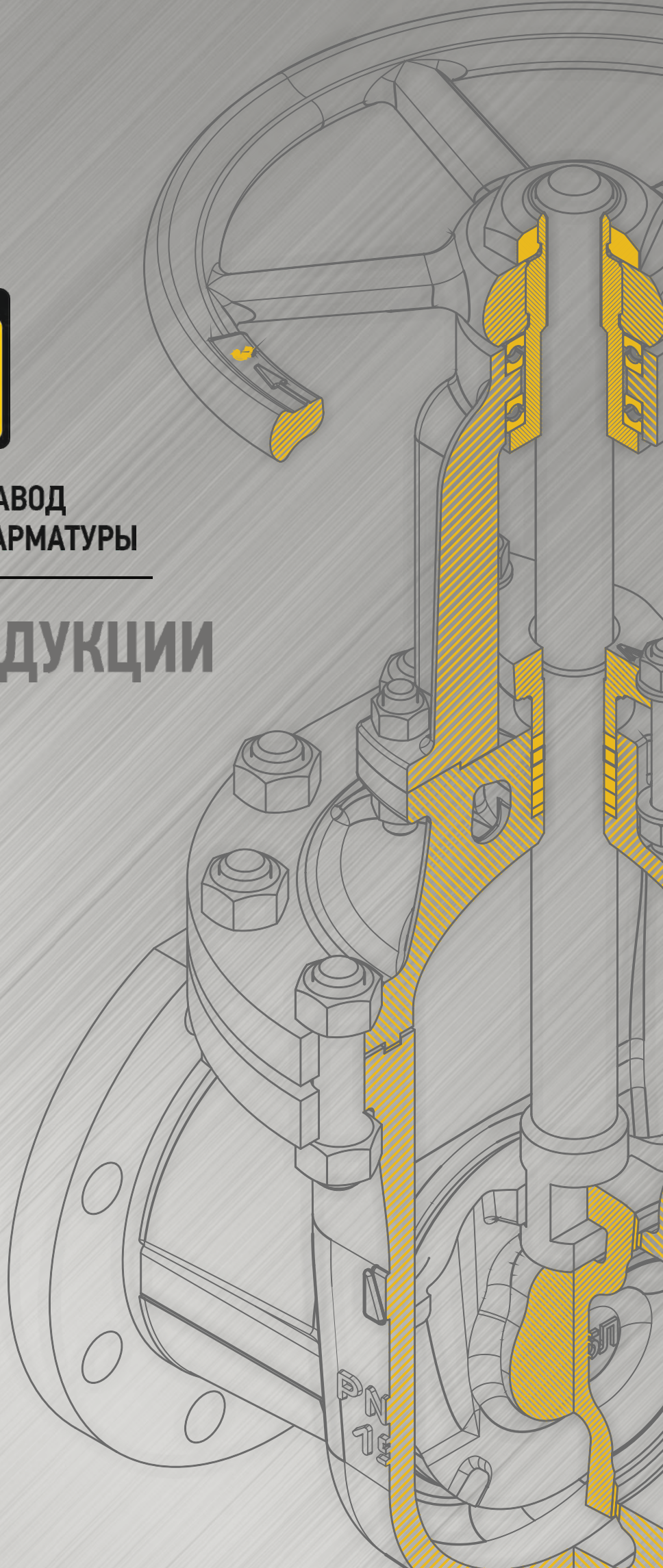




МУРОМСКИЙ ЗАВОД
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



О компании	4
Производство	4
Общая техническая информация	5
Задвижки стальные литые	6
Габаритные размеры PN 1,6 МПа	8
Габаритные размеры PN 2,5 МПа	12
Габаритные размеры PN 4,0 МПа	16
Габаритные размеры PN 6,3 МПа	20
Габаритные размеры PN 16,0 МПа	24
Клапаны запорные	28
Габаритные размеры PN 1,6 МПа	32
Габаритные размеры PN 2,5 МПа	33
Габаритные размеры PN 4,0 МПа	34
Габаритные размеры PN 6,3 МПа	35
Затворы обратные	36
Габаритные размеры PN 1,6 МПа	40
Габаритные размеры PN 2,5 МПа	41
Габаритные размеры PN 4,0 МПа	42
Габаритные размеры PN 6,3 МПа	43
Разрешительная документация	44

Контактная информация

Отдел продаж: +7 49234 3-03-55, 2-30-98, 2-31-98, 2-32-98

Почтовый адрес: 602267, п/о 17, а/я 6, г. Муром, Владимирской области

Электронная почта: sales@mztpa.ru

Официальный сайт: www.mztpa.ru

О КОМПАНИИ

О компании

На сегодняшний день Муромский завод трубопроводной арматуры является современным, технологически оснащенным производством полного цикла, с развитой конструкторско-технологической базой и собственным литейным производством.

Производственный комплекс 25000 кв.м и складские площади более 3000 кв.м расположены в г. Муром (Владимирская область). В производстве запорной арматуры занято более 700 человек. Вся деятельность персонала компании подчинена идеологии качества выпускаемой продукции. Предприятие имеет сертификат соответствия системы менеджмента качества международному стандарту ISO 9001:2015. Контроль качества осуществляется на всех этапах производства, начиная с тщательного отбора поставщиков, проверки поступающих материалов и заканчивая испытаниями готовой продукции на сертифицированном оборудовании.

Высокое качество и репутация выпускаемой продукции позволяет предприятию занимать ведущие позиции на рынке трубопроводной арматуры и поставлять продукцию крупнейшим Российским предприятиям нефтяной, газовой, химической, пищевой, горно-добывающей, целлюлозно-бумажной промышленности и ЖКХ.

Предприятие получает высокие оценки потребителей по качеству продукции, прогнозируемости и ритмичности поставок.

Производство

Высокое качество корпусного литья обеспечивает современное оборудование для изготовления технологической оснастки и использование прогрессивного программного обеспечения для его моделирования.



• 5 координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр производства DECKEL MAHO (Германия)



• смесеприготовительный комплекс EIRICH



• автоматическая формовочная линия фирмы HWS (Германия)



- 3-х тонные электродуговые печи ДСП (2шт)
- 3-х тонные индукционные печи (2шт)

Наличие собственных лабораторий позволяет осуществлять контроль на всех этапах литейного производства от определения свойств формовочной смеси до определения механических свойств выплавленной стали.



- спектральный анализ смеси
- испытания на ударную вязкость



• заливка (общий вид литейного цеха)



- обрубка
- термообработка

Производственная мощность литейного цеха составляет более 10000 тонн годового литья в год.

Постоянно совершенствуется производственная база механо-сборочного оборудования. Полностью автоматизировано производство шпинделей для арматуры. Цех производства запорной арматуры оснащен современными горизонтально-фрезерными центрами и станками с ЧПУ.



• токарный полуавтомат с ЧПУ для изготовления шпинделей и гаек шпинделей



• горизонтально-фрезерный центр QUASER

В 2018 году были приобретены и введены в эксплуатацию две новые малярные линии.



Муромский завод трубопроводной арматуры имеет все производственные возможности для изготовления качественной запорной арматуры.

Общая техническая информация

Задвижки стальные изготавливаются в соответствии с требованиями ТР ТС и ГОСТ, по ТУ 3741-008-43179794-2009 и ТУ 3741-003-43179794-2009.

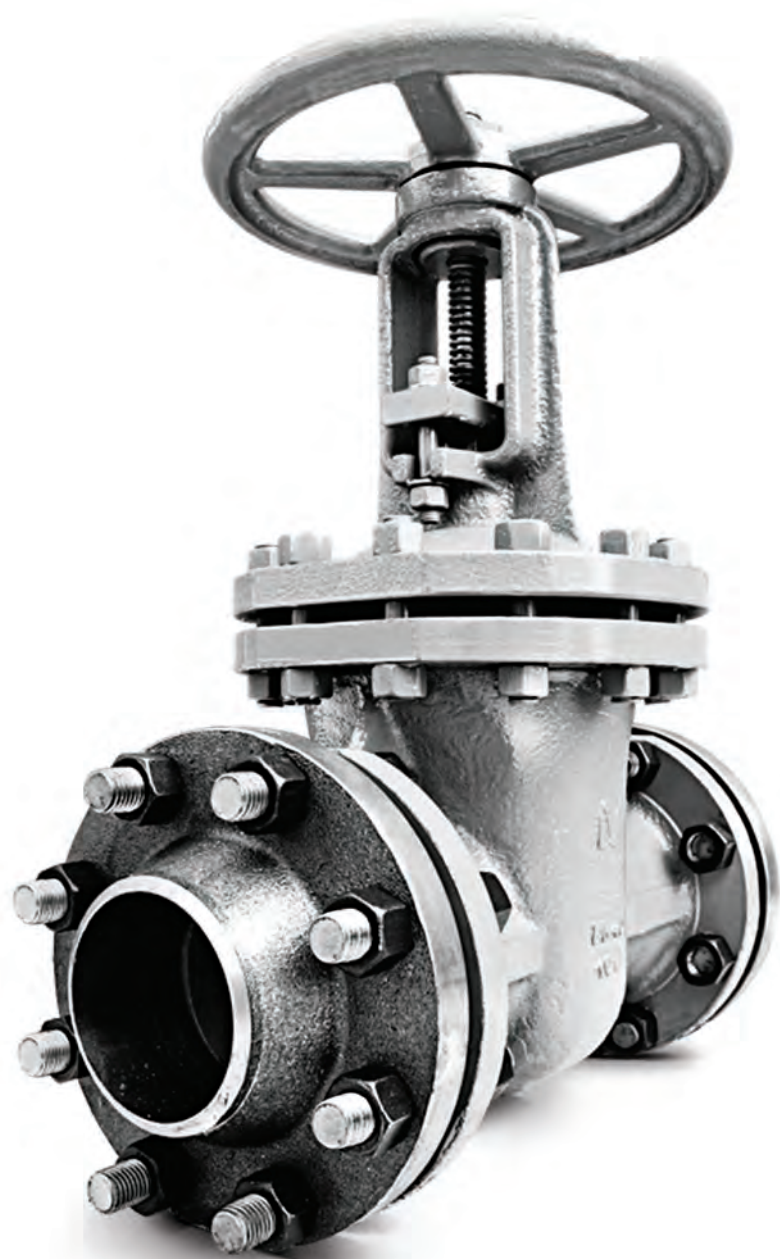
Клапаны запорные изготавливаются в соответствии с требованиями ТР ТС и ГОСТ, по ТУ 3742-007-43179794-2009.

Затворы обратные поворотные изготавливаются в соответствии с требованиями ТР ТС и ГОСТ, по ТУ 3741-005-43179794-2009.

Изображения, приведенные в каталоге, дают общее представление о конструкции и могут отличаться от фактически изготовленного изделия. Предприятие оставляет за собой право вводить в конструкцию изделий изменения, не влияющие на основные характеристики продукции.

По желанию заказчика продукция комплектуется ответными фланцами, изготовленными по ГОСТ 33259-2015.

Вся изготавливаемая продукция проходит приемо-сдаточные испытания в соответствии с ГОСТ 9544-2015 и ГОСТ 33257-2015.



ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ

PN 1,6 – 16,0 МПа

PN 1,6 МПа DN 50 – 1200

30с41нж, 30с941нж, 30с541нж, 30лс41нж, 30лс941нж, 30лс541нж

PN 1,6 МПа DN 50 – 500

30нж41нж, 30нж941нж, 30нж541нж

PN 2,5 МПа DN 50 – 1200

30с64нж, 30с964нж, 30с564нж, 30лс64нж, 30лс964нж, 30лс564нж

PN 2,5 МПа DN 50 – 500

30нж64нж, 30нж964нж, 30нж564нж

PN 4,0 МПа DN 50 – 500

30с15нж, 30с915нж, 30с515нж, 30лс15нж, 30лс915нж, 30лс515нж

PN 4,0 МПа DN 50 – 500

30нж15нж, 30нж915нж, 30нж515нж

PN 6,3 МПа DN 50 – 400

30с76нж, 30с976нж, 30с576нж, 30лс76нж, 30лс976нж, 30лс576нж

PN 6,3 МПа DN 50 – 400

30нж76нж, 30нж976нж, 30нж576нж

PN 16,0 МПа DN 50 – 250

31с45нж, 31с945нж, 31с545нж, 31лс45нж, 31лс945нж, 31лс545нж

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 1,6 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

- Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
- Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пневмо-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 1,6 МПа (16 кгс/см2) – исполнение В;

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением E, F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 1.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °C	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 400	30с41нж 30лс41нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 1200	30с941нж 30лс941нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 1200	30с541нж 30лс541нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 400 50 ÷ 400 150 ÷ 400	30нж41нж 30нж941нж 30нж541нж	от –60 °C до +600 °C	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 1.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с41нж 30с541нж 30с941нж	30лс41нж 30лс541нж 30лс941нж	30нж41нж 30нж541нж 30нж941нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Диски (клин)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
Гайка шпинделя	Сталь 45, Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Прокладка	Паронит, ТРГ	ТРГ	ТРГ
Набивка сальника	АГИ, ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольце в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Сталь 04Х19Н9С2
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		—

Таблица 1.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)41нж 30лс(5,9)41нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)41нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 1,6 МПа

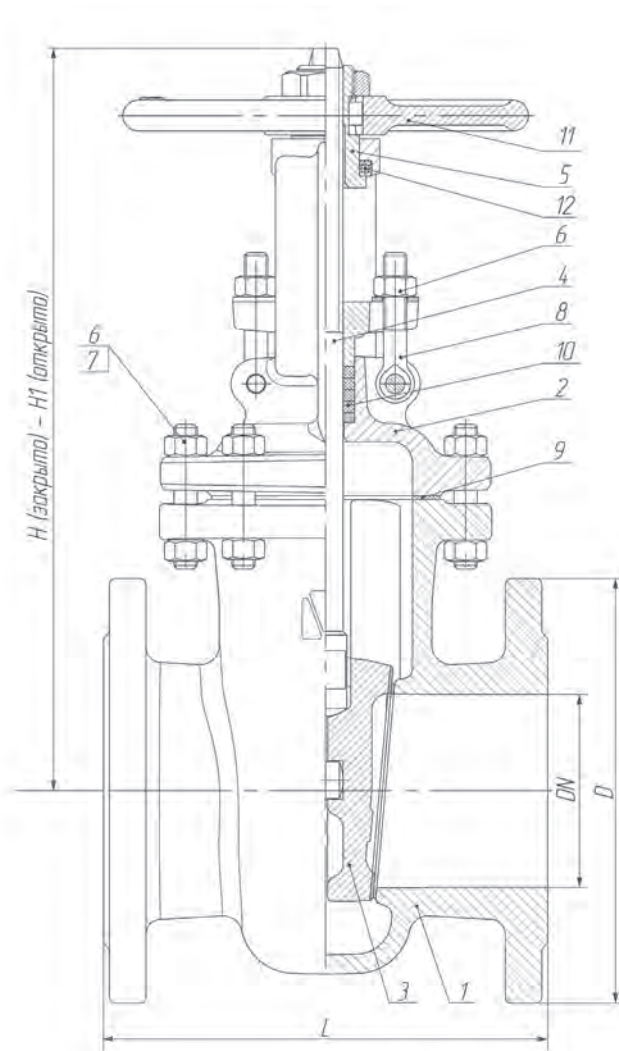
Таблица 1.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	180	160	125	4	18	281	346	303	160	17
80	210	195	160	4	18	336	428	349	160	28,7
100	230	215	180	8	18	385	496	399	210	39,2
125	255	245	210	8	18	470	600	460	210	61
150	280	280	240	8	22	576	742	577	280	85
200	330	335	295	12	22	686	902	690	310	123,9
250	450	405	355	12	26	854	1118	838	400	240,7
300	500	460	410	12	26	998	1315	986	460	332,8
350	550	520	470	16	26	1220	1570	1205	460	361
400	600	580	525	16	30	1360	1770	1270	480	491,7
500	700	710	650	20	33	1680	2200	1650	—	916
600	800	840	770	20	39	1895	2515	1865	—	1441
700	900	910	840	24	39	—	—	2575	—	1980
800	1000	1020	950	24	39	—	—	2489	—	2381
1000	1200	1255	1170	28	45	—	—	3230	—	4225
1200	1400	1485	1390	32	52	—	—	3835	—	6300

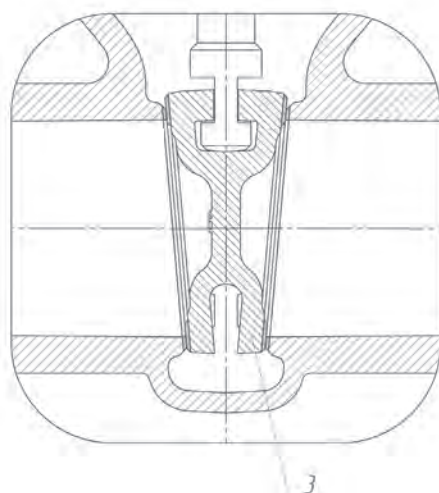
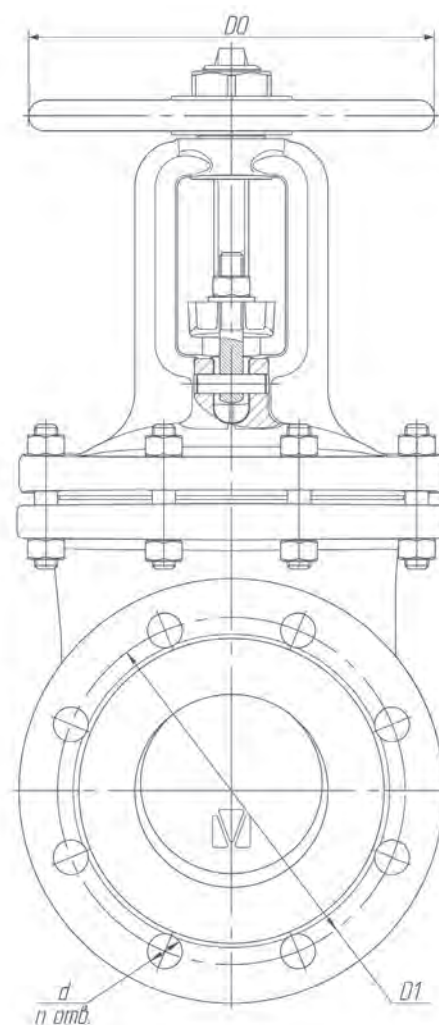
Таблица 1.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	A	15	52
80	A	23	84
100	A	24	84
125	Б	24	110
150	A*	33	100
150	Б	33	160
200	Б	43	160
250	Б	43	280
300	Б*	53	300
300	В	53	400
350	В	46	550
400	В	52	710
500	В	65	900
600	Г	76	1700
700	Г	72	1800
700	Г	72	2500
800	Г	81	2000
800	Д	81	3500
1000	Д	85	4000
1000	Д	101	4700
1200	Д	88	6300
1200	Д	102	7300

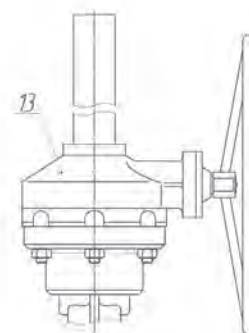
*исключая 30нж941нж



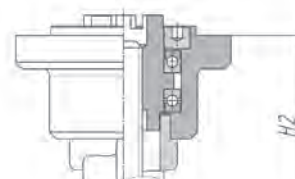
Задвижка, 2-х дисковый клин,
DN 50 - 400



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 1200



Задвижка с редуктором
DN 150 - 1200



Задвижка по электропривод
DN 50 - 1200

1. Корпус 2. Крышка 3. Диски (клин) 4. Шпиндель 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 2,5 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:
— Задвижки с маховиком – приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
— Задвижки с редуктором и под привод – приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пневмо-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015
Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:
— PN 2,5 МПа (25 кгс/см²) – исполнение В;
По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением E, F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.
МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 2.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °C	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 400	30с64нж 30лс64нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 1200	30с964нж 30лс964нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 1200	30с564нж 30лс564нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 400 50 ÷ 400 150 ÷ 400	30нж64нж 30нж964нж 30нж564нж	от –60 °C до +600 °C	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 2.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с64нж 30с564нж 30с964нж	30лс64нж 30лс564нж 30лс964нж	30нж64нж 30нж564нж 30нж964нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Диски (клин)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Прокладка	Паронит	ТРГ	ТРГ
Набивка сальника	АГИ, ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Сталь 04Х19Н9С2
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		—

Таблица 2.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)64нж 30лс(5,9)64нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)64нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 2,5 МПа

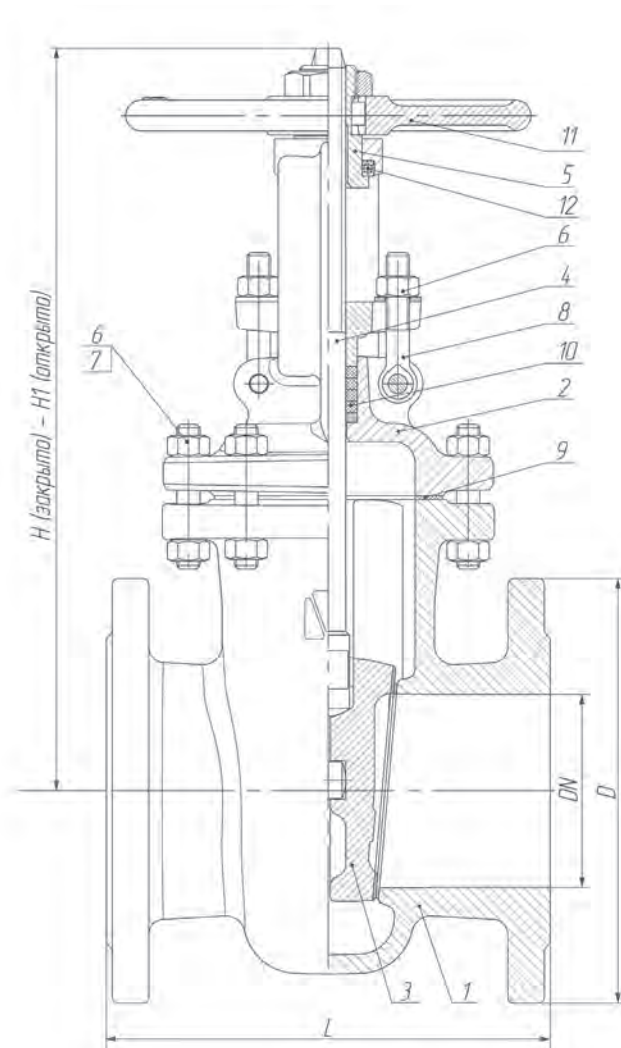
Таблица 2.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	180	160	125	4	18	281	346	303	160	17
80	210	195	160	8	18	336	428	349	160	27,9
100	230	230	190	8	22	385	496	399	210	41,7
150	403	300	250	8	26	576	742	577	310	98,6
200	419	360	310	12	26	686	902	690	310	156
250	457	425	370	12	30	854	1118	838	400	260
300	500	485	430	16	30	998	1315	986	460	357,4
350	550	550	490	16	33	1220	1570	1205	460	465
400	600	610	550	16	33	1290	1708	1270	480	530
500	700	730	660	20	39	—	—	1545	—	989
600	800	840	770	20	39	—	—	1665	—	1379
700	900	960	875	24	45	—	—	2070	—	2050
800	1000	1075	990	24	45	—	—	2625	—	2586
1000	1200	1315	1210	28	56	—	—	3230	—	4550
1200	1400	1525	1420	32	56	—	—	3935	—	6600

