



# SSE DN 65÷100

ХПВХ

Обратный пружинный клапан Easyfit



# SSE DN 65÷100

Серия шаровых обратных клапанов SSE Easyfit, разработанная совместно с компанией Giugiaro Design, характеризуется инновационным способом монтажа, гарантирующим надежность работы в течение длительного срока эксплуатации. Кроме того, эти клапаны оснащены системой индивидуализации.

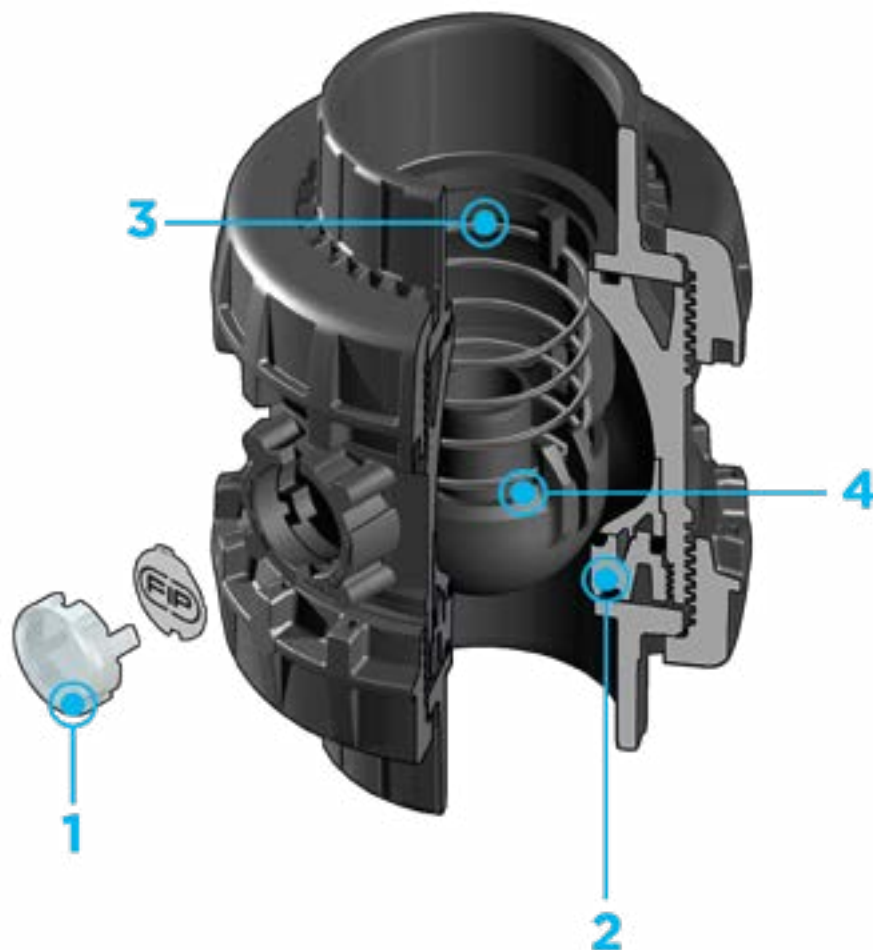


## ОБРАТНЫЙ ШАРОВОЙ КЛАПАН С ДВУМЯ НАКИДНЫМИ ГАЙКАМИ EASYFIT

- Система холодносварного и резьбового соединения
- **Совместимость материала крана** (ХПВХ) с водой, питьевой водой и другими пищевыми продуктами в соответствии с **действующими нормативами**
- **Корпус крана под номинальное давление PN16 с накидными гайками** изготовлен из ХПВХ методом литья под давлением. Подтверждение соответствия ISO 9393
- Простота разборки и полная взаимозаменяемость с моделями шаровых кранов серии VXE DN 65-110
- Гайка со специальным зубчатым профилем для регулировки затяжки с помощью рукоятки Easyfit или регулировочного набора Easytorque (приобретается отдельно)
- Возможность **монтажа** как в вертикальном (предпочтительный способ), так и в **горизонтальном положении**

### Технические характеристики

<b>Конструкция</b>	Обратный шаровой клапан Easyfit, оснащенный двумя накидными гайками
<b>Диапазон диаметров</b>	DN 65 ÷ 100
<b>Номинальное давление</b>	PN 16 при температуре воды 20 °С
<b>Диапазон температур</b>	0 °С ÷ 100 °С
<b>Стандарт соединений</b>	<b>Холодосварное соединение:</b> EN ISO 15493, ASTM F 439. Соединения с трубами по стандарту EN ISO 15493, ASTM F 441 <b>Резьбовые соединения:</b> ISO 228-1, DIN 2999, ASTM F 437
<b>Применимые стандарты</b>	<b>Конструктивные критерии:</b> EN ISO 16135, EN ISO 15493 <b>Методики и требования к испытаниям:</b> ISO 9393 <b>Критерии монтажа:</b> DVS 2204, DVS 2221, UNI 11242
<b>Материал корпуса</b>	ХПВХ
<b>Материалы уплотнений</b>	EPDM, FKM
<b>Материалы пружины (SSE)</b>	Доступен в нержавеющей стали 316, А316 в оболочке из PTFE



