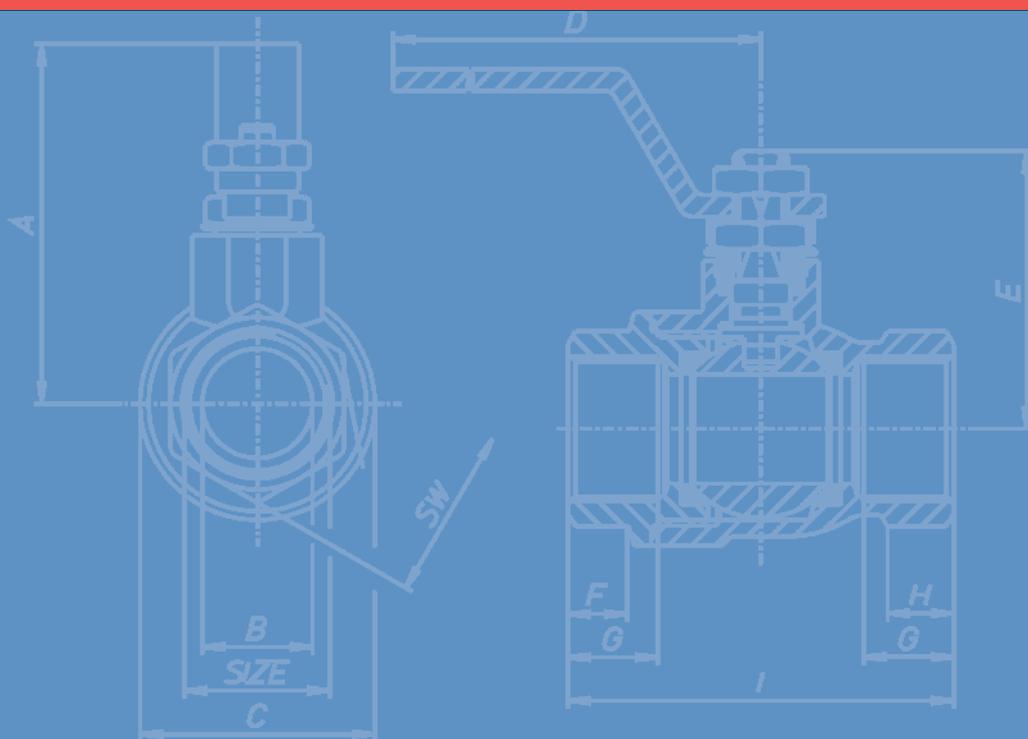


ПРОМЫШЛЕННЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ



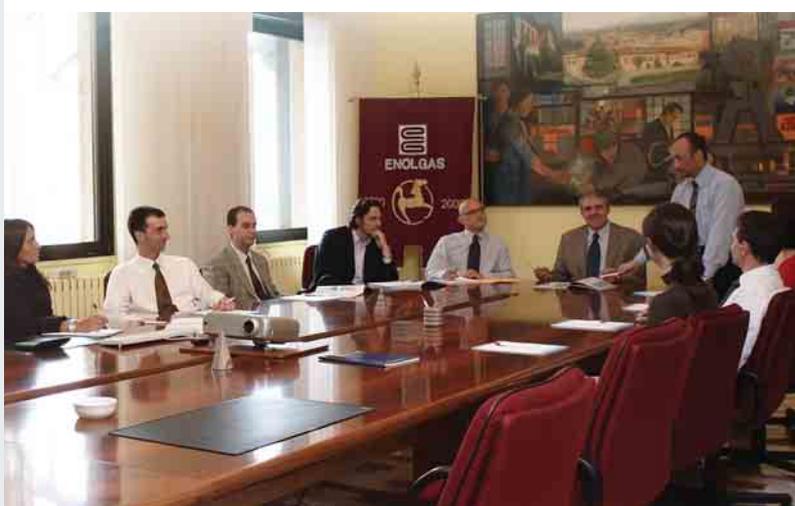
Enolgas Bonomi была основана в 1960 г. как семейный бизнес. На начальном этапе компания специализировалась на производстве клапанов для газа и виноделия.

Вскоре Компания приступила к производству кранов и клапанов для водопроводных систем и систем распределения природного газа. В 1970 г. компания начала производство шаровых кранов для строительного сектора и промышленного применения.

В 1991 Система Менеджмента Качества компании Enolgas Bonomi, была сертифицирована по ISO 9001, включая процессы: проектирование, изготовление, сервис. Каждый этап производственного цикла контролируется опытными специалистами Департамента Качества.

Перед упаковкой и отправкой Заказчику все детали и готовая продукция обязательно проходят серию испытаний, подтверждающих точность сборки и полную функциональность. Затем продукция отгружается по всему миру и поступает на склады международной сети дистрибуторов, которые посредством эффективной логистики делают эти товары доступными в любой точке мира.

Enolgas Bonomi S.p.A. предлагает своим клиентам полный спектр стандартной продукции, а также новые технологии и продукты разработкой и проектированием которых занимается опытный персонал компании в тесном сотрудничестве с заказчиками.



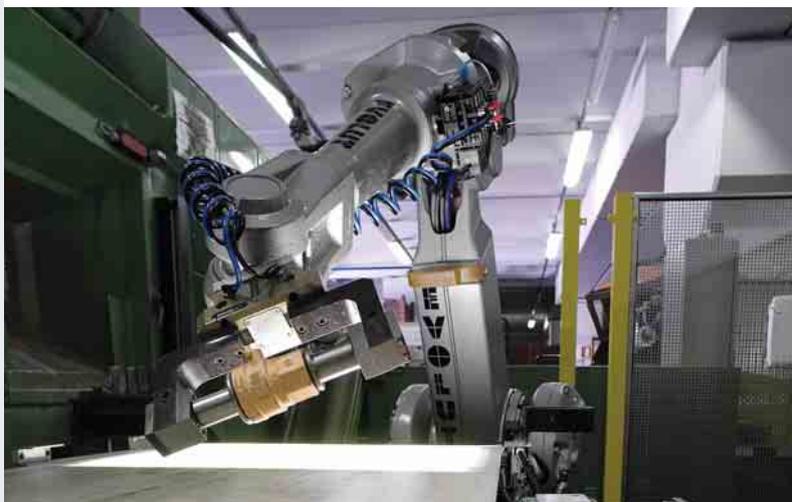
Enolgas Bonomi S.p.A., сотрудничая с институтами и используя свои достижения в НИР, стремится к поддержанию отличного качества продукции и внедрению инноваций.

Enolgas Bonomi S.p.A. имеет несколько Европейских и международных сертификатов и патентов на продукцию и передовые технологии.

Благодаря большому и постоянно пополняющемуся опыту в своей отрасли, сегодня Enolgas Bonomi S.p.A. обеспечивает рынок продукцией, являющейся ориентиром на мировых рынках.

Продукция Enolgas включает широкий спектр арматуры и предохранительных устройств для газа, а также шаровые краны из латуни, нержавеющей и углеродистой сталей, с ручными, электро- и пневмоприводами для водопроводных и отопительных систем, а также клапаны для промышленного применения, для газа, воды, воздуха и углеводородов.

Постоянное стремление к совершенствованию продукции и тесное сотрудничество с покупателями и поставщиками создают прочную основу развития ENOLGAS Bonomi S.p.A., что позволяет идти в ногу со временем и требованиями рынка в условиях глобализации.



СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

E NOLGAS BONOMI S.p.A. всегда рассматривает Качество как стратегический фактор и является одной из первых компаний в своей отрасли, внедривших Систему Менеджмента Качества, в соответствии со стандартами ISO 9000.

Как следствие, в 1991 году Система Менеджмента Качества ENOLGAS Bonomi S.p.A., была одобрена на соответствие стандартам ISO 9000, что подтверждается соответствующими сертификатами ICIM-CISQ, Итальянского Института Сертификации и IQNET, Международной Сертификационной Сети.



E NOLGAS BONOMI S.p.A., осознавая тот факт, что Качество не имеет ни временных, ни пространственных границ, ведет активную работу, направленную на постоянное совершенствование продукции, сервиса и взаимодействия с поставщиками и покупателями.

Основной целью Политики в области качества ENOLGAS BONOMI S.p.A. является удовлетворение требований клиентов и безопасность пользователей.

Для достижения этой цели, ENOLGAS BONOMI S.p.A. уделяет особое внимание подбору и обучению персонала и его профессиональной подготовке, будучи убежденной, что человеческие ресурсы имеют первостепенное значение.



СОДЕРЖАНИЕ

| | | | | | |
|---------|---|--------------------|---------|--|----------------|
| стр. 6 |  | TENAX | стр. 22 |  | DIAMOND |
| стр. 8 |  | SAPHIR | стр. 24 |  | CAST DIAMOND |
| стр. 10 |  | TENAX•WP | стр. 26 |  | TOPAZ |
| стр. 12 |  | JADE | стр. 28 |  | TOPAZ ANSI 300 |
| стр. 14 |  | JADE ANSI 300/PN64 | стр. 30 |  | CAST TOPAZ |
| стр. 16 |  | CAST JADE | стр. 32 |  | CORAL |
| стр. 18 |  | JACKET JADE | стр. 34 | ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ - МЕТАЛЛЫ | |
| стр. 20 |  | JADE 3W | стр. 38 | ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ - ПЛАСТМАССЫ | |

Шаровые краны из нержавеющей стали, имеющие прочную, усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Применение точного литья корпуса и патрубков с последующей обработкой на станках ЧПУ вместо горячей штамповки позволяет поддерживать высокий стандарт качества и допустимые отклонения на постоянном уровне.

Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением. Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока.

Закрытие в четверть оборота без рычага. Полный проход.

ПАТРУБКИ

Внутренняя резьба по ISO 7/1

Rp = DIN 2999.

Наружная резьба по ISO 228/1

= DIN 259.

Специальная резьба (BSPT, NPT, и т.д.) возможна по запросу.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

PN 100 (1/4") до PN 40 (2").

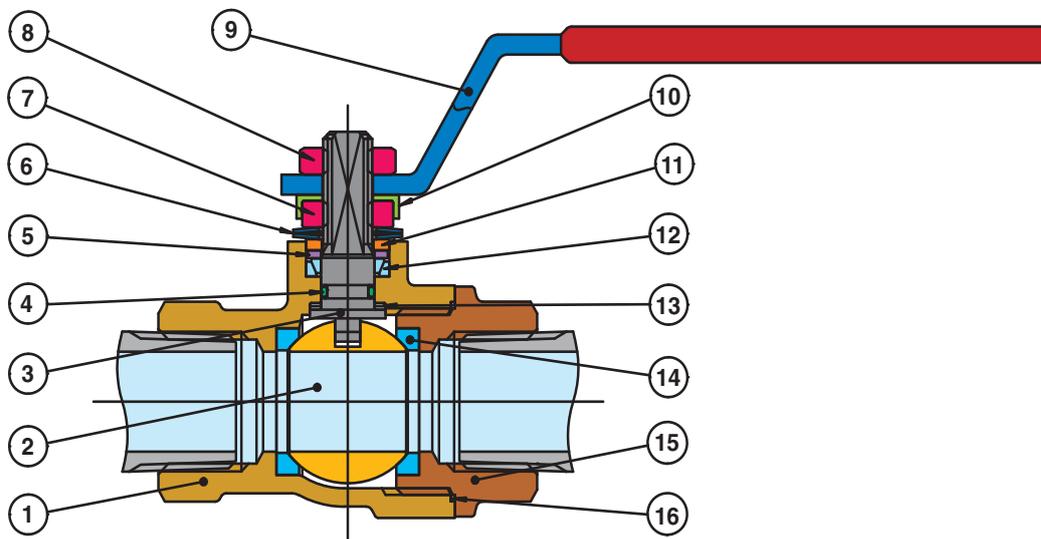
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +150°C

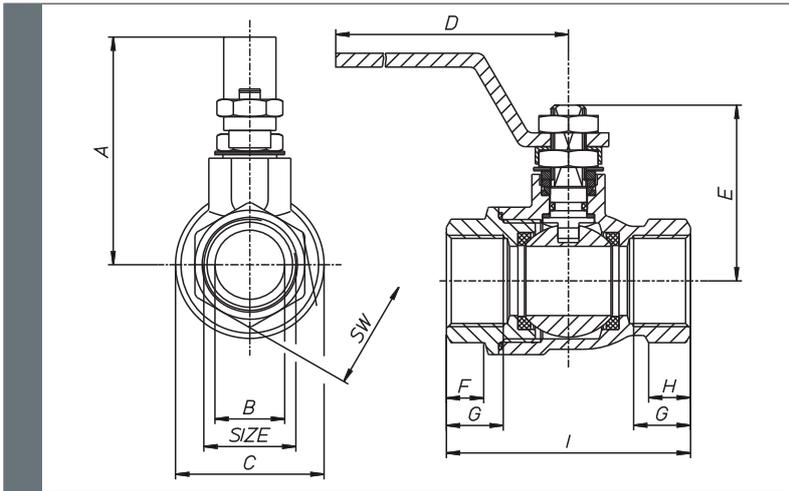
ПРИМЕНЕНИЕ

Химикаты и нефтепродукты, гидравлика, пневматика вода, газы, пар и вакуум.

Для специального применения см. таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | Материал |
|-------|-----------------------|---|
| 1 | Корпус | AISI 316 D 1.4408 |
| 2 | Шар | Кованый AISI 316 D 1.4401 |
| 3 | Шток | Из прутка AISI 316 D 1.4401 |
| 4 | Уплотнительное кольцо | Зеленого или черного цвета Фторкаучук |
| 5 | Уплотнительная шайба | Из прутка AISI 304 D 1.4301 |
| 6 | Тарельчатые пружины | Тянутые AISI 301 D 1.4310 |
| 7 | Контргайка штока | Кованая AISI 304 D 1.4301 |
| 8 | Блокирующая гайка | Кованая AISI 304 D 1.4301 |
| 9 | Рукоятка | ПВХ изоляция красного цвета AISI 304 D 1.4301 |
| 10 | Фиксатор шайбы | Штампованный AISI 304 D 1.4301 |
| 11 | Ограничитель | Штампованный AISI 304 D 1.4301 |
| 12 | Уплотнение штока | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |
| 13 | Упорная шайба | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |
| 14 | Седло шара | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |
| 15 | Патрубок | Точное литье AISI 316 D 1.4408 |
| 16 | Неподвижная прокладка | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |



- 15% СТЕКЛОНАПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 175°C
 - РТФЕ+КАРБОГРАФИТ:
применение до 180°C
 - Шток с антистатическим устройством от 3/4" до 2"
 - Версия без смазки
 - По запросу возможно исполнение в соответствии с АТЕХ сертификатом (от 3/4" до 2")
 - За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/ коммерческую службу
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**
Удлиненный шток для изолированных труб

| Разм. | A мм | B мм | C мм | D мм | E мм | F мм | G мм | H мм | I мм | SW. EXA. | SW. OCT. | MF вес в гр | FF вес в гр |
|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|-------------|-------------|
| 1/4" | 52 | 8 | 29 | 110 | 37 | 8,5 | 11,4 | 8 | 50 | 21,5 | - | 230 | 220 |
| 3/8" | 52 | 10 | 29 | 110 | 37 | 8,5 | 11,4 | 8 | 50 | 21,5 | - | 230 | 205 |
| 1/2" | 55 | 15 | 34 | 110 | 42 | 10 | 15 | 9,5 | 60 | 26,5 | - | 315 | 275 |
| 3/4" | 66 | 20 | 42,5 | 140 | 52 | 11,5 | 16,3 | 11,5 | 70 | 31,5 | - | 535 | 465 |
| 1" | 70 | 25 | 50,5 | 140 | 56 | 14 | 19,1 | 13,5 | 85 | 40,5 | - | 805 | 710 |
| 1 1/4" | 85 | 32 | 63 | 180 | 68 | 15,5 | 21,4 | 16 | 95 | - | 49,5 | 1320 | 1180 |
| 1 1/2" | 91 | 40 | 75,5 | 180 | 74 | 18,5 | 21,4 | 16 | 105 | - | 54,5 | 1875 | 1740 |
| 2" | 105 | 50 | 91 | 230 | 87 | 22,5 | 25,7 | 23,5 | 125 | - | 69,5 | 3130 | 2930 |

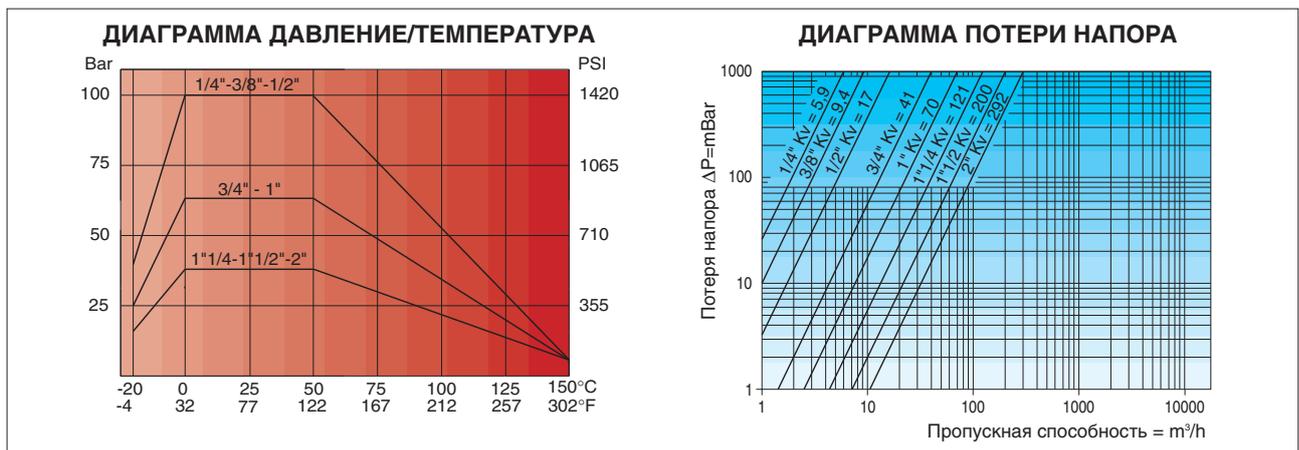
Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 10 | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 |
|---------|----------|------|------|-----|--------|--------|------|
| | 1/4-3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" |
| 0 | 1,6 | 3,2 | 3,6 | 4,6 | 11,5 | 19 | 27,5 |
| 16 | 1,8 | 4,3 | 4,9 | 5,9 | 15 | 24 | 38 |
| 40 | 2,5 | 5,1 | 6 | 6,9 | 16,7 | 28,6 | 42 |
| 64 | 3,2 | 5,6 | 6,8 | 8 | | | |
| 100 | 3,8 | 6,5 | | | | | |

Nm

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.



Шаровые краны из нержавеющей стали, имеющие прочную, усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Применение точного литья корпуса и патрубков с последующей обработкой на станках ЧПУ вместо горячей штамповки позволяет поддерживать высокий стандарт качества и допустимые отклонения на постоянном уровне.

Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением.

Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока.

Закрытие в четверть оборота без рычага.

Полный проход.

ПАТРУБКИ

Внутренняя резьба по ISO 7/1

Rp = DIN 2999.

Наружная резьба по ISO 228/1

= DIN 259.

Специальная резьба (BSPT, NPT, и т.д.) возможна по запросу.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

PN 100 (1/4") до PN 40 (2").

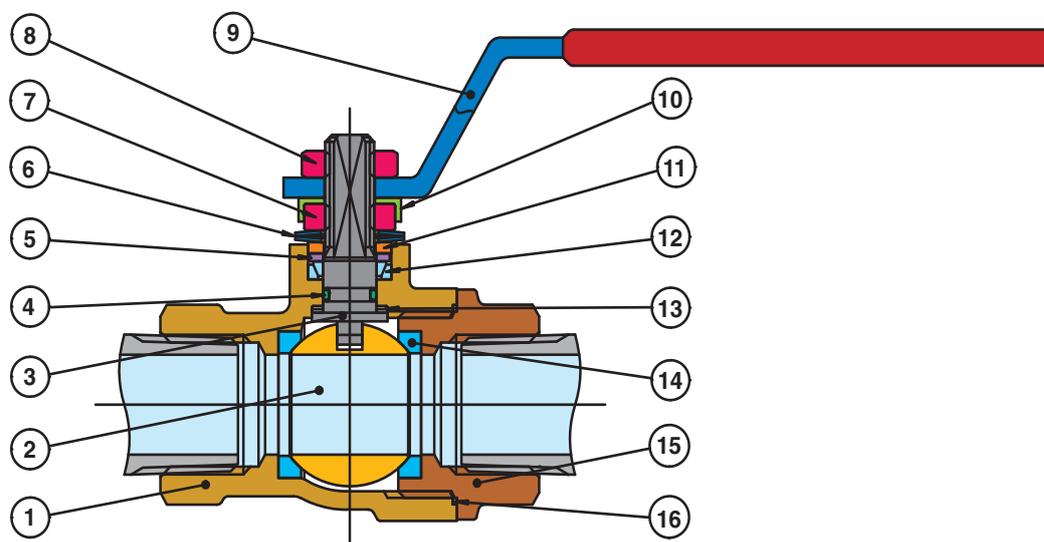
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +150°C

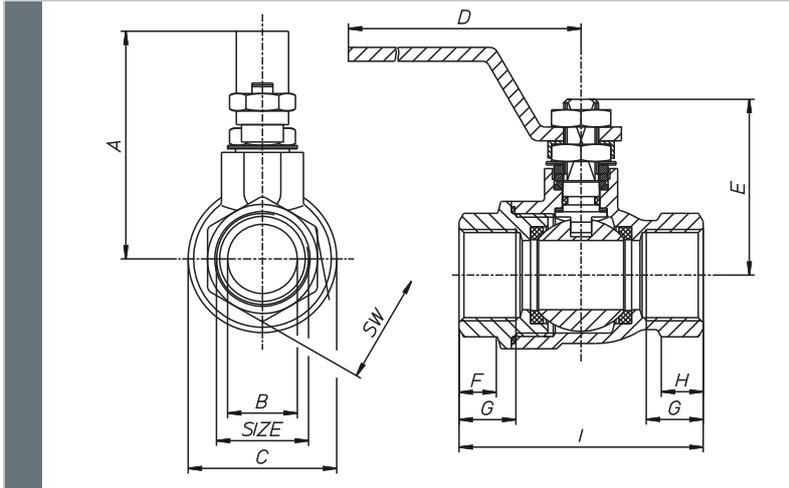
ПРИМЕНЕНИЕ

Химикаты и нефтепродукты, гидравлика, пневматика вода, газы, пар и вакуум.

Для специального применения см. таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | Материал | |
|-------|-----------------------|-----------------|----------|
| 1 | Корпус | AISI 316 | D 1.4408 |
| 2 | Шар | AISI 316 | D 1.4401 |
| 3 | Шток | AISI 316 | D 1.4401 |
| 4 | Уплотнительное кольцо | Фторкаучук | |
| 5 | Уплотнительная шайба | AISI 304 | D 1.4301 |
| 6 | Тарельчатые пружины | AISI 301 | D 1.4310 |
| 7 | Контргайка штока | AISI 304 | D 1.4301 |
| 8 | Блокирующая гайка | AISI 304 | D 1.4301 |
| 9 | Рукоятка | AISI 304 | D 1.4301 |
| 10 | Фиксатор шайбы | AISI 304 | D 1.4301 |
| 11 | Ограничитель | AISI 304 | D 1.4301 |
| 12 | Уплотнение штока | Тефлон P.T.F.E. | |
| 13 | Упорная шайба | Тефлон P.T.F.E. | |
| 14 | Седло шарового крана | Тефлон P.T.F.E. | |
| 15 | Патрубок | AISI 316 | D 1.4408 |
| 16 | Неподвижная прокладка | Тефлон P.T.F.E. | |



- 15% СТЕКЛОНАПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 175°C
 - РТФЕ+КАРБОГРАФИТ:
применение до 180°C
 - Шток с антистатическим устройством от 3/4" до 2"
 - Версия без смазки
 - По запросу возможно исполнение в соответствии с АТЕХ сертификатом (от 3/4" до 2")
 - За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/ коммерческую службу
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**
Удлиненный шток для изолированных труб

| Разм. | A мм | B мм | C мм | D мм | E мм | F мм | G мм | H мм | I мм | SW. EXA. | SW. OCT. | MF вес в гр | FF вес в гр |
|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|-------------|-------------|
| 1/4" | 52 | 8 | 29 | 110 | 37 | 8,5 | 11,4 | 8 | 50 | 21,5 | - | 230 | 220 |
| 3/8" | 52 | 10 | 29 | 110 | 37 | 8,5 | 11,4 | 8 | 50 | 21,5 | - | 230 | 205 |
| 1/2" | 55 | 15 | 34 | 110 | 42 | 10 | 15 | 9,5 | 60 | 26,5 | - | 315 | 275 |
| 3/4" | 66 | 20 | 42,5 | 140 | 52 | 11,5 | 16,3 | 11,5 | 70 | 31,5 | - | 535 | 465 |
| 1" | 70 | 25 | 50,5 | 140 | 56 | 14 | 19,1 | 13,5 | 85 | 40,5 | - | 805 | 710 |
| 1 1/4" | 85 | 32 | 63 | 180 | 68 | 15,5 | 21,4 | 16 | 95 | - | 49,5 | 1320 | 1180 |
| 1 1/2" | 91 | 40 | 75,5 | 180 | 74 | 18,5 | 21,4 | 16 | 105 | - | 54,5 | 1875 | 1740 |
| 2" | 105 | 50 | 91 | 230 | 87 | 22,5 | 25,7 | 23,5 | 125 | - | 69,5 | 3130 | 2930 |

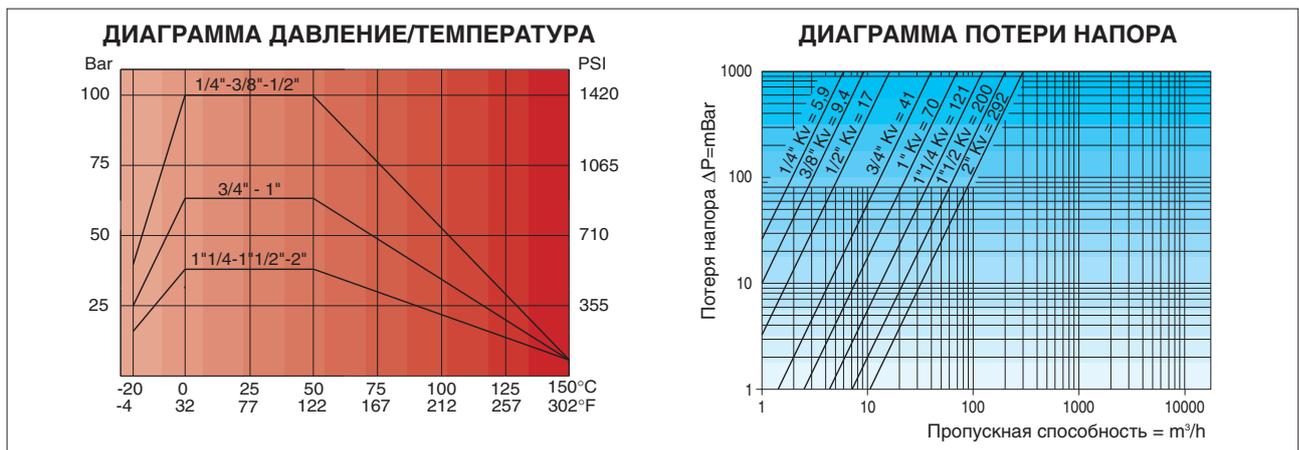
Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 10 | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 |
|------------|----------|------|------|-----|--------|--------|------|
| | 1/4-3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" |
| 0 | 1,6 | 3,2 | 3,6 | 4,6 | 11,5 | 19 | 27,5 |
| 16 | 1,8 | 4,3 | 4,9 | 5,9 | 15 | 24 | 38 |
| 40 | 2,5 | 5,1 | 6 | 6,9 | 16,7 | 28,6 | 42 |
| 64 | 3,2 | 5,6 | 6,8 | 8 | | | |
| 100 | 3,8 | 6,5 | | | | | |

Nm

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.