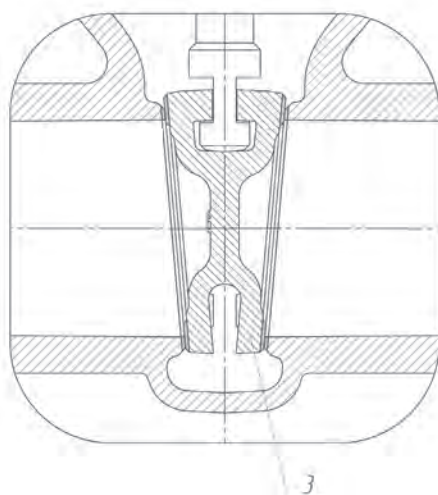
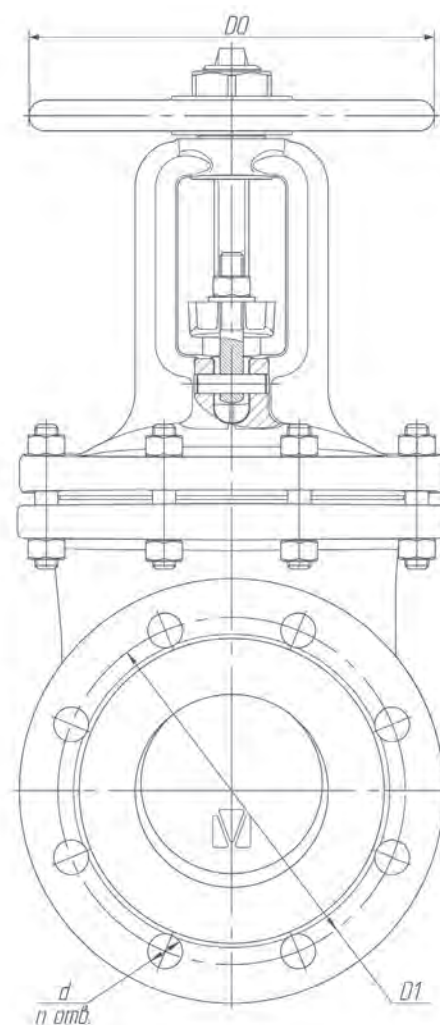
Таблица 2.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	A	15	52
80	A	23	84
100	A	24	100
150	Б	33	190
200	Б	43	210
250	Б	43	280
300	Б*	53	300
300	В	53	400
350	В	46	500
400	В	52	710
500	Г	65	1200
600	Г	76	2000
700	Г	72	2000
700	Д	72	3000
800	Д	82	2400
800	Д	82	3800
1000	Д	85	4700
1000	Д	100	6700
1200	Д	88	7900
1200	Д	102	10000

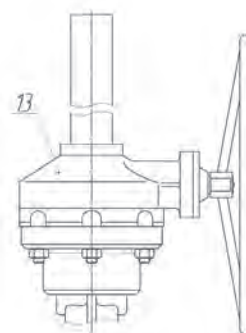
*исключая 30нж964нж



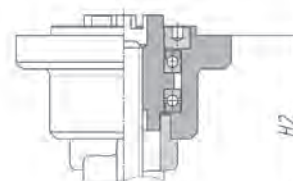
Задвижка, 2-х дисковый клин,
DN 50 - 400



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 1200



Задвижка с редуктором
DN 150 - 1200



Задвижка по электропривод
DN 50 - 1200

1. Корпус 2. Крышка 3. Диски (клины) 4. Шпиндель 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:
— Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
— Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пневмо-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:
— PN 4,0 МПа (40 кгс/см2) – исполнение Е;

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 3.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 350	30с15нж 30лс15нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 500	30с915нж 30лс915нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 500	30с515нж 30лс515нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 350 50 ÷ 400 150 ÷ 400	30нж15нж 30нж915нж 30нж515нж	от –60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 3.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с15нж 30с515нж 30с915нж	30лс15нж 30лс515нж 30лс915нж	30нж15нж 30нж515нж 30нж915нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Клин (диски)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Стеллит
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		Стеллит

Таблица 3.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)15нж 30лс(5,9)15нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)15нж	2 года	30 лет	1500 циклов	300 циклов

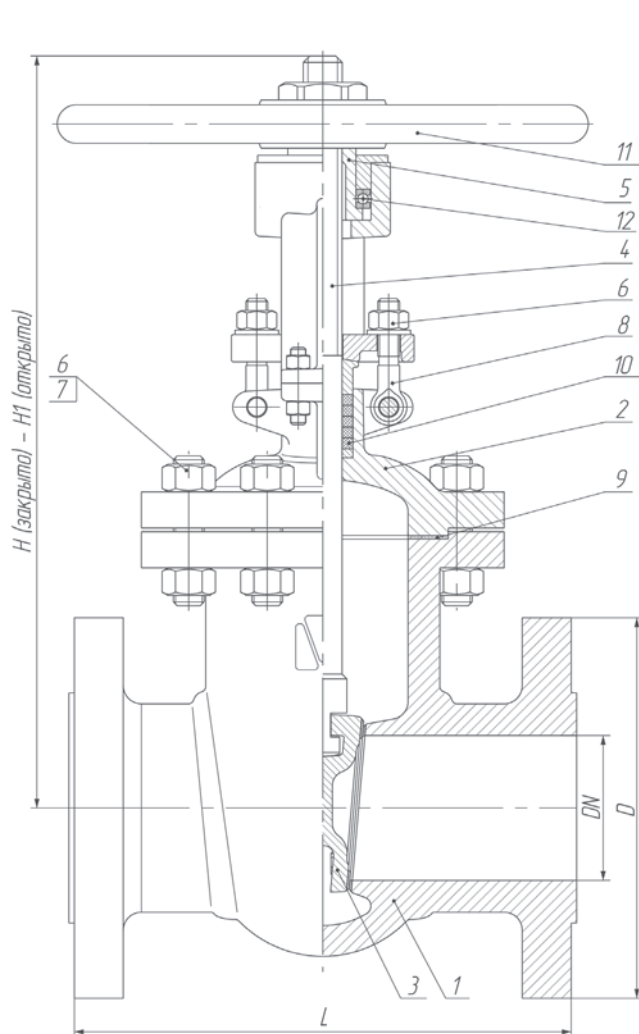
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа

Таблица 3.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

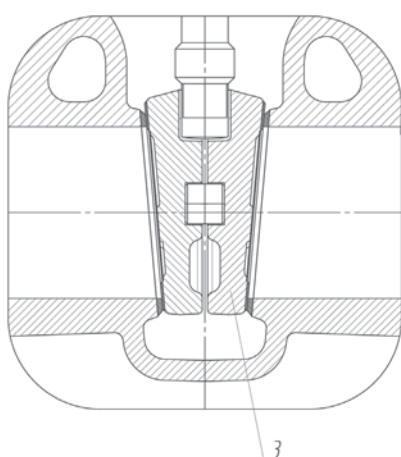
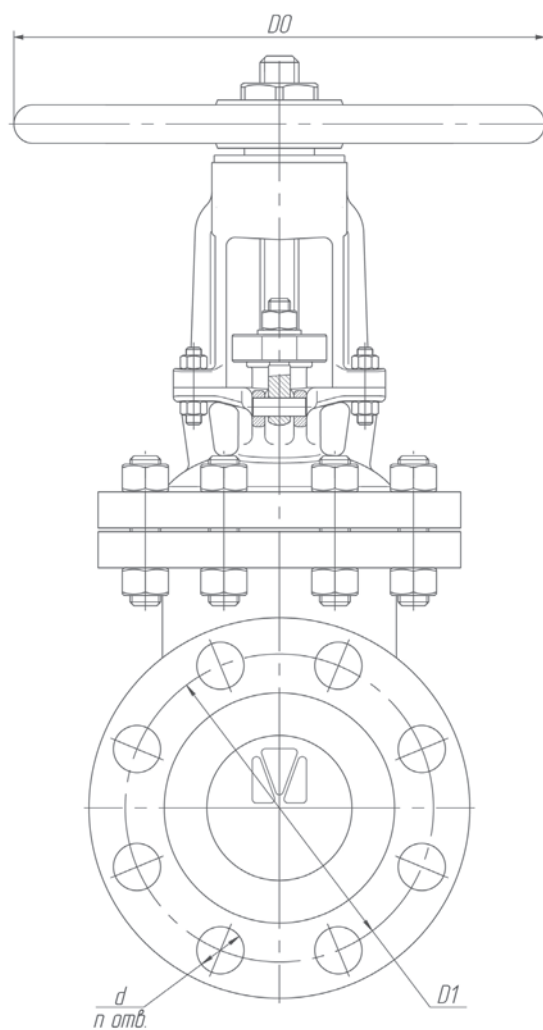
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	216	160	125	4	18	315	345	302,5	160	20
80	283	195	160	8	18	392	486	396	210	35,8
100	305	230	190	8	22	450	565	458	210	50,8
150	403	300	250	8	26	600	768	595	310	111
200	419	375	320	12	30	753	972	739,5	400	200
250	457	445	385	12	33	1098	1368	965	450	256
300	502	510	450	16	33	1125	1450	1100	500	355
350	762	570	510	16	33	1204	1565	1250	550	400
400	838	655	585	16	39	—	—	1565	560	750
500	991	755	670	20	45	—	—	1776	560	1200

Таблица 3.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

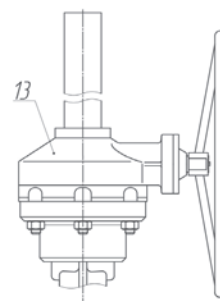
DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	A	16	60
80	A	19	100
100	A	23	100
100	Б	23	120
150	Б	28	200
200	Б	37	300
250	В	45	460
300	В	52	570
350	В	46	950
400	Г	52	1200
500	Г	64	2400



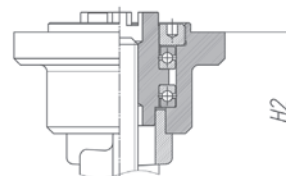
Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 350



Задвижка, 2-х дисковый клин,
DN 50



Задвижка с редуктором
DN 150 - 500



Задвижка по электропривод
DN 50 - 500

1. Корпус 2. Крышка 3. Клин (диски) 4. Шпиндель 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 6,3 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

- Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
- Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пнеумо-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 6,3 МПа (63 кгс/см2) – исполнение J;

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 4.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 300	30с76нж 30лс76нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 400	30с976нж 30лс976нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
250 ÷ 400	30с576нж 30лс576нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 300 50 ÷ 400 250 ÷ 400	30нж76нж 30нж976нж 30нж576нж	от –60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 4.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	30с76нж 30с576нж 30с976нж	30лс76нж 30лс576нж 30лс976нж	30нж76нж 30нж576нж 30нж976нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Клин	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10	Сталь 08Х18Н10
Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 45	Сталь 35ХМ	Сталь 08Х18Н10
Шпилька, болт	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ	Сталь 08Х18Н10
Болт откидной	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ	Сталь 08Х18Н10
Прокладка	Спирально-навитая прокладка		
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь по типу 20Х13		Стеллит
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13		Стеллит

Таблица 4.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)76нж 30лс(5,9)76нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)76нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

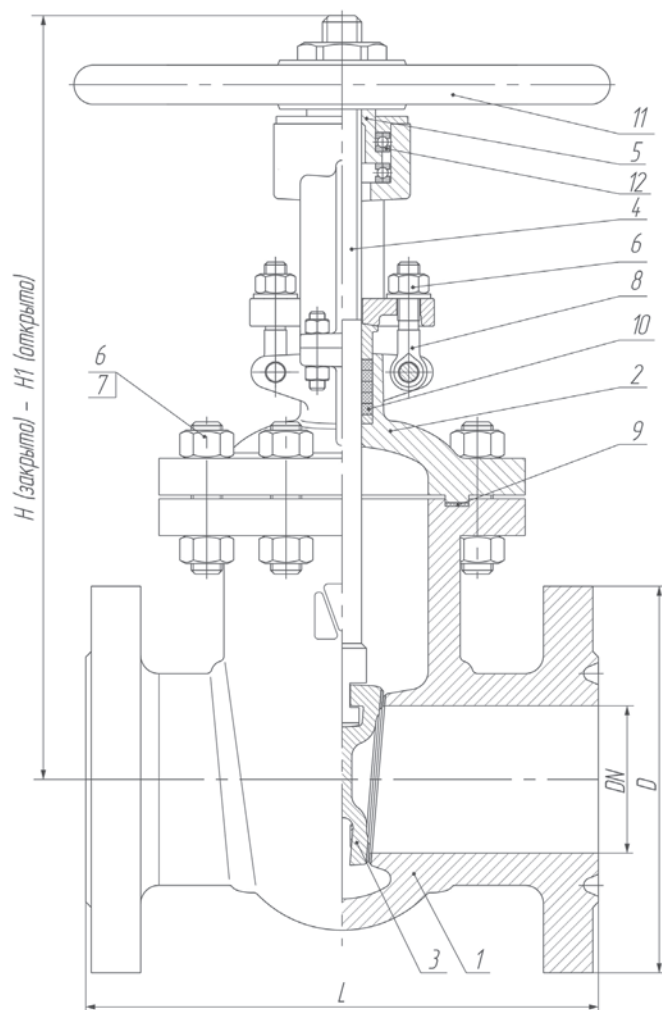
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ РН 6,3 МПа

