатации возможно армирование стекловолокном.
*поставляется по спецзаказу

ТРУБА

Напорная труба «Аделант» из ХПВХ под торговой маркой CORZAN® для клеевого соединения. Цвет – серый.

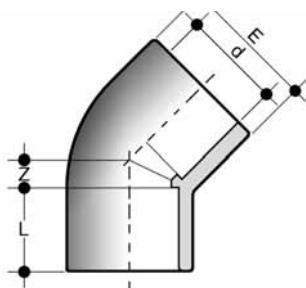
d (мм)	DN (мм)	PN (бар)	s (мм)	L (м)	Масса (кг/м)	артикул
16	10	16	1,5	3	0,13	200016016
20	15	16	1,5	3	0,15	200020016
25	20	16	1,9	3	0,23	200025016
32	25	16	2,4	3	0,38	200032016
40	32	16	3,0	3	0,59	200040016
50	40	16	3,7	3	0,90	200050016
63	50	16	4,7	5	1,43	200063016
75	65	10	3,6	5	1,35	200075010
75	65	16	5,6	5	1,93	200075016
90	80	10	4,3	5	2,02	200090010
90	80	16	6,7	5	2,88	200090016
110	100	10	5,3	5	2,89	200110010
110	100	16	8,2	5	4,31	200110016
160*	150*	10	5,3	5	6,06	200110016



ОТВОД 90°

d (мм)	L (мм)	Z (мм)	E (мм)	Масса (грамм)	артикул
16	14	9	22	12	GIC016
20	16	11,5	27	20	GIC020
25	19	14	33	34	GIC025
32	22	16,5	41	56	GIC032
40	26	22,5	50	95	GIC040
50	31	27	61	155	GIC050
63	38	33,5	76	283	GIC063
75	44	40,3	91	490	GIC075
90	51	48	107	745	GIC090
110	61	60	130	1265	GIC110
160	86	88	193	4500	GIC160

Раструбное окончание под клеевое соединение. PN=16 бар



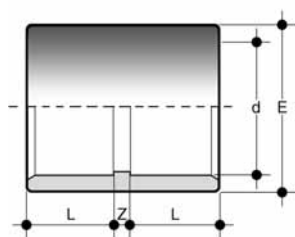
ОТВОД 45°

d (мм)	L (мм)	Z (мм)	E (мм)	Масса (грамм)	артикул
20	16	5,5	28	20	HIC020
25	19	6	33	32	HIC025
32	22	7	42,5	58	HIC032
40	26	10,5	52	101	HIC040
50	31	11,7	64	175	HIC050
63	38	14	80	305	HIC063
75	44	17	90	344	HIC075
90	51	21,5	107	587	HIC090
110	61	26	130	1007	HIC110
160	86	38	192	3255	HIC160

Раструбное окончание под клеевое соединение. PN=16 бар

ПРОДУКЦИЯ

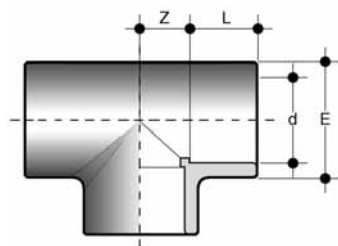
МУФТА



d (мм)	L (мм)	Z (мм)	E (мм)	Масса (грамм)	артикул
16	14	3	22	9	MIC016
20	16	3	27	11	MIC020
25	19	3	33	21	MIC025
32	22	3	41	31	MIC032
40	26	3	50	58	MIC040
50	31	3	61	90	MIC050
63	38	3	75	160	MIC063
75	44	3	89	260	MIC075
90	51	5	108	465	MIC090
110	61	9	130	750	MIC110
160	86	9	186	1820	MIC160

Раструбное окончание под клеевое соединение. PN=16 бар

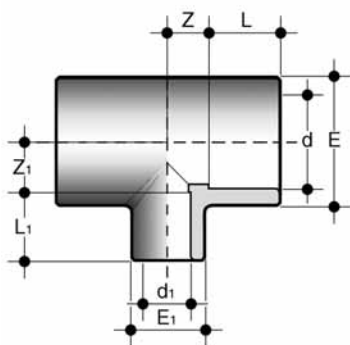
ТРОЙНИК 90°



d (мм)	L (мм)	Z (мм)	E (мм)	Масса (грамм)	артикул
16	14	9	22	15	TIC016
20	16	11	27	25	TIC020
25	19	14	33	45	TIC025
32	22	17,5	41	75	TIC032
40	26	22	50	125	TIC040
50	31	27	61	195	TIC050
63	38	33,5	76	394	TIC063
75	44	38,5	91	667	TIC075
90	51	48	109	1075	TIC090
110	61	61	133	1920	TIC110
160	86	89	192	5730	TIC160

Раструбное окончание под клеевое соединение. PN=16 бар

ТРОЙНИК ПЕРЕХОДНОЙ 90°

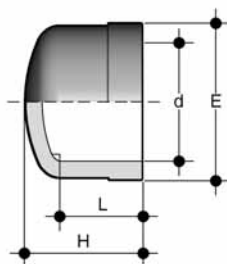


d x d ₁ (мм)	L (мм)	L ₁ (мм)	Z (мм)	Z ₁ (мм)	E (мм)	E ₁ (мм)	Масса (грамм)	артикул
25x20	19	16	14	14	33	28	41	TRIC025020
32x20	22	16	17,5	17,5	41	28	66	TRIC032020
32x25	22	19	17,5	17,5	41	34	72	TRIC032025
40x20	26	16	22	22	50	29	111	TRIC040020
40x25	26	19	22	22	50	34	111	TRIC040025
50x25	31	19	27	27	61	35	176	TRIC050020
50x32	31	22	27	27	61	42	182	TRIC050032
63x25	38	19	33,5	33,5	76	36	320	TRIC063025
63x32	38	22	33,5	33,5	76	43	325	TRIC063032
75x25	44	16	40,5	39	91	33	470	TRIC075025
90x25	51	16	48,5	46	109	33	773	TRIC090025
110x25	61	16	61	56	133	33	1170	TRIC110025

Раструбное окончание под клеевое соединение. PN=16 бар

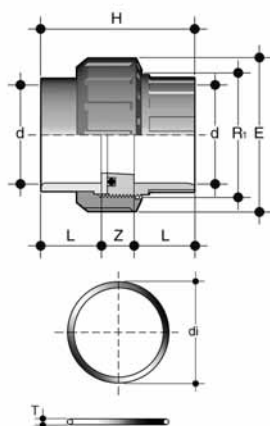
ПРОДУКЦИЯ

ЗАГЛУШКА



d (мм)	L (мм)	H (мм)	E (мм)	Масса (грамм)	артикул
20	16	23	28	9	CIC020
25	19	27	34	16	CIC025
32	22	31	41	25	CIC032
40	26	36	51	42	CIC040
50	31	43	62	64	CIC050
63	38	51	77	115	CIC063
75	44	59	91	205	CIC075
90	51	69	110	260	CIC090
110	61	83	132	555	CIC110

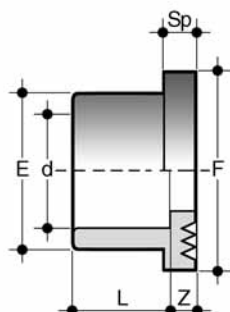
Раструбное окончание под клеевое соединение. PN=16 бар



МУФТА РАЗБОРНАЯ

d (мм)	DN (мм)	R ₁ (мм)	H (мм)	L (мм)	Z (мм)	E (мм)	Масса (грамм)	уплотнительное кольцо			EPDM арт.	FPM арт.
								код	d _i (мм)	T (мм)		
16	10	0,75	41	14	9	22	15	3062	15,54	2,62	BIC016E	BIC016F
20	15	1	45	16	11	27	25	4081	20,22	3,53	BIC020E	BIC020F
25	20	1,25	51	19	14	33	45	4112	28,17	3,53	BIC025E	BIC025F
32	25	1,5	57	22	17,5	41	75	4131	32,93	3,53	BIC032E	BIC032F
40	32	2	67	26	22	50	125	6162	40,65	5,34	BIC040E	BIC040F
50	40	2,25	79	31	27	61	195	6187	47,00	5,34	BIC050E	BIC050F
63	50	2,75	98	38	33,5	76	394	6237	59,69	5,34	BIC063E	BIC063F