- 1 Система индивидуализации Labelling System: модуль LCE** состоящий из прозрачной защитной заглушки и пластинки для этикетки, которая индивидуально печатается при помощи набора LSE (приобретаемого отдельно). Индивидуальная этикетка позволяет **идентифицировать клапан в линии** в зависимости от конкретных потребностей
  - 2 Заблокированный держатель седла шара** с возможностью безопасного демонтажа для обслуживания с многофункциональной ручкой Easyfit
  - 3 Идеален для горизонтальной установки:** превосходное уплотнение даже при низком обратном давлении. Бесшумный и надежный даже при сильных
- вибрациях и пульсации сред
- 4 Запорный элемент из ХПВХ** и пружины из нержавеющей стали 316, Хастеллоя С276, А316 с футеровкой PTFE: максимальный уровень надежности в широком диапазоне применений от соленой воды до агрессивных кислот

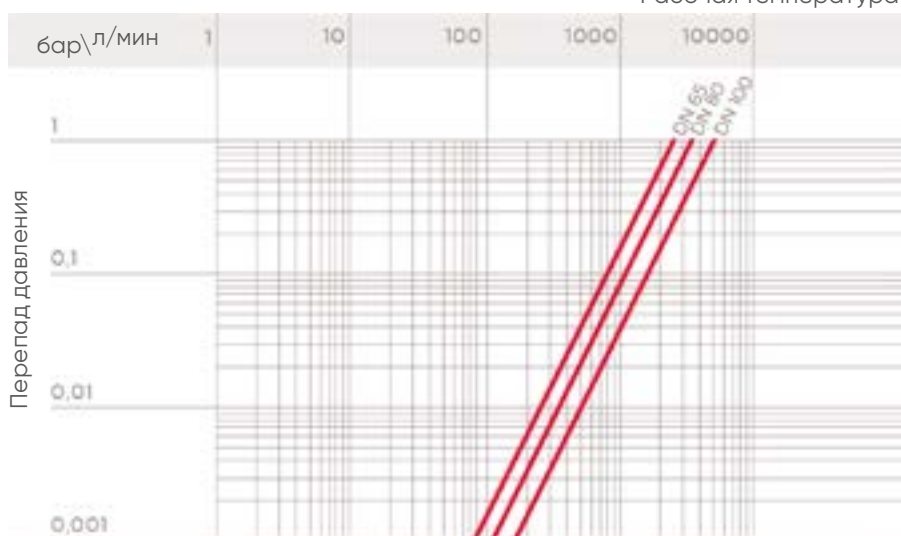
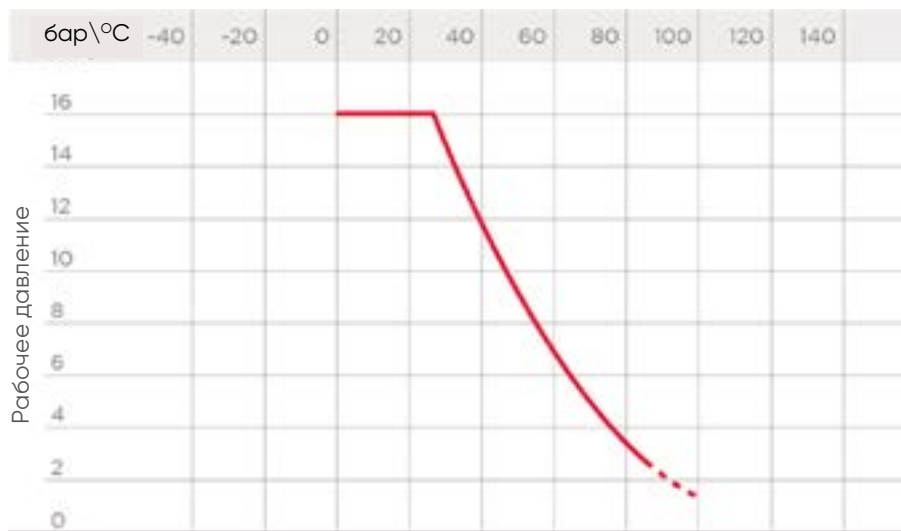
# ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

## ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ ДАВЛЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Для воды или неагрессивных сред, в отношении которых материал классифицируется как ХИМИЧЕСКИ СТОЙКИЙ. В других случаях требуется соответствующее снижение номинального давления PN (зависимость сохраняется 25 лет с учетом коэффициента запаса прочности).