Таблица 4.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

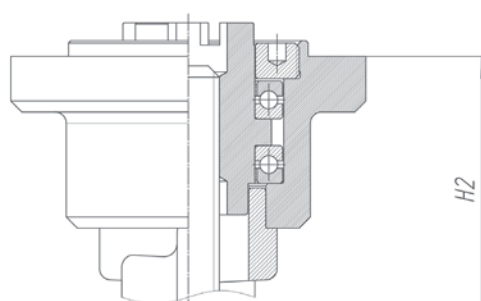
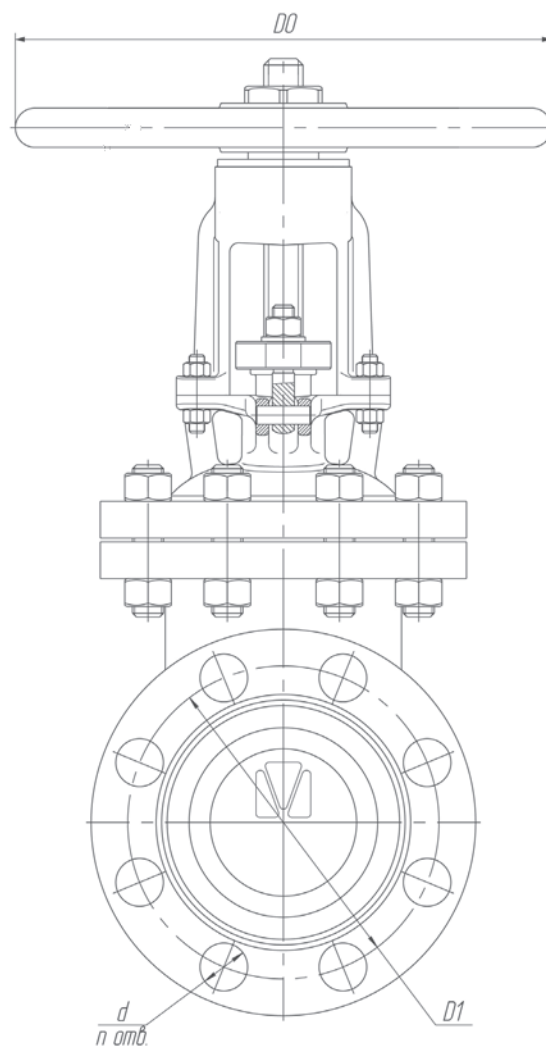
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	270	175	135	4	22	443	513	345	220	27
80	321	210	170	8	22	539	639	420	280	46
100	359	250	200	8	26	625	745	485	350	68
150	447	340	280	8	33	999	1169	660	430	135
200	536	405	345	12	33	1020	1240	800	490	237
250	625	470	400	12	39	1218	1488	1130	500	408
300	714	530	460	16	39	1356	1676	1335	600	590
350	841	595	525	16	39	—	—	1301	460	997
400	867	670	585	16	45	—	—	1550	460	1350

Таблица 4.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

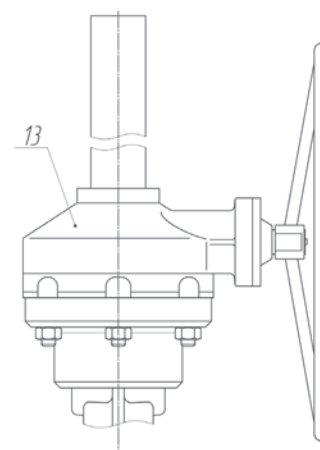
DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	А	13	50
50	Б	16	130
80	Б	19	160
100	Б	24	200
150	Б	29	250
200	В	36	450
250	В	45	700
300	В	40	900
300	Г	40	1060
350	Г	44	1300
400	Г	42	1500



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 300



Задвижка по электропривод
DN 50 - 400



Задвижка с редуктором
DN 250 - 400

1. Корпус 2. Крышка 3. Клин 4. Шпindel 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 16,0 МПа

Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства;

Рабочие среды: Вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие;

Установочное положение задвижек:

- Задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
- Задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону;

При отклонении задвижки с управлением от электропривода (пнеumo-, гидро-) необходимо наличие опоры под корпус привода

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:
— PN 16,0 МПа (160 кгс/см2) – исполнение J;

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 5.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °C	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 250	31с45нж 31лс45нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 250	31с945нж 31лс945нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 250	31с545нж 31лс545нж	от –40 °C до +450 °C от –60 °C до +450 °C	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор

Таблица 5.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	31с45нж 31с545нж 31с945нж	31лс45нж 31лс545нж 31лс945нж
Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
Клин	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10
Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Гайка	Сталь 45	Сталь 35ХМ
Шпилька, болт	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ
Болт откидной	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ
Прокладка	Спирально-навитая прокладка	
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ
Маховик	Чугун	Чугун
Подшипник	По ГОСТ 7872-89	
Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь по типу 20Х13	Сталь 08Х18Н10
Наплавка на клине	Сталь по типу 20Х13	Сталь 08Х18Н10

Таблица 5.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
31с(5,9)45нж 31лс(5,9)45нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов

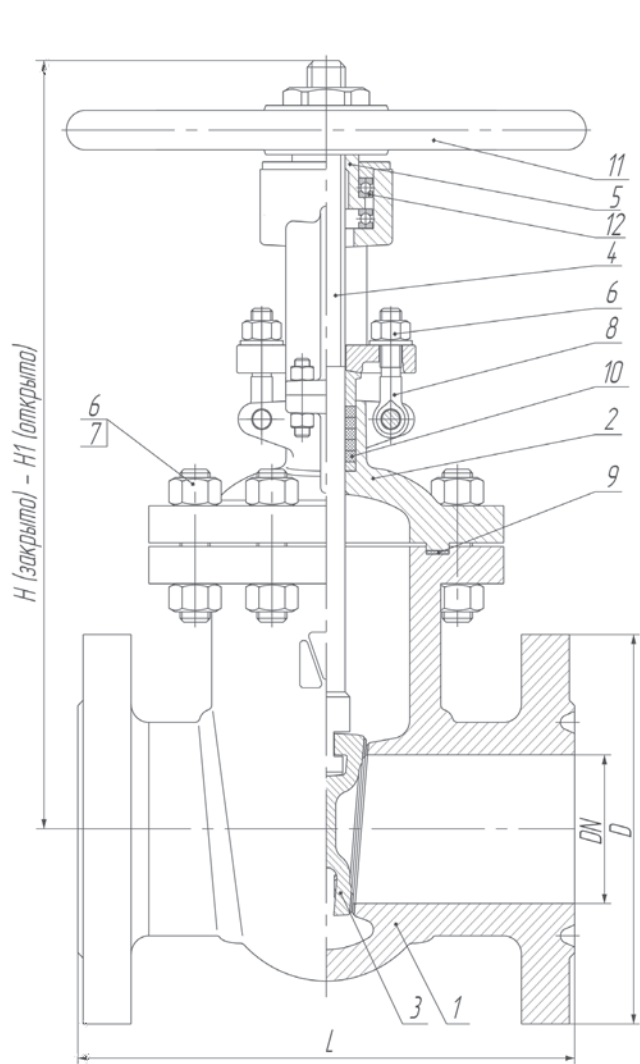
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 16,0 МПа

Таблица 5.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

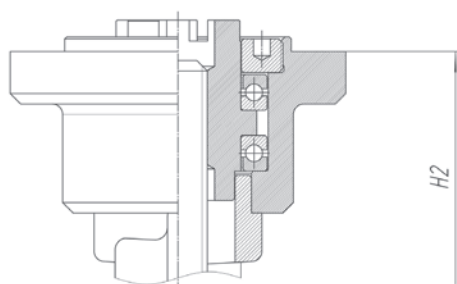
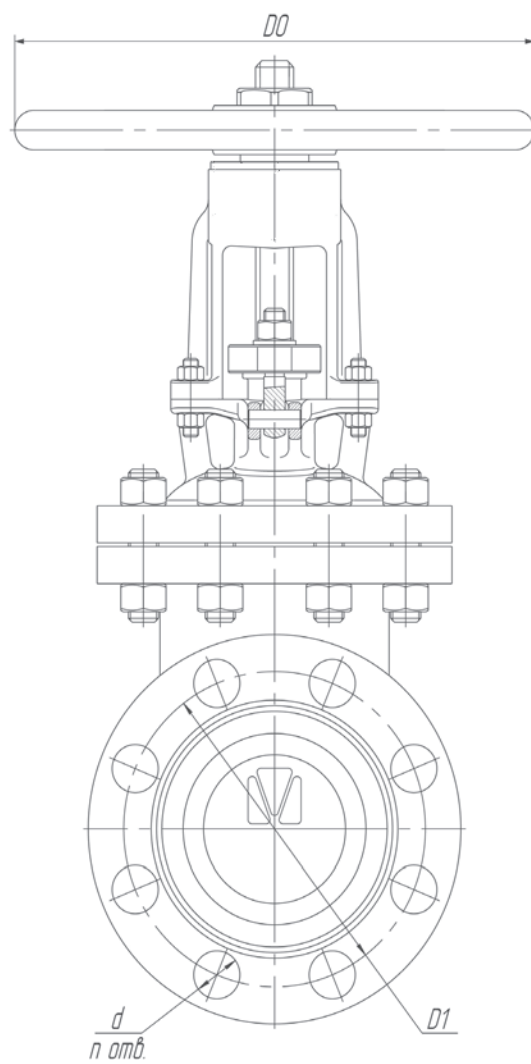
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	300	195	145	4	26	435	498	290	300	52
80	390	230	180	8	26	481	573	400	350	102
100	450	265	210	8	30	784	904	535	450	160
150	559	350	290	12	33	665	820	925	500	291
200	660	430	360	12	39	1262	1482	1280	450	442
250	787	500	430	12	39	1524	1794	1545	450	650

Таблица 5.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

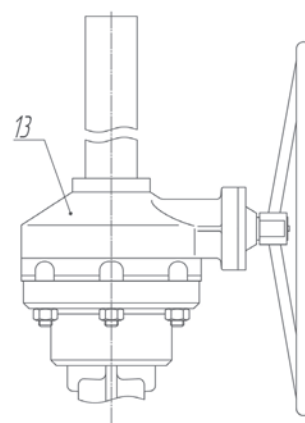
DN	Тип присоединения привода	Количество оборотов гайки шпинделя от «открыто» до «закрыто»	Максимальный крутящий момент необходимый для закрытия, Нм
50	А	13	100
50	Б	13	150
80	Б	19	230
100	Б	18	250
100	В	20	300
150	В	21	680
200	В	26	1000
200	Г	27	1180
250	Г	32	2000