Раструбное окончание под клеевое соединение, с прокладкой из EPDM или FPM. PN=16 бар



БУРТ ПОД ФЛАНЕЦ С ЗУБЧАТОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

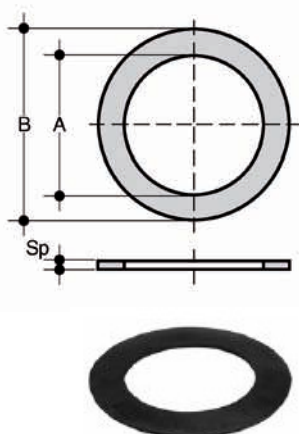
d (мм)	DN (мм)	L (мм)	Z (мм)	Sp (мм)	E (мм)	F (мм)	Масса (грамм)	артикул
20	15	16	3,5	7	27	34	11	QRC020
25	20	19	3	7	33	41	17	QRC025
32	25	22	3	7	41	50	27	QRC032
40	32	26	3	8	50	61	43	QRC040
50	40	31	3	8	61	73	66	QRC050
63	50	38	3	9	76	90	116	QRC063
75	65	44	3	10	90	103	175	QRC075
90	80	51	5	10	108	125	305	QRC090
110	100	61	4	12	131	150	490	QRC110
160	150	86	4,5	16	188	212	1240	QRC160

Согласно EN ISO 15493 PN 10/16

Раструбное окончание под клеевое соединение, зубчатая опорная поверхность под плоские уплотнения QHV
PN=16 бар

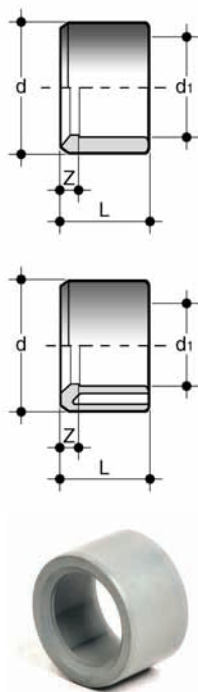
ПРОДУКЦИЯ

ПЛОСКОЕ УПЛОТНЕНИЕ



d (мм)	DN (мм)	A (мм)	B (мм)	Sp (мм)	f (мм)	l (мм)	U (мм)	EPDM	FPM
20	15	20	32	2	14	65	4	QHVX020E	QHVX020F
25	20	24	38,5	2	14	76,3	4	QHVX025E	QHVX025F
32	25	32	44	2	14	86,5	4	QHVX032E	QHVX032F
40	32	40	59	2	18	101	4	QHVX040E	QHVX040F
50	40	50	71	2	18	111	4	QHVX050E	QHVX050F
63	50	63	88	2	18	125,5	4	QHVX063E	QHVX063F
75	65	75	104	2	18	145,5	4	QHVX075E	QHVX075F
90	80	90	123	2	18	160	8	QHVX090E	QHVX090F
110	100	110	148	3	18	181	8	QHVX110E	QHVX110F
160	150	160	211	3	22	241,5	8	QHVX160E	QHVX160F

ПЕРЕХОДНАЯ ВТУЛКА

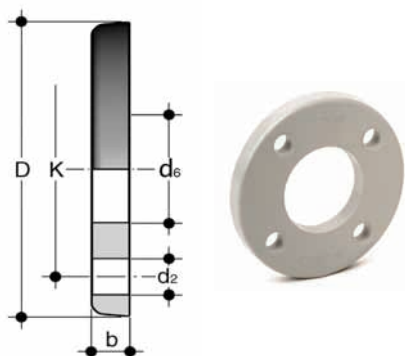


dx d ₁ (мм)	L (мм)	Z (мм)	Fig.	Масса (грамм)	артикул
20x16	16	2	A	3	DIC020016
25x20	19	3	A	6	DIC025020
32x20	22	6	A	16	DIC032020
32x25	22	3	A	11	DIC032025
40x20	26	10	B	27	DIC040020
40x25	26	7	B	26	DIC040025
40x32	26	4	A	18	DIC040032
50x32	31	9	B	39	DIC050032
50x40	31	5	A	35	DIC050040
63x32	38	16	B	81	DIC063032
63x40	38	11,5	B	84	DIC063040
63x50	38	7	A	70	DIC063050
75x50	44	12	B	126	DIC075050
75x63	44	6	A	92	DIC075063
90x50	51	20	B	213	DIC090050
90x63	51	13	B	209	DIC090063
90x75	51	7	A	159	DIC090075
110x63	61	23	B	365	DIC110063
110x75	61	17	B	386	DIC110075
110x90	61	9	A	297	DIC110090
160x110	86	25	B	1040	DIC160110

Втулочное клеевое соединение d
раструбное клеевое соединение d₁
Pn=16 бар

СВОБОДНЫЙ ФЛАНЕЦ

материал ХПВХ для буртов QRC



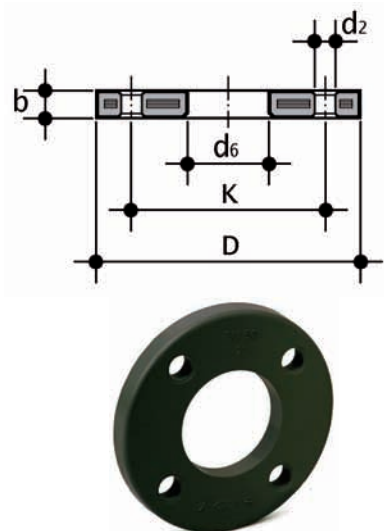
Отверстия в соответствии
с EN ISO 15493
максимальное давление 10 бар

d (мм)	DN (мм)	D (мм)	d ₆ (мм)	K (мм)	b (мм)	d ₂ (мм)	n (мм)	M	Масса (грамм)	артикул
20	15	96	28	65	11	14	4	M12x70	66	ODC020
25	20	107	34	75	12	14	4	M12x70	93	ODC025
32	25	116	42	85	14	14	4	M12x70	122	ODC032
40	32	142	51	100	15	18	4	M16x85	200	ODC040
50	40	153	62	110	16	18	4	M16x85	245	ODC050
63	50	168	78	125	18	18	4	M16x95	310	ODC063
75	65	188	91	145	19	18	4	M16x95	425	ODC075
90	80	199	109	160	20	18	8	M16x105	455	ODC090
110	100	219	132	180	22	18	8	M16x105	545	ODC110

ПРОДУКЦИЯ

СВОБОДНЫЙ ФЛАНЕЦ

материал — ПП, со стальным сердечником для буртов QRC



d (мм)	DN (мм)	D (мм)	d ₆ (мм)	K (мм)	b (мм)	d ₂ (мм)	n (мм)	M (Н·м)*	Масса (грамм)	артикул
20	15	95	28	65	12	14	4	M12	15	66 ODB020
25	20	105	34	75	14	14	4	M12	15	93 ODB025
32	25	115	42	85	14	14	4	M12	15	122 ODB032
40	32	140	51	100	16	18	4	M16	20	200 ODB040
50	40	150	62	110	16	18	4	M16	30	245 ODB050
63	50	165	78	125	19	18	4	M16	35	310 ODB063
75	65	185	92	145	19	18	4	M16	40	425 ODB075
90	80	200	108	160	21	18	8	M16	40	480 ODB090
125**	100	220	135	180	22	18	8	M16	40	1570 ODB125
180***	150	285	188	240	27	22	8	M20	60	3470 ODB180