Шаровые краны из нержавеющей стали, имеющие прочную, усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas. Применение точного литья корпуса и патрубков с последующей обработкой на станках ЧПУ вместо горячей штамповки позволяет поддерживать высокий стандарт качества и допустимые отклонения на постоянном уровне. Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением. Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока. Закрытие в четверть оборота без рычага. Полный проход. Шаровые краны TENAX•WP поставляются с ISO фланцем для прямого присоединения привода. В соответствии со стандартом ISO 5211

ПАТРУБКИ

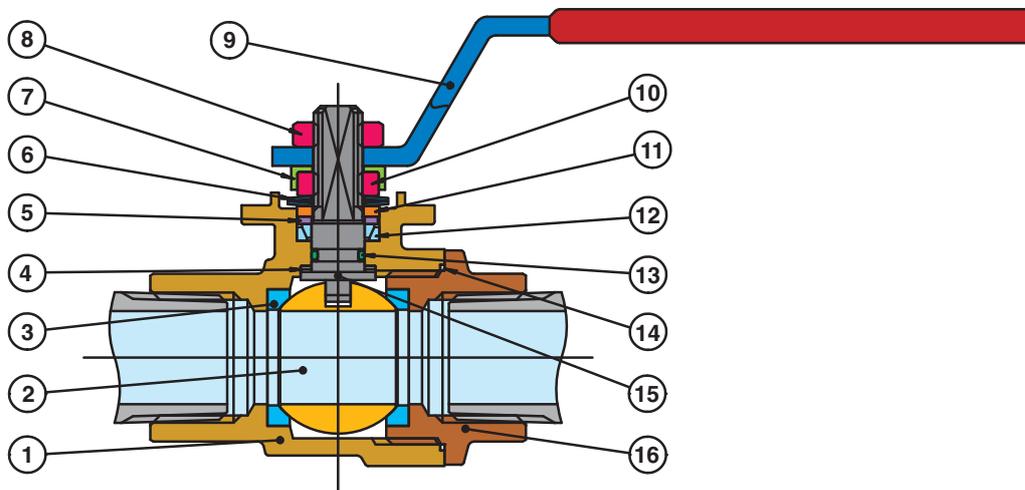
Внутренняя резьба по ISO 7/1 Rp = DIN 2999. Наружная резьба по ISO228/1 = DIN 259. Специальная резьба (BSPT, NPT, и т.д.) возможна по запросу.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

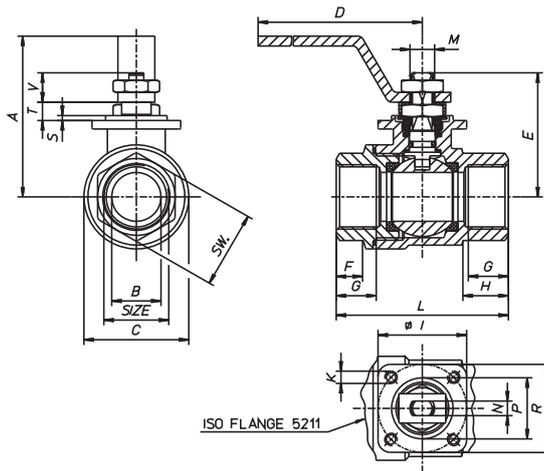
PN 160 (3/8") до PN 40 (2")

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +150°C.



| Часть | Описание | Материал |
|-------|-----------------------|---|
| 1 | Корпус | Точное литье AISI 316 D 1.4408 |
| 2 | Шар | Кованный AISI 316 D 1.4401 |
| 3 | Седло шара | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |
| 4 | Упорная шайба | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |
| 5 | Уплотнит. прокладка | Из прутка AISI 304 D 1.4301 |
| 6 | Тарельчатые пружины | Тянутые AISI 301 D 1.4310 |
| 7 | Фиксатор гайки | Штампованный AISI 304 D 1.4301 |
| 8 | Блокирующая гайка | Кованая AISI 304 D 1.4301 |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изоляция красного цвета AISI 304 D 1.4301 |
| 10 | Контргайка штока | Кованая AISI 304 D 1.4301 |
| 11 | Ограничитель | Штампованный AISI 304 D 1.4301 |
| 12 | Уплотнение штока | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |
| 13 | Уплотнительное кольцо | зеленого или черного цвета Фторкаучук |
| 14 | Неподвижная прокладка | Из прутка Тефлон P.T.F.E. |
| 15 | Шток | Из прутка AISI 316 D 1.4401 |
| 16 | Патрубок | Точное литье AISI 316 D 1.4408 |



- 15% СТЕКЛОПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 175°C
- РТФЕ+КАРБОГРАФИТ: применяется до 180°C
- Шток с антистатическим устройством от 3/4 до 2"
- Версия без смазки
- По запросу возможно изготовление с с АТЕХ сертификатом (от 3/4" до 2")
- Полированный
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
Удлиненный шток для изолированных труб

| Разм. | A | B | C | D | E | F | G | H | I | K | L | M | N | P | R | S | T | V | SW. | SW. | ISO | вес в |
|--------|-----|----|------|-----|----|------|------|------|----|----|-----|-----|----|----|----|----|------|------|------|------|--------|-------|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | EXA. | ОСТ. | фланцы | гр |
| 3/8" | 52 | 10 | 29 | 110 | 37 | 8,5 | 11,4 | 13,5 | 36 | M5 | 55 | M8 | 4 | 25 | 36 | 2 | 6 | 9,5 | 21,5 | - | F03 | 245 |
| 1/2" | 55 | 15 | 34 | 110 | 42 | 10 | 15 | 18 | 36 | M5 | 65 | M8 | 4 | 25 | 36 | 2 | 6 | 9,5 | 26,5 | - | F03 | 325 |
| 3/4" | 66 | 20 | 42,5 | 140 | 52 | 11,5 | 16,3 | 18 | 36 | M5 | 70 | M10 | 6 | 25 | 36 | 2 | 7,5 | 12 | 31,5 | - | F03 | 510 |
| 1" | 70 | 25 | 50,5 | 140 | 56 | 14 | 19,1 | 27,5 | 36 | M5 | 85 | M10 | 6 | 25 | 36 | 2 | 7,5 | 12 | 40,5 | - | F03 | 765 |
| 1 1/4" | 85 | 32 | 63 | 180 | 68 | 15,5 | 21,4 | 28,5 | 42 | M5 | 95 | M12 | 8 | 30 | 42 | 3 | 9,5 | 13,5 | - | 49,5 | F04 | 1270 |
| 1 1/2" | 91 | 40 | 75,5 | 180 | 74 | 18,5 | 21,4 | 23 | 42 | M5 | 105 | M12 | 8 | 30 | 42 | 3 | 9,5 | 13,5 | - | 54,5 | F04 | 1810 |
| 2" | 105 | 50 | 91 | 230 | 87 | 22,5 | 25,7 | 35 | 50 | M6 | 125 | M16 | 10 | 35 | 50 | 3 | 11,3 | 17,8 | - | 69,5 | F05 | 3160 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 10 | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | | | |
|----------|------|------|------|-----|--------|--------|------|------|--|--|
| | 3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" | | | |
| PN - bar | 0 | 1,6 | 3,2 | 3,6 | 4,6 | 11,5 | 19 | 27,5 | | |
| | 16 | 1,8 | 4,3 | 4,9 | 5,9 | 15 | 24 | 38 | | |
| | 40 | 2,5 | 5,1 | 6 | 6,9 | 16,7 | 28,6 | 42 | | |
| | 64 | 3,2 | 5,6 | 6,8 | 8 | 18,4 | 32 | | | |
| | 100 | 3,8 | 6,5 | 8,5 | 10 | | | | | |
| | 160 | 5 | 8 | | | | | | | |
| | | Nm | | | | | | | | |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

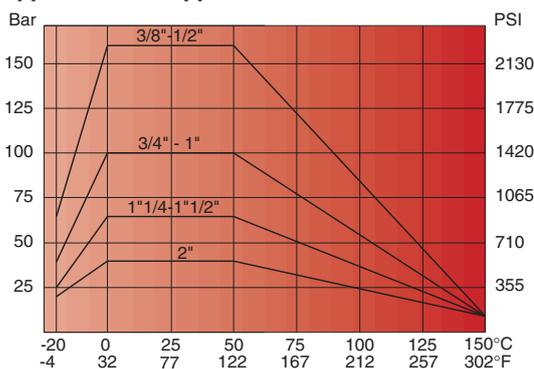
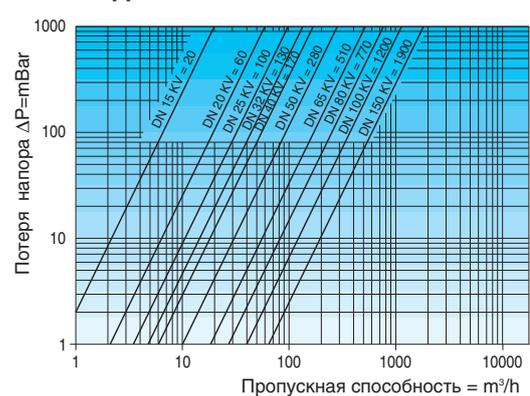


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОРА



Прочная, усовершенствованная конструкция плоских шаровых кранов из нержавеющей и углеродистой сталей - результат двадцатилетнего производственного опыта компании Enolgas. Изготовление корпуса из заготовки на современных станках с ЧПУ позволяет обеспечить высокий стандарт качества. Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность эксплуатации.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением. Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока. Закрытие в четверть оборота без рычага. Полный проход.

JADE

Возможно исполнение из нерж. и углерод. сталей. ISO монтажные отверстия для приводов. Пожаробезопасность BS 6755, API 6FA, API 607.

Общие рекомендации BS5351. Соединение с приводом ISO 5211.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL.1
ANSI B16.5.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

Стандартное PN 16
По запросу PN 25/PN 40
и ANSI 150.

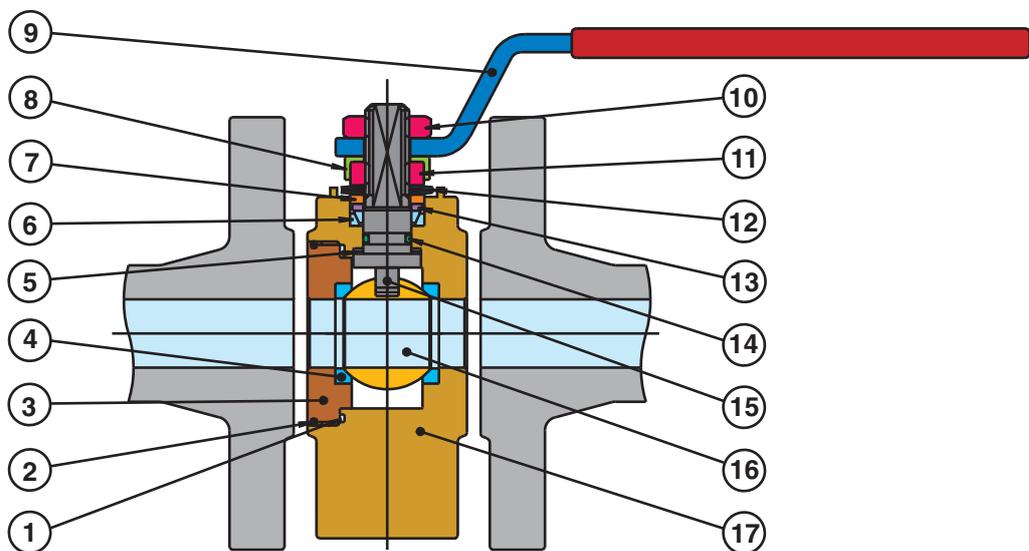
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +180°C

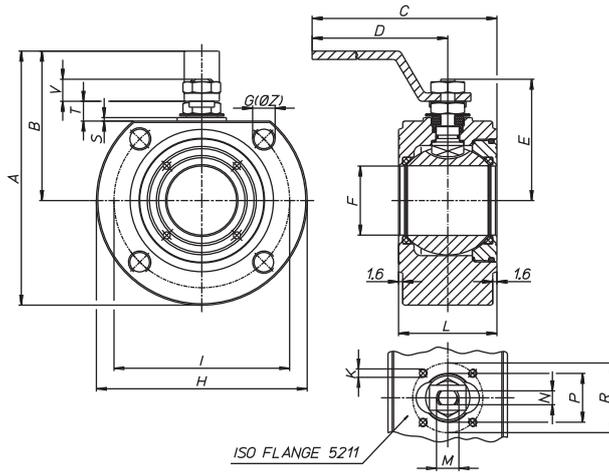
ПРИМЕНЕНИЕ

Химикаты и нефтепродукты, гидравлика, пневматика, вода, газы, пар и вакуум.

Для специального применения см. таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | JADE нерж. сталь | JADE углерод. сталь |
|-------|---------------------|------------------------------|------------------------------|
| 1 | Неподвиж. прокладка | Из прутка | Из прутка |
| 2 | Неподвиж. кольцо | Черного цвета | Черного цвета |
| 3 | Корпус втулки | Из прутка | Из прутка |
| 4 | Седло шара | Из прутка | Из прутка |
| 5 | Упорная шайба | Из прутка | Из прутка |
| 6 | Уплотнение штока | Из прутка | Из прутка |
| 7 | Ограничитель | Штампованный | Штампованный |
| 8 | Фиксатор гайки | Штампованный | Штампованный |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изоляция красного цв. | П.В.Х. изоляция красного цв. |
| 10 | Блокирующая гайка | Кованая | Кованая |
| 11 | Контргайка штока | Кованая | Кованая |
| 12 | Тарельчатые пружинь | Тянутые | Тянутые |
| 13 | Уплотнит. шайба | Из прутка | Из прутка |
| 14 | Уплотнит. кольцо | Зеленое или черное | Зеленое или черное |
| 15 | Шток | Из прутка | Из прутка |
| 16 | Шар | Кованный | Кованный |
| 17 | Корпус | Из прутка | Из прутка |



- 15% СТЕКЛОПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 195°C
- РТФЕ+КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
- Цельное седло из РТФЕ от DN 15 до DN 100
- Редуктор с ручным управлением
- Полный шар и однонаправленный клапан
- Антистатическое устройство от DN 15 до DN 32
- сертификат АТЕХ
- Корпус из LF2 до -30°C
- Конструкция AISI 304
- Латунный шар
- Версия без смазки
- Возможно исполнение с межфланцевым креплением шара

| Разм. | A | B | C | D | E | F | G | H | K | I | L | M | N | P | R | S | T | V | Z | N° | PN | ISO | Вес в |
|-------|-----|-------|-----|-----|-------|----|------|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|------|------|----|-------|--------|-----|-------|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | отвер | фланцы | ГР | |
| DN15 | 110 | 65 | 160 | 140 | 48 | 15 | M12 | 90 | M5 | 65 | 35 | M10 | 6 | 25 | 36 | 2 | 8 | 9 | 14 | 4 | 40 | F03 | 1345 |
| DN20 | 120 | 70 | 160 | 140 | 51 | 20 | M12 | 100 | M5 | 75 | 38 | M10 | 6 | 25 | 36 | 2 | 8 | 9 | 14 | 4 | 40 | F03 | 1810 |
| DN25 | 137 | 82 | 200 | 180 | 62,5 | 25 | M12 | 110 | M5 | 85 | 43 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 11,5 | 11,5 | 14 | 4 | 40 | F04 | 2505 |
| DN32 | 150 | 85 | 205 | 180 | 67 | 32 | M16 | 130 | M5 | 100 | 50 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 9,5 | 11,5 | 18 | 4 | 40 | F04 | 3995 |
| DN40 | 172 | 102 | 260 | 230 | 80 | 40 | M16M | 140 | M6 | 110 | 60 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14 | 16 | 18 | 4 | 40 | F05 | 5540 |
| DN50 | 185 | 110 | 265 | 230 | 87 | 50 | 16 | 150 | M6 | 125 | 70 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14 | 16 | 18 | 4 | 40 | F05 | 7300 |
| DN65 | 225 | 137,5 | 400 | 350 | 119,5 | 65 | M16 | 175 | M8 | 145 | 95 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 18 | 4/8 | 16/40 | F07 | 15000 |
| DN80 | 245 | 150 | 410 | 350 | 129,5 | 78 | M16 | 190 | M8 | 160 | 118 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 18 | 8 | 40 | F07 | 19500 |
| DN100 | 275 | 165 | 580 | 508 | 148,5 | 96 | M16 | 220 | M10 | 180 | 140 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | 18 | 8 | 16 | F10 | 31500 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 |
|-----------------|-----|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| PN - bar | | | | | | | | | |
| 0 | 4 | 7 | 10 | 16 | 25 | 35 | 55 | 75 | 150 |
| 16 | 4,8 | 8,5 | 11,3 | 19 | 28 | 39 | 59 | 84,5 | 168 |
| 25 | 5,2 | 9,1 | 12 | 20,5 | 29,5 | 41,5 | 62,5 | 92 | 180 |
| 40 | 6 | 10,5 | 13 | 22,5 | 31,5 | 44 | 67 | 99 | 195 |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

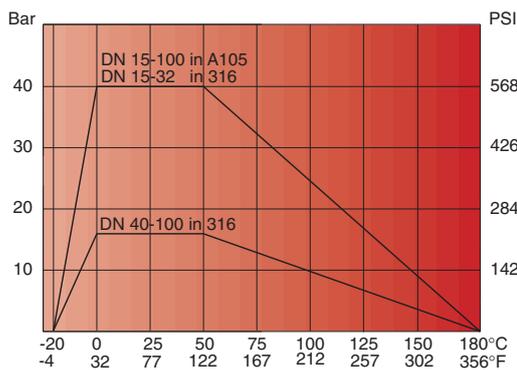
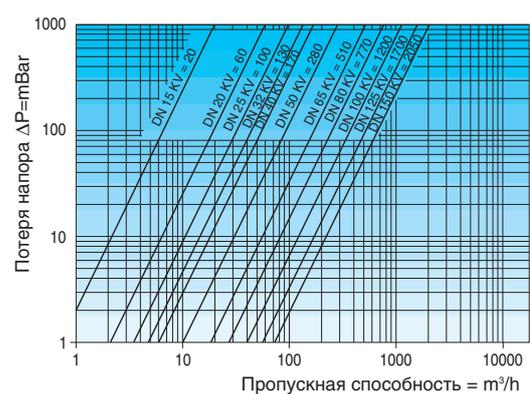


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОРА



JADE

ANSI 300 / PN64

Прочная, усовершенствованная конструкция плоских шаровых кранов из нержавеющей и углеродистой сталей - результат двадцатилетнего производственного опыта компании Enolgas. Изготовление корпуса из заготовки на современных станках с ЧПУ позволяет обеспечить высокий стандарт качества. Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность эксплуатации.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением. Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока. Закрытие в четверть оборота без рычага. Полный проход.

JADE

Возможно исполнение из нерж. и углерод. сталей. ISO монтажные отверстия для приводов. Пожаробезопасность BS 6755, API 6FA, API 607. Общие рекомендации BS5351. Соединение с приводом по ISO 5211.