Задвижка, упругий клин,
DN 50 - 250

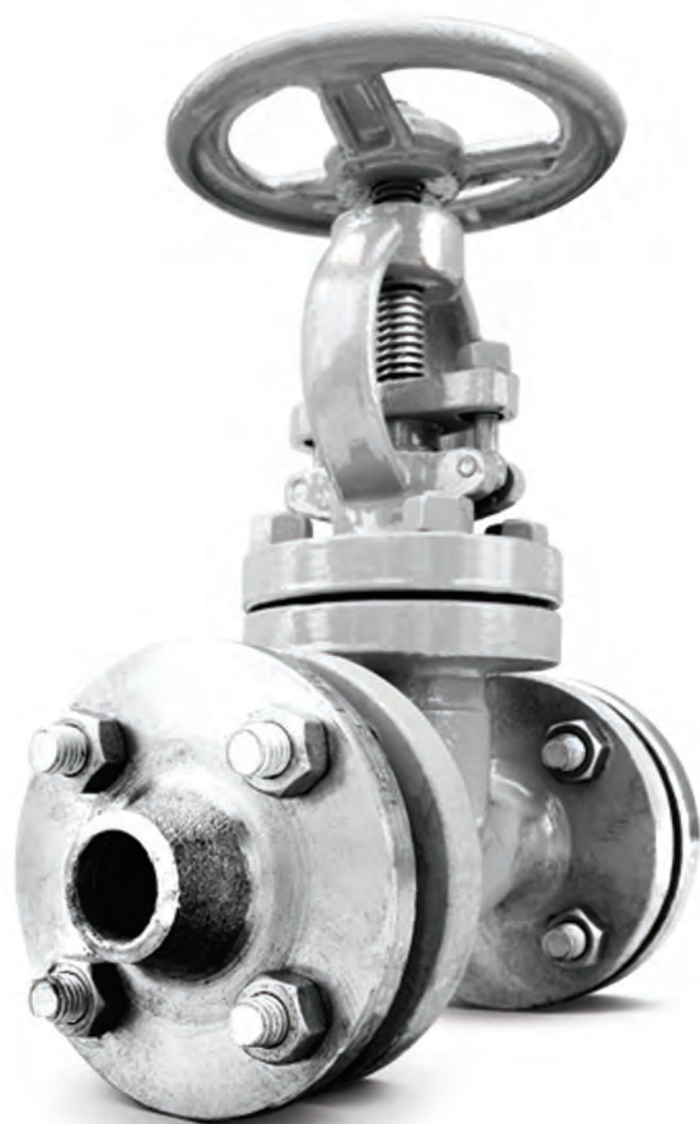


Задвижка по электропривод
DN 50 - 250



Задвижка с редуктором
DN 150 - 250

1. Корпус 2. Крышка 3. Клин 4. Шпиндель 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор



КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

PN 1,6 МПа DN 50 – 400

15с65нж, 15лс65нж, 15нж65нж

PN 2,5 МПа DN 50 – 400

15с18нж, 15лс18нж, 15нж18нж

PN 4,0 МПа DN 50 – 400

15с22нж, 15лс22нж, 15нж22нж

PN 6,3 МПа DN 50 – 200

15с27нж, 15лс27нж, 15нж27нж

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Назначение: клапаны запорные предназначены для остановки потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

Направление подачи рабочей среды: одностороннее

Установочное положение клапана: управляющим органом вверх.
Допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону.

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

- PN 1,6; 2,5 МПа (16; 25 кгс/см2) – исполнение В;
- PN 4,0 МПа (40 кгс/см2) – исполнение Е;
- PN 6,3 МПа (63 кгс/см2) – исполнение J;

По спец.заказу возможно изготовление клапанов с фланцевым исполнением E, F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

ЗАО «ПО «МЗТА» оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.

Таблица 2.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

Наименование	15с65нж 15с18нж 15с22нж 15с27нж	15лс65нж 15лс18нж 15лс22нж 15лс27нж	15нж65нж 15нж18нж 15нж22нж 15нж27нж
Рабочая среда	Вода, пар, масло, нефть, неагрессивные жидкие нефтепродукты, неагрессивные жидкие и газообразные среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионно-стойкие.	Вода, пар, масло, нефть, неагрессивные жидкие нефтепродукты, неагрессивные жидкие и газообразные среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионно-стойкие.	Вода, пар, масло, нефть, неагрессивные жидкие нефтепродукты, неагрессивные и агрессивные жидкие и газообразные среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионно-стойкие.
Температура рабочей среды	от –40 до +450 °С	от –60 до +450 °С	от –60 до +600 °С
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1	ХЛ1	УХЛ1
Материал корпусных деталей	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	Клапаны запорные, жидкости: класс А, В, С, D, Е, F, G Клапаны запорные, газ: класс А, В, С, D, Е, F, G		

Таблица 2.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Наименование	15с65нж 15с18нж 15с22нж 15с27нж	15лс65нж 15лс18нж 15лс22нж 15лс27нж	15нж65нж 15нж18нж 15нж22нж 15нж27нж
Корпус	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
Наплавка седла	Сталь по типу 20Х13	Сталь по типу 20Х13	Стеллит
Диск	25Л+Сталь по типу 20Х13	20ГЛ+Сталь по типу 20Х13	12Х18Н9ТЛ
Шпиндель	20Х13	20Х13	12Х18Н10Т
Прокладка	08Х18Н10+графит	08Х18Н10+графит	08Х18Н10+графит
Шпилька	Сталь 25	Сталь 35ХМ	08Х18Н10
Гайка	Сталь 35	Сталь 40Х	08Х18Н10
Крышка	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Штифт	20Х13	20Х13	08Х18Н10
Втулка нажимная	20Х13	20Х13	08Х18Н10
Откидной болт	Сталь 25	35ХМ	08Х18Н10
Крышка сальника	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
Гайка	Сталь 35	40Х	08Х18Н10
Гайка шпинделя	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1	Латунь ЛС59-1
Маховик	25Л	25Л	25Л
Контргайка	Сталь 45	Сталь 45	Сталь 45
Редуктор	—	—	—

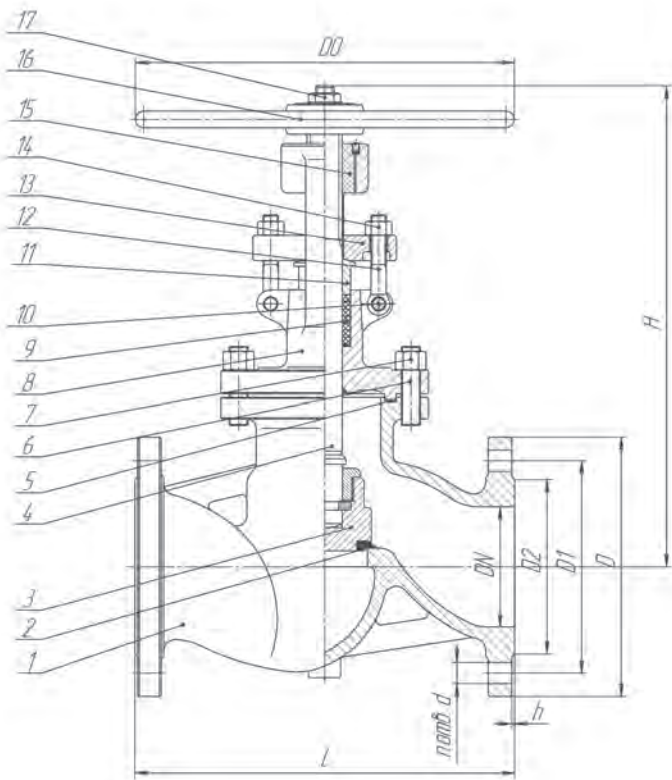
Таблица 2.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
Клапаны запорные	24 месяца	не менее 10 лет	не менее 100 000 часов	12 000 часов

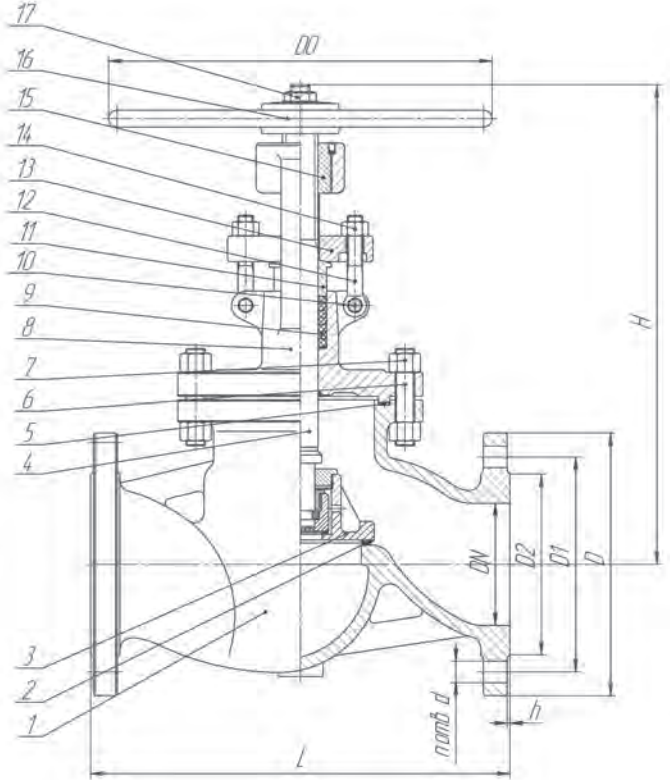
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 1,6 МПа

Таблица 2.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ 15с65нж (15лс65нж, 15нж65нж)

DN	L	D0	H	D	D1	D2	h	n	d	Масса, кг
50	230	220	320	160	125	102	3	4	18	18,4
65	290	250	352	180	145	122	3	4	18	28
80	310	280	390	195	160	133	3	4	18	35
100	350	320	427	215	180	158	3	8	18	43
125	400	320	473	245	210	184	3	8	18	65
150	480	450	570	280	240	212	3	8	22	84
200	600	550	653	335	295	268	3	12	22	145
250	730	600	750	405	355	320	3	12	26	232



Клапан запорный PN 1,6 МПа
DN 50 — 150



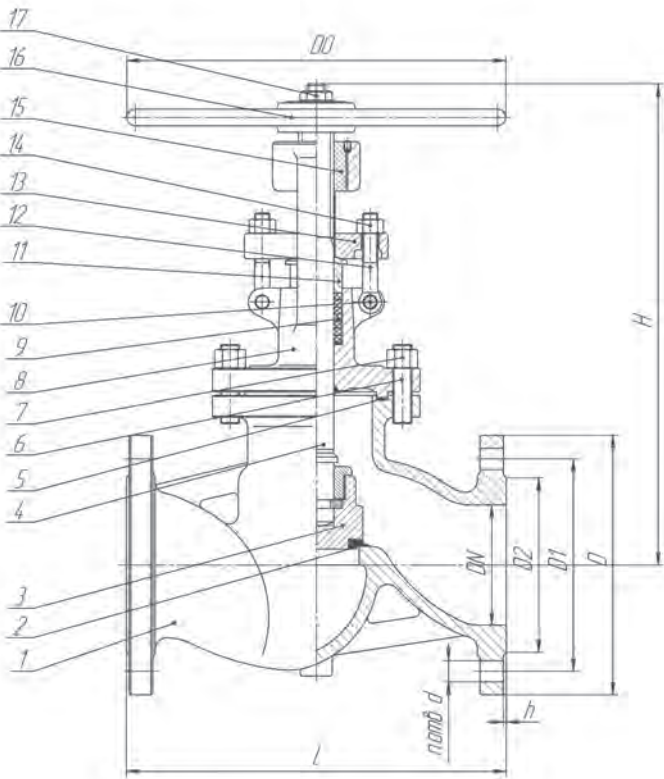
Клапан запорный PN 1,6 МПа
DN 200 — 300

1. Корпус, 2. Наплавка седла, 3. Диск, 4. Шпиндель, 5. Прокладка, 6. Шпилька, 7. Гайка, 8. Крышка, 9. Набивка сальника, 10. Штифт, 11. Втулка нажимная, 12. Откидной болт, 13. Крышка сальника, 14. Гайка, 15. Гайка шпинделя, 16. Маховик, 17. Контргайка