* нормальное усилие для затяжки болтов

** для буртов QRC 110

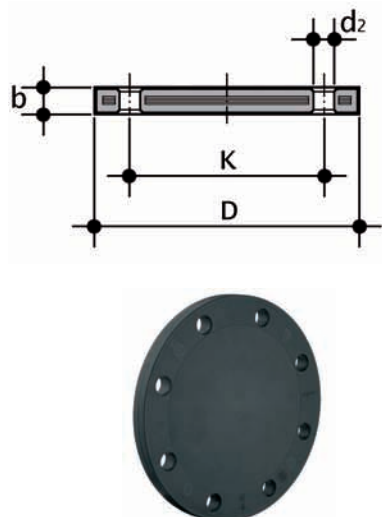
*** для буртов QRC 160

Отверстия в соответствии с EN ISO 15493

максимальное давление 16 бар

ГЛУХОЙ ФЛАНЕЦ

материал – ПП, со стальным сердечником для буртов QRC



d (мм)	DN (мм)	D (мм)	d ₂ (мм)	K (мм)	b (мм)	n (мм)	M (Н·м)*	Масса (грамм)	артикул
20	15	95	14	65	12	4	15	M12	290 ODBC020
25	20	105	14	75	12	4	15	M12	390 ODBC025
32	25	115	14	85	16	4	15	M12	550 ODBC032
40	32	140	18	100	16	4	25	M16	820 ODBC040
50	40	150	18	110	16	4	35	M16	900 ODBC050
63	50	165	18	125	16	4	35	M16	1150 ODBC063
75	65	185	18	145	18	4	40	M16	1680 ODBC075
90	80	200	18	160	18	8	40	M16	2240 ODBC090
125**	100	220	18	180	20	8	45	M16	2800 ODBC125
180***	150	285	22	240	24	8	60	M20	5160 ODBC180

* нормальное усилие для затяжки болтов

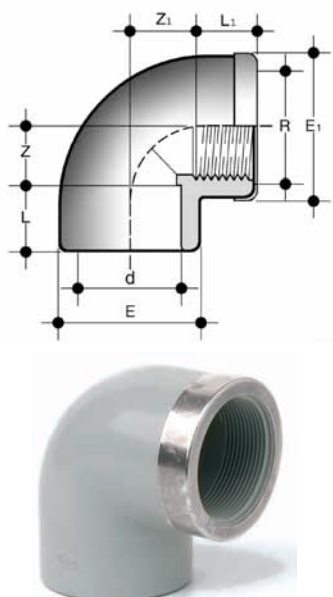
** для буртов QRC 110

*** для буртов QRC 160

Соответствие DIN 2501 – DIN 16962/16963

максимальное давление 16 бар

ОТВОД 90° УСИЛЕННЫЙ



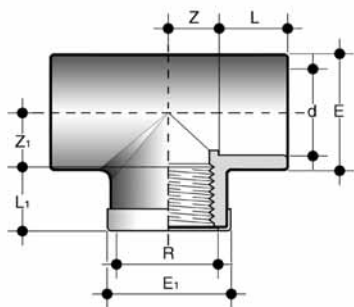
d x R (мм)	L (мм)	L ₁ (мм)	Z (мм)	Z ₁ (мм)	E (мм)	E ₁ (мм)	Масса (грамм)	артикул
16x ³ / ₈	14	11,4	10	13	23,5	24,5	22	GIMC016038
20x ¹ / ₂	16	15	12	13	28,5	29,5	33	GIMC020012
25x ³ / ₄	19	16,3	14	17	35	36	53	GIMC025034
32x1	22	19,1	18	20,5	43	44	94	GIMC032100
40x1 ¹ / ₄	26	21,4	22	27	50	51	104	GIMC040114
50x1 ¹ / ₂	31	21,4	27	37	61	62	203	GIMC050112
63x2	38	25,7	33	46	76	77	380	GIMC063200

Раструбное окончание под клеевое соединение и окончание с внутренней резьбой и усиливающим металлическим кольцом

PN=16 бар

ПРОДУКЦИЯ

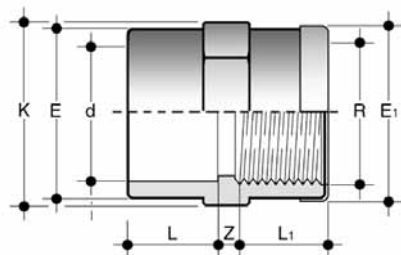
ТРОЙНИК 90° УСИЛЕННЫЙ



d x R (мм)	L (мм)	L ₁ (мм)	Z (мм)	Z ₁ (мм)	E (мм)	E ₁ (мм)	Масса (грамм)	артикул
16x ³ / ₈	14	11,4	9	11	23,5	24,5	25	TIMC016038
20x ¹ / ₂	16	15	12	13	28,5	29,5	40	TIMC020012
25x ³ / ₄	19	16,3	15	17	35	36	63	TIMC025034
32x1	22	19,1	18	21	43	44	118	TIMC032100
40x1 ¹ / ₄	26	21,4	21,5	27	50	51	137	TIMC040114
50x1 ¹ / ₂	31	21,4	27	37	61	62	231	TIMC050112
63x2	38	25,7	33,5	46	76	77	457	TIMC063200

Раструбное окончание под клеевое соединение и окончание с внутренней резьбой и усиливающим металлическим кольцом
PN=16 бар

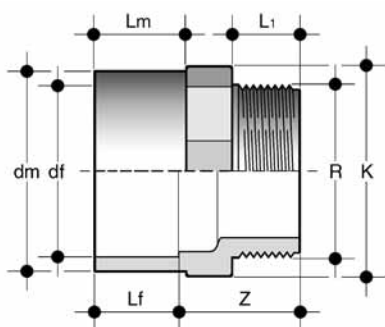
ПЕРЕХОДНАЯ МУФТА



d x R (мм)	L (мм)	L ₁ (мм)	Z (мм)	E (мм)	E ₁ (мм)	K (мм)	Масса (грамм)	артикул
16x ³ / ₈	14	11,4	5,6	23,5	24,5	24	15	MIMC016038
20x ¹ / ₂	16	15	4	28,5	29,5	29	25	MIMC020012
25x ³ / ₄	19	16,3	5	35	36	35	38	MIMC025034
32x1	22	19,1	6	43	44	43	58	MIMC032100
40x1 ¹ / ₄	26	21,4	5	50	51	50	66	MIMC040114
50x1 ¹ / ₂	31	21,4	8	61	62	61	109	MIMC050112
63x2	38	25,7	7,5	76	77	76	196	MIMC063200

Раструбное окончание под клеевое соединение и окончание с внутренней резьбой и усиливающим металлическим кольцом
PN=16 бар

ПЕРЕХОДНОЙ АДАПТЕР

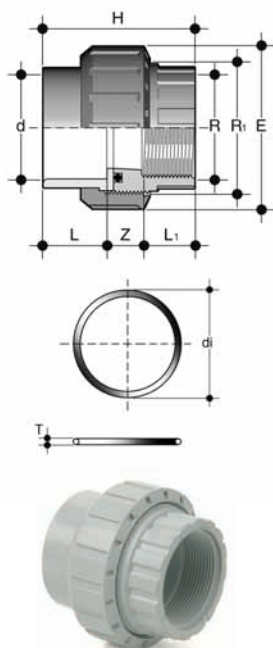


dm x df x R (мм)	Lf (мм)	L ₁ (мм)	Z (мм)	Lm (мм)	Z (мм)	K (мм)	Масса (грамм)	артикул
20x16x ³ / ₈	14	11,4	20	16	20	22	7	KIFC020016038
25x20x ¹ / ₂	16	15	25	19	25	28	13	KIFC025020012
32x25x ³ / ₄	19	16,3	27	22	27	34	23	KIFC032025034
40x32x1	22	19,1	30,5	26	30,5	42	38	KIFC040032100
50x40x1 ¹ / ₄	26	21,4	35	31	35	52	65	KIFC050040114
63x50x1 ¹ / ₂	31	21,4	35	38	35	65	113	KIFC063050112
75x63x2	38	25,7	41	44	41	75	158	KIFC075063200