ТОРЦЫ

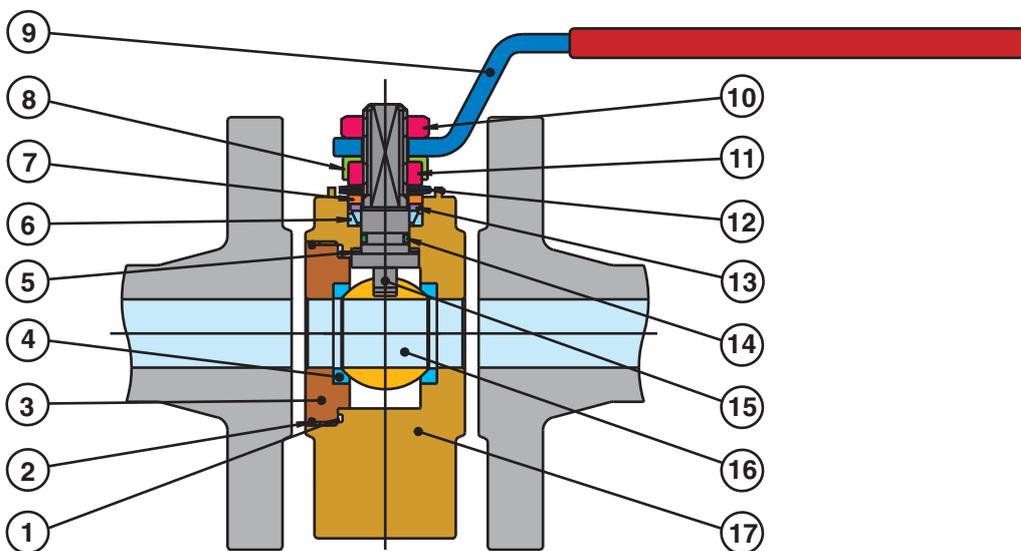
Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL.1
ANSI B16.5.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ
PN 64 или ANSI 300

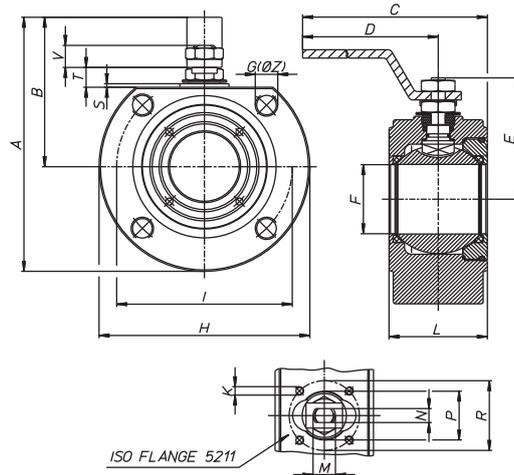
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ
От -30°C до +180°C

ПРИМЕНЕНИЕ

Химикаты и нефтепродукты, гидравлика, пневматика вода, газы, пар и вакуум. Для специального применения см. таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | JADE нерж. сталь | JADE углерод. сталь |
|-------|---------------------|------------------------------|---------------------|
| 1 | Неподвиж. прокладка | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 2 | Неподвиж. кольцо | Черного цвета | NBR |
| 3 | Корпус втулки | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 |
| 4 | Седло шара | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 5 | Упорная шайба | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 6 | Уплотнение штока | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 7 | Ограничитель | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 |
| 8 | Фиксатор гайки | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изоляция красного цв. | AISI 304 D 1.4301 |
| 10 | Блокирующая гайка | Кованая | AISI 304 D 1.4301 |
| 11 | Контргайка штока | Кованая | AISI 304 D 1.4301 |
| 12 | Тарельчатые пружины | Тянутые | AISI 301 D 1.4310 |
| 13 | Уплотнит. шайба | Из прутка | AISI 303 D 1.4305 |
| 14 | Уплотнит. кольцо | Зеленое или черное | Фторкаучук |
| 15 | Шток | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 |
| 16 | Шар | Кованый | AISI 316 D 1.4401 |
| 17 | Корпус | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 |



- 15% СТЕКЛОПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 195°C
- РТФЕ+КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
- Цельное седло из РТФЕ от DN 15 до DN 50
- Редуктор с ручным управлением
- Полный шар и однонаправленный клапан
- Версия без смазки
- Антистатическое устройство от DN 15 до DN 32
- По запросу возможно исполнение с сертификатом АТЕХ
- Удлиненный шток для изолированных труб
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу коммерческую/ техническую службы

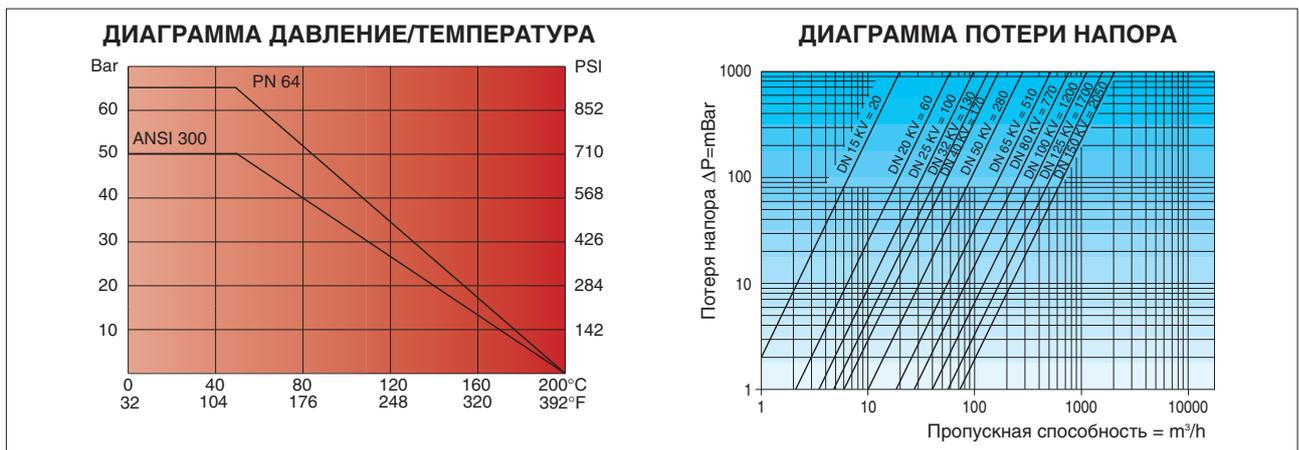
| Разм. | A | B | C | D | E | F | G | H | K | I | L | M | N | P | R | S | T | V | Z | N° | PN | ISO | вес в | |
|----------|--------|-----|-----|-----|-----|------|----|------|-------|----|-------|----|-----|----|----|----|-----|-----|------|-------|--------|-----|-------|-------|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | отвер | фланцы | гр | | |
| PN 64 | DN15 | 119 | 66 | 161 | 140 | 48 | 15 | M12 | 105 | M5 | 75 | 42 | M10 | 6 | - | 36 | - | 3 | 9 | 14 | 4 | 64 | F03 | 2310 |
| | DN20 | 138 | 73 | 163 | 140 | 55,5 | 20 | M16 | 130 | M5 | 90 | 46 | M10 | 6 | - | 36 | - | 3 | 9 | 18 | 4 | 64 | F03 | 3660 |
| | DN25 | 160 | 90 | 205 | 180 | 70,5 | 25 | M16 | 140 | M5 | 100 | 50 | M12 | 8 | - | 42 | - | 9,5 | 11,5 | 18 | 4 | 64 | F04 | 4750 |
| | DN32 | 173 | 95 | 207 | 180 | 75 | 32 | M20 | 155 | M5 | 110 | 54 | M12 | 8 | - | 42 | - | 9,5 | 11,5 | 22 | 4 | 64 | F04 | 6050 |
| | DN40 | 194 | 109 | 263 | 230 | 87,5 | 40 | M20M | 170 | M6 | 125 | 66 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14 | 16 | 22 | 4 | 64 | F05 | 8950 |
| | DN50 | 206 | 116 | 272 | 230 | 94,5 | 50 | 20 | 180 | M6 | 135 | 83 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14 | 16 | 22 | 4 | 64 | F05 | 12620 |
| ANSI 300 | 1/2" | 113 | 66 | 161 | 140 | 48 | 15 | 1/2" | 95,2 | M5 | 66,7 | 42 | M10 | 6 | - | 36 | - | 3 | 9 | 16 | 4 | - | F03 | 1725 |
| | 3/4" | 130 | 73 | 163 | 140 | 55,5 | 20 | 5/8" | 117,5 | M5 | 82,5 | 46 | M10 | 6 | - | 36 | - | 3 | 9 | 19 | 4 | - | F03 | 2770 |
| | 1" | 152 | 90 | 205 | 180 | 70,5 | 25 | 5/8" | 123,8 | M5 | 88,9 | 50 | M12 | 8 | - | 42 | - | 9,5 | 11,5 | 19 | 4 | - | F04 | 3700 |
| | 1 1/2" | 187 | 109 | 263 | 230 | 87,5 | 40 | 3/4" | 155,6 | M6 | 114,3 | 66 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14 | 16 | 22 | 8 | - | F05 | 7110 |
| | 2" | 199 | 116 | 272 | 230 | 94,5 | 50 | 5/8" | 165,1 | M6 | 127 | 83 | M16 | 10 | - | 50 | - | 2,5 | 16 | 19 | 4 | - | F05 | 10430 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | | | | | | | |
|----------|------|------|------|--------|--------|------|------|--|--|--|--|--|--|
| | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" | | | | | | | |
| PN - bar | 0 | 4 | 7 | 10 | 16 | 25 | 35 | | | | | | |
| | 16 | 4,8 | 8,5 | 11,3 | 19 | 28 | 39 | | | | | | |
| | 25 | 5,2 | 9,1 | 12 | 20,5 | 29,5 | 41,5 | | | | | | |
| | 40 | 6 | 10,5 | 13 | 22,5 | 31,5 | 44 | | | | | | |
| | | | | | | | Nm | | | | | | |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.



CAST JADE

Плоские шаровые краны из нержавеющей и углеродистой сталей, имеющие прочную усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Применение точного литья корпуса клапана с последующей обработкой на станках с ЧПУ гарантирует высокий стандарт качества.

Передовая конструкция и точная обработка клапана гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением. Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока. Закрытие в четверть оборота без рычага. Полный проход.

JADE

Возможно исполнение из нерж. и углерод. сталей. ISO монтажные отверстия для приводов. Пожаробезопасность BS 6755, API 6FA, API 607.

Общие рекомендации BS5351. Соединение с приводом ISO 5211.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL.1
ANSI B16.5.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

Стандартное PN 16
По запросу PN 25/PN 40
и ANSI 150.

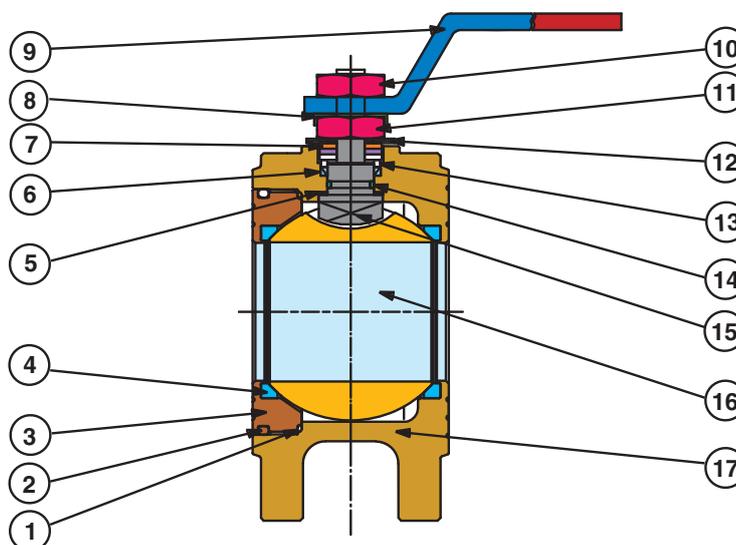
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +180°C

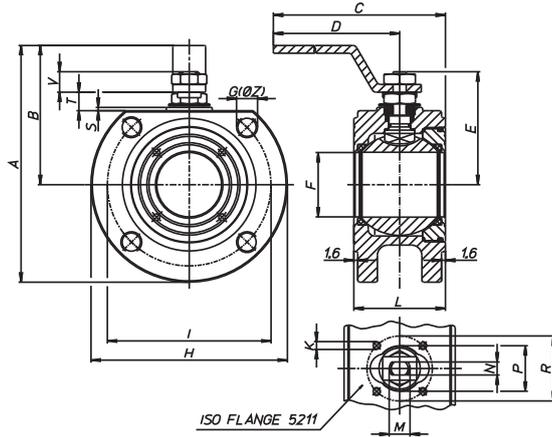
ПРИМЕНЕНИЕ

Химикаты и нефтепродукты, гидравлика, пневматика, вода, газы, пар и вакуум.

Для специального применения см. таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | JADE нерж. сталь | JADE углерод. сталь |
|-------|---------------------|------------------------------|-----------------------------|
| 1 | Неподвиж. прокладка | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 2 | Неподвиж. кольцо | Черного цвета | NBR |
| 3 | Корпус втулки | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 |
| 4 | Седло шара | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 5 | Упорная шайба | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 6 | Уплотнение штока | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 7 | Стопор | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 |
| 8 | Фиксатор гайки | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изоляция красного цв. | AISI 304 D 1.4301 |
| 10 | Блокирующая гайка | Кованая | AISI 304 D 1.4301 |
| 11 | Контргайка штока | Кованая | AISI 304 D 1.4301 |
| 12 | Тарельчатые пружины | Тянутые | AISI 301 D 1.4310 |
| 13 | Уплотнит. шайбы | Из прутка | AISI 303 D 1.4305 |
| 14 | Уплотнит. кольцо | Зеленое или черное | Фторкаучук |
| 15 | Шток | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 |
| 16 | Шар | Кованный | AISI 316 D 1.4401 |
| | | | DN 15/40 AISI 316 D 1.4401 |
| | | | DN 50/100 AISI 304 D 1.4301 |
| 17 | Корпус | Точное литье | AISI 316 D 1.4408 |



- 15% СТЕКЛОНАПОЛНЕННЫЙ PTFE
Температурные границы -30°C + 195°C
- PTFE-КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
- Цельное седло из PTFE от DN 15 до DN 100
- Редуктор с ручным управлением
- Желтая рукоятка для газа
- Полный шар и однонаправленный клапан
- Антистатическое устройство от DN 15 до DN 32
- По запросу возможно исполнение с сертификатом ATEX
- Корпус из LF2 до -30°C
- Конструкция AISI 304
- Шар из латуни
- Версия без смазки

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
Удлиненный штوك для изолированных труб.

| Разм. | A | B | C | D | E | F | G | H | K | I | L | M | N | P | R | S | T | V | Z | N° | PN | ISO | вес в |
|-------|-----|-------|-----|-----|-------|----|------|-----|----|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|------|------|----|-------|--------|-----|---------------|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | отвер | фланцы | | гр |
| DN32 | 150 | 85 | 205 | 180 | 67 | 32 | M16 | 130 | M5 | 100 | 50 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 9,5 | 11,5 | 18 | 4 | 40 | F04 | 4040 |
| DN40 | 172 | 102 | 260 | 230 | 80 | 40 | M16M | 150 | M6 | 110 | 60 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14 | 16 | 18 | 4 | 16/40 | F05 | 4230/ 5540 |
| DN50 | 193 | 110 | 265 | 230 | 87 | 50 | 16 | 165 | M6 | 125 | 70 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14 | 16 | 18 | 4 | 16/40 | F05 | 5840/ 7250 |
| DN65 | 230 | 137,5 | 380 | 333 | 119,5 | 65 | M16 | 185 | M8 | 145 | 95 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 18 | 4 | 16/40 | F07 | 10280 |
| DN80 | 250 | 150 | 395 | 333 | 129,5 | 78 | M16 | 200 | M8 | 160 | 122 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 18 | 8 | 40 | F07 | 13790 |
| DN100 | 275 | 165 | 440 | 370 | 148,5 | 96 | M16 | 220 | M8 | 180 | 140 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | 18 | 8 | 16 | F10 | 20110 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | | | |
|----------|----|------|------|------|------|------|-----|--|--|
| PN - bar | 0 | 16 | 25 | 35 | 55 | 75 | 150 | | |
| | 16 | 19 | 28 | 39 | 59 | 84,5 | 168 | | |
| | 25 | 20,5 | 29,5 | 41,5 | 62,5 | 92 | 180 | | |
| | 40 | 22,5 | 31,5 | 44 | 67 | 99 | 195 | | |
| Nm | | | | | | | | | |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

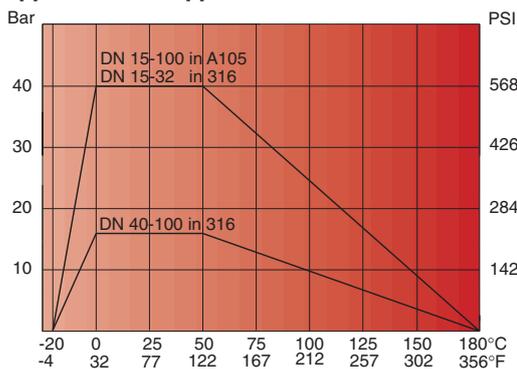
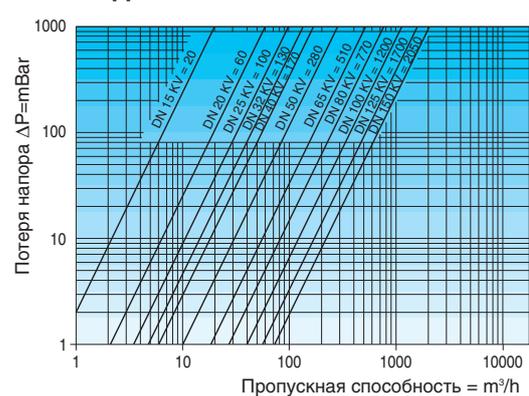


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОРА



JACKET JADE

Плоские шаровые краны из нержавеющей и углеродистой сталей, имеющие прочную усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Применение точного литья корпуса клапана с последующей обработкой на станках с ЧПУ гарантирует высокий стандарт качества.

Передовая конструкция и точная обработка клапана гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением. Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока. Закрытие в четверть оборота без рычага. Полный проход.

JADE

Возможно исполнение из нерж. и углерод. сталей. ISO монтажные отверстия для приводов. Пожаробезопасность BS 6755, API 6FA, API 607.

Общие рекомендации BS5351. Соединение с приводом ISO 5211.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL.1
ANSI B16.5.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

PN 16 по запросу PN 25 и PN 40

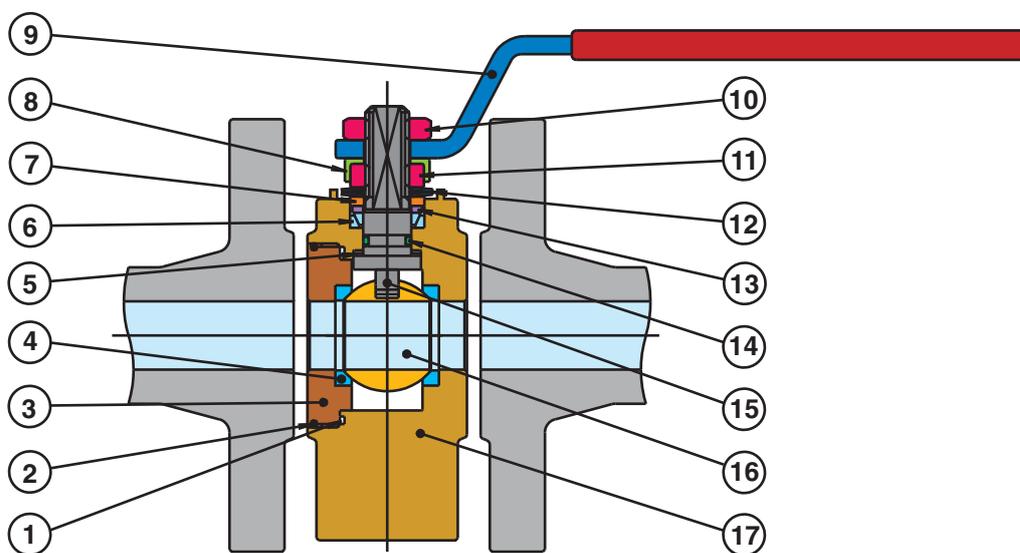
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ

ГРАНИЦЫ
От -30°C до +180°C

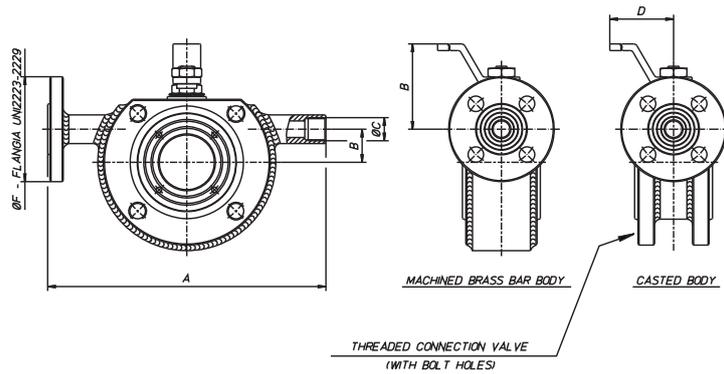
ПРИМЕНЕНИЕ

Химикаты, нефтепродукты, гидравлика, пневматика, вода, газы и вакуум.

Для специального применения см. таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | JADE нерж. сталь | JADE углерод. сталь |
|-------|---------------------|------------------------------|------------------------------|
| 1 | Неподвиж. прокладка | Из прутка | Из прутка |
| 2 | Неподвиж. кольцо | Черного цвета | Черного цвета |
| 3 | Корпус втулки | Из прутка | Из прутка |
| 4 | Седло шара | Из прутка | Из прутка |
| 5 | Упорная шайба | Из прутка | Из прутка |
| 6 | Уплотнение штока | Из прутка | Из прутка |
| 7 | Ограничитель | Штампованный | Штампованный |
| 8 | Фиксатор гайки | Штампованный | Штампованный |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изоляция красн. цвета | П.В.Х. изоляция красн. цвета |
| 10 | Блокирующая гайка | Кованая | Кованая |
| 11 | Контргайка штока | Кованая | Кованая |
| 12 | Тарельчатые пружины | Тянутые | Тянутые |
| 13 | Уплотнит. прокладка | Из прутка | Из прутка |
| 14 | Уплотнит. кольцо | Зеленого или черного цвета | Зеленого или черного цвета |
| 15 | Шток | Из прутка | Из прутка |
| 16 | Шар | Кованный | Кованный |
| 17 | Корпус | Литье/Из прутка | Литье/Из прутка |



- Нагревательная рубашка из нержавеющей стали AISI 304
- Торцы NPT to ANSI B 1.20.1 (коническая резьба)
- По запросу возможно исполнение с сертификатом ATEX
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
Удлиненный штوك для изолированных труб

| Разм. | A MM | B MM | Ø C | D MM | E MM | Ø F | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|---------|---------|------|---------|---------|------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| DN15 | 160 | 0 | G1/2 | 140 | 65 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN20 | 160 | 0 | G1/2 | 140 | 70 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN25 | 190 | 0 | G1/2 | 180 | 82 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN32 | 210 | 25 | G1/2 | 180 | 85 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN40 | 230 | 30 | G1/2 | 230 | 102 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN50 | 250 | 10 | G1/2 | 230 | 110 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN65 | 270 | 45 | G1/2 | 350 | 137,5 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN80 | 300 | 50 | G1/2 | 350 | 150 | DN15 | | | | | | | | | | | | | | |
| DN100 | 340 | 70 | G1 | 508 | 165 | DN25 | | | | | | | | | | | | | | |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 |
|-----------------|-----------|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| PN - bar | | | | | | | | | |
| 0 | 4 | 7 | 10 | 16 | 25 | 35 | 55 | 75 | 150 |
| 16 | 4,8 | 8,5 | 11,3 | 19 | 28 | 39 | 59 | 84,5 | 168 |
| 25 | 5,2 | 9,1 | 12 | 20,5 | 29,5 | 41,5 | 62,5 | 92 | 180 |
| 40 | 6 | 10,5 | 13 | 22,5 | 31,5 | 44 | 67 | 99 | 195 |
| | Nm | | | | | | | | |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

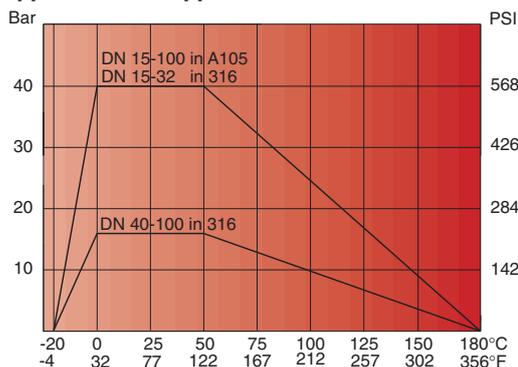
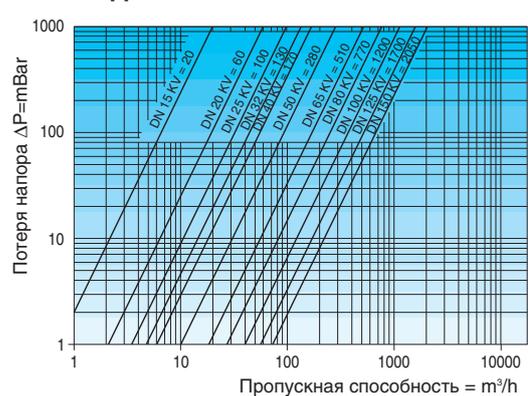


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОРА



JADE 3W

Плоские шаровые краны из нержавеющей и углеродистой сталей, имеющие прочную усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Применение точного литья корпуса клапана с последующей обработкой на станках с ЧПУ гарантирует высокий стандарт качества.

Передовая конструкция и точная обработка клапана гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Противовыбросовый шток с тройным уплотнением. Две тарельчатые пружины на верхнем креплении штока.

Закрытие в четверть оборота без рычага. Полный проход.

JADE

Возможно исполнение из нерж. и углерод. сталей. ISO монтажные отверстия для приводов. Пожаробезопасность BS 6755, API 6FA, API 607.

Общие рекомендации BS5351. Соединение с приводом ISO 5211.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL.1
ANSI B16.5.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

PN 16 по запросу PN 25 и PN 40

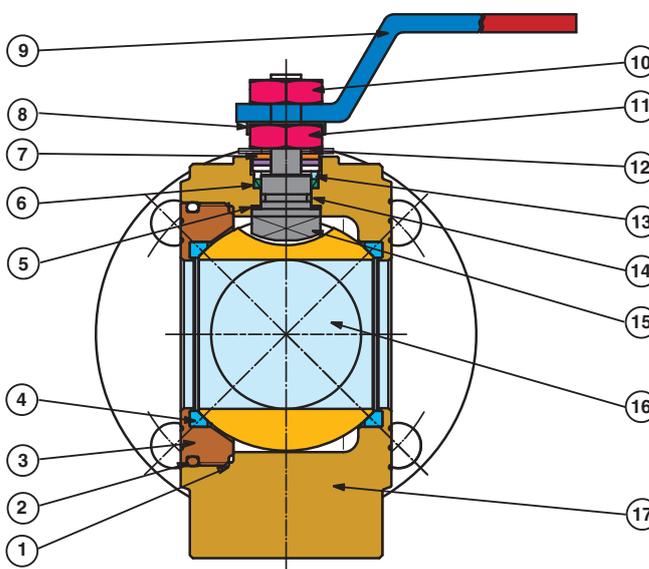
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +180°C

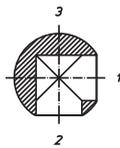
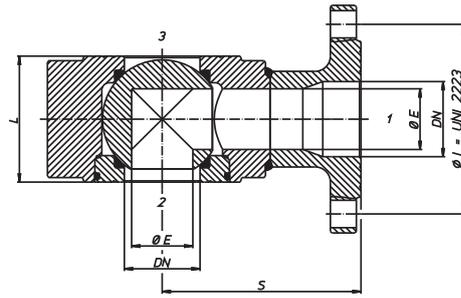
ПРИМЕНЕНИЕ

Химикаты, нефтепродукты, гидравлика, пневматика, вода, газы и вакуум.

Для специального применения см. таблицу химической стойкости.