В случае необходимости использования ХПВХ при рабочих температурах выше 90° рекомендуется обратиться в службу технической поддержки.

## ГРАФИК ПЕРЕПАДА ДАВЛЕНИЯ



## КОЭФФИЦИЕНТ ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ $K_v100$

Под коэффициентом пропускной способности  $K_v100$  понимается расход воды Q, выраженный в литрах в минуту (при температуре воды 20 °C), при перепаде давления  $\Delta p=1$  бар для определенного положения клапана. Значения  $K_v100$  в таблице приводятся для полностью открытого клапана.

## МИНИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ГЕРМЕТИЗАЦИИ КЛАПАНА

Клапан ХПВХ SSE можно использовать только с жидкостями с удельным весом ниже 1,37 г/см<sup>3</sup>.

DN	65	80	100
$K_v100$ л/мин	2586	3444	5093

DN	65	80	100
SSE (бар)	0,08	0,08	0,08

Данные, приведенные в настоящей брошюре, достоверны. Компания FIP не несет никакой ответственности за те данные, которые не следуют непосредственно из международных стандартов. Компания FIP оставляет за собой право вносить любые изменения в характеристики. Монтаж изделия и его техобслуживание должны выполняться квалифицированным персоналом.

# РАЗМЕРЫ



## SSEIC

Обратный шаровой клапан Easyfit с гладкими муфтовыми окончаниями под холодную сварку, метрический стандарт

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Артикул EPDM	Артикул FKM
75	65	16	157	211	44	123	2652	SSEIC075E	SSEIC075F
90	80	16	174	248	51	146	3365	SSEIC090E	SSEIC090F
110	100	16	212	283	61	161	5898	SSEIC110E	SSEIC110F

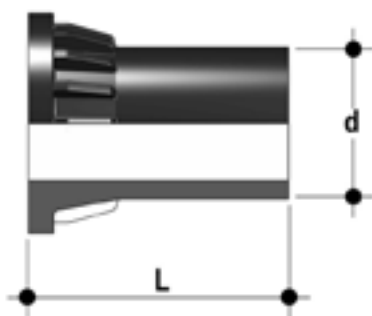


## SSEAC

Обратный шаровой клапан Easyfit с гладкими муфтовыми окончаниями под холодную сварку, ASTM стандарт

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Артикул EPDM	Артикул FKM
2" 1/2	65	16	157	211	44,5	122	2654	SSEAC212E	SSEAC212F
3"	80	16	174	248	48	152	3321	SSEAC300E	SSEAC300F
4"	100	16	212	283	57,5	168	5870	SSEAC400E	SSEAC400F

# АКСЕССУАРЫ



## CVDE

Втулочное окончание из ПЭ100 для стыковой или электросварки

d	DN	PN	L	SDR	Артикул
75	65	16	111	11	CVDE11075
90	80	16	118	11	CVDE11090VXE
110	100	16	127	11	CVDE11110VXE



## Рукоятка Easyfit DN 65÷100

Многофункциональная рукоятка Easyfit для затяжки накладных гаек SXE-SSE DN 65÷100

d	DN	Артикул
75	65	HSVXE075
90	80	HSVXE090
110	100	HSVXE110



## LSE

Набор для идентификации и печати этикеток для рукоятки Easyfit включает листы наклеек и программное обеспечение для пошагового создания этикеток

d	DN	Артикул SXE - SSE
75	65	LSE063
90	80	LSE063
110	100	LSE063

# ИНДИВИДУАЛИЗАЦИЯ



Клапан SSE DN 65÷100 Easyfit оснащается системой индивидуализации Labeling System.

Эта система позволяет самостоятельно изготовить специальные этикетки для размещения на корпусе клапана. Такая возможность максимально упрощает задачу нанесения на корпус клапана торговых знаков предприятий, серийных номеров или инструкций по применению, например, обозначение функции клапана в системе, обозначение рабочей среды, а также специальные указания для клиентской службы: название заказчика, дата и место установки. Специальный модуль LCE включает заглушку из прозрачного ПВХ и белую пластинку для этикетки из того же материала, с одной стороны которой нанесен торговый знак FIP.

Вставленную в заглушку пластинку можно извлечь и, перевернув, использовать для идентификации путем размещения этикеток, напечатанных при помощи ПО, входящего в комплект поставки набора LSE.

Чтобы поместить этикетку на клапан, выполните следующую процедуру:

- 1) Извлечь прозрачную заглушку из гнезда корпуса клапана
- 2) Извлечь пластинку для этикетки из прозрачной заглушки
- 3) Наклеить этикетку на пластинку для этикетки, выровняв профили с соблюдением положения выступа
- 4) Вставить пластинку в прозрачную заглушку, чтобы защитить этикетку от воздействия окружающей среды
- 5) Установить прозрачную заглушку в гнездо на корпусе клапана.