Раструбное/втулочное окончание под клеевое соединение и окончание с внешней резьбой.
PN=16 бар

ПРОДУКЦИЯ

МУФТА ПЕРЕХОДНАЯ РАЗБОРНАЯ

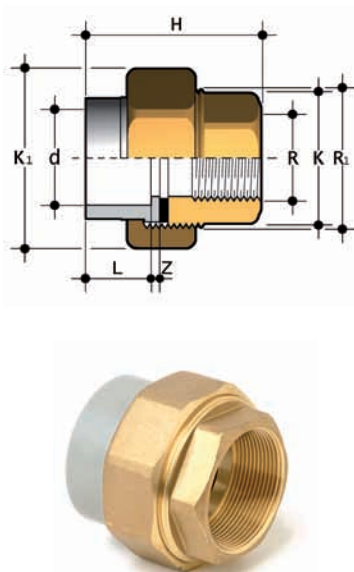


d x R (мм)	R ₁ (мм)	L (мм)	L ₁ (мм)	H (мм)	Z (мм)	E (мм)	Масса (грамм)	уплотнительное кольцо код	d _i (мм)	T (мм)	EPDM арт.	FPM арт.
16x3/8	3/4	14	11,4	41	15,6	16	7	3062	15,54	2,62	BIFC016038E	BIFC016038F
20x1/2	1	16	15	45	14	19	13	4081	20,22	3,53	BIFC020012E	BIFC020012F
25x3/4	1 1/4	19	16,3	51	15,7	22	23	4112	28,17	3,53	BIFC025034E	BIFC025034F
32x1	1 1/2	22	19,1	57	15,9	26	38	4131	32,93	3,53	BIFC032100E	BIFC032100F
40x1 1/4	2	26	21,4	67	19,6	31	65	6162	40,65	5,34	BIFC040114E	BIFC040114F
50x1 1/2	2 1/4	31	21,4	72	19,6	38	113	6187	47	5,34	BIFC050112E	BIFC050112F
63x2	2 3/4	38	25,7	88	24	44	158	6237	59,69	5,34	BIFC063200E	BIFC063200F

Раструбное окончание под клеевое соединение и окончание с внутренней резьбой, уплотнительное кольцо из EPDM или FPM.

PN=16 бар

МУФТА ПЕРЕХОДНАЯ С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ



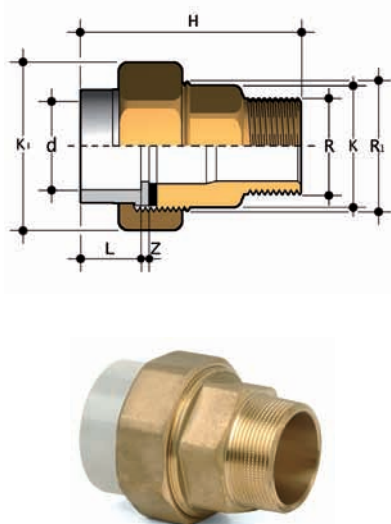
d x R (мм)	R ₁ (мм)	L (мм)	H (мм)	Z (мм)	K (мм)	K ₁ (мм)	Масса (грамм)	артикул
16x3/8	3/4	14	39	3	27	30	90	BIFCO016038
20x1/2	1	16	46	3	26	37	145	BIFCO020012
25x3/4	1 1/4	19	52	3	32	47	240	BIFCO025034
32x1	1 1/2	22	57	3	38	54	275	BIFCO032100
40x1 1/4	2	26	64	3	47	66	465	BIFCO040114
50x1 1/2	2 1/4	31	70	3	53	72	515	BIFCO050112
63x2	2 3/4	38	80	3	67	87	805	BIFCO063200

Латунь/ХПВХ.

Гайка и муфта с внутренней резьбой из латуни, уплотнение EPDM.

PN=16 бар

МУФТА ПЕРЕХОДНАЯ С ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБОЙ



d x R (мм)	R ₁ (мм)	L (мм)	H (мм)	Z (мм)	K (мм)	K ₁ (мм)	Масса (грамм)	артикул
16x3/8	3/4	14	50	3	27	30	110	BIRCO016038
20x1/2	1	16	59	3	26	37	160	BIRCO020012
25x3/4	1 1/4	19	75	3	32	47	300	BIRCO025034
32x1	1 1/2	22	81	3	38	54	360	BIRCO032100
40x1 1/4	2	26	86	3	47	66	570	BIRCO040114
50x1 1/2	2 1/4	31	99	3	53	72	705	BIRCO050112
63x2	2 3/4	38	113	3	67	87	1050	BIRCO063200

Латунь/ХПВХ.

Гайка и втулка с внешней резьбой из латуни, уплотнение EPDM.

PN=16 бар

ПРОДУКЦИЯ



Для монтажа однородной трубопроводной системы компания «Аделант» поставляет трубопроводную арматуру из ХПВХ производства ведущих мировых производителей. Применение данной продукции позволяет продлить срок службы системы за счет одинаковой химической стойкости всех компонентов, а также снизить количество металлопереходов. Ассортимент продукции включает в себя как запорную (шаровые краны и дисковые затворы), так и регулирующую (мембранные вентили) арматуру.

Вся арматура может быть укомплектована автоматическими приводами на заводе изготовителе, либо привод может быть установлен непосредственно на монтажном участке при помощи простого модульного адаптера.



диаметры от 16 до 110 мм

ШАРОВЫЕ КРАНЫ

- максимальное рабочее давление 16 бар
- материал корпуса и шара — ХПВХ
- уплотнения: шара – PTFE, остальные EPDM или FPM
- специальная система уплотнений шара
- система блокировки накидных гаек
- встроенные крепления для монтажа крана на опоре
- могут быть укомплектованы адаптером под привод (на кранах с d 75-110 имеется встроенная пластина для монтажа приводов)



диаметры от 50 до 315 мм

ДИСКОВЫЕ ЗАТВОРЫ

- максимальное рабочее давление 16 бар (d50-63), 10 бар (d75-250), 8 бар (d315)
- материал диска – ХПВХ
- материал корпуса – ПП, армированный стекловолокном с овальными отверстиями для DIN или ANSI фланцев
- уплотнения: EPDM или FPM
- адаптер под привод в соответствии с ISO5211
- диск может фиксироваться при разных углах открытия, что позволяет использовать затвор для регулирования потока



диаметры от 20 до 110 мм

МЕМБРАННЫЕ КЛАПАНЫ

- максимальное рабочее давление 10 бар
- материал корпуса – ХПВХ
- материал мембраны: EPDM, FPM или PTFE на EPDM
- встроенный индикатор положения
- не изменяет монтажную высоту при эксплуатации
- эргономичный маховик
- могут поставляться в исполнении с пневмоприводом



диаметры от 16 мм до 63 мм

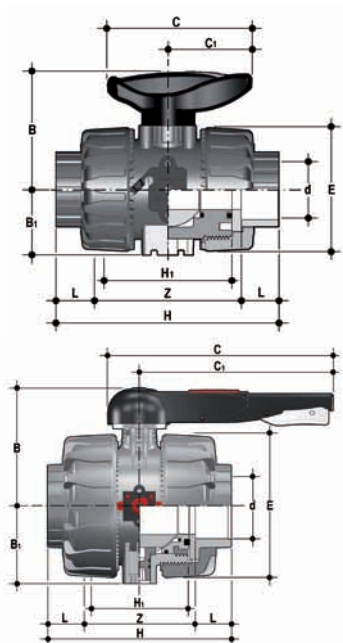
ТРЕХХОДОВЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ

- шаровой кран для разделения или смешивания
- номинальное рабочее давление: до 16 бар при 20°C
- радиальный демонтаж применительно ко всем трем соединениям
- Т или L-образное отверстие шара
- блокировка опор шара с возможностью демонтажа труб при нахождении клапана в закрытом положении