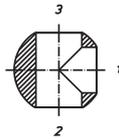


| Часть | Описание | JADE нерж. сталь | JADE углерод. сталь |
|-------|---------------------|------------------------------|---|
| 1 | Неподвиж. прокладка | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 2 | Неподвиж. кольцо | Черного цвета | NBR |
| 3 | Корпус втулки | Из прутка | A 105 |
| 4 | Седло шара | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 5 | Упорная шайба | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 6 | Уплотнение штока | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. |
| 7 | Ограничитель | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 |
| 8 | Фиксатор гайки | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изоляция красн. цвета | AISI 304 D 1.4301 Fe PO2 Оцинкованная сталь |
| 10 | Блокирующая гайка | Кованая | AISI 304 D 1.4301 Оцинкованная сталь |
| 11 | Контргайка штока | Кованая | AISI 304 D 1.4301 Оцинкованная сталь |
| 12 | Тарельчатые пружины | Тянутые | AISI 301 D 1.4310 50 CrV4 |
| 13 | Уплотнит. прокладка | Из прутка | AISI 303 D 1.4305 AISI 303 D 1.4305 |
| 14 | Уплотнит. кольцо | Зеленого или черного цвета | Фторкаучук Фторкаучук |
| 15 | Шток | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 AISI 316 D 1.4401 |
| 16 | Шар | Кованный | AISI 316 D 1.4401 DN 15/40 AISI 316 D 1.4401 DN 50/100 AISI 304 D 1.4301 |
| 17 | Корпус | Литье/Из прутка | AISI 316 D 1.4408/D 1.4401 |



L-TYPE BALL

POSSIBLE OPERATIONS:
1-2, 1-3



T-TYPE BALL

POSSIBLE OPERATIONS:
1-2-3, 1-2, 1-3

- 15% СТЕКЛОПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 195°C
 - РТФЕ+КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
 - DN 65 и DN 100 PN 25/40: фланец с метрической резьбой
 - Редуктор с ручным управлением
 - Антистатическое устройство от DN 15 до DN 32
 - По запросу возможно исполнение с сертификатом АТЕХ
 - За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**
Удлиненный шток для изолированных труб

| Разм. | Ø E | Ø I | L MM | S MM |
|-------|-----|-----|---------|---------|
| DN15 | 10 | 65 | 35 | 85 |
| DN20 | 15 | 75 | 38 | 90 |
| DN25 | 20 | 85 | 43 | 90 |
| DN32 | 25 | 100 | 54 | 105 |
| DN40 | 32 | 110 | 66 | 120 |
| DN50 | 40 | 125 | 83 | 130 |
| DN65 | 50 | 145 | 103 | 150 |
| DN80 | 65 | 160 | 122 | 175 |
| DN100 | 78 | 180 | 153 | 185 |

Для других размеров см. серию JADE.

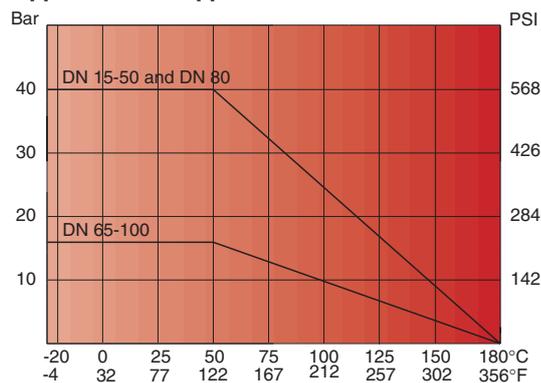
Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | |
|----------|----|-----|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| PN - bar | 0 | 4 | 7 | 10 | 16 | 25 | 35 | 55 | 75 | 150 |
| | 16 | 4,8 | 8,5 | 11,3 | 19 | 28 | 39 | 59 | 84,5 | 168 |
| | 25 | 5,2 | 9,1 | 12 | 20,5 | 29,5 | 41,5 | 62,5 | 92 | 180 |
| | 40 | 6 | 10,5 | 13 | 22,5 | 31,5 | 44 | 67 | 99 | 195 |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

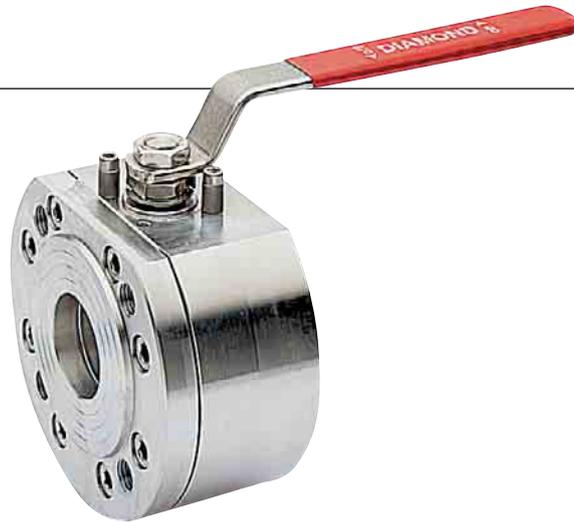
ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА



DIAMOND

Плоские шаровые краны из нержавеющей и углеродистой сталей DIAMOND, имеющие прочную, усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Изготовление корпуса из заготовки на современных станках с ЧПУ позволяет обеспечить высокий стандарт качества. Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность эксплуатации.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Полный проход
Противовыбросовый шток
Антистатическое устройство. Уплотнительное кольцо. Сменные уплотнительные прокладки.

Противовыбросовый шток со сложной тройной уплотнит. системой, регулируемой тарельчатыми пружинами. Уплотнение штока для низ. давления и вакуума фторкаучуковым уплотнительным кольцом. Герметичность соединения корпуса и фланца достигается за счет тройного барьера:

1- эластичная прокладка из PTFE, 2- металлическая прокладка, 3- прокладка из чистого графита
Саморегулир. уплотнение штока.

Оснащен плотно прилегающим к шару седлом, обеспечивающим большее количество циклов и превосходную герметичность.

Не требует обслуживания.

Все клапаны тестируются при давлении 25 bar, в течение периода, более чем 48 часов. Пожаробезопасность BS 6755, API6FA, API 607. Соединения с приводом в соотв. с ISO 5211. Общие рекомендации по BS 5351.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL. 1
ANSI B16.5.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

Стандартное PN 16
По запросу PN 25/PN 40
и ANSI 150.

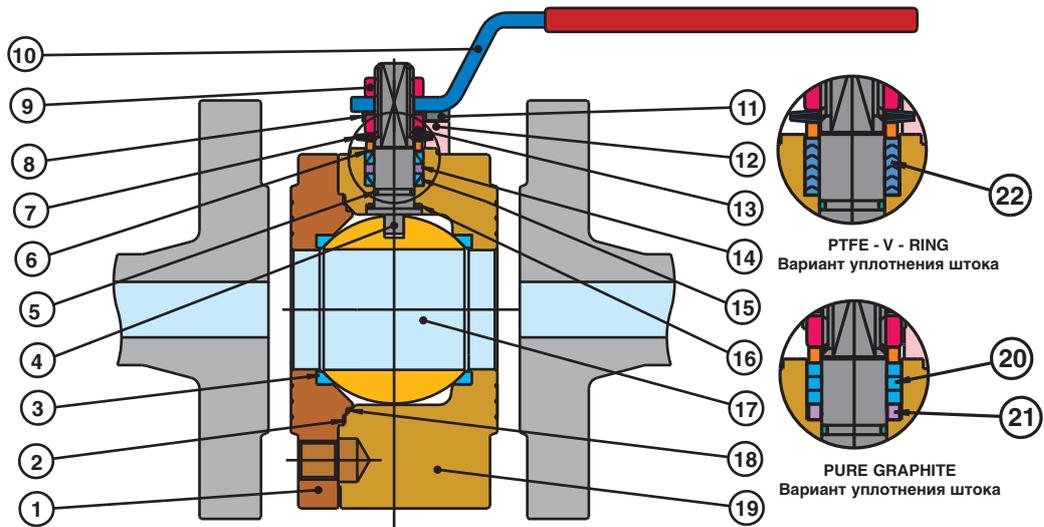
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ

ГРАНИЦЫ

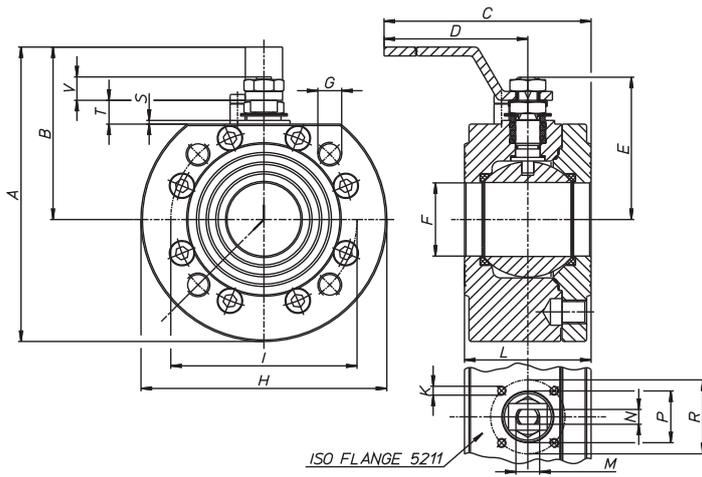
От -30°C до +180°C.

ПРИМЕНЕНИЕ

DIAMOND подходит для воздуха, газа, воды, масла, промышленного применения. Для спец. использования, см. таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | DIAMOND нерж. сталь | | DIAMOND углерод. сталь | |
|-------|-----------------------|-----------------------------|-------------------|------------------------|----------|
| 1 | Метал кольцо | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 | A 105 | |
| 2 | Наруж.неподвиж.кольцо | Из прутка | Чистый графит | Чистый графит | |
| 3 | Седло шара | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 4 | Шток | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 5 | Уплотнит. кольцо | Зеленого или черного цвета | Фторкаучук | Фторкаучук | |
| 6 | Уплотнит. шайба | Из прутка | AISI 304 D 1.4301 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 7 | Пружинная шайба | Тянущая | AISI 301 D 1.4310 | 50CrV4 | |
| 8 | Фиксатор гайки | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 9 | Блокирующая гайка | Кованый | AISI 304 D 1.4301 | A 105 | |
| 10 | Рукоятка | П.В.Х. изол. красного цвета | AISI 304 D 1.4301 | A 105 | |
| 11 | Болт для стопора | Кованый | AISI 304 D 1.4301 | A 105 | |
| 12 | Стопор | Штампованный | AISI 304 D 1.4301 | A 105 | |
| 13 | Контргайка штока | Кованая | AISI 304 D 1.4301 | A 105 | |
| 14 | Верхнее кольцо | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 15 | Уплотнение штока | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 16 | Упорная шайба | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 17 | Шар | Кованый | AISI 316 D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 18 | Неподвиж. прокладка | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 19 | Корпус | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 | A 105 | |
| 20 | Верх. уплотн. штока | Из ленты | Чистый графит | Чистый графит | |
| 21 | Сальник | Из прутка | AISI 304 D 1.4301 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 22 | Шевронная прокладка | Из прутка | Тефлон+графит | Тефлон+графит | |



- 15% СТЕКЛОНАПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 195°C
- РТФЕ+КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
- Цельное седло из РТФЕ до DN 100
- DN 125 до DN 200 PN 25/40
- Редуктор с ручным управлением
- Версия без смазки
- Корпус из LF2
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Удлиненный шток для изолированных труб.

| Разм. | A | B | C | D | E | F | G | H | K | I | L | M | N | P | R | S | T | V | Z | N° | PN | ISO | вес в |
|-------|-----|-----|-----|-----|-------|------|------|-----|------|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|------|------|-----|-------|--------|-----|--------|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | отвер | фланцы | гр | |
| DN50 | 199 | 117 | 273 | 230 | 94,5 | 49,5 | M16 | 165 | M6 | 125 | 85 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 16 | 14 | - | 4 | 40 | F05 | 11000 |
| DN65 | 232 | 239 | 372 | 320 | 119,5 | 65 | M16M | 185 | M8 | 145 | 103 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 19 | 20,5 | - | 4 | 16 | F07 | 17500 |
| DN65 | 232 | 139 | 372 | 320 | 119,5 | 65 | 16 | 185 | M8 | 145 | 103 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 19 | 20,5 | - | 8 | 40 | F07 | 17300 |
| DN80 | 249 | 149 | 381 | 320 | 129,5 | 78 | M16 | 200 | M8 | 160 | 122 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 19 | 20,5 | - | 8 | 40 | F07 | 22800 |
| DN100 | 277 | 167 | 448 | 370 | 148,5 | 96 | M16 | 220 | M10 | 180 | 155 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | - | 8 | 16 | F10 | 34500 |
| DN100 | 284 | 167 | 448 | 370 | 148,5 | 96 | M20 | 235 | M10 | 190 | 155 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | - | 8 | 40 | F10 | 39000 |
| DN125 | 309 | 181 | 455 | 370 | 166,5 | 118 | M16 | 255 | M10 | 210 | 185 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | - | 8 | 16 | F10 | 54200 |
| DN125 | 316 | 181 | 455 | 370 | 166,5 | 118 | M22M | 270 | M10M | 220 | 185 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | - | 8 | 40 | F10 | 61720 |
| DN150 | 396 | 249 | 689 | 584 | 200 | 144 | 20 | 295 | 12 | 240 | 235 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 31,5 | 650 | 8 | 16 | F12 | 90570 |
| DN150 | 396 | 249 | 702 | 584 | 200 | 144 | M24 | 295 | M12 | 250 | 235 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 31,5 | 650 | 8 | 16 | F12 | 91900 |
| DN200 | 475 | 288 | 739 | 584 | 235 | 192 | M20 | 365 | M12 | 295 | 310 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 27 | 650 | 12 | 16 | F12 | 177060 |
| DN200 | 475 | 288 | 739 | 584 | 235 | 192 | M27 | 373 | M12 | 320 | 310 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 27 | 650 | 12 | 16 | F12 | 183000 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | | |
|----------|----|------|------|------|-----|-----|-----|-----|--|
| PN - bar | 0 | 35 | 55 | 75 | 150 | 240 | 310 | 600 | |
| | 16 | 39 | 59 | 84,5 | 168 | 300 | 400 | 800 | |
| | 25 | 41,5 | 62,5 | 92 | 180 | | | | |
| | 40 | 44 | 67 | 99 | 195 | | | | |

Nm

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

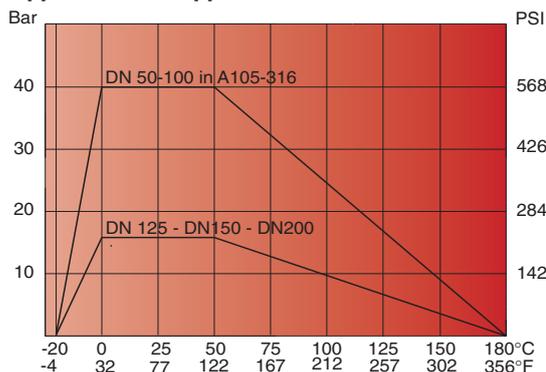
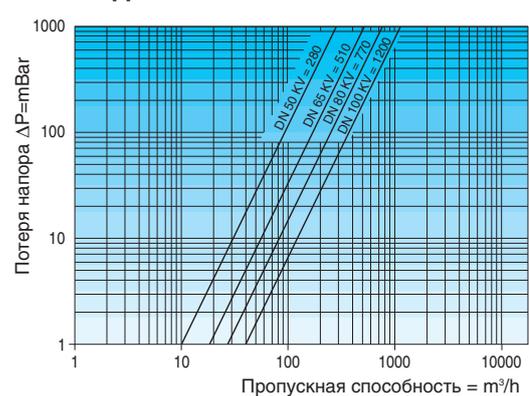


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПORA



CAST DIAMOND

Плоские шаровые краны из нержавеющей и углеродистой сталей DIAMOND с фланцевыми соединениями, имеющие прочную, усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Применение точного литья корпуса с последующей обработкой на станках с ЧПУ гарантирует высокий стандарт качества.

Передовая конструкция и точная обработка клапана гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Полный проход
Противовыбросовый шток
Антистатическое устройство.
Уплотнительное кольцо. Сменные уплотнительные прокладки.

Противовыбросовый шток со сложной тройной уплотнит. системой, регулируемой тарельчатymi пружинами. Уплотнение штока для низ. давления и вакуума фторкаучуковым упл. кольцом. Герметичность соединения корпуса и фланца достигается за счет тройного барьера:

1. эластичная прокладка из PTFE, 2- металлическая прокладка, 3- прокладка из чистого графита
Саморегулир. уплотнение штока.

Оснащен плотно прилегающим к шару седлом, обеспечивающим большее количество циклов и превосходную герметичность. Не требует обслуживания. Все клапаны тестируются при давлении 25 бар, в течение периода, более чем 48 часов. Пожаробезопасность BS 6755, API6FA, API 607. Соединения с приводом в соотв. с ISO 5211.

Общие рекомендации по BS 5351.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL. 1
ANSI B16.5.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

Стандартное PN 16
По запросу PN 25/PN 40
и ANSI 150.

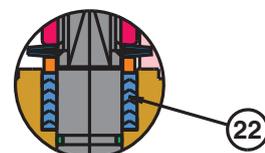
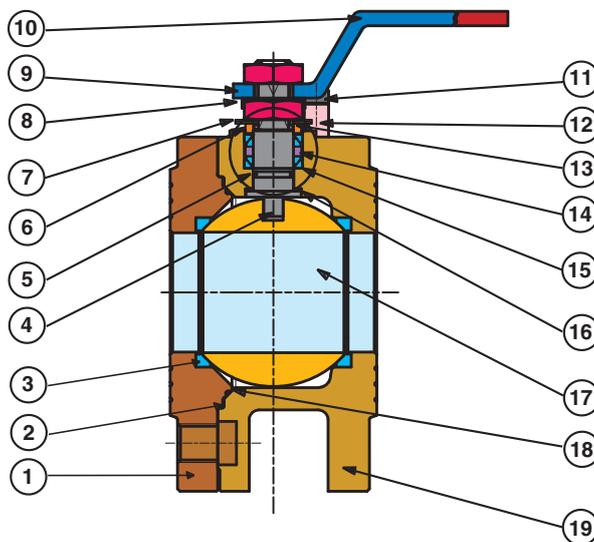
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ

ГРАНИЦЫ

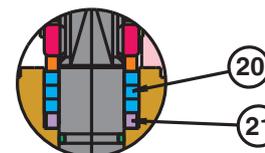
От -30°C до +180°C.

ПРИМЕНЕНИЕ

DIAMOND подходит для воздуха, газа, воды, масла, промышленного применения. Для спец. использования, см. таблицу химической стойкости.

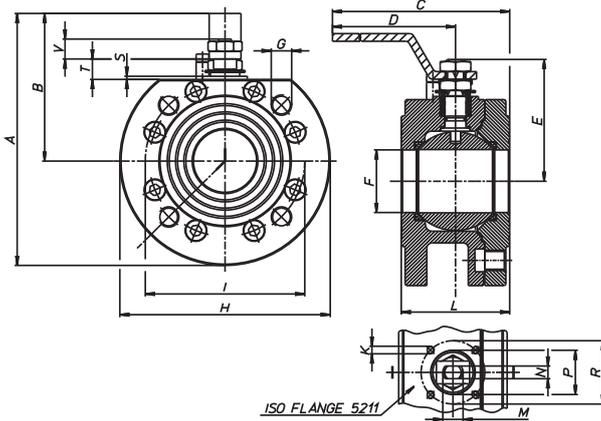


PTFE - V - RING
Вариант уплотнения штока



PURE GRAPHITE
Вариант уплотнения штока

| Часть | Описание | DIAMOND нерж. сталь | DIAMOND углерод. сталь |
|-------|-----------------------|--|------------------------|
| 1 | Метал кольцо | Из прутка AISI 316 D 1.4401 | A 105 |
| 2 | Наруж.неподвиж.кольцо | Из прутка Чистый графит | Чистый графит |
| 3 | Седло шара | Из прутка Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. |
| 4 | Шток | Из прутка AISI 316 D 1.4401 | AISI 304 D 1.4301 |
| 5 | Уплотнит.кольцо | Зеленого или черного цвета Фторкаучук | Фторкаучук |
| 6 | Уплотнит шайба | Из прутка AISI 304 D 1.4301 | AISI 304 D 1.4301 |
| 7 | Тарельчатая пружина | Тянущая AISI 301 D 1.4310 | 50CrV4 |
| 8 | Фиксатор гайки | Из заготовки AISI 304 D 1.4301 | AISI 304 D 1.4301 |
| 9 | Блокирующая гайка | Кованая AISI 304 D 1.4301 | A 105 |
| 10 | Рукоятка | П.В.Х. изол. красного цвета AISI 304 D 1.4301 | A 105 |
| 11 | Болт для ограничителя | Кованый AISI 304 D 1.4301 | A 105 |
| 12 | Ограничитель | Из заготовки AISI 304 D 1.4301 | A 105 |
| 13 | Контргайка штока | Кованый AISI 304 D 1.4301 | A 105 |
| 14 | Верхнее кольцо | Из прутка Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. |
| 15 | Уплотнение штока | Из прутка Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. |
| 16 | Упорная шайба | Из прутка Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. |
| 17 | Шар | Кованый AISI 316 D 1.4401 | AISI 304 D 1.4301 |
| 18 | Неподвиж. прокладка | Из прутка Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. |
| 19 | Корпус | Литье AISI 316 D 1.4408 | A 105 |
| 20 | Верхнее упл. штока | Из ленты Чистый графит | Чистый графит |
| 21 | Сальник | Из прутка AISI 304 D 1.4301 | AISI 304 D 1.4301 |
| 22 | Шевронная прокладка | Из прутка Тефлон+графит | Тефлон+графит |



- 15% СТЕКЛОНАПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 195°C
- РТФЕ+КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
- Цельное седло из РТФЕ до DN 100
- DN 125 до DN 200 PN 25/40
- Редуктор с ручным управлением
- Версия без смазки
- Корпус из Lf2
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Удлиненный шток для изолированных труб.

| Разм. | A | B | C | D | E | F | G | H | K | I | L | M | N | P | R | S | T | V | N° | PN | ISO | вес в |
|-------|-----|-----|-----|-----|-------|------|------|-----|------|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|------|------|-------|--------|-----|--------|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | отвер | фланцы | гр | |
| DN50 | 199 | 117 | 273 | 230 | 94,5 | 49,5 | M16 | 165 | M6 | 125 | 85 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 16 | 14 | 4 | 40 | F05 | 7980 |
| DN65 | 232 | 239 | 385 | 333 | 119,5 | 65 | M16M | 185 | M8 | 145 | 103 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 19 | 20,5 | 4 | 16 | F07 | 17500 |
| DN65 | 232 | 139 | 385 | 333 | 119,5 | 65 | 16 | 185 | M8 | 145 | 103 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 19 | 20,5 | 8 | 40 | F07 | 17300 |
| DN80 | 249 | 149 | 394 | 333 | 129,5 | 78 | M16 | 200 | M8 | 160 | 122 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 19 | 20,5 | 8 | 40 | F07 | 16950 |
| DN100 | 277 | 167 | 448 | 370 | 148,5 | 96 | M16 | 220 | M10 | 180 | 155 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | 8 | 16 | F10 | 25550 |
| DN100 | 284 | 167 | 448 | 370 | 148,5 | 96 | M20 | 235 | M10 | 190 | 155 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | 8 | 40 | F10 | 39000 |
| DN125 | 306 | 181 | 455 | 370 | 166,5 | 118 | M16 | 250 | M10 | 210 | 185 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | 8 | 16 | F10 | 39820 |
| DN125 | 316 | 181 | 455 | 370 | 166,5 | 118 | M24M | 270 | M10M | 220 | 185 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22,2 | 25,3 | 8 | 40 | F10 | 61720 |
| DN150 | 392 | 249 | 689 | 584 | 200 | 144 | 20 | 285 | 12 | 240 | 235 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 31,5 | 8 | 16 | F12 | 63100 |
| DN150 | 399 | 249 | 702 | 584 | 200 | 144 | M24 | 300 | M12 | 250 | 235 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 31,5 | 8 | 40 | F12 | 74650 |
| DN200 | 458 | 288 | 739 | 584 | 235 | 192 | M20 | 340 | M12 | 295 | 310 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 27 | 12 | 16 | F12 | 139000 |
| DN200 | 476 | 288 | 739 | 584 | 235 | 192 | M27 | 375 | M12 | 320 | 310 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 27 | 12 | 40 | F12 | 145000 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | | |
|----------|----|------|------|------|-----|-----|-----|-----|--|
| PN - bar | 0 | 35 | 55 | 75 | 150 | 240 | 310 | 600 | |
| | 16 | 39 | 59 | 84,5 | 168 | 300 | 400 | 800 | |
| | 25 | 41,5 | 62,5 | 92 | 180 | | | | |
| | 40 | 44 | 67 | 99 | 195 | | | | |
| Nm | | | | | | | | | |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