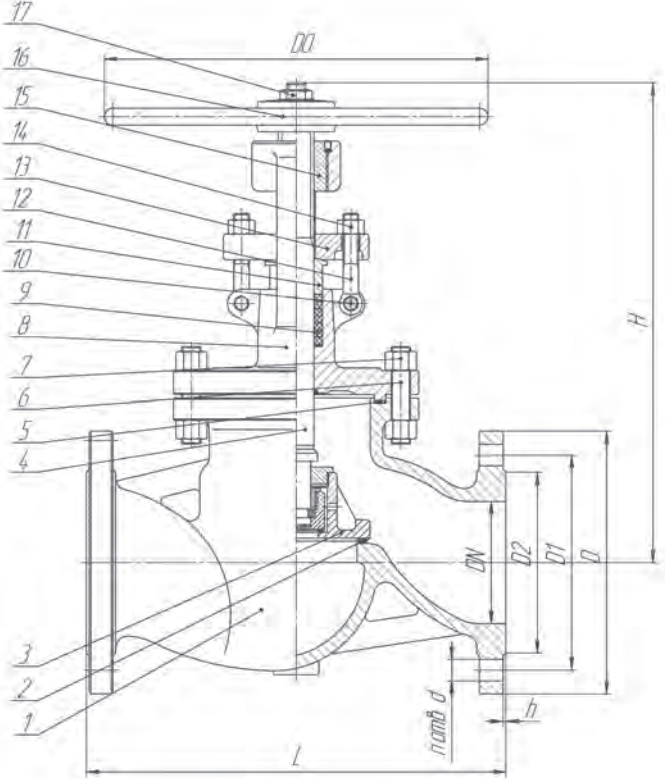
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 2,5 МПа

Таблица 2.6 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ 15с18нж (15лс18нж, 15нж18нж)

DN	L	D0	H	D	D1	D2	h	n	d	Масса, кг
50	230	220	320	160	125	102	3	4	18	18
65	290	250	352	180	145	122	3	8	18	28
80	310	280	390	195	160	133	3	8	18	35
100	350	320	427	230	190	158	3	8	22	45
125	400	320	473	270	220	184	3	8	26	67
150	480	450	570	300	250	212	3	8	26	90
200	600	550	653	360	310	278	3	12	26	160
250	730	600	750	425	370	335	3	12	30	245



Клапан запорный PN 2,5 МПа
DN 50 — 150



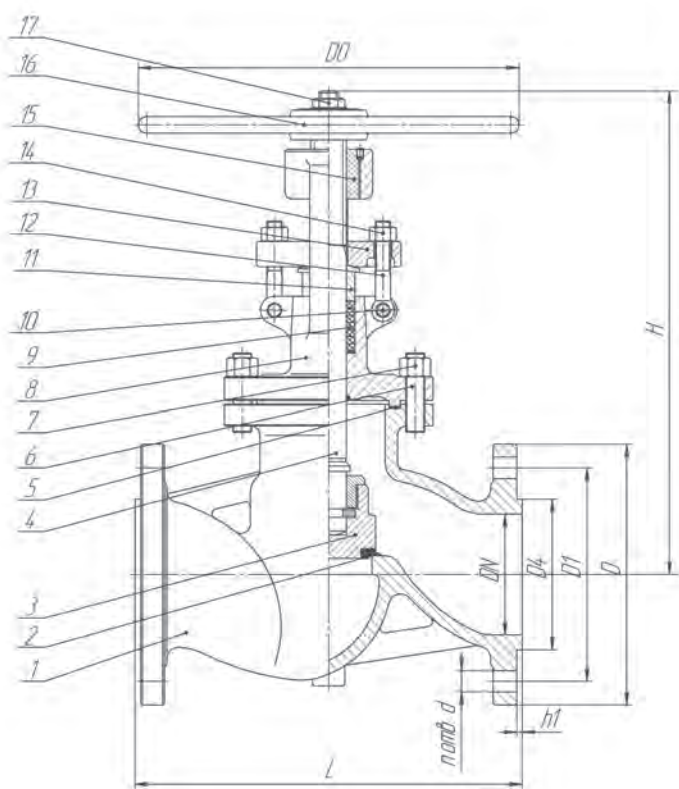
Клапан запорный PN 2,5 МПа
DN 200 — 300

1. Корпус, 2. Наплавка седла, 3. Диск, 4. Шпиндель, 5. Прокладка, 6. Шпилька, 7. Гайка, 8. Крышка, 9. Набивка сальника, 10. Штифт, 11. Втулка нажимная, 12. Откидной болт, 13. Крышка сальника, 14. Гайка, 15. Гайка шпинделя, 16. Маховик, 17. Контргайка

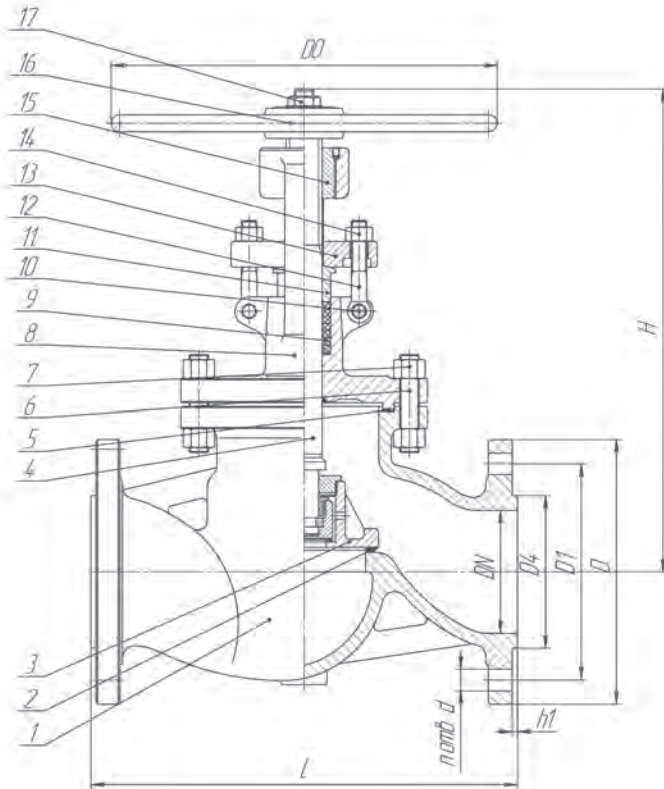
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 4,0 МПа

Таблица 2.8 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ 15с22нж (15лс22нж, 15нж22нж)

DN	L	D0	H	D	D1	D4	h1	n	d	Масса, кг
50	230	220	320	160	125	87	4	4	18	18
65	290	250	352	180	145	109	4	8	18	28
80	310	280	390	195	160	120	4	8	18	35
100	350	320	427	230	190	149	4	8	22	48
125	400	380	473	270	220	175	4	8	26	75
150	480	450	570	300	250	203	4	8	26	103
200	600	500	653	375	320	259	4	12	30	192
250	730	600	750	445	385	312	4	12	33	292



Клапан запорный PN 4,0 МПа
DN 50 — 125



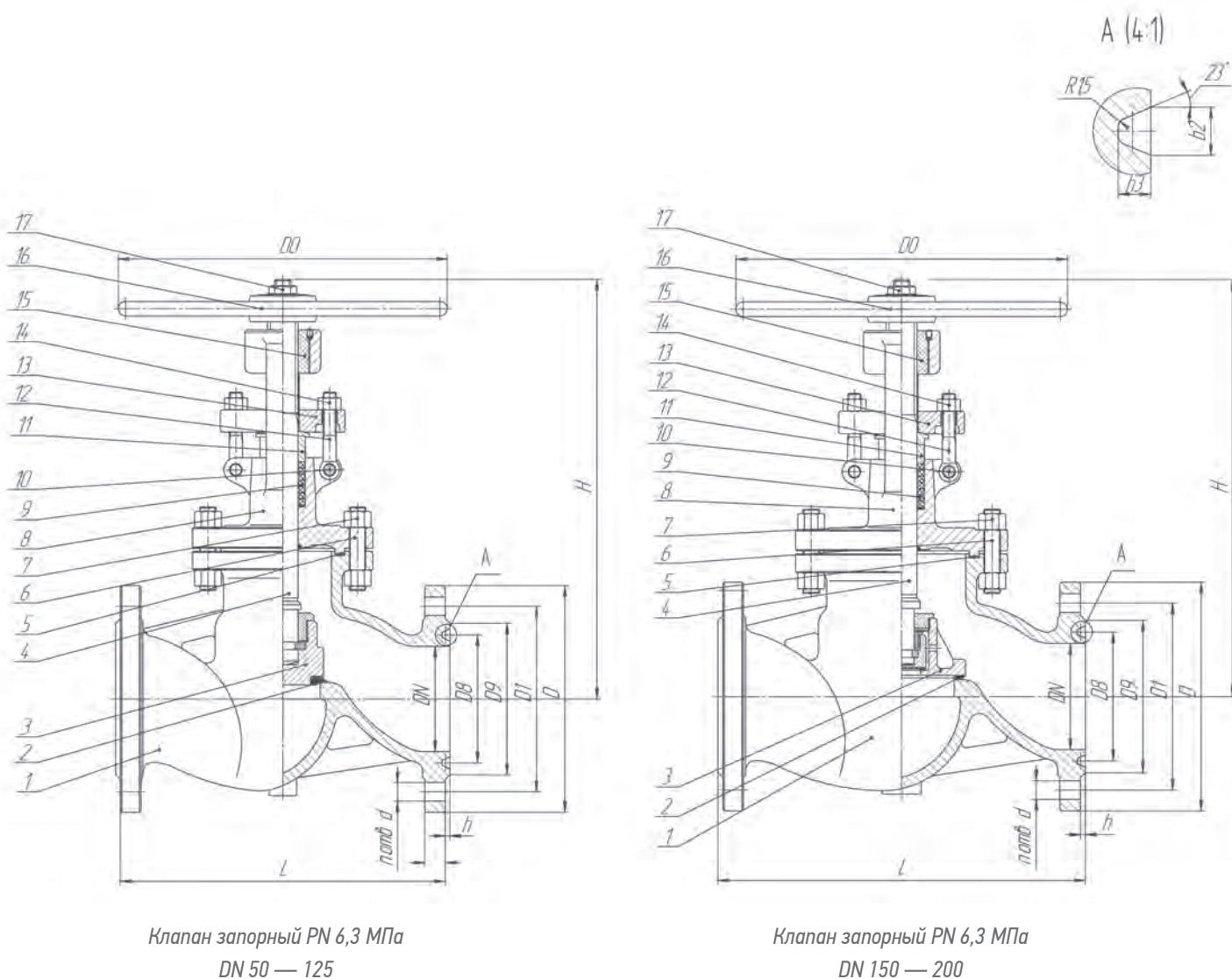
Клапан запорный PN 4,0 МПа
DN 150 — 250

1. Корпус, 2. Наплавка седла, 3. Диск, 4. Шпиндель, 5. Прокладка, 6. Шпилька, 7. Гайка, 8. Крышка, 9. Набивка сальника, 10. Штифт, 11. Втулка нажимная, 12. Откидной болт, 13. Крышка сальника, 14. Гайка, 15. Гайка шпинделя, 16. Маховик, 17. Контргайка