ПРОДУКЦИЯ

ШАРОВОЙ КРАН

с муфтовыми окончаниями



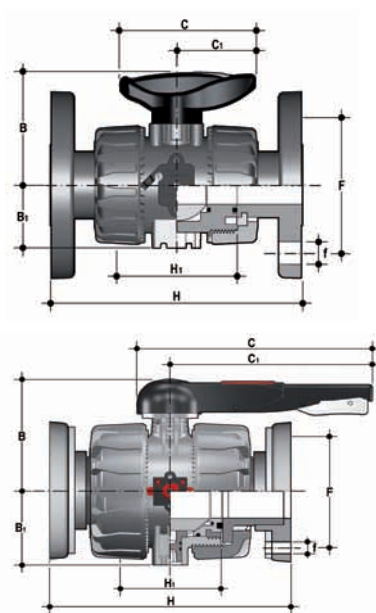
d (мм)	DN (мм)	L (мм)	Z (мм)	H (мм)	H ₁ (мм)	E (мм)	B (мм)	B ₁ (мм)	C (мм)	C ₁ (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.
16	10	14	75	103	65	54	54	29	67	40	234	VKDIC016E	VKDIC016F
20	15	16	71	103	65	54	54	29	67	40	223	VKDIC020E	VKDIC020F
25	20	19	77	115	70	65	65	34,5	85	49	358	VKDIC025E	VKDIC025F
32	25	22	84	128	78	73	69,5	39	85	49	476	VKDIC032E	VKDIC032F
40	32	26	94	146	88	86	82,5	46	108	64	753	VKDIC040E	VKDIC040F
50	40	31	102	164	93	98	89	52	108	64	1007	VKDIC050E	VKDIC050F
63	50	38	123	199	111	122	108	62	134	76	1717	VKDIC063E	VKDIC063F
75	65	44	147	235	133	164	164	87	225	175	4750	VKDIC075E	VKDIC075F
90	80	51	168	270	149	203	177	105	327	272	7838	VKDIC090E	VKDIC090F
110	100	61	186	308	167	238	195	129	385	385	12137	VKDIC110E	VKDIC110F

Может быть укомплектован пневмо- и электроприводами.

PN=16 бар

ШАРОВОЙ КРАН

с фиксированными фланцами (din 8063, din 2501)



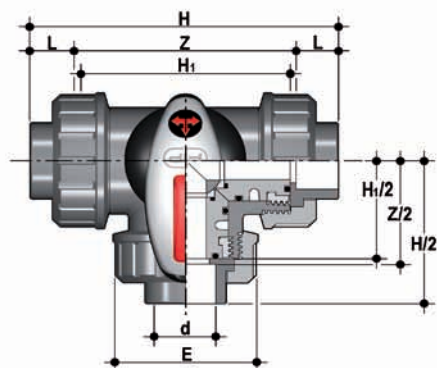
d (мм)	DN (мм)	H (мм)	H ₁ (мм)	B (мм)	B ₁ (мм)	C (мм)	C ₁ (мм)	F (мм)	f (мм)	U (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.
20	15	130	65	54	29	67	40	65	14	4	481,1	VKDOC020E	VKDOC020F
25	20	150	70	65	34,5	85	49	75	14	4	663,1	VKDOC025E	VKDOC025F
32	25	160	78	69,5	39	85	49	85	14	4	895,9	VKDOC032E	VKDOC032F
40	32	180	88	82,5	46	108	64	100	18	4	1379	VKDOC040E	VKDOC040F
50	40	200	93	89	52	108	64	110	18	4	1761	VKDOC050E	VKDOC050F
63	50	230	111	108	62	134	76	125	18	4	2741	VKDOC063E	VKDOC063F
75	65	290	133	164	87	327	175	145	17	4	6413	VKDOC075E	VKDOC075F
90	80	310	149	177	105	327	272	160	17	4	9669	VKDOC090E	VKDOC090F
110	100	350	167	195	129	385	330	180	17	4	14697	VKDOC110E	VKDOC110F

Может быть укомплектован пневмо- и электроприводами.

PN=16 бар

ШАРОВОЙ КРАН ТРЁХХОДОВОЙ

Т и L -тип с муфтовыми окончаниями



d (мм)	L (мм)	DN (мм)	E (мм)	H (мм)	H ₁ (мм)	Z (мм)	Масса (грамм)	Т-тип		L-тип	
								EPDM	FPM	EPDM	FPM
16	14	10	55	118	80	90	380	TKIC016E	TKIC016F	LKIC016E	LKIC016F
20	16	15	55	118	80	86	380	TKIC020E	TKIC020F	LKIC020E	LKIC020F
25	19	20	66	145	100	107	650	TKIC025E	TKIC025F	LKIC025E	LKIC025F
32	22	25	75	160	110	116	932	TKIC032E	TKIC032F	LKIC032E	LKIC032F
40	26	32	87	188,5	131	136,5	1455	TKIC040E	TKIC040F	LKIC040E	LKIC040F
50	31	40	100	219	148	157	1890	TKIC050E	TKIC050F	LKIC050E	LKIC050F
63	38	50	122	266,5	179	190,5	3200	TKIC063E	TKIC063F	LKIC063E	LKIC063F

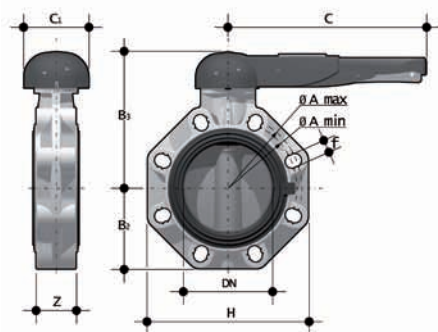
Может быть укомплектован пневмо- и электроприводами.

PN=16 бар

ПРОДУКЦИЯ

ДИСКОВЫЙ ЗАТВОР

с ручкой

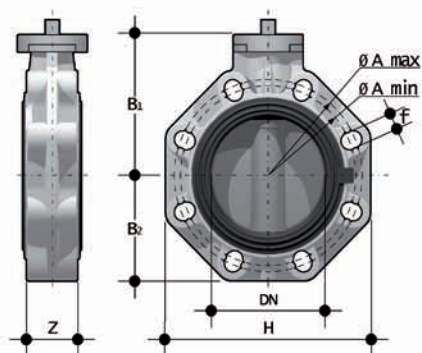


d (мм)	DN (мм)	PN (бар)	B ₂ (мм)	B ₃ (мм)	C (мм)	C ₁ (мм)	U (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.
50	40	16	60	137	175	100	4	900	FKOCLM050E	FKOCLM050F
63	50	16	70	143	143	100	4	1080	FKOCLM063E	FKOCLM063F
75	65	10	80	164	164	110	4	1470	FKOCLM075E	FKOCLM075F
90	80	10	93	178	178	110	8	1870	FKOCLM090E	FKOCLM090F
110	100	10	107	192	192	110	8	2220	FKOCLM110E	FKOCLM110F
140	125	10	120	212	212	110	8	3100	FKOCLM140E	FKOCLM140F
160	150	10	134	225	225	110	8	3850	FKOCLM160E	FKOCLM160F
225	200	10	161	272	272	122	8	6750	FKOCLM225E	FKOCLM225F

Может быть укомплектован пневмо- и электроприводами.