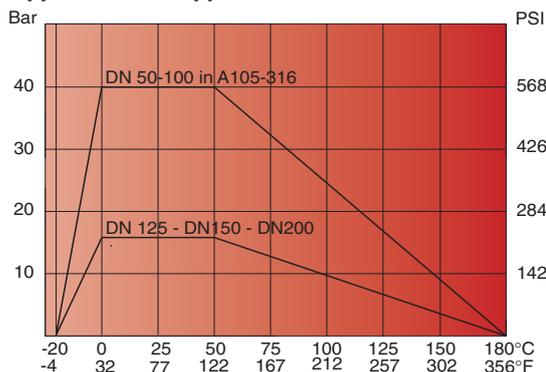
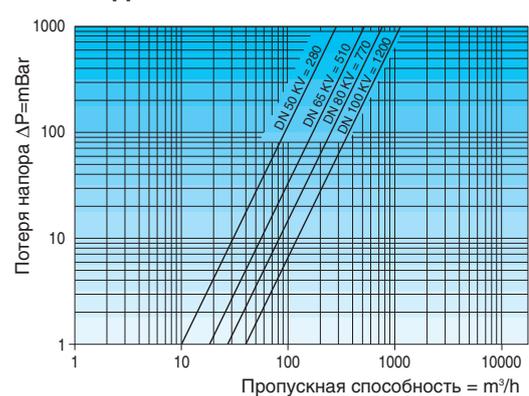
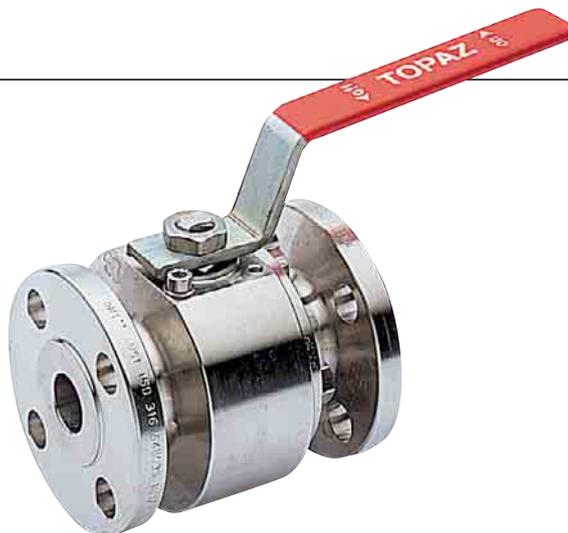


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОРА



Прочная, усовершенствованная конструкция плоских шаровых кранов из нержавеющей и углеродистой сталей - результат двадцатилетнего производственного опыта компании Enolgas. Изготовление корпуса из заготовки на современных станках с ЧПУ позволяет обеспечить высокий стандарт качества. Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность эксплуатации.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Полный проход. Обработка корпуса выполняется на станках с ЧПУ высокой точности, что гарантирует полное соответствие конструкторской документации. Возможность закр. поворотом на 90° без рычага. Противовыбросовый шток со сложной тройной системой уплотнения, регулируемой тарельчатыми пружинами. Оснащен плотно прилегающим к шару седлом, обеспечивающим долговечную эксплуатацию. Превосходное герметичное уплотнение. Не требует обслуживания. Все клапаны тестируются при давлении в 25 бар в течение 48 часов. Пожаробезопасность BS 6755, API6FA, API 607. Общие рекомендации по BS 5351. Соединения с приводом по ISO 5211.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL. 1
DIN 3202
ANSI B 16.5
ANSI B 16. 10.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

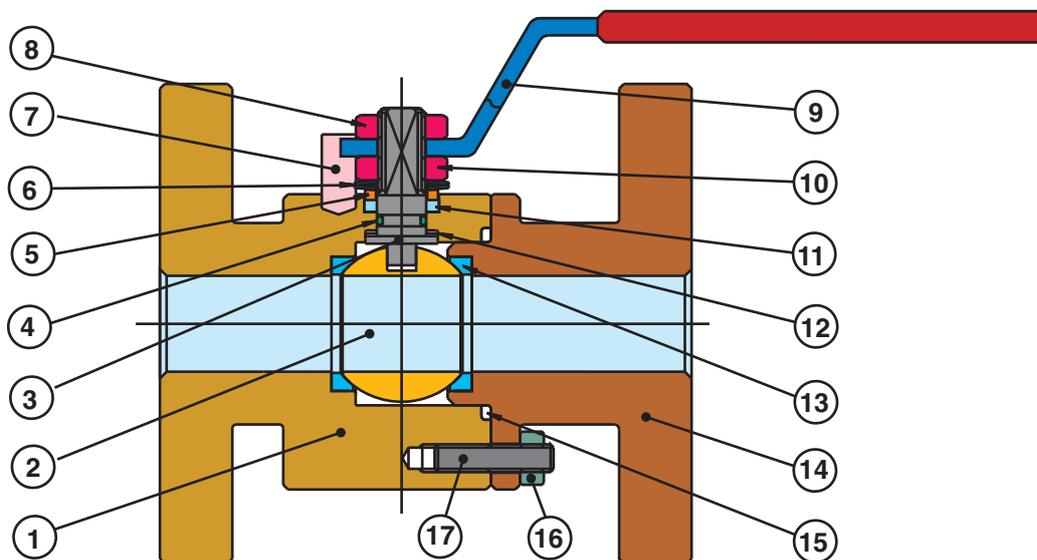
PN 16/40 и ANSI 150.

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +180°C.

ПРИМЕНЕНИЕ

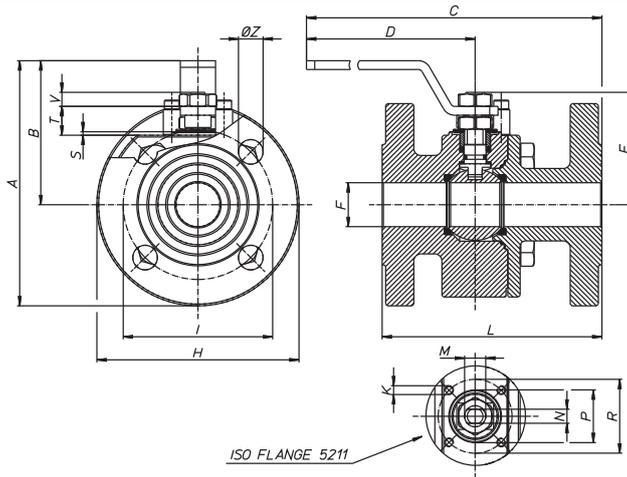
ТОПАЗ подходит для воздуха, газа, воды, масла, промышленного применения.



| Часть | Описание | ТОПАЗ нерж. сталь | | ТОПАЗ углерод. сталь | |
|-------|---------------------|---|----------|------------------------|----------|
| 1 | Корпус | AISI 316 | D 1.4401 | A 105 | |
| 2 | Шар | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 3 | Шток | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 4 | Уплотлит. кольцо | Зеленого или черного цвета Фторкаучук | | Фторкаучук | |
| 5 | Уплотнит. шайба | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 6 | Тарельчатые пружины | Тянутые AISI 301 D 1.4310 | | 50CrV4 | |
| 7 | Ограничитель | Из прутка AISI 304 D 1.4301 | | Углеродистая сталь 8.8 | |
| 8 | Блокирующая гайка | Кованая AISI 304 D 1.4301 | | A 105 Никелированная | |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изол. красного цвета A 105 Никелерованная | | A 105 Никелированная | |
| 10 | Контргайка штока | Кованая AISI 304 D 1.4301 | | A 105 Никелированная | |
| 11 | Верх. уплот. штока | Из прутка Тефлон P.T.F.E.* | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 12 | Упорная шайба | Из прутка Тефлон P.T.F.E.* | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 13 | Седло шара | Из прутка Тефлон P.T.F.E. | | Тефлон P.T.F.E. | |
| 14 | Фланец корпуса | Из прутка AISI 316 D 1.4401 | | A 105 | |
| 15 | Неподвиж. прокладка | Из прутка Тефлон P.T.F.E.* | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 16 | Блокирующая гайка | Кованая AISI 304 D 1.4301 | | A 105 Никелированная | |
| 17 | Резьбовая шпилька | Из прутка A 193 B8 | | A 193 B7 | |

* Графит, для пожаробезопасности.





- 15% СТЕКЛОПОЛНЕННЫЙ ПTFE
Температурные границы -30°C + 195°C
 - PTFE+КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
 - От DN 65 до DN 150 PN 25/40
 - От DN 15 до DN 100 PN 16/40, DIN3202
строительная длина
 - Версия без смазки
 - Антистатическое устройство от DN15 до DN32
 - Сертификат АТЕХ
 - Корпус из LF2
 - За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**
Удлиненный штот для изолированных труб.

| Разм. | A | B | C | D | E | F | G | H | K | I | L | M | N | P | R | S | T | V | N° | PN | ISO | вес в |
|-------|-------|-----|-----|-----|-------|------|----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|------|------|-------|--------|-----|--------|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | отвер | фланца | гр | |
| DN15 | 113,5 | 66 | 207 | 140 | 48 | 15 | 14 | 95 | M5 | 65 | 115 | M10 | 6 | - | 36 | - | 5 | 9 | 4 | 40 | F03 | 3600 |
| DN20 | 121,5 | 69 | 210 | 140 | 51 | 20 | 14 | 105 | M5 | 75 | 120 | M10 | 6 | 25 | 36 | 2 | 8 | 9 | 4 | 40 | F03 | 4635 |
| DN25 | 139,5 | 82 | 252 | 180 | 62,3 | 25 | 14 | 115 | M5 | 85 | 125 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 11,5 | 11,5 | 4 | 40 | F04 | 5750 |
| DN32 | 157 | 87 | 257 | 180 | 67 | 32 | 18 | 140 | M5 | 100 | 130 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 10 | 11 | 4 | 40 | F04 | 8320 |
| DN40 | 183 | 108 | 312 | 230 | 87,3 | 40 | 18 | 150 | M6 | 110 | 140 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14,5 | 15,5 | 4 | 40 | F05 | 11160 |
| DN50 | 197,5 | 115 | 317 | 230 | 94,5 | 49,5 | 18 | 165 | M6 | 125 | 150 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14,5 | 15,5 | 4 | 40 | F05 | 14900 |
| DN65 | 231 | 139 | 418 | 320 | 119,5 | 65 | 18 | 185 | M8 | 145 | 170 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 4 | 16 | F07 | 23750 |
| DN80 | 250 | 150 | 425 | 320 | 130 | 78 | 18 | 200 | M8 | 160 | 180 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 8 | 40 | F07 | 28530 |
| DN100 | 273 | 163 | 484 | 370 | 148,5 | 96 | 18 | 220 | M10 | 180 | 190 | M27 | 16 | - | 102 | - | 1,5 | 26 | 8 | 16 | F10 | 35560 |
| DN150 | 392 | 249 | 771 | 584 | 200 | 144 | 22 | 285 | M12 | 240 | 350 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 31,5 | 8 | 16 | F12 | 108900 |
| DN200 | 460 | 288 | 784 | 584 | 235 | 192 | 22 | 343 | M12 | 295 | 400 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 27 | 12 | 16 | F12 | 194650 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | |
|----------|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|
| PN - bar | 0 | 4 | 7 | 15 | 21 | 26 | 36 | 51 | 81 | 130 |
| | 16 | 5 | 8 | 17 | 23 | 28 | 39 | 54 | 86 | 150 |
| | 40 | 6 | 10 | 22 | 28 | 32 | 45 | 62 | 120 | 200 |

Nm

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

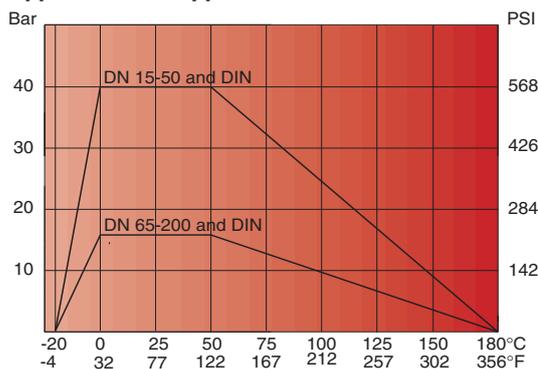
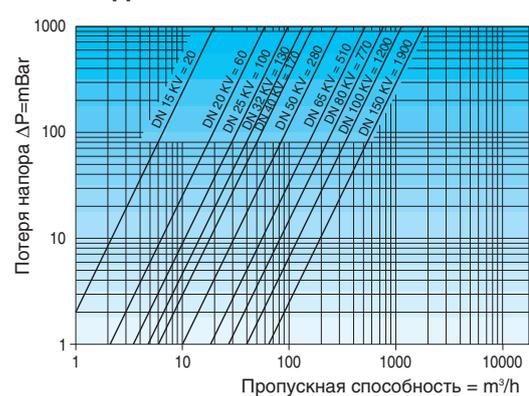
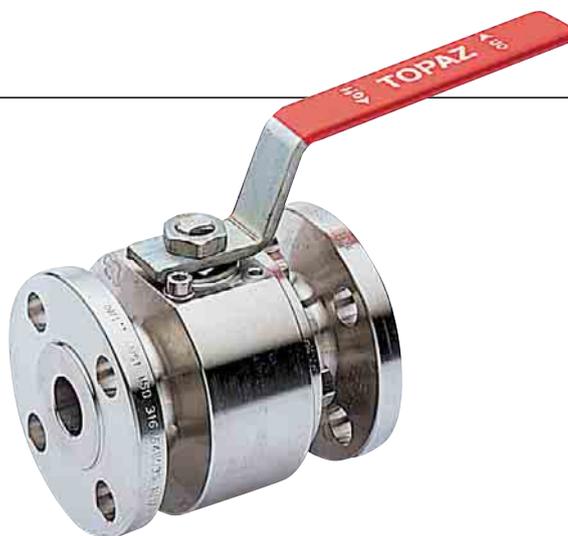


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОРА



TOPAZ ANSI 300

Прочная, усовершенствованная конструкция плоских шаровых кранов из нержавеющей и углеродистой сталей - результат двадцатилетнего производственного опыта компании Enolgas. Изготовление корпуса из заготовки на современных станках с ЧПУ позволяет обеспечить высокий стандарт качества. Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность эксплуатации.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Полный проход. Обработка корпуса выполняется на станках с ЧПУ высокой точности, что гарантирует полное соответствие конструкторской документации. Возможность закр. поворотом на 90° без рычага. Противовыбросовый шток со сложной тройной системой уплотнения, регулируемой тарельчатыми пружинами. Оснащен плотно прилегающим к шару седлом, обеспечивающим долговечную эксплуатацию. Превосходное герметичное уплотнение. Не требует обслуживания.

Все клапаны тестируются при давлении в 25 бар в течение 48 часов.

Пожаробезопасность BS 6755, API6FA, API 607. Общие рекомендации по BS 5351.

Соединения с приводом по ISO 5211.

ТОРЦЫ

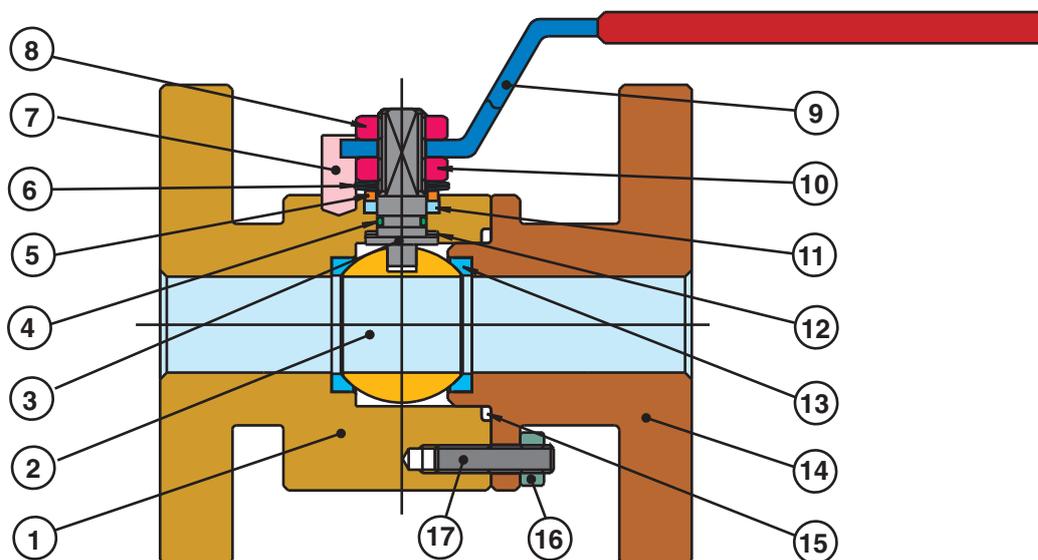
Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL. 1
DIN 3202
ANSI B 16.5
ANSI B 16. 10.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ
PN 16/40 и ANSI 150.

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ
От -30°C до +180°C.

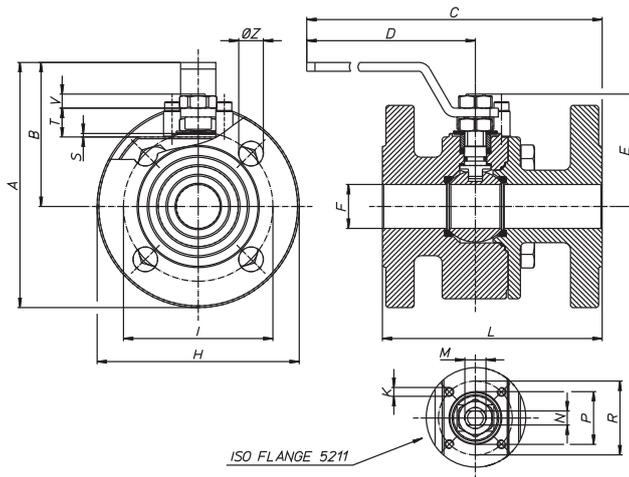
ПРИМЕНЕНИЕ

TOPAZ подходит для воздуха, газа, воды, масла, промышленного применения.



| Часть | Описание | TOPAZ нерж. сталь | | TOPAZ углерод. сталь | |
|-------|---------------------|--|----------|----------------------|----------|
| 1 | Корпус | AISI 316 | D 1.4401 | A 105 | |
| 2 | Шар | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 3 | Шток | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 4 | Уплотнит. кольцо | Зеленого или черного цвета Фторкаучук | | Фторкаучук | |
| 5 | Уплотнит. шайба | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 6 | Тарельчатые пружины | Тянутые AISI 301 D 1.4310 | | 50CrV4 | |
| 7 | Ось ограничителя | Из прутка AISI 304 D 1.4301 | | Carbon steel 8.8 | |
| 8 | Блокирующая гайка | Кованая AISI 304 D 1.4301 | | A 105 Никелированная | |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изол. красного цвета A 105 Никелированная | | A 105 Никелированная | |
| 10 | Контргайка штока | Кованая AISI 304 D 1.4301 | | A 105 Никелированная | |
| 11 | Верх уплотн. штока | Из прутка Тефлон P.T.F.E.* | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 12 | Упорная шайба | Из прутка Тефлон P.T.F.E.* | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 13 | Седло шара | Из прутка Тефлон P.T.F.E. | | Тефлон P.T.F.E. | |
| 14 | Фланец корпуса | Из прутка AISI 316 D 1.4401 | | A 105 | |
| 15 | Неподвиж. прокл. | Из прутка Тефлон P.T.F.E.* | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 16 | Блокирующая шайба | Кованая AISI 304 D 1.4301 | | A 105 Никелированная | |
| 17 | Резьбовая шпилька | Из прутка A 193 B8 | | A 193 B7 | |

* Графит, для пожаробезопасности.



- 15% СТЕКЛОНАПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 195°C
- РТФЕ+КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
- Версия без смазки
- Антистатическое устройство от DN15 до DN32
- По запросу возможно исполнение с сертификатом ATEX
- Корпус из Lf2
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
Удлиненный шток для изолированных труб.

| Разм. | A мм | B мм | C мм | D мм | E мм | F мм | H мм | K мм | I мм | L мм | M мм | N мм | P мм | R мм | S мм | T мм | V мм | Z мм | N° отвер | ISO фланцы | вес в кг |
|--------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|-------------|---------------|-------------|
| 1/2" | 113,5 | 66 | 232,1 | 140 | 48 | 15 | 89 | M5 | 66,7 | 140 | M10 | 6 | - | 36 | - | 5 | 9 | 16 | 4 | F03 | 3600 |
| 3/4" | 127,8 | 69 | 241,1 | 140 | 51 | 20 | 117,5 | M5 | 82,5 | 151 | M10 | 6 | 25 | 36 | 2 | 8 | 9 | 14 | 4 | F03 | 5605 |
| 1" | 144 | 82 | 292,1 | 180 | 62,5 | 25 | 124 | M5 | 88,9 | 165 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 11,5 | 11,5 | 19 | 4 | F04 | 6245 |
| 1 1/4" | 153,5 | 87 | 303,4 | 180 | 67 | 32 | 133 | M5 | 98,4 | 178 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 10 | 11 | 19 | 4 | F04 | 8560 |
| 1 1/2" | 186 | 108 | 358,5 | 230 | 87,5 | 40 | 156 | M6 | 114,3 | 189 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14,5 | 15,5 | 22 | 4 | F05 | 13185 |
| 2" | 197,5 | 115 | 381 | 230 | 94,5 | 49,5 | 165 | M6 | 127 | 216 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14,5 | 15,5 | 19 | 4 | F05 | 16555 |
| 2 1/2" | 234,5 | 139 | 485,4 | 320 | 119,5 | 65 | 191 | M8 | 149,2 | 241 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 22 | 8 | F07 | 27825 |
| 3" | 255 | 150 | 523,5 | 320 | 130 | 78 | 210 | M8 | 168,3 | 283 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 22 | 8 | F07 | 36150 |
| 4" | 290 | 163 | 559 | 370 | 148,5 | 96 | 254 | M8 | 200 | 305 | M27 | 16 | - | 102 | - | 1,5 | 26 | 22 | 8 | F10 | 60055 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" | 2 1/2" | 3" | 4" |
|-----------|------|------|----|--------|--------|----|--------|-----|-----|
| 0 | 4 | 7 | 15 | 21 | 26 | 36 | 51 | 81 | 130 |
| 16 | 5 | 8 | 17 | 23 | 28 | 39 | 54 | 86 | 150 |
| 40 | 6 | 10 | 22 | 28 | 32 | 45 | 62 | 120 | 200 |

Nm

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

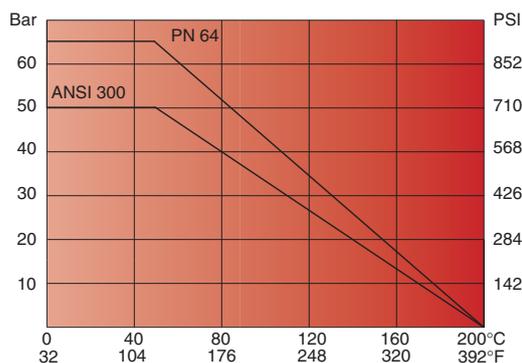
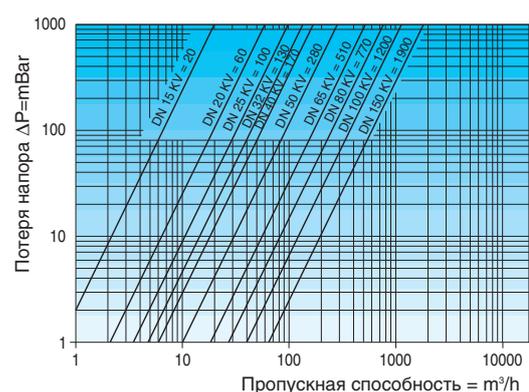


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОРА



CAST TOPAZ

Шаровые краны из нержавеющей стали, имеющие прочную, усовершенствованную конструкцию воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Изготовление корпуса из заготовки на современных станках с ЧПУ позволяет обеспечить высокий стандарт качества. Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность эксплуатации.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ КРАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Полный проход.

Обработка корпуса выполняется на станках с ЧПУ высокой точности, что гарантирует полное соответствие конструкторской документации. Возможность закр. поворотом на 90° без рычага. Противовыбросовый шток со сложной тройной системой уплотнения, регулируемой тарельчатыми пружинами.

Оснащен плотно прилегающим к шару седлом, обеспечивающим долговечную эксплуатацию. Превосходное герметичное уплотнение. Не требует обслуживания.

Все клапаны тестируются при давлении в 25 бар в течение 48 часов. Пожаробезопасность BS 6755, API6FA, API 607. Общие рекомендации по BS 5351.

Соединения с приводом по ISO 5211.

ТОРЦЫ

Фланцы по UNI 2223-2229
DIN 2501 BL. 1
DIN 3202
ANSI B 16.5
ANSI B 16. 10.

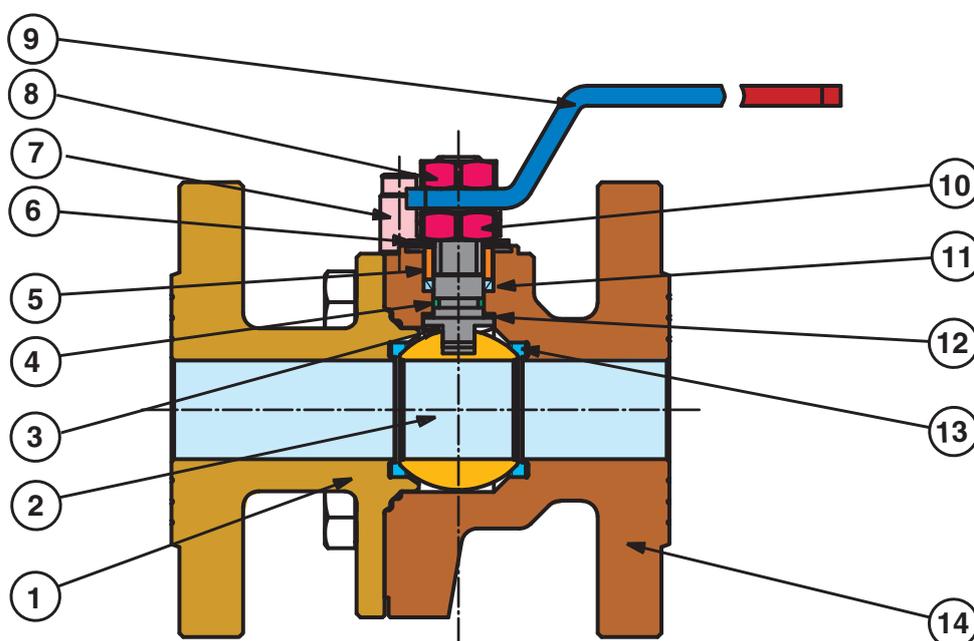
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ
PN 16/40 и ANSI 150.