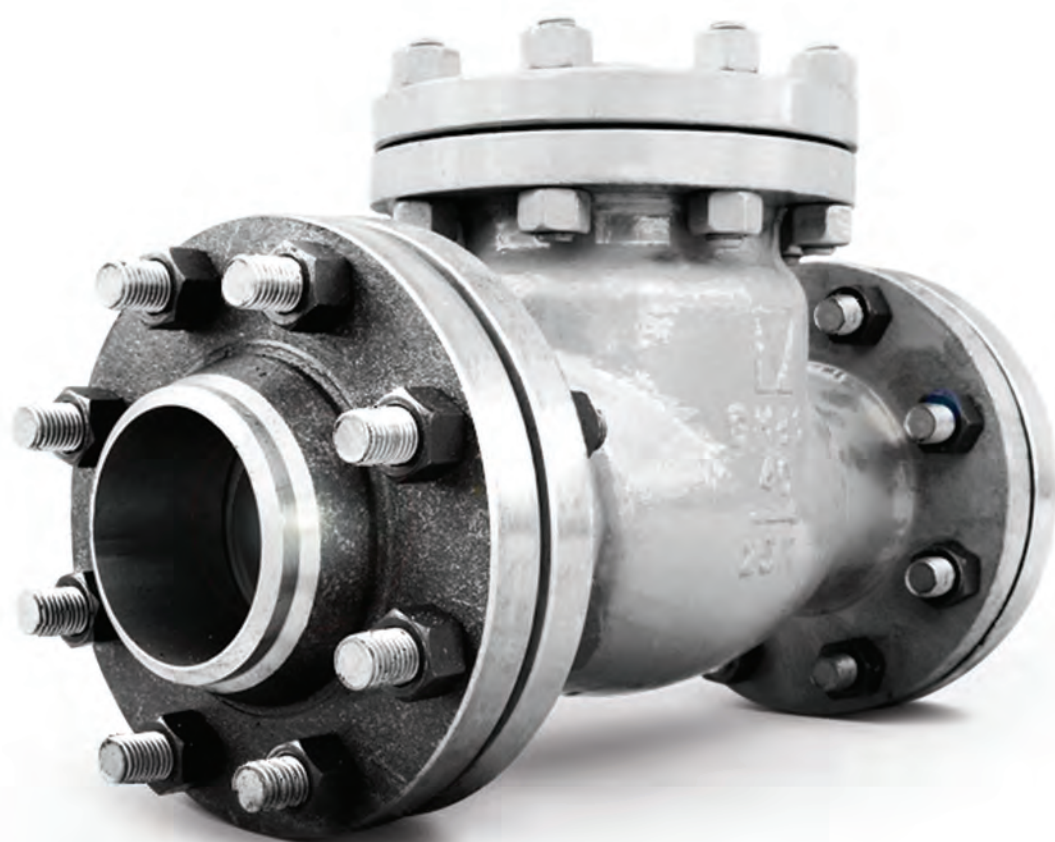
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 6,3 МПа

Таблица 2.10 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ 15с27нж (15лс27нж, 15нж27нж)

DN	L	D0	H	D	D1	D9	D8	h	n	d	h3	b2	R	Масса, кг
50	300	280	370	175	135	102	85	3	4	22	8	12	1,5	35
65	340	320	415	200	160	132	110	3	8	22	8	12	1,5	47
80	380	320	460	210	170	133	115	3	8	22	8	12	1,5	60
100	430	450	555	250	200	170	145	3	8	26	8	12	1,5	110
125	500	450	638	295	240	205	175	3	8	30	8	12	1,5	178
150	550	500	720	340	280	240	205	3	8	33	8	12	1,5	240
200	650	600	875	405	345	285	265	3	12	33	8	12	1,5	397



1. Корпус, 2. Наплавка седла, 3. Диск, 4. Шпindelь, 5. Прокладка, 6. Шпилька, 7. Гайка, 8. Крышка, 9. Набивка сальника, 10. Штифт, 11. Втулка нажимная, 12. Откидной болт, 13. Крышка сальника, 14. Гайка, 15. Гайка шпindelя, 16. Маховик, 17. Контргайка



ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ

PN 1,6 МПа DN 50 – 1000

19с76нж, 19лс76нж, 19нж76нж

PN 2,5 МПа DN 50 – 1000

19с76нж, 19лс76нж, 19нж76нж

PN 4,0 МПа DN 50 – 800

19с53нж, 19лс53нж, 19нж53нж

PN 6,3 МПа DN 50 – 400

19с38нж, 19лс38нж, 19нж38нж

ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ

Назначение: затворы обратные предназначены для предотвращения обратного потока рабочей среды в технологических трубопроводах. Не являются запорной арматурой.

Рабочее положение затвора на горизонтальном трубопроводе:
крышкой вверх.

Направление подачи рабочей среды: одностороннее

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:
— PN 1,6; 2,5 МПа (16; 25 кгс/см2) – исполнение В;
— PN 4,0 МПа (40 кгс/см2) – исполнение Е;
— PN 6,3 МПа (63 кгс/см2) – исполнение J;
По спец.заказу возможно изготовление клапанов с фланцевым исполнением E, F, C, D

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

ЗАО «ПО «МЗТА» оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации

Таблица 3.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

Наименование	19с76нж 19с53нж 19с38нж	19лс76нж 19лс53нж 19лс38нж	19нж76нж 19нж53нж 19нж38нж
Рабочая среда	Вода, пар, масло, нефть, нефте-продукты, другие неагрессивные жидкие среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионно-стойкие.	Вода, пар, масло, нефть, нефте-продукты, другие неагрессивные жидкие среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионно-стойкие.	Вода, пар, масло, нефть, нефте-продукты, другие неагрессивные и агрессивные жидкие среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионностойкие.
Температура рабочей среды	от –40 до +450 °С	от –60 до +450 °С	от –60 до +600 °С
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1	ХЛ1	УХЛ1
Материал корпусных деталей	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	Жидкости: класс С, D, E, F, G Газ: класс D, E, F		

Таблица 3.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

№	Наименование	19с76нж 19с53нж 19с38нж	19лс76нж 19лс53нж 19лс38нж	19нж76нж 19нж53нж 19нж38нж
1	Корпус	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
2	Седло	25Л+20Х13	20ГЛ+08Х18Н10	12Х18Н9ТЛ
3	Диск	25Л+20Х13	20ГЛ+08Х18Н10	12Х18Н9ТЛ
4	Скоба	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
5	Гайка	08Х18Н10	08Х18Н10	08Х18Н10
6	Палец	20Х13	08Х18Н10	08Х18Н10
7	Кронштейн	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
8	Гайка	Сталь 45	25ХМ	08Х18Н10
9	Шпилька	Сталь 35	42ХМ	08Х18Н10
10	Болт	08Х18Н10	08Х18Н10	08Х18Н10
11	Прокладка	08Х18Н10+графит	08Х18Н10+графит	08Х18Н10+графит
12	Крышка	25Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
13	Рым-болт	Сталь 45	42ХМ	08Х18Н10

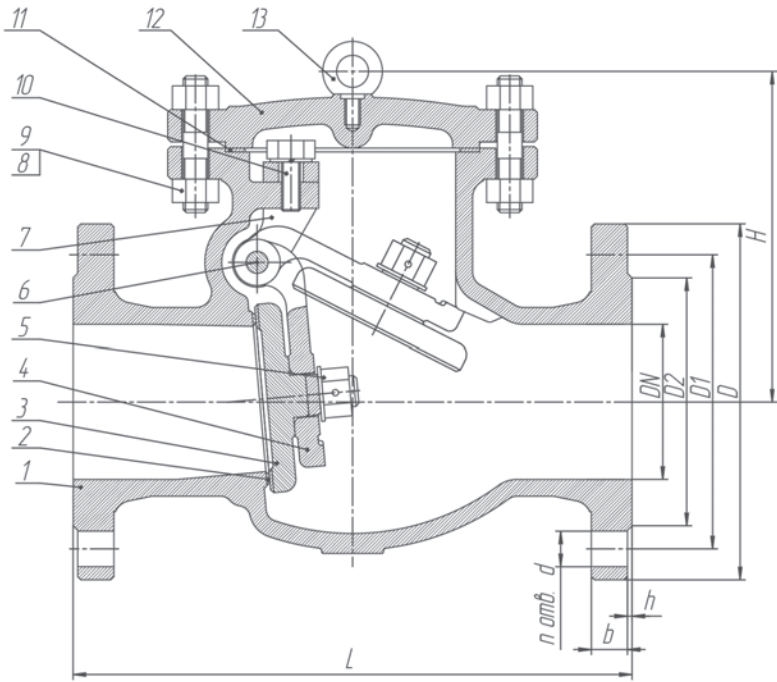
Таблица 3.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
Затворы обратные	24 месяца	не менее 10 лет	не менее 100 000 часов	12 000 часов

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 1,6 МПа

Таблица 3.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ФЛАНЦЕВОГО ПРИСОЕДИНЕНИЯ

DN	L	D	D1	D2	h	b	n-d	H	Масса, кг
50	230	160	125	102	3	14	4-18	135	14
65	290	180	145	122	3	15	4-18	142	18
80	310	195	160	133	3	17	4-18	165	23
100	350	215	180	158	3	17	8-18	180	32
125	400	245	210	184	3	19	8-18	210	55
150	480	280	240	212	3	21	8-22	233	70
200	550	335	295	268	3	23	12-22	304	108
250	650	405	355	320	3	27	12-26	348	175
300	750	460	410	370	4	27	12-26	390	280
350	850	520	470	430	4	30	16-26	420	395
400	950	580	525	482	4	32	16-30	468	485
500	1150	710	650	585	4	40	20-33	550	850
600	1350	840	770	685	5	43	20-39	620	1190
700	1450	910	840	800	5	45	24-39	650	1650
800	1650	1020	950	905	5	47	24-39	720	2250
1000	2050	1255	1170	1110	5	51	28-45	890	3685



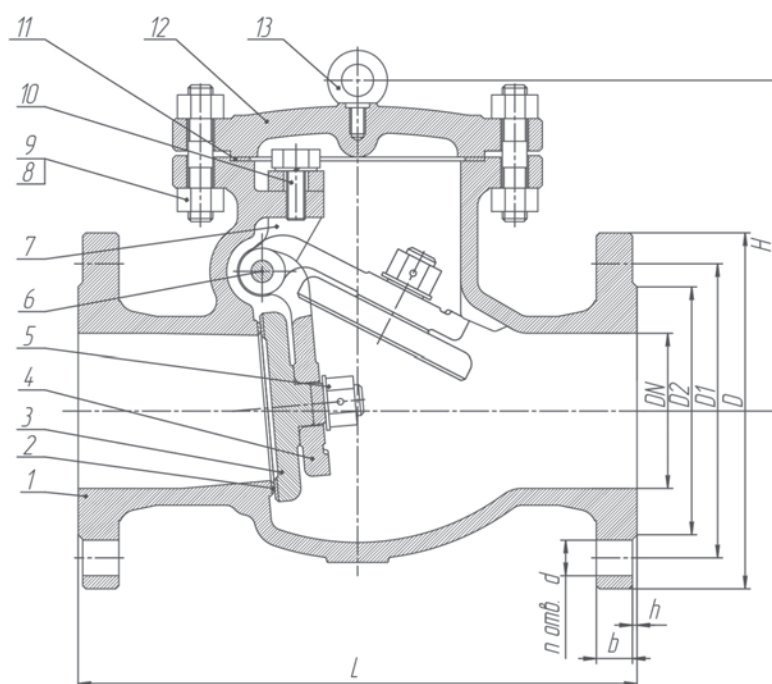
Затворы обратные PN 1,6 МПа

1. Корпус, 2. Седло, 3. Диск, 4. Скоба, 5. Гайка, 6. Палец, 7. Кронштейн,
8. Гайка, 9. Шпилька, 10. Болт, 11. Прокладка,
12. Крышка, 13. Рым-болт

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 2,5 МПа

Таблица 3.5 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ФЛАНЦЕВОГО ПРИСОЕДИНЕНИЯ

DN	L	D	D1	D2	h	b	n-d	H	Масса, кг
50	230	160	125	102	3	17	4-18	135	14
65	290	180	145	122	3	19	8-18	142	18
80	310	195	160	133	3	19	8-18	165	23
100	350	230	190	158	3	21	8-22	180	34
125	400	270	220	184	3	25	8-26	210	58
150	480	300	250	212	3	27	8-26	233	75
200	550	360	310	278	3	31	12-26	304	115
250	650	425	370	335	3	33	12-30	348	205
300	750	485	430	390	4	36	16-30	390	310
350	850	550	490	450	4	40	16-33	420	420
400	950	610	550	505	4	44	16-33	468	540
500	1150	730	660	615	4	48	20-39	550	905
600	1350	840	770	720	5	51	20-39	620	1320
700	1450	960	875	820	5	55	24-45	650	1800
800	1650	1075	990	930	5	59	24-45	720	2450
1000	2050	1315	1210	1140	5	63	28-56	890	3860