ДИСКОВЫЙ ЗАТВОР

с адаптером для привода

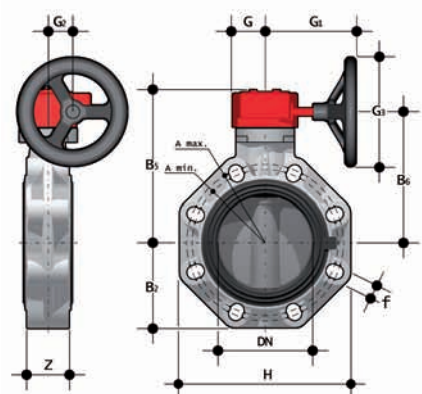


d (мм)	DN (мм)	PN (бар)	B ₁ (мм)	B ₂ (мм)	H (мм)	Z (мм)	A (мм)	A (мм)	f (мм)	U (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.
50	40	16	106	60	132	33	99	109	19	4	574	FKOCFM050E	FKOCFM050F
63	50	16	112	70	147	43	115	125,5	19	4	754	FKOCFM063E	FKOCFM063F
75	65	10	119	80	165	46	128	144	19	4	1000	FKOCFM075E	FKOCFM075F
90	80	10	133	93	185	49	145	160	19	8	1400	FKOCFM090E	FKOCFM090F
110	100	10	147	107	211	56	165	190	19	8	1750	FKOCFM110E	FKOCFM110F
140	125	10	167	120	240	64	204	215	23	8	2550	FKOCFM140E	FKOCFM140F
160	150	10	180	134	268	70	230	242	23	8	3300	FKOCFM160E	FKOCFM160F
225	200	10	227	161	323	71	280	298	23	8	6000	FKOCFM225E	FKOCFM225F
280	250	10	248	210	405	114	335	362	22	12	12000	FKOCFM280E	FKOCFM280F
315	300	8	305	245	475	114	390	432	29	12	19000	FKOCFM315E	FKOCFM315F

Может быть укомплектован пневмо- и электроприводами.

ДИСКОВЫЙ ЗАТВОР

с ручным редуктором

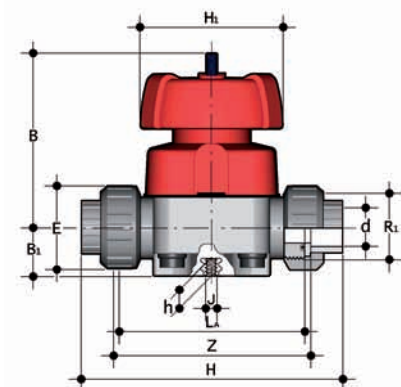


d (мм)	DN (мм)	PN (бар)	B ₂ (мм)	B ₃ (мм)	B ₆ (мм)	H (мм)	Z (мм)	A (мм)	A (мм)	G (мм)	G ₁ (мм)	G ₂ (мм)	G ₃ (мм)	U (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.
75	65	10	80	174	146	165	46	128	144	48	135	39	125	4	2400	FKOCRM075E	FKOCRM075F
90	80	10	93	188	160	185	49	145	160	48	135	39	125	8	2800	FKOCRM090E	FKOCRM090F
110	100	10	107	202	174	211	56	165	190	48	135	39	125	8	3150	FKOCRM110E	FKOCRM110F
140	125	10	120	222	194	240	64	204	215	48	144	39	200	8	4450	FKOCRM140E	FKOCRM140F
160	150	10	134	235	207	268	70	230	242	48	144	39	200	8	5200	FKOCRM160E	FKOCRM160F
225	200	10	161	287	256	323	71	280	298	65	204	60	200	8	9300	FKOCRM225E	FKOCRM225F
280	250	10	210	317	281	405	114	335	362	88	236	76	250	8	18600	FKOCRM280E	FKOCRM280F
315	300	8	245	374	338	475	114	390	432	88	236	76	250	12	25600	FKOCRM315E	FKOCRM315F

Может быть укомплектован пневмо- и электроприводами.

МЕМБРАННЫЙ КЛАПАН

с муфтовыми окончаниями под клеевое соединение



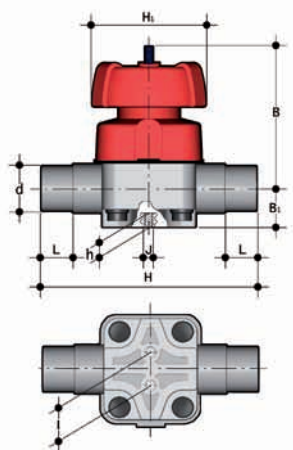
d (мм)	DN (мм)	B (мм)	B ₁ (мм)	H (мм)	h (мм)	H ₁ (мм)	L (мм)	L _A (мм)	J (мм)	Z (мм)	E (мм)	R ₁ (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.	PTFE арт.
20	15	95	26	147	12	90	25	108	M6	115	41	1	2400	VMUIC020E	VMUIC020F	VMUIC020P
25	20	95	26	154	12	90	25	108	M6	116	50	1 ¹ / ₄	2800	VMUIC025E	VMUIC025F	VMUIC025P
32	25	95	26	168	12	90	25	116	M6	124	58	1 ¹ / ₂	3150	VMUIC032E	VMUIC032F	VMUIC032P
40	32	126	40	192	16	115	44,5	134	M8	140	72	2	4450	VMUIC040E	VMUIC040F	VMUIC040P
50	40	126	40	222	16	115	44,5	154	M8	160	79	2 ¹ / ₄	5200	VMUIC050E	VMUIC050F	VMUIC050P
63	50	148	40	266	16	140	44,5	184	M8	190	98	2 ³ / ₄	9300	VMUIC063E	VMUIC063F	VMUIC063P

Может быть укомплектован пневмо- и электроприводами. PN=10 бар

ПРОДУКЦИЯ

МЕМБРАННЫЙ КЛАПАН

с втулочными окончаниями под клеевое соединение

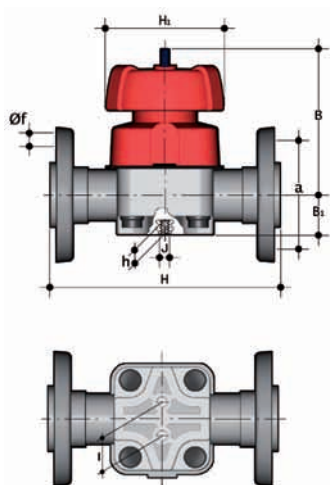


d (мм)	DN (мм)	PN (бар)	B (мм)	B ₁ (мм)	H (мм)	h (мм)	H ₁ (мм)	l (мм)	J (мм)	L (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.	PTFE арт.
20	15	10	95	26	124	12	90	25	M6	16	720	VMDC020E	VMDC020F	VMDC020P
25	20	10	95	26	144	12	90	25	M6	19	720	VMDC025E	VMDC025F	VMDC025P
32	25	10	95	26	154	12	90	25	M6	22	720	VMDC032E	VMDC032F	VMDC032P
40	32	10	126	40	174	18	115	44,5	M8	26	1560	VMDC040E	VMDC040F	VMDC040P
50	40	10	126	40	194	18	115	44,5	M8	31	1560	VMDC050E	VMDC050F	VMDC050P
63	50	10	148	40	224	18	140	44,5	M8	38	2500	VMDC063E	VMDC063F	VMDC063P
75	65	10*	225	55	284	23	250	100	M12	44	7260	VMDC075E	VMDC075F	VMDC075P
90	80	10*	225	55	300	23	250	100	M12	51	7260	VMDC090E	VMDC090F	VMDC090P
110	100	10*	295	69	340	23	250	120	M12	61	10860	VMDC110E	VMDC110F	VMDC110E