# КОМПОНЕНТЫ

## ДЕТАЛИЗИРОВАННАЯ ВЗРЫВ-СХЕМА



- |   |   |  |
|---|---|--|
| <b>1</b> Гайка (ХПВХ - 2)                       | <b>6</b> Защитная заглушка (прозрачный ПВХ - 1)   | <b>10</b> Опора седла шара (ХПВХ - 1)                          |
| <b>2</b> Окончание (ХПВХ - 2)                   | <b>7</b> Шар (ХПВХ - 1)                           | <b>11</b> Радиальное уплотнение опоры седла (EPDM или FKM - 1) |
| <b>3</b> Торцевое уплотнение (EPDM или FKM - 2) | <b>8</b> Седло шара (ХПВХ - 1)                    | <b>12</b> Пружина (нержавеющая сталь* - 1)                     |
| <b>4</b> Корпус (ХПВХ - 1)                      | <b>9</b> Уплотнение седла шара (EPDM или FKM - 1) |  |
| <b>5</b> Пластинка для этикетки (ПВХ - 1)       |   |  |

В скобках указан материал компонента и число изделий в комплекте поставки



## РАЗБОРКА

В случае утечки или износа перед выполнением технического обслуживания перекройте трубопровод перед клапаном и убедитесь, что он не находится под давлением (при необходимости слейте воду ниже по потоку).

- 1) Полностью слейте остаточную жидкость, которая может быть агрессивной для оператора, и, если возможно, промойте водой для внутренней очистки клапана.
- 2) Чтобы легко открутить накидные гайки при демонтаже, используйте многофункциональную ручку Easyfit (поставляется как принадлежность)
- 3) Открутите втулку седла шара (10) с помощью многофункциональной рукоятки Easyfit, вставьте два выступа на верхней части ручки в пазы втулки (10) и открутите, извлекая ее против часовой стрелки. Извлеките уплотнительное кольцо седла шара (9).
- 4) Извлеките все внутренние компоненты.

## СБОРКА

- 1) Соберите клапан, следуя взрыв-схеме на предыдущей странице.
- 2) Затяните втулку седла шара (10) с помощью многофункциональной ручки Easyfit. Это обеспечивает оптимальную установку и работу клапана (рис. 3).
- 3) Поместите клапан между концевыми соединителями (2) и затяните накидные гайки по часовой стрелке (1), используя многофункциональную рукоятку Easyfit (рис. 7), убедившись, что уплотнительное кольцо (3) не выходит из седла.



**Примечание:** Во время сборочных операций рекомендуется смазать резиновые уплотнения. Следует помнить, что минеральные масла непригодны для этой цели, т.к. они агрессивны к этиленпропиленовому каучуку (EPDM).



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4

# УСТАНОВКА

Клапан SSE может устанавливаться как в вертикальном положении (поток направлен вверх), так и в горизонтальном (при минимальном перепаде давлений 0,2 бар).

Прежде чем приступить к установке, необходимо внимательно прочитать инструкцию:

- 1) Проверить, чтобы трубы, к которым присоединяется кран, были соосны, во избежание механических нагрузок на резьбовые соединения крана.
- 2) Отвинтить гайки (1) от корпуса (4) и надеть их на отрезки труб.
- 3) Приварить или привинтить окончания (2) к отрезкам труб.
- 4) Расположить корпус клапана между окончаниями (рис. 1).
- 5) Накинуть гайки на корпус клапана и закручивать их вручную по часовой стрелке, пока не почувствуется сопротивление вращению; не использовать ключи или другие инструменты, которые могут повредить поверхности гаек (рис. 2).
- 6) Чтобы облегчить привинчивание гаек при сборке, можно воспользоваться многофункциональной рукояткой Easufit (приобретается отдельно).
- 7) Извлечь находящийся в рукоятке вкладыш (рис. 5), перевернуть и вставить его в специальное гнездо, расположенное в рукоятке (рис. 6).
- 8) Полученное таким образом приспособление зафиксировать на внешнем профиле гайки так, чтобы получить надежную посадку, которая позволит приложить надлежащий момент затяжки без риска повредить гайку (рис. 8).
- 9) Повторить процедуру с пункта 7 для второй гайки.
- 10) По окончании процедуры отсоединить вкладыш и поместить его обратно внутрь рукоятки.
- 11) При необходимости обеспечить опору труб с помощью трубного зажима FIP модели ZIKM в сочетании с пластиной DSM.

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Не используйте сжатый воздух или другие газы для испытания трубопроводов из термопласта.

Всегда избегайте резких маневров закрытия и защищайте клапан от случайного воздействия.

Оставьте прямой участок длиной в 5 раз больше номинального диаметра до и после клапана.



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8