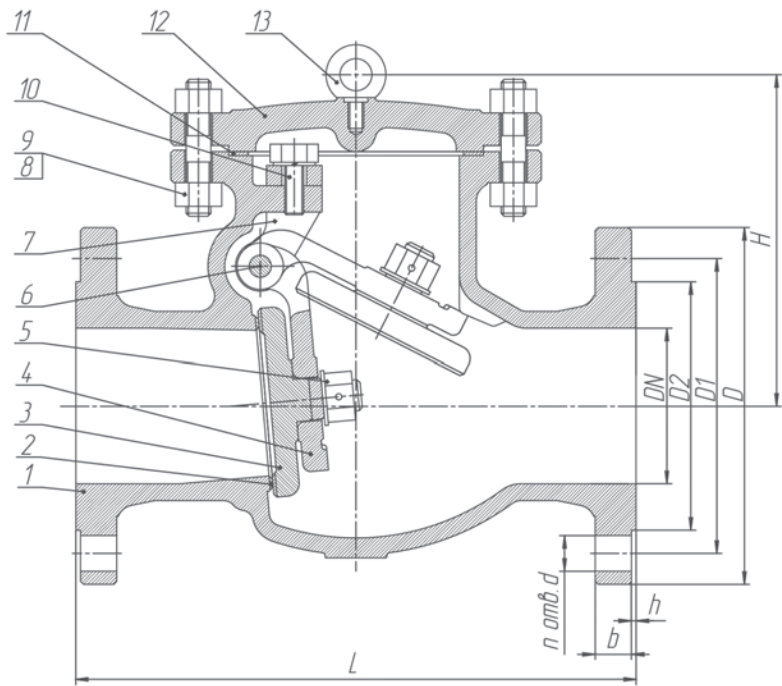
Затворы обратные PN 2,5 МПа

1. Корпус, 2. Седло, 3. Диск, 4. Скоба, 5. Гайка, 6. Палец, 7. Кронштейн,
8. Гайка, 9. Шпилька, 10. Болт, 11. Прокладка,
12. Крышка, 13. Рым-болт

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 4,0 МПа

Таблица 3.6 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ФЛАНЦЕВОГО ПРИСОЕДИНЕНИЯ

DN	L	D	D1	D2	h	b	n-d	H	Масса, кг
50	230	160	125	87	4	16	4-18	135	14
65	290	180	145	109	4	18	8-18	142	18
80	310	195	160	120	4	18	8-18	165	24
100	350	230	190	149	4	20	8-22	180	36
125	400	270	220	175	4	24	8-26	210	63
150	480	300	250	203	4	26	8-26	233	80
200	550	375	320	259	4	34	12-30	304	145
250	650	445	385	312	4	38	12-33	348	280
300	750	510	450	363	5	41	16-33	390	390
350	850	570	510	421	5	47	16-33	420	530
400	950	655	585	473	5	53	16-39	468	635
500	1150	755	670	575	5	57	20-45	550	1150
600	1350	890	795	677	6	57	20-52	620	1530
700	1450	995	900	777	6	62	24-52	650	2150
800	1850	1135	1030	877	6	70	24-56	720	2880



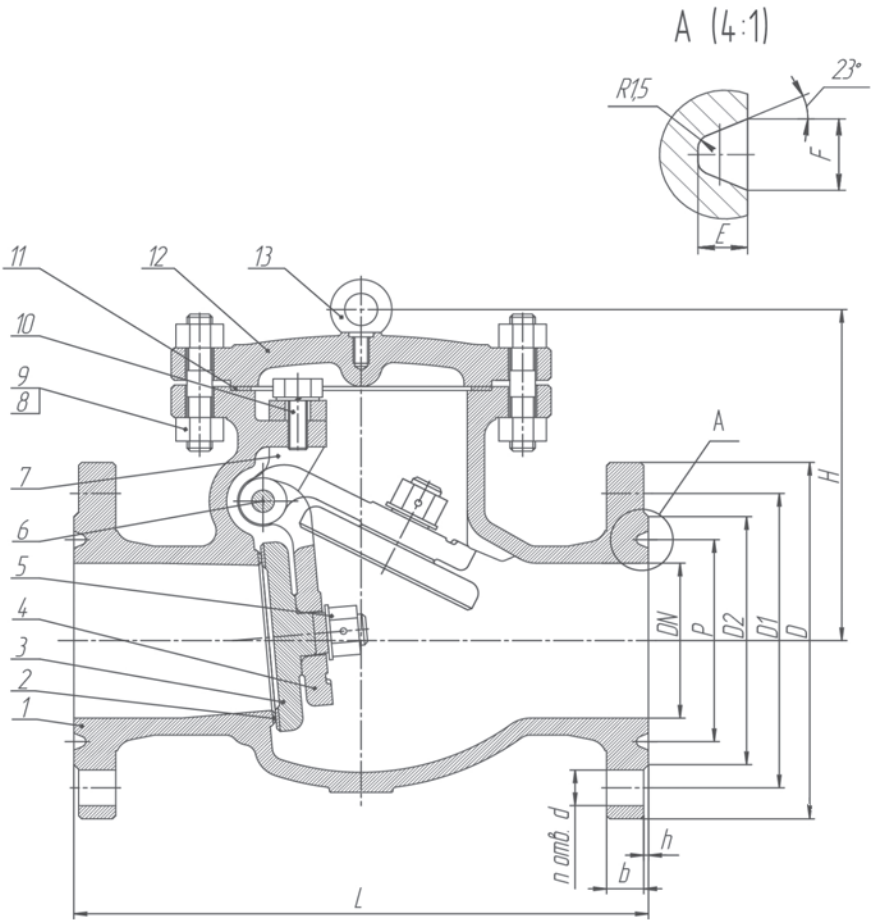
Затворы обратные PN 4,0 МПа

1. Корпус, 2. Седло, 3. Диск, 4. Скоба, 5. Гайка, 6. Палец, 7. Кронштейн,
8. Гайка, 9. Шпилька, 10. Болт, 11. Прокладка,
12. Крышка, 13. Рым-болт

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ PN 6,3 МПа

Таблица 3.7 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ФЛАНЦЕВОГО ПРИСОЕДИНЕНИЯ

DN	L	D	D1	D2	P	h	b	n-d	H	E	F	R	Масса, кг
50	300	175	135	102	85	3	23	4-22	184	8	12	1,5	32
65	340	200	160	132	110	3	25	8-22	210	8	12	1,5	41
80	380	210	170	133	115	3	27	8-22	232	8	12	1,5	49
100	430	250	200	170	145	3	29	8-26	263	8	12	1,5	80
125	500	295	240	205	175	3	33	8-30	295	8	12	1,5	110
150	550	340	280	240	205	3	35	8-33	374	8	12	1,5	150
200	650	405	345	285	265	3	41	12-33	426	8	12	1,5	275
250	775	470	400	345	320	3	45	12-39	517	8	12	1,5	390
300	900	530	460	410	375	4	50	16-39	569	8	12	1,5	600
350	1025	595	525	465	420	4	56	16-39	622	8	12	1,5	800
400	1150	670	585	535	480	4	62	16-45	680	8	12	1,5	990



Затворы обратные PN 6,3 МПа

1. Корпус, 2. Седло, 3. Диск, 4. Скоба, 5. Гайка, 6. Палец, 7. Кронштейн, 8. Гайка, 9. Шпилька, 10. Болт, 11. Прокладка, 12. Крышка, 13. Рым-болт

РАЗРЕШИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ





СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р

РЕГИСТР СИСТЕМ КАЧЕСТВА

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЦЕНТР ИСПЫТАНИЙ,
СЕРТИФИКАЦИИ И АТТЕСТАЦИИ»**

Россия, 603022, г. Нижний Новгород, пр. Гагарина, д. 1, офис 12
№ RA.RU.1310685

К № 32574

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Выдана 2. СМК сертифицирована с июля 2015 г.

на: **Объекту с ограниченной ответственностью
«Муренский завод трубной арматуры»
(ООО «МТА»)**

Россия, 602204, Нижегородская область, город Муром, Рабочий поселок Южск, дом 10

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:
систему менеджмента качества промышленного предприятия, производящего в поставку
трубной арматуры.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)

Регистрационный № **РОСС RU.10F045.K00047**

Дата регистрации **08.06.2018** Срок действия до **08.06.2021**

Руководитель органа по
сертификации систем менеджмента
качества



А.В. Архипов

Председатель комиссии

М.А. Иванова

Сертификат соответствия
ГОСТ Р ИСО 9001-2015
(ISO 9001:2015)

[illegible]

Декларация о соответствии
Задвижек стальных
требованиям ТР ТС 032/2013

[illegible]

Декларация о соответствии
Клапанов запорных стальных
требованиям ТР ТС 032/2013

[illegible]

Декларация о соответствии
Затворов обратных
поворотных стальных
требованиям ТР ТС 032/2013



**Федеральное научно-исследовательское агентство
Федерального государственного бюджетного учреждения «Исследовательский
научный центр физики в конденсированном состоянии»**

ОРГАН ПОДПИСАНИЯ

Адрес: 121113, г. Москва, 1-й Пестовский переулок, д. 8
телефон/факс: Тел. (499) 150-4841; Факс (499) 156-6277.


УТВЕРЖАЮ
Зам. государственного академика наук
А.А. Петунов
М.П.

АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ
№ RA.RU.010138

от 18.12.18 до 18.12.19 № 00-079/2019

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ
по результатам самекспертно-лабораторного тестирования продукции

на основании заявления № 402018 от 11.12.2018 от организации-заявителя по договору с ФГБУ ГИИ-7 от ФМБА России. ООО «Сирень», Россия, 142231, г. Протвино, проезд Сиреньский, 3-65

Организация-испытатель экспертного заключения: ООО «Муромский завод тугоплавких материалов»
Адрес: 602264, Владимирская область, г. Муром, Радищевского шоссе, д. 18

Организация-исполнитель: ООО «Муромский завод тугоплавких материалов»
Адрес: 602264, Владимирская область, г. Муром, Радищевского шоссе, д. 18

Наименование продукции: Замкнутое кольцо из стали 40 с замковым отверстием, выполненная из стали 40 с замковым отверстием в чутушке с не выделанным отверстием

Код ТН ВЭД: 848160390, 848160100

Объект проверки: подписанный на заключение.

Продукция признана: соответствующая с документацией изготовителя,
Продукция признана: соответствующая, ТУ 3741-008-431/19794-2009

Перечень документов, предоставляемых на экспертизу: заключение на проведение испытаний, устная сводка о государственной регистрации результатов анализа, свидетельство о внесении данных в ЕТРГОЛ, свидетельство о внесении данных в ведомственный журнал, лист записей ЕТРГОЛ о внесении изменений в сведения о юридическом лице, приказ о назначении генерального директора, протокол заседания, ТУ 3741-008-431/19794-2009, ТУ 3741-008-431/19794-2009

Экспертное заключение по результатам
санитарно-эпидемиологической
экспертизы продукции
№30272/2018

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
II СТЕПЕНИ**

**НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ,
что предприятие**

ООО «МЭТА»
ИНН 50/0117230
602627, Владимирская обл., с. Муром, Рабочий поселок, д. 19

**СООТВЕТСТВУЕТ НЕОБХОДИМЫМ ТРЕБОВАНИЯМ
СТ. СПАА 681-2013 «Арматура трубопроводов и проволочная
Металлические разработки, изготовление, поставки, экспортеры,
технического обслуживания, ремонта, утилизации. Общие требования
к разработке и к качеству лабораторных исследований
трубопроводной арматуры»**

Сертификатный № 000

Дата регистрации 27.06.2018 г.

Срок действия 2 года

Представитель
Национального
испытательного центра аккредитованного

Аккредитованный инспектор

А.А. Бобинин
В.В. Ткачев

Сертификат II степени
соответствия СТ
НПАА 001-2013