* для PTFE PN=6 бар

МЕМБРАННЫЙ КЛАПАН

с фланцами, отверстия в соответствии с UNI 2223

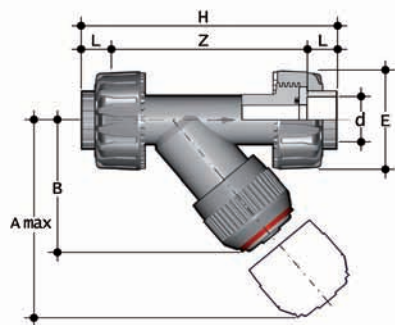


d (мм)	DN (мм)	PN (бар)	B (мм)	B ₁ (мм)	H (мм)	H ₁ (мм)	l (мм)	J (мм)	F (мм)	f (мм)	U (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.	PTFE арт.
20	15	10	95	26	130	90	25	M6	65	14	4	910	VMOC020E	VMOC020F	VMOC020P
25	20	10	95	26	150	90	25	M6	75	14	4	970	VMOC025E	VMOC025F	VMOC025P
32	25	10	95	26	160	90	25	M6	85	14	4	1060	VMOC032E	VMOC032F	VMOC032P
40	32	10	126	40	180	115	44,5	M8	100	18	4	2120	VMOC040E	VMOC040F	VMOC040P
50	40	10	126	40	200	115	44,5	M8	110	18	4	2225	VMOC050E	VMOC050F	VMOC050P
63	50	10	148	40	230	140	44,5	M8	125	18	4	3320	VMOC063E	VMOC063F	VMOC063P
75	65	10*	225	55	290	250	100	M12	145	18	4	8500	VMOC075E	VMOC075F	VMOC075P
90	80	10*	225	55	310	250	100	M12	160	18	8	9150	VMOC090E	VMOC090F	VMOC090P
110	100	10*	295	69	350	250	120	M12	180	18	8	13200	VMOC110E	VMOC110F	VMOC110P

* для PTFE PN=6 бар

ФИЛЬТР СЕТЧАТЫЙ

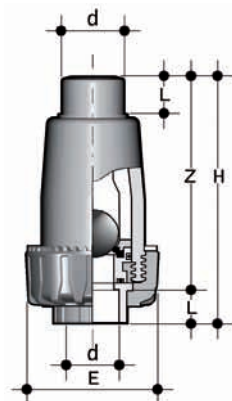
с муфтовыми окончаниями под клеевое соединение



d (мм)	DN (мм)	A max	B (мм)	E (мм)	L (мм)	Z (мм)	H (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.
20	15	125	72	55	16	103	135	231	RVUIC020E	RVUIC020F
25	20	145	84	66	19	120	158	158	RVUIC025E	RVUIC025F
32	25	165	95	75	22	132	176	176	RVUIC032E	RVUIC032F
40	32	190	111	87	26	155	207	207	RVUIC040E	RVUIC040F
50	40	210	120	100	31	181	243	243	RVUIC050E	RVUIC050F
63	50	240	139	120	38	222	298	298	RVUIC063E	RVUIC063F

PN=16 бар

ШАРОВОЙ ОБРАТНЫЙ КЛАПАН



d (мм)	DN (мм)	E (мм)	L (мм)	Z (мм)	H (мм)	Масса (грамм)	EPDM арт.	FPM арт.
20	15	55	16	86	102	120	SRIC020E	SRIC020F
25	20	66	19	105	124	225	SRIC025E	SRIC025F
32	25	75	22	127	149	340	SRIC032E	SRIC032F
40	32	87	26	146	172	520	SRIC040E	SRIC040F
50	40	100	31	156	187	720	SRIC050E	SRIC050F
63	50	120	38	186	224	1125	SRIC063E	SRIC063F

PN=16 бар

МОНТАЖ

Простота и доступность монтажа трубопроводных систем из ХПВХ является одним из неоспоримых преимуществ системы. Для качественного монтажа не требуется дополнительное оборудование или источника энергии.

Соединение труб осуществляется способом «холодной» сварки, с помощью специального клеящего вещества. Полученное соединение по своим механическим и химическим характеристикам не уступает прочности труб и арматуры. Для гарантии качественного соединения необходимо использовать только клеящие вещества, рекомендованные поставщиком. **Другие виды клеев для полимерных материалов использовать запрещено.**



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

Перед выполнением клеевого соединения убедитесь в пригодности и надлежащем состоянии используемых приспособлений и соединяемых частей. Проверьте однородность, текучесть и срок годности клеящего вещества.

1) Отрежьте трубу перпендикулярно оси. Чтобы получить качественное сечение, рекомендуется использовать специальные труборезы с роликами, предназначенные для резки труб из термопластов.



2) Снимите фаску под углом 15°. Данная операция должна быть выполнена в обязательном порядке, так как в результате ненадлежащей обработки торцов может произойти соскабливание клея с поверхности фитинга, а также нарушение соединения. При осуществлении данной операции следует использовать соответствующие фасочные резцы.



3) Измерьте глубину фитинга и нанесите на край трубы соответствующую отметку. Размеры внешнего диаметра трубы, глубины соединения и ширины фаски указаны в таблице 2. Используя чистую бумажную салфетку или кусок ткани, пропитанной очищающим средством Очиститель АДЕЛАНТ, удалите остатки грязи и/или смазки с наружной поверхности трубы по всей длине клеевого соединения, а также с внутренней поверхности фитинга. Просушите поверхности в течение нескольких минут, а затем нанесите клей. Следует помнить, что Очиститель АДЕЛАНТ, кроме промывки и очистки, также размягчает и подготавливает соединяемые поверхности к нанесению клеящего вещества, что позволяет получить оптимальное соединение. Нанесите клеящее вещество Griffon® HT-120 ровным слоем на продольные поверхности обоих соединяемых компонентов (наружную поверхность трубы и внутреннюю поверхность фитинга) с помощью аппликатора или грубой кисти соответствующих размеров. Типы и размеры кистей или аппликаторов указаны в таблице 3. Клей должен быть нанесен на всю длину склеиваемых поверхностей.



4) Быстро вставьте трубу в фитинг на всю глубину соединения, не вращая ее. Только после этого можно слегка повернуть оба края (не более оборота трубы и фитинга). При повороте компонентов нанесенный клей распределяется еще более равномерно.

таблица 1. Расход клея Griffon® HT-120

диаметр трубы d (мм)	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	160	225
кол-во соединений на 1 л клея	1500	1300	1000	650	290	160	100	90	70	30	20	6

МОНТАЖ

таблица 2 соответствие внешнего диаметра трубы, глубины клеевого соединения и ширины фаски

внешний диаметр d (мм)	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	160	225
глубина клеевого соединения L (мм)	14	16	18,5	22	26	31	37,5	43,5	51	61	86	118,5
ширина фаски Sm (мм)	1,5	1,5	3	3	3	3	5	5	5	5	5	5/6

таблица 3. соответствие диаметра трубы с размером и формой кисти или аппликатора

наружный диаметр трубы de(мм)	тип и размер кисти или аппликатора (мм)
16–25	круглой формы (8–10)
32–63	круглой формы (20–25)
75–160	прямоугольной/круглой формы (45–50)
>160	прямоугольной/цилиндрической формы (45–50)

Вставка трубы в фитинг должна осуществляться быстро (рекомендуется выполнить все необходимые действия в течение 20-25 секунд). Вставка трубы в фитинг должна выполняться:

- вручную одним человеком, если наружный диаметр < 90 мм;
- вручную двумя людьми, если наружный диаметр составляет 90 -160 мм;
- с помощью соответствующего соединителя для труб, если наружный диаметр составляет более 160 мм

Сразу после вставки трубы в фитинг (до самого конца) прижмите оба компонента на несколько секунд, а затем немедленно удалите остатки клея с наружной поверхности, используя кусок крепированной бумаги или чистой ткани, а также с внутренних поверхностей, если это возможно. Оставьте соединенные компоненты на некоторое время, чтобы клей высох естественным образом. Обеспечьте отсутствие слишком сильного воздействия на данные элементы. Время высыхания зависит от давления, которому подвергается соединение. В частности, в зависимости от температуры окружающей среды минимальные значения времени составляют:

- перед воздействием на соединение:
 - 5–10 минут при температуре окружающей среды от 10°C
 - 5–20 минут при температуре окружающей среды менее 10°C
- в отношении ремонтных соединений, не подвергающихся гидравлическому испытанию, в отношении всех размеров и значений давления:
 - 1 час при любом давлении
- в отношении соединений, подвергающихся гидравлическому испытанию для труб и фитингов любого диаметра до PN 16:
 - не менее 24 часов.

Указанное время, необходимое для надлежащего высыхания клея, рассчитано для температуры окружающей среды, составляющей около 25°C, а также определенных климатических условий (влажности, температуры и т.д.) Для получения более подробной информации рекомендуем связываться с нашим отделом технического обслуживания и/или компаниями-производителями соответствующего клеящего вещества.

АДЕЛАНТ®



РЕКОМЕНДАЦИИ



РЕКОМЕНДАЦИИ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- В том случае, если значения наружного диаметра трубы и внутреннего диаметра фитинга являются предельными, сухую трубу невозможно будет вставить в фитинг. Выполнение данной операции возможно только после одновременной обработки поверхностей соединяемых компонентов чистящим веществом и нанесения на них клея.

- Клеящее вещество Griffon® HT-120 изготовлено с использованием компаунда ХПВХ, который компания Аделант применяет при производстве труб.

Если не указано иное, значения допусков должны быть:

- на натяг – не более 0,2 мм веществ;

- на зазор – не более 0,3 мм.

- В случае применения клея Griffon® HT-120 и чистящего средства Очиститель АДЕЛАНТ рекомендуется соблюдать следующие меры предосторожности:
 - Используйте перчатки и предохранительные очки для обеспечения защиты рук и глаз.

- При использовании клея и обработке поверхностей чистящим средством обеспечьте надлежащее проветривание рабочего помещения, чтобы избежать насыщения воздуха испарениями растворителей, которые могут вызвать раздражение дыхательных путей и глаз.

- Учитывая летучесть растворителей, присутствующих в клее и чистящем средстве, следует закрывать емкости с данными веществами сразу после их использования.

- Растворители, находящиеся в газообразном состоянии, образуют легковоспламеняющиеся смеси. В связи с этим рекомендуется исключить присутствие в месте выполнения работы источников, способных вызвать воспламенение, включая: сварку, скопление электростатических зарядов, а также курение.

Необходимо обеспечить обязательное выполнение мер предосторожности, приведенных на упаковках и предписанных производителями клеящих веществ.

- Клеевое соединение следует выполнять при температуре окружающей среды от 5 до 40°C, чтобы обеспечить надлежащие характеристики клея и чистящего средства.

- Количество клея, необходимое для выполнения соединения, зависит от ряда факторов (внешних условий, размеров труб, вязкости клея, опыта обслуживающего персонала и т.д.).

- После выполнения всех соединений и перед началом эксплуатации полученных компонентов следует убедиться, что внутри труб отсутствуют остатки/пары растворителя. Это позволит избежать возможного загрязнения транспортируемых жидкостей.

- В таблице 3 приведены виды наиболее распространенных дефектов, не позволяющих обеспечить надлежащее клеевое соединение.

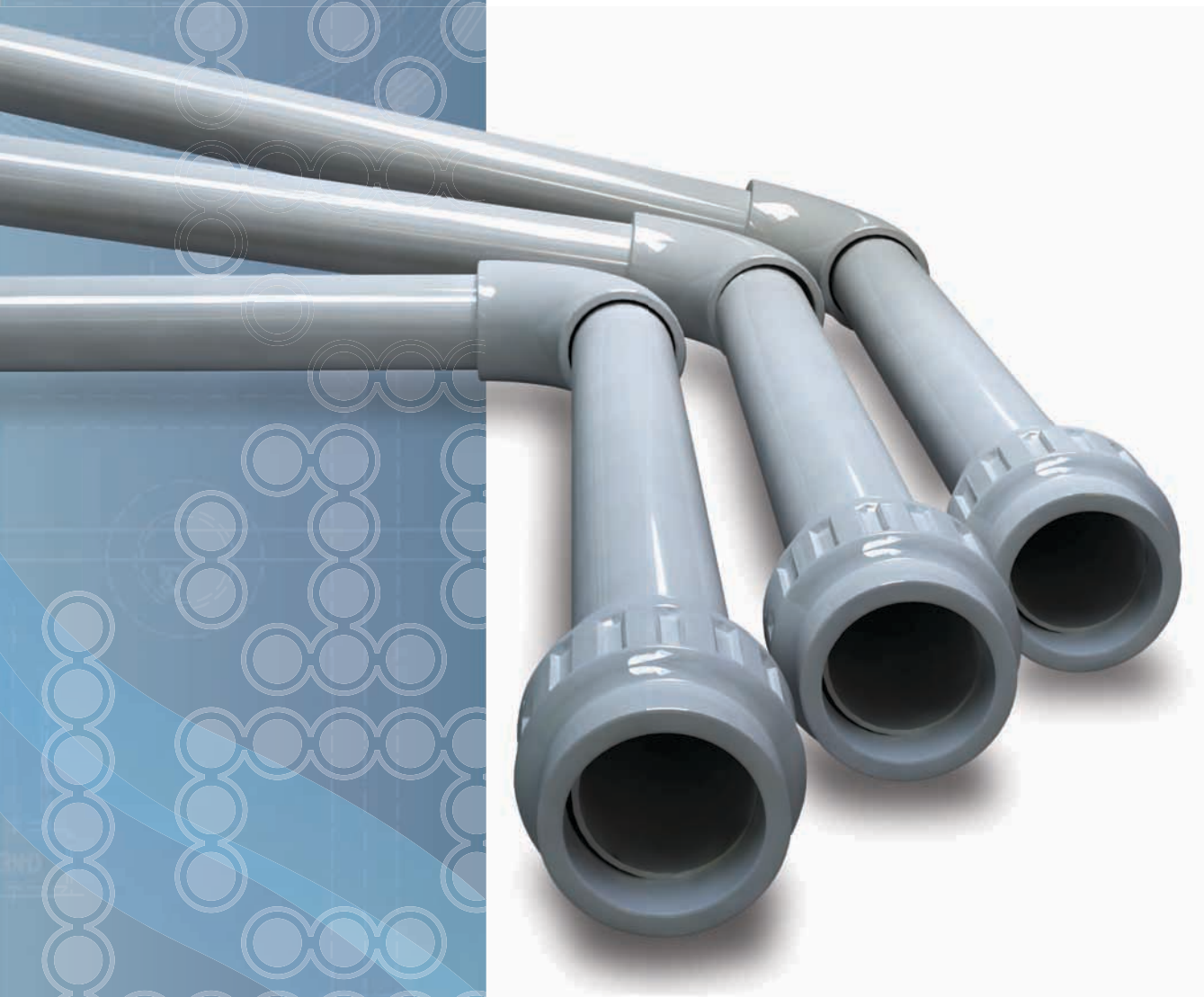
®
АДЕЛАНТ



РЕКОМЕНДАЦИИ

причина	эффект	следствие
слишком жидкий клей (чрезмерное количество разбавителя)	ненадлежащее склеивание	проскальзывание или наличие протечки в месте соединения трубы и фитинга
чрезмерное количество клея	наружное и внутреннее склеивание за участком соединения	ослабление поверхностей за участком соединения и образование пузырей с микротрещинами или источниками трещин на основном материале
клей слишком густой из-за испарения растворителя	ненадлежащее склеивание, неравномерное высыхание	проскальзывание или наличие протечки в месте соединения трубы и фитинга возможное появление поверхностных трещин с источниками трещин на основном материале
недостаточное или ненадлежащее распределение клея	ненадлежащее или слабое соединение в определенных местах	проскальзывание или наличие протечки в месте соединения трубы и фитинга
ненадлежащая вставка трубы (неполная, чрезмерная, со смещением оси)	ненадлежащее соединение	передача механической нагрузки от трубы к фитингу и/или наличие протечки в месте соединения
грязные и/или влажные поверхности соединяемых компонентов	ненадлежащее соединение	проскальзывание или наличие протечки в месте соединения трубы и фитинга

таблица 4. Наиболее распространенные дефекты, не позволяющие обеспечить надлежащее соединение



ООО “Торговый дом ”АДЕЛАНТ”
тел./факс: (495) 545-59-44
e-mail: tdadelant@adelant-group.com
www.adelant-group.ru