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ГРАНИЦЫ

От -30°C до +180°C.

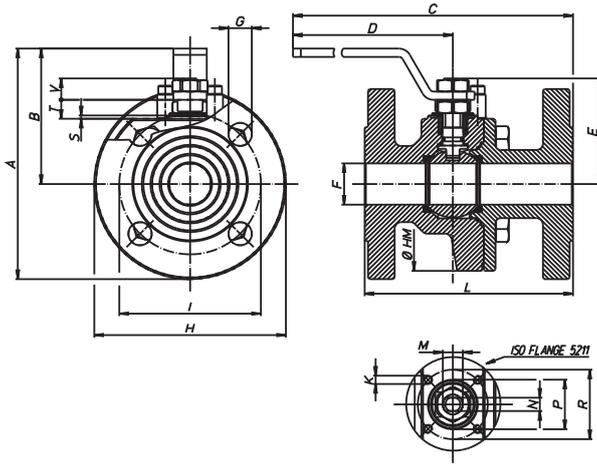
ПРИМЕНЕНИЕ

ТОPAZ подходит для воздуха, газа, воды, масла, промышленного применения.



| Часть | Описание | ТОPAZ нерж. сталь | | ТОPAZ углерод. сталь | |
|-------|---------------------|--|----------|----------------------|----------|
| 1 | Корпус | AISI 316 | D 1.4401 | A 105 | |
| 2 | Шар | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 3 | Шток | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 4 | Уплотнит. кольцо | Зеленого или черного цвета Фторкаучук | | Фторкаучук | |
| 5 | Уплотнит. шайба | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | D 1.4301 |
| 6 | Тарельчатые пружины | Тянутые | | 50CrV4 | |
| 7 | Ось ограничителя | AISI 304 | D 1.4301 | Carbon steel 8.8 | |
| 8 | Блокирующая шайба | Кованая | | A 105 Никелированная | |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изол. красного цвета | | A 105 Никелированная | |
| 10 | Контргайка штока | Кованая | | A 105 Никелированная | |
| 11 | Верхн. уплот. штока | Из прутка | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 12 | Упорная шайба | Из прутка | | Тефлон P.T.F.E.* | |
| 13 | Седло шара | Из прутка | | Тефлон P.T.F.E. | |
| 14 | Фланец корпуса | Из прутка | | A 105 | |

* Графит, для пожаробезопасности.



- 15% СТЕКЛОНАПОЛНЕННЫЙ РТФЕ
Температурные границы -30°C + 195°C
- РТФЕ-КАРБОГРАФИТ
Температурные границы -30°C + 210°C
- Версия без смазки
- Антистатическое устройство от DN15 до DN32
- По запросу возможно исполнение с сертификатом АТЕХ
- Корпус из Lf2
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/коммерческую службу

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
Удлиненный штوك для изолированных труб.

| Разм. | A мм | B мм | C мм | D мм | E мм | F мм | G мм | H мм | K мм | I мм | L мм | M мм | N мм | P мм | R мм | S мм | T мм | V мм | HM мм | N° отвер | PN | ISO фланцы | вес в ГР |
|-------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|----------|----|------------|----------|
| DN15 | 113,5 | 66 | 207 | 140 | 48 | 15 | 14 | 95 | M5 | 65 | 115 | M10 | 6 | - | 36 | - | 5 | 9 | - | 4 | 40 | F03 | 3600 |
| DN20 | 121,5 | 69 | 210 | 140 | 51 | 20 | 14 | 105 | M5 | 75 | 120 | M10 | 6 | 25 | 36 | 2 | 8 | 9 | - | 4 | 40 | F03 | 4635 |
| DN25 | 139,5 | 82 | 252 | 180 | 62,3 | 25 | 14 | 115 | M5 | 85 | 125 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 11,5 | 11,5 | 105 | 4 | 40 | F04 | 4930 |
| DN32 | 157 | 87 | 257 | 180 | 67 | 32 | 18 | 140 | M5 | 100 | 130 | M12 | 8 | 30 | 42 | 2 | 10 | 11 | - | 4 | 40 | F04 | 8320 |
| DN40 | 183 | 108 | 312 | 230 | 87,3 | 40 | 18 | 150 | M6 | 110 | 140 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14,5 | 15,5 | 140 | 4 | 40 | F05 | 8700 |
| DN50 | 197,5 | 115 | 317 | 230 | 94,5 | 49,5 | 18 | 165 | M6 | 125 | 150 | M16 | 10 | 35 | 50 | 2,5 | 14,5 | 15,5 | 155 | 4 | 40 | F05 | 12930 |
| DN65 | 231 | 139 | 418 | 320 | 119,5 | 65 | 18 | 185 | M8 | 145 | 170 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 183 | 4 | 16 | F07 | 19204 |
| DN80 | 250 | 150 | 425 | 320 | 130 | 78 | 18 | 200 | M8 | 160 | 180 | M22 | 14 | 55 | 70 | 3 | 18,7 | 20,8 | 198 | 8 | 40 | F07 | 23520 |
| DN100 | 273 | 163 | 484 | 370 | 148,5 | 96 | 18 | 220 | M10 | 180 | 190 | M27 | 16 | - | 102 | - | 1,5 | 26 | 218 | 8 | 16 | F10 | 30230 |
| DN125 | 306 | 181 | 603 | 370 | 166,5 | 118 | 18 | 250 | M10 | 210 | 325 | M27 | 16 | 70 | 102 | 3 | 22 | 26 | 246 | 8 | 16 | F12 | 56100 |
| DN150 | 392 | 249 | 771 | 584 | 200 | 144 | 22 | 285 | M12 | 240 | 350 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 31,5 | 287 | 8 | 16 | F12 | 85200 |
| DN200 | 460 | 288 | 784 | 584 | 235 | 192 | 22 | 343 | M12 | 295 | 400 | M42 | 26 | - | 125 | - | 4 | 27 | 377 | 12 | 16 | F12 | 150200 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 |
|----------|-----|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| PN - bar | | | | | | | | | |
| 0 | 4 | 7 | 10 | 16 | 25 | 35 | 55 | 75 | 150 |
| 16 | 4,8 | 8,5 | 11,3 | 19 | 28 | 39 | 59 | 84,5 | 168 |
| 25 | 5,2 | 9,1 | 12 | 20,5 | 29,5 | 41,5 | 62,5 | 92 | 180 |
| 40 | 6 | 10,5 | 13 | 22,5 | 31,5 | 44 | 67 | 99 | 195 |

Nm

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

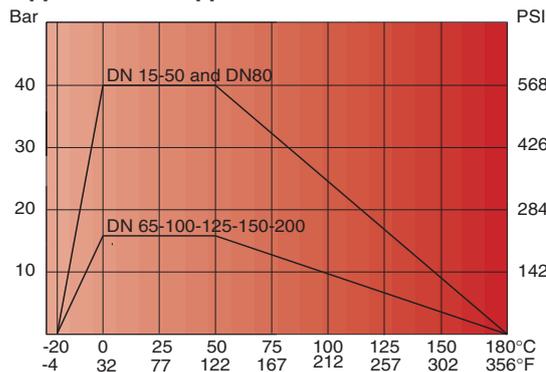
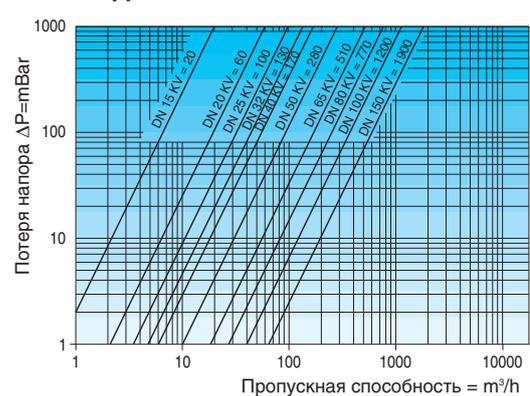


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПОР



Шаровые краны из нержавеющей стали, имеющие прочную, усовершенствованную конструкцию, воплотили в себе двадцатилетний производственный опыт компании Enolgas.

Применение точного литья корпуса и патрубков с последующей обработкой на станках ЧПУ вместо горячей штамповки позволяет поддерживать высокий стандарт качества и допустимые отклонения на постоянном уровне.

Передовой дизайн и точная обработка клапанов гарантируют превосходную герметичность и долговечность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Полный проход.

Обработка корпуса выполняется на станках с ЧПУ высокой точности, что гарантирует полное соответствие конструкторской документации.

Возможность закр. поворотом на 90° без рычага.

Противовыбросовый шток со сложной тройной системой уплотнения.

Оснащен плотноприлегающим к шару седлом, обеспечивающим долговечную эксплуатацию.

Превосходное герметичное уплотнение. Не требует обслуживания.

Пожаробезопасность BS 6755, API6FA, API 607.

ПАТРУБКИ

Внутр. резьба в соотв. с ISO 7/1 Rp = DIN 2999NPT ANSI B 1.20.1.

Патрубок под приварку по SW ANSIB16.11

Стыковое соед. по приварку по BW ANSIB16.25 schedule 40.

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

PN 105 серии 1500

PN 64 серии 800

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ

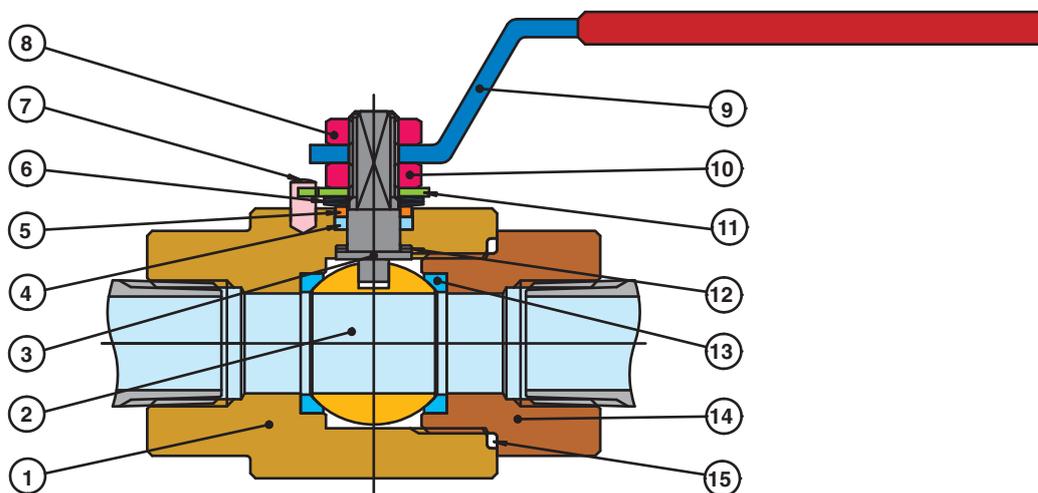
ГРАНИЦЫ

От -30°C до +150°C

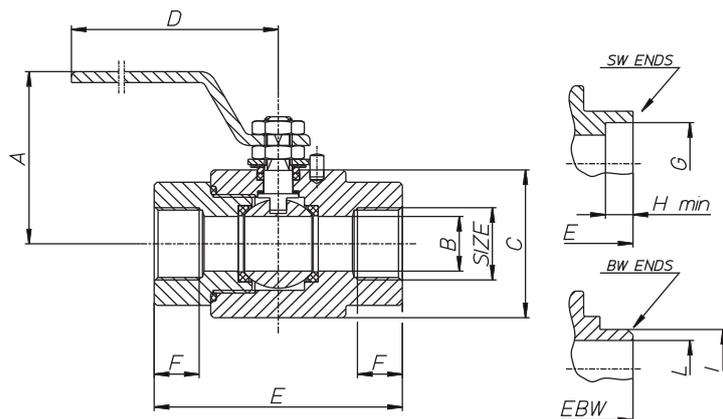
ПРИМЕНЕНИЕ

CORAL подходит для высокого давления, высоких температур.

Для спец. применения см.таблицу химической стойкости.



| Часть | Описание | CORAL нерж. сталь | | CORAL углерод. сталь | |
|-------|-----------------------|-----------------------------|----------------------|----------------------|----------|
| 1 | Корпус | AISI 316 | D 1.4401 | A 105 | D 1.4301 |
| 2 | Шар | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304 | |
| 3 | Шток | AISI 316 | D 1.4401 | AISI 304/F6 | |
| 4 | Верх. уплотн. штока | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 5 | Сальник | Из прутка | AISI 304 D 1.4301 | A 105 | |
| 6 | Тарельчатые пружины | Тянутые | AISI 301 D 1.4310 | 50 CrV4 | |
| 7 | Стопорный штифт | Из прутка | AISI 304 D 1.4301 | A 105 | |
| 8 | Блокирующая гайка | Кованая | AISI 304 D 1.4301 | A 105 Никелированная | |
| 9 | Рукоятка | П.В.Х. изол. красного цвета | A 105 Никелированная | A 105 Никелированная | |
| 10 | Контргайка штока | Кованая | AISI 304 D 1.4301 | A 105 Никелированная | |
| 11 | Стопор | Штампованный | A 105 Никелированная | A 105 Никелированная | |
| 12 | Упорная шайба | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 13 | Седло шара | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |
| 14 | Патрубок | Из прутка | AISI 316 D 1.4401 | A 105 | |
| 15 | Неподвижная прокладка | Из прутка | Тефлон P.T.F.E. | Тефлон P.T.F.E. | |



- Удлиненные патрубки под приварку SW или BW сварка встык до 2"
- ВНУТР. СОЕДИНЕНИЯ: NPT ANSI B1.20.1
- Версия без смазки
- PN 210 (Дерлин)
- За дополнительной информацией обращайтесь в нашу техническую/ коммерческую службу

| Разм. | A мм | B мм | C мм | D мм | E мм | EBW мм | F мм | G мм | H мм | I мм | Q мм | вес в гр GAS | вес в гр SW | вес в гр BW |
|--------|------|------|------|------|------|--------|------|-------|--------|-------|------|--------------|-------------|-------------|
| 1/4" | 72 | 10 | 42 | 148 | 67 | 95 | 11 | 14,3 | 9,53 | 13,7 | 9,3 | 610 | 610 | 630 |
| 3/8" | 72 | 10 | 42 | 148 | 67 | 95 | 11,4 | 17,8 | 9,53 | 17,5 | 12,5 | 615 | 615 | 650 |
| 1/2" | 75 | 15 | 50 | 148 | 75 | 105 | 15 | 22 | 9,53 | 21,3 | 16 | 930 | 930 | 1050 |
| 3/4" | 85 | 20 | 60 | 180 | 90 | 125 | 16,3 | 27,3 | 12,7 | 26,7 | 21 | 1550 | 1550 | 1600 |
| 1" | 95 | 25 | 68 | 180 | 105 | 140 | 19,1 | 34 | 12,7 | 33,4 | 27 | 2265 | 2265 | 2350 |
| 1 1/4" | 100 | 30 | 81 | 240 | 120 | 160 | 21,4 | 42,8 | 12,7 | 43 | 35 | 3300 | 3300 | 3400 |
| 1 1/2" | 105 | 38 | 94 | 240 | 135 | 180 | 21,4 | 48,9 | 12,7 | 48,3 | 41 | 4850 | 4850 | 5400 |
| 2" | 115 | 48 | 105 | 280 | 155 | 220 | 25,7 | 61,4 | 115,88 | 60,3 | 53 | 6490 | 6490 | 6800 |
| 3" | 145 | 73 | 150 | 380 | 205 | 280 | 33,3 | 90 | 15,878 | 88,9 | 78 | 17000 | 17000 | 17500 |
| 4" | 200 | 94 | 185 | 470 | 230 | 330 | 39,3 | 115,7 | 19,1 | 114,3 | 103 | 24000 | 24000 | 24500 |

Пусковой крутящий момент в Nm

| DN size | 10 | 15 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 80 | 100 |
|-----------------|----------|------|------|------|--------|--------|-------|-----|-----|
| | 1/4-3/8" | 1/2" | 3/4" | 1" | 1 1/4" | 1 1/2" | 2" | 3" | 4" |
| PN - bar | | | | | | | | | |
| 0 | 10 | 12 | 16 | 21 | 54 | 65 | 86 | 183 | 270 |
| 64 | 15 | 18,6 | 23 | 27 | 80 | 83,6 | 126,6 | 240 | 350 |
| 105 | 17 | 22,6 | 25,2 | 29,6 | 88 | 92,9 | 131 | 260 | 389 |
| 160 | 19,5 | 24,7 | 26,6 | 31,3 | | | | | |
| 210 | 23,4 | 27,6 | 30 | 34,8 | | | | | |

Значения в Nm могут меняться в зависимости от материала седла, температуры и от используемой жидкости. Для безопасной работы различных видов сервоуправления необхо-

димо предусматривать коэффициент безопасности = 1,5 для каждого условия. При частом срабатывании арматуры крутящий момент значительно ниже, чем пусковой.

ДИАГРАММА ДАВЛЕНИЕ/ТЕМПЕРАТУРА

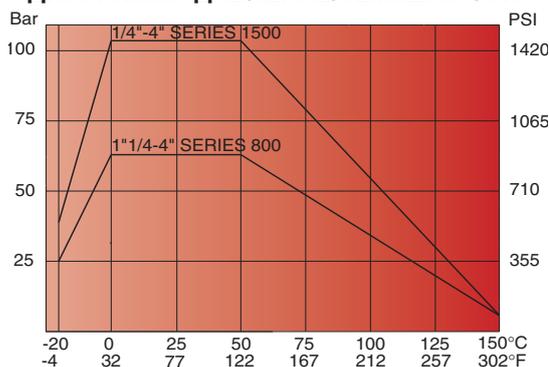


ДИАГРАММА ПОТЕРИ НАПЛА

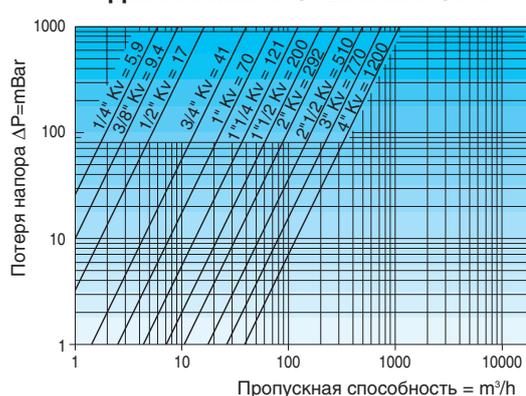


ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ - МЕТАЛЛЫ

| E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ В = ТЕМПЕРАТУРА КИПЕНИЯ С = ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА Та= КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА | КОНЦЕНТРАЦИЯ | ТЕМПЕРАТУРА °С | УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ | | | | | ЧУГУН | ЛАТУНЬ | E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ В = ТЕМПЕРАТУРА КИПЕНИЯ С = ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА Та= КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА | КОНЦЕНТРАЦИЯ | ТЕМПЕРАТУРА °С | УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ | | | | | ЧУГУН | ЛАТУНЬ | | | | | | | | | |
|--|--------------|----------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------|---|---|-------|----------------------------|--|--------------|----------------|--------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------|---|-------|--------------------|--------------|--------------|------|----|---|---|---|---|---|
| | | | АISI 304 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | АISI 316 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | А 105/A216WCB | | | | | | | | | АISI 304 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | АISI 316 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | А 105/A216WCB | | | | | | | | | | | | |
| Меди Нитрат | 5% | +20 | E | E | N | N | P | | Кислота Плавиковая | концентрир. | +20 | N | N | N | N | N | | | Кислота Плавиковая | сухой | +20 | P | P | P | P | N | | |
| Меди Нитрат | 5% | 220 | E | E | N | N | — | | Кислота Плавиковая | влажн | +20 | N | N | N | N | N | | | Кислота Плавиковая | холод | +20 | N | N | N | N | N | | |
| Меди Нитрат | 50% | C | G | G | N | N | — | | Водород Газ | | +20 | N | N | N | N | N | | | Водорода Двуокись | | +20 | E | E | G | G | — | | |
| Меди Сульфат | насыщен. | +20 | G | G | N | N | — | | Водорода Двуокись | | +20 | E | E | N | N | N | | | Газ Светильный | | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Меди Сульфат | | B | G | G | N | N | N | | Типографская краска | | +20 | E | E | N | N | — | | | Йод | | +20 | N | N | P | N | — | | |
| Меди Сульфат | | +20 | G | G | N | N | N | | Йод | сухой | +20 | N | N | N | N | — | | | Иодоформ | влажн | +20 | E | E | N | N | — | | |
| Креозот | | C | G | G | G | G | — | | Изооктан | | +20 | E | E | E | E | — | | | Изопропиловый | | +20 | E | E | E | E | — | | |
| Креозот Масло | | Та | G | G | G | G | E | | Спирт Изопропиловый | | +20 | E | E | E | G | — | | | Соки | | +20 | G | E | N | N | N | | |
| Циклогексан | | Та | E | E | E | E | — | | Кетон | | +20 | E | E | E | E | — | | | Керосин | | +20 | E | E | G | G | — | | |
| Дихлорэтан | | B | G | G | N | N | — | | Кислота Молочная | 1% | B | G | G | N | N | P | | | Кислота Молочная | 5% | +70 | G | G | N | N | P | | |
| Диэтиламин | | Та | E | E | E | E | — | | Кислота Молочная | 5% | B | N | G | N | N | P | | | Кислота Молочная | 5-10% | +20 | G | E | N | N | P | | |
| Эфир Диэтиловый | | +20 | E | E | E | G | — | | Кислота Молочная | 10% | +70 | P | G | N | N | P | | | Кислота Молочная | 10% | B | N | P | N | N | P | | |
| Вода Дистиллированная | | Та | E | E | P | P | E | | Кислота Молочная | концентрир. | B | N | N | N | N | P | | | Латекс | | +20 | E | E | N | N | — | | |
| Соль Английская | | Та | G | G | P | P | — | | Латекс Эмульсия | | Та | E | E | G | G | — | | | Свинца Ацетат | | +20 | G | G | N | N | — | | |
| Этан | | Та | G | G | G | G | E | | Свинца Ацетат | | Та | G | G | N | N | — | | | Лимонный Сок | | Та | G | G | N | N | N | | |
| Этилакрилат | | Та | E | E | P | P | — | | Кислота Лиолевая | | Та | E | E | G | G | — | | | Масло Льняное | | Та | G | G | E | E | G | | |
| Спирт Этиловый | | B | G | G | G | G | E | | Газ сжиженный (LPG) | | Та | G | G | G | G | — | | | Литий | | +150 | E | E | G | G | — | | |
| Этилацетат | | Та | G | G | G | G | E | | Масло Смазочное | | Та | E | E | E | E | — | | | Щелок | | B | G | G | N | N | N | | |
| Этилхлорид | сухой | +20 | E | E | E | E | — | | Лизол | | +20 | P | P | N | N | — | | | Магния Хлорид | 5% | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Этилхлорид | | +20 | E | E | E | E | G | | Магния Хлорид | 5% | C | N | N | N | N | N | | | Магния Хлорид | 10-30% | +20 | P | G | N | N | N | | |
| Этиленгликоль | | +20 | E | E | E | E | G | | Магния Хлорид | насыщен. | +20 | P | G | N | N | N | | | Магния Хлорид | 5% | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Этиленоксид | | Та | G | G | G | G | E | | Магния Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | | Магния Дисульфид | | Та | E | E | G | G | — | | |
| Кислота Жирная | | B | G | G | P | P | N | | Магния Гидроксид | | C | E | E | G | G | G | | | Магния Оксид | | +20 | G | G | G | G | — | | |
| Соль Железная | 1% | +20 | N | P | N | N | N | | Магния Сульфат | | +20 | G | G | G | G | P | | | Магния Сульфат | | +20 | G | G | G | G | P | | |
| Соль Железная | 5% | +20 | N | N | N | N | N | | Кислота Малевинная | | Та | G | G | G | G | — | | | Кислота Яблочная | | C | G | G | N | N | — | | |
| Соль Азотножелезная | | Та | P | P | N | N | N | | Ртуть | | +150 | P | P | G | N | G | N | | | Ртуть | | +500 | N | N | N | N | N | |
| Соль Азотножелезная | 5% | +20 | G | G | N | N | N | | Ртуть Двухлористая(Сулема) | 2% | +20 | N | N | N | N | N | | | Ртуть Цианид | | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Железа Сульфат | | +20 | G | E | N | N | N | | Ртуть Цианид | | +20 | G | G | N | N | N | | | Ртуть Цианид | | Та | N | P | N | N | — | | |
| Железа Сульфат | 5% | B | G | G | N | N | N | | Метан | | Та | G | G | G | G | E | | | Метил Ацетат | | Та | E | E | G | G | — | | |
| Железа Дихлорид | | Та | N | N | N | N | N | | Метил Метиловый | | B | P | G | G | G | E | | | Метилацетон | | Та | E | E | G | G | — | | |
| Железа Гептагидрат Сульфата | насыщен. | +20 | G | G | N | N | N | | Метил Хлорид | | +20 | G | E | G | N | N | G | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | G | — | |
| Железа Гептагидрат Сульфата | | 10% | +20 | G | G | N | N | N | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | G | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | G | — |
| Удобрения | | Та | G | G | G | G | — | | Метил Хлорид | | Та | G | G | N | N | N | | | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | |
| Рыбий Жир | | Та | E | E | G | G | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | G | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | |
| Фтор | сухой | +20 | G | G | N | N | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | G | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | |
| Формальдегид | | Cold | E | E | E | G | P | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | G | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | |
| Формальдегид | | Hot | P | P | N | N | P | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | G | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | |
| Кислота Муравьиная | 5-50% | +20 | G | G | N | N | N | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Кислота Муравьиная | 10-50% | B | N | N | N | N | N | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Кислота Муравьиная | 100% | +20 | P | P | N | N | N | | Метил Хлорид | | +20 | P | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Кислота Муравьиная | 100% | B | N | N | N | N | N | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | |
| Фреон | сухой | Та | E | E | E | E | E | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | |
| Фреон | | влажн | Та | P | P | P | P | E | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N |
| Горючее | | Та | E | E | G | G | E | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | |
| Фурфуральдегид | | +20 | G | G | G | G | E | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | G | G | — | | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Кислота Галловая | | +70 | G | G | N | N | — | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | G | G | P | | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | G | G | P | | |
| Газа Хлорат | сухой | +20 | N | P | G | G | — | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | G | G | P | | | Метил Хлорид | | Та | G | G | G | G | — | | |
| Газа Хлорат | | влажн | +100 | N | N | N | N | — | | Метил Хлорид | | Та | G | G | G | G | — | | | Метил Хлорид | | Та | G | G | G | G | — | |
| Газообразный Метилхлорид | | +20 | G | G | N | N | — | | Метил Хлорид | | C | G | G | N | N | — | | | Метил Хлорид | | +150 | P | P | G | N | G | N | |
| Желатин | | Та | E | E | N | N | G | | Метил Хлорид | | +500 | N | N | N | N | N | | | Метил Хлорид | | +20 | N | N | N | N | N | | |
| Клей | | Та | G | G | E | E | — | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Глюкоза | | Та | G | G | G | G | E | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Глицерин | | +20 | E | E | E | E | E | | Метил Хлорид | | +20 | G | G | N | N | N | | | Метил Хлорид | | Та | N | P | N | N | — | | |
| Гликол | | Та | G | G | G | G | — | | Метил Хлорид | | Та | G | G | G | G | E | | | Метил Хлорид | | Та | G | G | G | G | E | | |
| Гептан | | Та | E | E | G | G | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Гексан | | Та | G | G | G | G | — | | Метил Хлорид | | Та | G | G | G | G | — | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Гексанол | | Та | E | E | E | E | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Масло Гидравлическое | | Та | E | E | E | E | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | — | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Кислота Йодистоводород | разбавл. | +20 | N | N | N | N | — | | Метил Хлорид | | B | P | G | G | G | E | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | | |
| Углеводороды | | +20 | E | E | E | E | E | | | Метил Хлорид | | Та | E | E | G | N | N | — | | Метил Хлорид | | | | | | | | |

ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ-МЕТАЛЛЫ

| E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ В = ТЕМПЕРАТУРА КИПЕНИЯ С = ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА Та= КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА | КОНЦЕНТРАЦИЯ | ТЕМПЕРАТУРА °С | УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ | | | | | ЧУГУН | ЛАТУНЬ | E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ В = ТЕМПЕРАТУРА КИПЕНИЯ С = ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА Та= КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА | КОНЦЕНТРАЦИЯ | ТЕМПЕРАТУРА °С | УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ | | | | | ЧУГУН | ЛАТУНЬ | | | | | | | | |
|--|--------------|----------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------|---|---|-------|--------|--|--------------|----------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------|---|---|----------------------|-----------------------------------|-------------------|----------|-----|---|---|---|---|---|
| | | | АISI 304 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | АISI 316 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | А 105/A216WCB | | | | | | | | АISI 304 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | АISI 316 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | А 105/A216WCB | | | | | | | | | | | | |
| Вода минеральная | | Та | G | G | P | P | G | | | 1-5% | +20 | P | G | N | N | N | | | Калия Хлорид | 1-5% | +20 | N | N | N | N | N | |
| Смесь Кислота-Скипидар | | +20 | N | N | N | N | N | | | В | N | N | N | N | N | | | Калия Хлорид | В | N | N | N | N | N | | | |
| Кислота Соляная | | +20 | N | P | N | N | N | | | +20 | G | G | G | G | N | | | Калия Цианид | +20 | G | G | G | G | N | | | |
| Нафталин | | Та | G | G | F | F | - | | | +20 | G | G | G | G | N | | | Калия Цианид | +20 | G | G | G | G | N | | | |
| Газ Природный | | Та | E | E | G | G | E | | | +20 | G | G | P | P | N | | | Калия Дихромат | +20 | G | G | P | P | N | | | |
| Неон | | +20 | G | G | G | G | - | | | Та | F | F | E | E | - | | | Калия Дифосфат | Та | F | F | E | E | - | | | |
| Никеля Хлорид | | +20 | P | G | N | N | P | | | насыщен. | +20 | G | G | P | P | G | | | Калия Дисульфид | насыщен. | +20 | G | G | P | P | G | |
| Никеля Хлорид | | +20 | P | G | N | N | P | | | Та | G | G | P | P | N | | | Калия Феррицианид | Та | G | G | P | P | N | | | |
| Никеля Сульфат | | С | P | G | N | N | P | | | 5% | +20 | G | G | P | P | N | | | Калия Феррицианид | 5% | +20 | G | G | P | P | N | |
| Никеля Сульфат | | С | P | G | N | N | P | | | 5% | +20 | G | G | G | G | N | | | Калия Гидроксид | 5% | +20 | G | G | G | G | N | |
| Никеля Нитрат | | Та | G | G | N | N | - | | | +20 | N | P | N | N | - | | | Калия Гипохлорит | +20 | N | P | N | N | - | | | |
| Кислота Никотиновая | | Та | E | E | G | G | - | | | 2% | Та | G | G | P | P | - | | | Калия Цодид | 2% | Та | G | G | P | P | - | |
| Кислота Азотная | 5-50% | +20 | E | E | N | N | N | | | 1-5% | +20 | G | G | G | G | G | | | Калия Нитрат | 1-5% | +20 | G | G | G | G | G | |
| Кислота Азотная | 10-50% | В | G | P | N | N | N | | | 1-5% | С | G | G | G | G | - | | | Калия Нитрат | 1-5% | С | G | G | G | G | - | |
| Кислота Азотная | 85% | +20 | G | G | G | G | N | | | +20 | E | E | E | E | - | | | Калия Перманганат | +20 | E | E | E | E | - | | | |
| Кислота Азотная | 85% | С | G | P | N | N | N | | | +20 | F | F | E | E | - | | | Калия Перманганат | +20 | F | F | E | E | - | | | |
| Кислота Азотная | концентрир. | +20 | G | G | G | G | N | | | 1-5% | +20 | G | G | G | G | G | | | Калия Сульфат | 1-5% | +20 | G | G | G | G | G | |
| Кислота Азотная | концентрир. | В | P | P | N | N | N | | | насыщен. | +20 | G | G | P | P | - | | | Калия Сульфат | насыщен. | +20 | G | G | P | P | - | |
| Кислота Азотная | безводный | Та | E | E | E | E | N | | | +20 | G | G | G | G | G | | | Калия Сульфат | +20 | G | G | G | G | G | | | |
| Нитробензол | | Та | G | G | G | G | - | | | Та | F | E | G | E | G | | | Калия Сульфат | Та | F | E | G | E | G | | | |
| Азот | | Та | E | E | E | E | E | | | Та | G | G | G | G | E | | | Пропан | Та | G | G | G | G | E | | | |
| Кислота Азотистая | 5% | +20 | G | G | N | N | - | | | Та | F | E | G | G | - | | | Пропанол | Та | F | E | G | G | - | | | |
| Газы Азотистые | | Та | E | E | G | G | - | | | Та | G | G | G | G | - | | | Пропилен Гликоль | Та | G | G | G | G | - | | | |
| Азота Закись | | Та | G | G | G | G | - | | | +20 | G | G | N | N | - | | | Кислота Пропионовая | +20 | G | G | N | N | - | | | |
| Масло | | Та | E | E | G | G | G | | | +20 | G | G | P | P | - | | | Кислота Синильная | +20 | G | G | P | P | - | | | |
| Кислота Олеиновая | сырая | +20 | G | G | P | P | - | | | +20 | G | G | G | G | - | | | Кислота Пирогалловая | +20 | G | G | G | G | - | | | |
| Олеум | | Та | G | G | G | G | - | | | +20 | E | E | N | N | - | | | Уксус Древесный | +20 | E | E | N | N | - | | | |
| Масло Оливковое | | Та | E | E | G | G | P | | | сухой | +20 | G | G | N | N | - | | | Хинин Бисульфат | сухой | +20 | G | G | N | N | - | |
| Кислота Щавелевая | 5% | С | P | P | N | N | - | | | Резины | Та | E | E | P | P | - | | | Резины | Та | E | E | P | P | - | | |
| Кислота Щавелевая | 10% | +20 | G | G | P | P | - | | | +20 | G | G | P | P | - | | | Соль Аммиачная | +20 | G | G | P | P | - | | | |
| Кислота Щавелевая | | В | N | N | N | N | - | | | +20 | G | G | N | N | - | | | Кислота Салициловая | +20 | G | G | N | N | - | | | |
| Кислота Щавелевая | насыщен | +20 | G | G | P | P | - | | | +20 | G | G | N | N | P | | | Вода Морская | +20 | G | G | N | N | P | | | |
| Кислота Щавелевая | насыщен | В | N | N | N | N | - | | | Шеллак | Та | E | E | E | E | - | | | Шеллак | Та | E | E | E | E | - | | |
| Кислород | холод | +250 | E | E | G | G | E | | | +20 | P | G | N | N | - | | | Серебра Бромид | +20 | P | G | N | N | - | | | |
| Кислород | | +250 | G | G | G | G | - | | | +20 | N | N | N | N | - | | | Серебра Хлорид | +20 | N | N | N | N | - | | | |
| Озон | сухой | Та | E | E | P | P | - | | | +20 | G | G | N | N | - | | | Серебра Нитрат | +20 | G | G | N | N | - | | | |
| Озон | влажный | Та | E | E | E | E | - | | | +20 | G | G | N | N | N | | | Серебра Нитрат | +20 | G | G | N | N | N | | | |
| Краска Лак | | Та | E | E | P | P | - | | | Шлам | Та | F | E | G | G | - | | | Шлам | Та | F | E | G | G | - | | |
| Масло Пальмовое | | Та | G | G | P | P | - | | | Мыло | +20 | G | G | G | G | G | | | Мыло | +20 | G | G | G | G | G | | |
| Кислота Пальмитиновая | | +20 | G | G | P | P | P | | | Натрия Ацетат | +20 | G | G | P | P | - | | | Натрия Ацетат | +20 | G | G | P | P | - | | |
| Параформальдегид | | Та | G | G | G | G | - | | | Натрия Ацетат | Та | G | G | P | P | - | | | Натрия Ацетат | Та | G | G | P | P | - | | |
| Воск Парафиновый | | Та | E | E | E | E | E | | | Натрия Бикарбонат (двууглекислый) | +20 | G | G | P | P | P | | | Натрия Бикарбонат (двууглекислый) | +20 | G | G | P | P | P | | |
| Пентан | | Та | E | E | G | G | - | | | +20 | G | G | P | P | P | | | Натрия Бикарбонат | +20 | G | G | P | P | P | | | |
| Перхлорэтилен | | Та | E | E | G | G | P | | | Натрия Бисульфит | Та | E | E | N | N | G | | | Натрия Бисульфит | Та | E | E | N | N | G | | |
| Перекись | | Та | G | G | N | N | N | | | Натрия Borate | Та | G | G | P | P | - | | | Натрия Borate | Та | G | G | P | P | - | | |
| Бензин | | Та | E | E | E | E | E | | | Натрия Бромид | Та | G | G | P | N | - | | | Натрия Бромид | Та | G | G | P | N | - | | |
| Бензин(Неочищенный) | | +20 | E | E | P | P | E | | | Натрия Карбонат | 5% | +70 | G | G | G | G | - | | | Натрия Карбонат | 5% | +70 | G | G | G | G | - |
| Кислота Карболовая (Фенол) | | В | G | G | P | P | - | | | Натрия Карбонат | +20 | G | G | G | G | N | | | Натрия Карбонат | +20 | G | G | G | G | N | | |
| Кислота Фосфорная | С.Р 1% | +20 | G | G | N | N | N | | | Натрия Хлорат | 10% | +20 | G | G | P | P | - | | | Натрия Хлорат | 10% | +20 | G | G | P | P | - |
| Кислота Фосфорная | 5% | +20 | G | G | N | N | N | | | Натрия Хлорид | 20% | +20 | G | G | P | P | - | | | Натрия Хлорид | 20% | +20 | G | G | P | P | - |
| Кислота Фосфорная | 10% | +20 | P | G | N | N | N | | | Натрия Хлорид | насыщен. | В | P | G | N | N | - | | | Натрия Хлорид | насыщен. | В | P | G | N | N | - |
| Кислота Фосфорная | 20-45% | В | N | P | N | N | N | | | Натрия Хлорат | +20 | G | G | P | P | N | | | Натрия Хлорат | +20 | G | G | P | P | N | | |
| Кислота Фосфорная | 45-85% | +20 | N | G | N | N | N | | | Натрия Хлорид | 5% | +20 | G | G | P | P | P | | | Натрия Хлорид | 5% | +20 | G | G | P | P | P |
| Кислота Фосфорная | 85% | В | N | N | N | N | N | | | Натрия Цианид | +20 | G | G | G | G | N | | | Натрия Цианид | +20 | G | G | G | G | N | | |
| Кислота Фосфорная | | Та | G | G | P | P | - | | | Натрия Цианид | +20 | G | G | G | G | - | | | Натрия Цианид | +20 | G | G | G | G | - | | |
| Кислота Фталевая | | | E | E | P | P | - | | | Натрия Дисульфат | +20 | G | G | N | N | G | | | Натрия Дисульфат | +20 | G | G | N | N | G | | |
| Фталевый Ангидрид | | | E | E | P | P | - | | | Натрия Дисульфат | +20 | G | G | N | N | - | | | Натрия Дисульфат | +20 | G | G | N | N | - | | |
| Кислота Пикриновая | водн.раст. | +20 | E | E | P | P | N | | | Натрия Дисульфит | +20 | G | G | G | G | G | | | Натрия Дисульфит | +20 | G | G | G | G | G | | |
| Калия Бихромат | | +20 | G | G | P | P | - | | | Натрия Дисульфит | С | G | G | P | P | G | | | Натрия Дисульфит | С | G | G | P | P | G | | |
| Калия Бисульфит | | Та | G | G | N | N | - | | | Натрия Фторид | Та | G | G | N | N | - | | | Натрия Фторид | Та | G | G | N | N | - | | |
| Калия Бромид | | +20 | P | G | N | N | - | | | Натрия Фторид | 5% | +20 | G | G | N | N | - | | | Натрия Фторид | 5% | +20 | G | G | N | N | - |
| Калия Бромид | | +20 | P | G | N | N | - | | | Натрия Фторид | 5% | +20 | E | E | E | E | - | | | Натрия Фторид | 5% | +20 | E | E | E | E | - |
| Калия Карбонат | 1% | +20 | E | G | G | G | P | | | Натрия Гидроксид | +20 | E | E | E | E | - | | | Натрия Гидроксид | +20 | E | E | E | E | - | | |
| Калия Карбонат | 1% | +20 | G | G | G | G | - | | | Натрия Гипохлорит | Та | P | P | N | N | N | | | Натрия Гипохлорит | Та | P | P | N | N | N | | |
| Калия Хлорат | | +20 | G | G | G | G | - | | | Натрия Гипохлорит | +20 | G | G | N | N | N | | | Натрия Гипохлорит | +20 | G | G | N | N | N | | |
| Калия Хлорид | 1-5% | +20 | P | G | N | N | P | | | Натрия Гипохлорат | 5% | +20 | N | P | N | N | N | | | Натрия Гипохлорат | 5% | +20 | N | P | N | N | N |
| Калия Хлорат | | +20 | G | G | G | G | N | | | Натрия Гипосульфит | +20 | G | G | N | N | N | | | Натрия Гипосульфит | +20 | G | G | N | N | N | | |

ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ - МЕТАЛЛЫ

| E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ B = ТЕМПЕРАТУРА КИПЕНИЯ C = ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА Ta= КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА | КОНЦЕНТРАЦИЯ | ТЕМПЕРАТУРА °C | AISI 304 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | | AISI 316 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | | УГЛЕРОД, СТАЛЬ A 105/A216WCB | ЛИТЬЕ | ЛАТУНЬ | E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ B = ТЕМПЕРАТУРА КИПЕНИЯ C = ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА Ta= КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА | КОНЦЕНТРАЦИЯ | ТЕМПЕРАТУРА °C | AISI 304 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | | AISI 316 18/8/2 CF8M 1.4401-1.4408 | | УГЛЕРОД, СТАЛЬ A 105/A216WCB | ЛИТЬЕ | ЛАТУНЬ |
|--|----------------|----------------|---------------------------------------|---|---------------------------------------|---|---------------------------------|-------|--------|--|--------------|----------------|---------------------------------------|---|---------------------------------------|---|---------------------------------|-------|--------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Метафосфат | холодн. | Ta | E | E | G | G | N | | | Лак | +20 | E | E | P | P | E | | | |
| Натрия Метасиликат | | C | E | E | P | P | - | | | Лак | C | G | G | N | N | E | | | |
| Натрия Метасиликат | | +20 | E | E | N | N | - | | | Вазелин | Ta | G | G | P | P | - | | | |
| Натрия Нитрат | | +20 | E | E | G | G | - | | | Уксус (пары) | Ta | G | G | N | N | - | | | |
| Натрия Нитрат | | Ta | G | G | G | G | P | | | Вискоза | Ta | G | G | G | G | - | | | |
| Натрия Перборат | | Ta | G | G | G | G | - | | | Сточные Воды | +20 | G | G | P | P | - | | | |
| Натрия Пероксид | | Ta | G | G | P | P | P | | | Воск | Ta | E | E | E | E | - | | | |
| Натрия Фосфат | | Ta | G | G | P | P | - | | | Эмульсии воска | Ta | E | E | E | E | - | | | |
| Натрия Силикат | | Ta | G | G | G | G | G | | | Ксилол | Ta | E | E | G | G | - | | | |
| Натрия Силикат | | C | G | G | P | P | G | | | dry | Ta | E | E | G | G | - | | | |
| Натрия Силикат | Ta | G | G | G | G | - | | | 5% | +20 | P | G | N | N | - | | | | |
| Натрия Сульфат | насыщен. | +20 | P | G | G | G | G | | | 5% | B | N | P | N | N | - | | | |
| Натрия Сульфат | | +20 | P | G | G | G | G | | | 5% | +20 | P | G | N | P | N | - | | |
| Натрия Сульфит | 10% | +65 | P | G | G | G | G | | | 5% | Ta | E | E | E | E | - | | | |
| Натрия Сульфит | 10% | B | P | G | N | N | G | | | 25% | +20 | G | E | G | N | G | G | | |
| Натрия Сульфит | насыщен. | +20 | G | G | G | G | G | | | | Ta | G | G | N | N | N | | | |
| Натрия Трисульфат | | 20% | +20 | G | G | N | N | - | | | | | | | | | | | |
| Натрия Тиосульфат | | Ta | E | E | G | G | - | | | | | | | | | | | | |
| Мягкая/пресная вода | | Ta | E | E | P | P | G | | | | | | | | | | | | |
| Растворитель | | Ta | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | |
| Спирт Уксусный | | +20 | E | E | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Starci | | Ta | G | G | P | P | - | | | | | | | | | | | | |
| Олова Тетрахлорид | 5% | +20 | N | P | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Олова Тетрахлорид | 5% | B | N | N | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Олова Тетрахлорид | 5% | +20 | N | P | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Олова Дихлорид | saturated | +20 | N | P | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Стеариновая | | +20 | G | E | P | P | P | | | | | | | | | | | | |
| Стронция Нитрат | | +20 | E | E | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Стирол | | Ta | E | E | E | E | - | | | | | | | | | | | | |
| Мыльный раствор (Стеарат) | | Ta | E | E | E | G | - | | | | | | | | | | | | |
| Сладкие соки (в общем) | | +70 | G | G | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Сера | обезвож и сжик | +230 | G | G | G | G | N | | | | | | | | | | | | |
| Сера | | +230 | P | G | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Серы Ангидрид | обезвожен | Ta | E | E | G | G | G | | | | | | | | | | | | |
| Киислота Серная | обезвожен | +20 | E | E | E | E | - | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | сжик | +20 | P | G | P | P | - | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | 5% | +20 | P | G | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | 5% | B | N | P | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | 10% | +20 | N | P | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | 10% | B | N | N | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | 50% | +20 | N | N | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | 50% | B | N | N | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | концентрир. | +20 | G | G | G | G | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | концентрир. | B | N | N | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серная | дымящая | +20 | P | G | P | P | N | | | | | | | | | | | | |
| Серы Хлорид | | Ta | P | G | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Серы Диоксид | обезвож. | +250 | G | G | G | G | E | | | | | | | | | | | | |
| Серы Диоксид | обезвож. | +230 | G | G | G | G | N | | | | | | | | | | | | |
| Серы Диоксид | жидк | +20 | P | G | N | N | N | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Серосодержащая | насыщен | +20 | N | G | N | N | P | | | | | | | | | | | | |
| Газ Синтетический | | Ta | G | G | G | G | - | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Дубильная | | +20 | G | G | N | N | G | | | | | | | | | | | | |
| Смола | | Ta | E | E | E | E | G | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Винная | 10% | +20 | E | E | N | N | P | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Винная | 10% | C | P | G | N | N | P | | | | | | | | | | | | |
| Тетраэтилсвинец | | Ta | G | G | P | P | - | | | | | | | | | | | | |
| Титана Тетрахлорид | влажный | +20 | N | N | N | N | - | | | | | | | | | | | | |
| Сок Томатный | | Ta | E | E | P | P | N | | | | | | | | | | | | |
| Толуол | | Ta | E | E | E | E | E | | | | | | | | | | | | |
| Трибутилфосфат | | Ta | E | E | E | E | - | | | | | | | | | | | | |
| Трихлорэтилен | обезвож | Ta | G | G | G | P | E | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Трихлоруксусная | | +20 | N | N | N | N | P | | | | | | | | | | | | |
| Масло Тунговое | | Ta | G | G | P | P | - | | | | | | | | | | | | |
| Скипидар | | +20 | E | E | E | E | G | | | | | | | | | | | | |
| Мочевина | | Ta | G | G | P | P | - | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Мочевая | концентрир | +20 | G | G | N | N | - | | | | | | | | | | | | |

ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ - ПЛАСТМАССЫ

| | <div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: 0.8em;"> E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ </div> <div style="margin-top: 5px;">-- = НЕТ ИНФОРМАЦИИ</div> | | | | | ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ | | <div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: 0.8em;"> E ОТЛИЧНО G ХОРОШО P ПЛОХО N НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ </div> <div style="margin-top: 5px;">--=НЕТ ИНФОРМАЦИИ</div> | | | | |
|------------------------------|---|------|-----|-------|------|----------------------------|------|-----|-------|------|---|---|------|-----|-------|------|
| | ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ | | | | | | | ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ |
| Ацетальдегид | G | — | N | N | E | Бария Карбонат | — | E | — | — | E | | | | | |
| Ацеталь | — | — | — | — | E | Бария хлорид | E | E | G | G | E | | | | | |
| Ацетамид | — | E | G | G | E | Бария Гидроксид | — | E | G | G | E | | | | | |
| Ацетат | — | — | N | N | E | Бария Нитрат | — | E | G | G | E | | | | | |
| Ацетилен | E | E | G | G | E | Бария Сульфат | — | E | G | G | E | | | | | |
| Кислота Уксусная 10-20% | N | E | E | E | E | Бария Сульфид | — | — | G | G | E | | | | | |
| Кислота Уксусная 50% | N | — | E | E | E | Пиво | — | — | G | G | E | | | | | |
| Кислота Уксусная 80% | N | E | G | G | E | Бензальдегид | — | — | N | N | E | | | | | |
| Ангидрид Уксусный | N | — | N | N | E | Бензол | — | — | N | N | E | | | | | |
| Ацетилен Хлорид | — | — | N | E | E | Кислота Бензойная | — | E | N | G | E | | | | | |
| Acetoacetato di Etile | — | — | N | N | E | Спирт Бензиловый | — | — | N | E | E | | | | | |
| Ацетофенон | — | — | N | N | E | Бензинхлорид | — | — | N | — | E | | | | | |
| Ацетон | E | E | N | N | E | Black Liquor | — | — | E | G | E | | | | | |
| Ацетон 50% вода | — | — | N | — | E | Бура | E | E | G | G | E | | | | | |
| Ацетонитрил | — | — | — | — | E | Кислота Борная | E | E | G | G | E | | | | | |
| Кислота Хлорноватая 20% | — | — | N | N | E | Вода Морская | — | G | E | — | E | | | | | |
| Кислота Laisileico | — | — | G | G | E | Бром Вода | — | — | N | E | E | | | | | |
| Кислота Крезоловая | N | — | N | E | E | Бутилацетат | — | — | — | — | E | | | | | |
| Акрилонитрил | — | — | N | N | E | Бутиловый Спирт | E | E | N | E | E | | | | | |
| Кислота Адипиновая | — | — | N | — | E | Кислота Масляная | E | N | N | — | E | | | | | |
| Воздух | — | E | E | E | E | Бутил Хлорид | — | — | — | — | E | | | | | |
| Хром Квасцованный | — | E | G | G | E | Бутил Фенол | — | — | — | — | E | | | | | |
| Калий Квасцованный | — | E | G | G | E | Бутил Фталат | — | — | N | — | E | | | | | |
| Калия Сульфат Квасцованный | — | E | — | — | E | Масло | — | — | E | — | E | | | | | |
| Алюминия Окись | — | E | E | G | E | Бутадиен | E | — | E | E | E | | | | | |
| Алюминия Хлорид | E | E | G | G | E | Бутан | E | E | N | E | E | | | | | |
| Алюминия Фторид | — | E | G | G | E | Бутилен | E | — | N | G | E | | | | | |
| Алюминия Гидроксид | E | E | G | G | E | Кальция Бисульфит | E | E | G | G | E | | | | | |
| Алюминия Нитрат | — | E | G | G | E | Кальция Бикарбонат | — | — | — | — | E | | | | | |
| Алюминия Сульфат | E | E | G | G | E | Кальция Карбонат | E | E | G | G | E | | | | | |
| Alum. (All. Калия Сульфат) | E | — | E | — | E | Кальция Хлорат | — | — | G | G | E | | | | | |
| Спирт Амиловый | E | E | — | — | E | Кальция Хлорид | E | E | G | G | E | | | | | |
| Амилацетат | E | N | N | N | E | Кальция Дисульфат | — | — | — | — | E | | | | | |
| Аммония Ацетат | — | E | N | — | E | Кальция Фторид | — | — | — | — | E | | | | | |
| Аммиак (Безводный) | — | E | G | N | E | Кальция Гидроксид | E | E | G | G | E | | | | | |
| Аммиак (Газ) | — | — | G | N | E | Кальция Гипохлорит | E | E | N | G | E | | | | | |
| Аммоний Хлористый | P | E | G | G | E | Кальция Нитрат | — | E | G | G | E | | | | | |
| Аммония Сульфат | E | E | G | N | E | Кальция Оксид 20°C | — | — | — | — | E | | | | | |
| Аммония Сульфит 50°C | — | — | E | — | E | Сахар Сульфат | E | E | — | — | E | | | | | |
| Аммония Сульфид | — | E | G | N | E | Сахар Тростниковый раствор | — | E | G | G | E | | | | | |
| Аммония Гидроксид | — | E | G | G | E | Кислота Карболовая (фенол) | — | — | N | N | E | | | | | |
| Аммония Фторид 25% | — | E | — | — | E | Кислота Угольная | N | E | G | G | E | | | | | |
| Аммония Фосфат | — | E | G | G | E | Углерод Сернистый | — | — | N | G | E | | | | | |
| Аммония Метафосфат | — | — | G | G | E | Газ Углекислый | — | — | E | — | E | | | | | |
| Аммония Нитрат | E | E | G | N | E | Газ Угарный | — | E | G | G | E | | | | | |
| Аммония Оксалат | — | E | — | — | E | Масло Касторовое | E | E | G | G | E | | | | | |
| Аммония Бикарбонат | P | E | — | — | E | Сода Каустическая | — | E | P | — | E | | | | | |
| Аммония Бифторид | — | E | — | — | E | Ацетат Целюлозы | — | E | N | N | E | | | | | |
| Аммония Карбонат | P | E | G | G | E | Cellosolve | — | E | N | N | E | | | | | |
| Амил Хлорид 77°C | — | — | N | E | — | Цемент (клей) | — | E | G | — | E | | | | | |
| Кислота Муравьиная Безводная | N | — | N | G | E | Глюкоза | — | — | G | G | E | | | | | |
| Анилин | E | N | N | E | E | Кислота Монохлоруксусная | — | — | N | N | E | | | | | |
| Водка Царская | — | — | N | E | E | Хлороформ | E | N | N | G | E | | | | | |
| Кислота Мышьяковая | — | E | G | G | E | Кислота Хлорсульфоновая | — | — | — | — | E | | | | | |
| Газ Промышленный | — | — | G | — | E | Хлора Диоксид | — | — | N | — | — | | | | | |
| Асфальт | E | — | N | E | E | Вода Хлорная | — | — | N | E | E | | | | | |

ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ- ПЛАСТМАССЫ

| | ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | ВИТОН | ПТФЭ | | ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | ВИТОН | ПТФЭ |
|------------------------------|--------|------|-----|-------|------|------------------------------------|--------|------|-----|-------|------|
| Вода Хлорная | — | — | N | — | E | Этил Гликоль | — | E | E | E | E |
| Хлорбензол | E | N | N | G | E | Этилен Бромид | — | — | N | — | E |
| Кислота Хромовая | N | — | G | E | E | Этилен Хлорид | — | — | N | E | E |
| Ангидрид Хромовый | — | — | G | E | E | Этилен Диамид | — | — | E | E | E |
| Сульфат Хром Калия | — | — | G | — | E | Этилен Гликоль | — | E | G | E | E |
| Кислота Лимонная | — | E | G | G | E | Этилен Оксид | — | — | N | N | E |
| Масло Кокосовое | E | — | G | E | E | Эпихлоргидрин | — | — | N | N | E |
| Кофе | — | E | N | E | E | Жиры | — | N | E | — | E |
| Газ Коксовой Печи | — | E | N | G | E | Кислоты Жирные | — | — | G | G | E |
| Ацетат Меди | — | — | — | N | E | Железа Хлорид | E | E | G | G | E |
| Меди Хлорид | E | E | G | G | E | Железа Нитрат 10-50% | — | E | G | G | E |
| Меди Нитрат | E | — | G | G | E | Железа Сульфат | E | E | G | G | E |
| Меди Сульфат | E | E | G | G | E | Железа Хлорид | E | E | G | — | E |
| Масло Кукурузное | E | — | N | — | E | Железа Сульфат | E | E | G | G | E |
| Масло Семян Хлопка | — | — | G | E | E | Водород Фторированный | — | — | G | G | E |
| Креозот | — | N | P | E | E | Фтор Газ | — | — | N | N | E |
| Крзол | — | — | N | N | E | Кислота Кремнефтористо-водородная | — | E | P | — | — |
| Stomil Chloride | — | — | — | — | E | Формальдегид 35-50% | E | E | N | N | E |
| Кротональдегид | — | — | — | — | E | Кислота Муравьиная 10-85% | N | E | N | G | E |
| Нефть Сырая | — | — | G | E | E | Фреон F 11-12 | — | — | G | G | — |
| Суаноасетичес Acid | — | — | — | — | E | Фреон F 22 | — | — | N | N | — |
| Газ Цианистый | — | E | — | — | E | Мазут | E | N | G | E | E |
| Циклогексан | — | N | G | G | E | Топливо для Самолетов (JP4 or JP5) | — | N | G | E | E |
| Деминерализованная Вода | — | E | G | G | E | Фурфураль | — | — | N | N | E |
| Моющие Средства | — | E | G | G | E | Фурфуральдегид | E | — | N | N | E |
| Декстрин Dextrite | — | — | N | N | E | Кислота Галловая | E | E | — | G | E |
| Декстроза | — | — | G | G | E | Раствор Гальванизирующий | — | E | G | G | E |
| Диацетон | — | E | N | N | E | Бромид Газообразный | G | N | N | — | E |
| Спирт Диацетоновый | — | — | N | — | E | Кислород Газообразный | E | — | N | G | E |
| Дибудитфталат | — | — | — | G | E | Газойл | — | — | G | G | E |
| Дихлорэтан | — | — | N | E | E | Желатин | E | — | G | G | E |
| Дихлорбензол max 40°C | — | — | — | G | E | Глюкоза | E | — | G | G | E |
| Дихлорэтан | — | — | N | G | E | Клей | — | E | P | — | E |
| Дихлорэтилен | — | — | N | G | E | Глицерин | P | — | G | E | E |
| Эфир Диэтиловый | — | — | N | N | E | Гликоли 60°C | — | — | E | E | E |
| Эфир Диэтиловый 40°C | — | — | G | N | E | Кислота Гликоловая | — | E | — | — | E |
| Диэтил Целозольв | — | — | — | — | E | Green Liquor | — | E | G | — | E |
| Диэтиламин макс 40°C | — | — | N | — | E | Гелий | — | G | G | — | E |
| Этан | — | — | — | N | E | Гептан | — | E | G | E | E |
| Диметилфталат | — | — | N | E | E | Гексан | — | N | G | E | E |
| Эфир Диметиловый | — | — | — | — | E | Гексанол | — | — | G | E | E |
| Диоксан | — | N | N | N | E | Жидкость Гидравлическая | — | — | G | E | E |
| Дифенил (Dowtherms) | — | — | N | E | E | Кислота Бромисто-Водородная | — | — | N | G | E |
| Двунариевый Фосфат 20°C | — | — | N | G | E | Кислота Цианистоводородная | — | E | G | G | E |
| Вода дистиллированная | E | E | G | G | E | Кислота Соляная max 50% | — | E | — | G | E |
| Серы Диоксид Сухой | N | — | N | N | E | Кислота Плавиковая max 70% | — | — | N | E | — |
| Шлам буровой | — | N | E | — | E | Кислота Плавиковая 100% | — | — | N | — | — |
| Шлам буровой | — | N | E | — | E | Водорода Перекись | E | E | N | E | E |
| Водород Сульфидированный Сух | — | E | — | N | E | Водород Хлористый | — | — | — | — | E |
| Водород Сульфидированный Сух | — | E | — | N | E | Водород | — | E | G | G | — |
| Красители | — | N | N | — | E | Водорода Сульфид | — | — | N | N | E |
| Красители | — | N | N | — | E | Гидрохинон | — | E | N | G | E |
| Этил Ацетат | E | N | N | N | E | Чернила | — | E | — | — | — |
| Этил Акрилат | — | E | G | G | E | Масла Промышленные | — | — | — | — | E |
| Спирт Этиловый | E | E | P | E | E | Йодоформ | E | — | N | E | E |
| Этил Хлорид | E | — | G | G | E | Изобутил-Метил-Кетон | — | — | N | N | E |

ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ- ПЛАСТМАССЫ

| | <table border="1"> <tr> <td>E</td><td>ОТЛИЧНО</td> </tr> <tr> <td>G</td><td>ХОРОШО</td> </tr> <tr> <td>P</td><td>ПЛОХО</td> </tr> <tr> <td>N</td><td>НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ</td> </tr> <tr> <td>-</td><td>==НЕТ ИНФОРМАЦИИ</td> </tr> </table> | | | | | E | ОТЛИЧНО | G | ХОРОШО | P | ПЛОХО | N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | - | ==НЕТ ИНФОРМАЦИИ | ДЕЛРИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ | | <table border="1"> <tr> <td>E</td><td>ОТЛИЧНО</td> </tr> <tr> <td>G</td><td>ХОРОШО</td> </tr> <tr> <td>P</td><td>ПЛОХО</td> </tr> <tr> <td>N</td><td>НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ</td> </tr> <tr> <td>-</td><td>==НЕТ ИНФОРМАЦИИ</td> </tr> </table> | | | | | E | ОТЛИЧНО | G | ХОРОШО | P | ПЛОХО | N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | - | ==НЕТ ИНФОРМАЦИИ | ДЕЛРИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ |
|---|--|---------|-------|------|---|---|---------|---|--------|---|-------|---|------------------|---|------------------|--------|------|-----|-------|------|--|--|--|--|--|--|---|---------|---|--------|---|-------|---|------------------|---|------------------|--------|------|-----|-------|------|
| | E | ОТЛИЧНО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | ХОРОШО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | ПЛОХО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | ==НЕТ ИНФОРМАЦИИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | ОТЛИЧНО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | ХОРОШО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | ПЛОХО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - | ==НЕТ ИНФОРМАЦИИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ДЕЛРИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Изооктан | E | N | E | E | E | Никеля Нитрат | E | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Спирт Изопропиловый | E | E | P | G | E | Никелевая Соль | - | - | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Эфир Изопропиловый | - | - | N | N | E | Никеля Сульфат | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соки | E | G | G | - | E | Никотин | - | - | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kerosene | - | - | G | E | E | Кислота Никотиновая | - | E | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Молочная | N | - | N | G | E | Кислота Азотная | N | N | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Лярдовое | - | - | E | E | E | Нитробензол 25°C | - | G | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Свинца Ацетат | E | - | N | N | E | Нитробензол выше 25°C | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Свинца Хлорид max 20°C | - | - | - | G | E | Азот | E | E | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Свинца Сульфат | - | - | P | - | E | Нитрометан | - | - | N | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Бензин Этилированный | E | - | G | G | E | Азота Закись 40°C | - | - | N | P | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Лимонное | - | G | P | - | E | Олеум | N | - | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Известь | - | E | N | - | E | Кислота Олеиновая | E | - | E | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Известь Сернистая | - | E | N | G | E | Масло Растительное | - | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Льянное | E | - | G | E | E | Масло Оливковое | - | G | E | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Хлор Жидкий | - | - | N | G | E | Кислота Щавелевая | P | E | E | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Мыло Жидкое | - | E | G | - | E | Кислород | E | E | P | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Лития Бромид | - | E | G | G | E | Озон | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Смазочное | - | - | G | G | E | Растворитель Краски | - | N | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Малеиновая | E | E | N | G | E | Кислота Пальмитиновая | E | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Яблочная | E | - | G | G | E | Парафин Твердый | E | - | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Марганца Хлорид max 20°C | - | - | G | G | E | Кислота Хлорная | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Магния Карбонат | - | - | G | - | E | Перхлорэтилен | - | N | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Магния Хлорид | E | E | G | G | E | Аммония Персульфат | - | E | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Магния Гидроксид | E | E | G | G | E | Petrol Oils (Кислота или перера. масла) | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Магния Нитрат | - | E | G | - | E | Вазелин | - | - | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Магния Оксид | - | G | G | - | E | Фенил Хлорид(Chlorobenzene) | - | - | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Машинное | - | - | - | - | E | Фенил Гидразин | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Магния Сульфат | E | E | G | - | E | Фенол (Кислота Карболовая) | N | - | N | E | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метан | E | E | G | E | E | Фосфат 50°C | - | - | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метанол | - | E | G | N | E | Кислота Фосфорная 10% | N | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метид Ацетат | - | P | N | N | E | Кислота Фосфорная 25/50% | N | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Спирт Метиловый | E | E | G | N | E | Кислота Фосфорная 50/80% | N | E | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метил Бромид | - | - | - | G | E | Фосфора Оксихлорид | - | - | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метил Хлорид | - | - | N | G | E | Фосфора Пентоксид 20°C | - | - | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метил Метакрилат | - | - | G | G | E | Фосфора Пентоксид | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метилен Хлорид | - | N | N | N | E | Кислота Фталевая | E | - | N | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метиленацетон | - | G | N | N | E | Фталевый Ангидрид | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метилцеллозольв | - | - | P | N | E | Кислота Пикриновая | - | E | P | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Метил-Этил-Кетон | - | - | N | N | E | Раствор Травильный | - | N | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ртуть | E | - | G | G | E | Поливинил Ацетат | - | E | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ртут Дихлорид | - | E | G | G | E | Калия Бикарбонат | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ртут Нитрат | - | E | - | - | E | Калия Бихромат (30%) | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Молоко | E | - | G | G | E | Калия Бромид | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Минеральное | E | - | G | G | E | Калия Карбонат 50% | E | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Вода Минеральная | E | E | G | - | E | Калия Хлорат | - | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Нефть сырая минер(Горячее Масло) | E | N | G | E | E | Калия Хлорид | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Кислоты смесь (азот,серн) (°T max 32°C) | - | E | E | E | E | Калия Хромат 30% | - | E | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Меласса Монохлорбензол | - | E | G | G | E | Калия Цианид 30% | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20°C | - | - | N | E | E | Калия Феррицианид 30% | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Моторное | - | - | G | G | E | Калия Фторид | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Бутил Меркаптан | - | - | - | - | E | Калия Гидроксид | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Нафталин | E | - | N | G | E | Калия Гидроксид 5-30% | - | E | N | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Газ Природный | E | E | G | G | E | Калия Гидроксид 50-90% | - | E | G | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Никеля Сульфат Аммония | - | - | - | - | E | Калия Гипохлорит 30°C | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Никеля Хлорид | E | E | G | - | E | Калия Гипохлорит 90°C | - | - | N | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ТАБЛИЦА ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ- ПЛАСТМАССЫ

| | <table border="1"> <tr> <td>E</td><td>ОТЛИЧНО</td> </tr> <tr> <td>G</td><td>ХОРОШО</td> </tr> <tr> <td>P</td><td>ПЛОХО</td> </tr> <tr> <td>N</td><td>НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ</td> </tr> <tr> <td colspan="2">- =НЕТ ИНФОРМАЦИИ</td> </tr> </table> | | | | | E | ОТЛИЧНО | G | ХОРОШО | P | ПЛОХО | N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ | | ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ | | <table border="1"> <tr> <td>E</td><td>ОТЛИЧНО</td> </tr> <tr> <td>G</td><td>ХОРОШО</td> </tr> <tr> <td>P</td><td>ПЛОХО</td> </tr> <tr> <td>N</td><td>НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ</td> </tr> <tr> <td colspan="2">- =НЕТ ИНФОРМАЦИИ</td> </tr> </table> | | | | | E | ОТЛИЧНО | G | ХОРОШО | P | ПЛОХО | N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ | | ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ |
|--------------------------------------|---|---------|-------|------|---|------------------------------|---------|---|--------|---|-------|---|------------------|-------------------|--|--------|------|-----|-------|------|--|---|--|--|--|--|---|---------|---|--------|---|-------|---|------------------|-------------------|--|--------|------|-----|-------|------|
| | E | ОТЛИЧНО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | ХОРОШО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | ПЛОХО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | ОТЛИЧНО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | ХОРОШО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | ПЛОХО | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| N | НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - =НЕТ ИНФОРМАЦИИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ДЕРЛИН | ЭПДМ | NBR | VITON | ПТФЭ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Иодин 70% | E | E | - | - | E | Мыльный раствор | - | E | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Нитрат 80% | - | E | G | G | E | Раствор Сахарной свеклы | - | - | - | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Нитрат 1-5% | - | E | G | G | E | Кислота Серная 10-50% | P | E | P | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Оксалат 20% | - | - | - | - | E | Кислота Серная 60-70% | P | E | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Перманганат | - | E | N | P | E | Кислота Серная 80-100% | N | - | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Фосфат | - | - | E | E | E | Кислота Серная | P | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Сульфат 10% | E | E | G | G | E | Кислота Sulphamic | - | E | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Сульфит | - | G | P | - | E | Сера 20°C | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Калия Сульфит | - | - | - | N | E | Серы Хлорид | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пропан | E | E | G | E | E | Вода в бассейне | - | E | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пропанол | - | - | G | G | E | Кислота Дубильная | E | - | N | P | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пропилен Оксид | - | - | N | - | E | Смола | E | N | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пропилен Гликоль | - | - | G | G | E | Кислота Винная | E | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пиридин | - | - | N | N | E | Кислота Тетрафосфорная | - | - | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Пирогалловая | E | - | P | P | E | Tetrahydrofuran | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Резины | - | - | - | G | E | Тетраэтилсвинец | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Салициловая | E | - | N | G | E | Тионил Хлорид | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Вода Соленая | - | E | G | G | E | Толуол | E | N | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Вода Морская | E | E | G | G | E | Сок Томатный | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воды Сточные | - | G | G | G | E | Кислота Трихлоруксусная | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воды Сточные | - | - | G | G | E | Trisodium Phosphate | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Серебра Нитрат | E | E | G | G | E | Трибутилфосфат 30°C | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Масло Силиконовое | - | - | G | G | E | Трихлорэтилен | - | - | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Ацетат | E | E | - | N | E | Масло Трансформаторное | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Бикарбонат | E | E | G | G | E | Скипидар | E | N | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Бихромат | - | - | - | G | E | Неэтилированный Бензин | E | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Бисульфит | E | E | G | G | E | Мочевина | - | - | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Борат | E | - | G | G | E | Эфиры Различные | - | - | - | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Бромид | - | - | E | E | E | Эфиры Различные 40°C | - | - | G | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Карбонат | E | - | G | G | E | Мыло Различное | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Хлорат | - | E | G | G | E | Кетоны Различные | - | - | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Хлорит | - | - | - | - | E | Вазелин | - | - | P | P | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Хлорид | E | E | G | G | E | Растительное Масло | - | - | G | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Дисульфат | - | - | G | G | E | Винил Ацетат | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Фторид | - | E | - | - | - | Хлор Газ влажный | - | E | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Гидроксид (Сода Каустическая) | - | E | P | - | E | Водород Сульфидированный wet | - | E | N | E | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Гипохлорит | E | E | N | G | E | Серы Диоксид влажный | E | E | G | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Гипохлорит | - | E | G | G | E | White Liquor | - | E | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Метафосфат | - | - | G | G | E | Вино | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Нитрат | E | E | P | N | E | Ксилол | - | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Нитрит | - | - | - | - | E | Цинка Хлорид | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Перборат 10% | E | - | G | G | E | Цинка Нитрат | - | - | - | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Пероксид 10% | - | E | G | G | E | Цинка Сульфат 30% | - | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Фосфат | - | - | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Силикат | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Сульфат | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Сульфит 10% | - | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Сульфид 50% | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Натрия Тиосульфат | E | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Вода (пресная/мягкая) | E | E | E | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Спирт Уксусный | N | - | N | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Олова Тетрахлорид | - | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Олова Дихлорид | - | E | G | G | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Starci | - | G | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пар130°C | N | E | N | N | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Кислота Стеариновая | E | - | G | - | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (SI)

Переводные коэффициенты

Для перевода единиц из системы SI в единицы других систем необходимо умножить на коэффициент К для обратного перевода необходимо умножить на 1/К.

| Размер | Система Единиц | Единица других измерительных систем | | | | | |
|---------------------------------------|---|---|-------------------------------|---------------------------|---|-------------------------------|-------------------------|
| | | Technic | коэф К | 1/К | Anglo-Saxon | коэф К | 1/К |
| длина | m(metro) | m | 1 | 1 | in (inch) ft (foot) | 39,370 3,281 | 0,0254 0,305 |
| площадь | m ² | m ² | 1 | 1 | in ² (sq. in) ft ² (sq. ft) | 1550 10,764 | 0,000645 0,0929 |
| объем | m ³ 10 ⁻³ m ³ = dm ³ = 1 (litro) | m ³ dm ³ = 1 | 1 1 | 1 1 | ft ³ (cu. ft) gal US (gallon) | 35,315 0,264 | 0,0283 3,785 |
| время | s (second) | s | 1 | 1 | sec (second) | 1 | 1 |
| скорость вращения | turn/s | h (ora) turn/min | 0,000278 60 | 3600 0,0167 | hr (hour) rpm(rev/min) | 0,000278 60 | 3600 0,0167 |
| скорость | m/s | m/s | 1 | 1 | fpm(ft/min) | 196,85 | 0,0051 |
| частота | Hz (hertz) | Hz (период/c) | 1 | 1 | Hz (цикл/c) | 1 | 1 |
| масса | kg(kilogram) g (gram) | | | | lb (pound) gr (grain) | 2,205 15,432 | 0,454 0,0648 |
| объемная масса | kg/m ³ | (**) | | | lb/ft ³ | 0,0624 | 16,018 |
| давление столба | kg/s | (**) | | | | | |
| сила, вес(*) | N (newton) | kgf=kp (kg force) | 0,102 | 9,807 | lb (pound force) | 0,225 | 4,448 |
| удельный вес | (**) | kgf/m ³ | | | lb/ft ³ | | |
| наибольшая масса | (**) | kgf/s | | | lbf/sec | | |
| пропуск. способность | m ³ /s l/h | m ³ /h l/h | 8600 1 | 0,000278 1 | cfm (cu.ft/min) gpm (gal/min) | 2118,9 0,0044 | 0,000472 227 |
| усилие(*) | N-m | kgf-m | 0,102 | 9,807 | lb-ft | 0,738 | 1,356 |
| момент инерции (MR ²) (*) | kg-m ² | kgf-s ² -m(***) | 0,102 | 9,807 | lb-ft ² (****) | 23,73 | 0,0421 |
| давление | Pa (pascal) = N/m ² 10 ⁵ Pa=bar | kgf/m ² = mmH ₂ O kgf/cm ² = at (****) torr = mmHg | 0,102 0,000102 0,0075 | 9,807 98070 133,322 | in wg(inch water gage) psi (lbf/in ²) lbf/ft ² | 0,00401 0,000145 0,0209 | 249,09 6895 47,88 |
| давление | N-mm ² = MPa | kgf/mm ² | 0,102 | 9,807 | psi (lbf/in ²) | 145 | 0,0069 |
| сопротивление материалов (*) | | | | | | | |
| энергия | j (Джоуль) | kgf-m Wh (Ватт x час) kcal (calory) | 0,102 0,000278 0,000239 | 9,807 3600 4186,7 | lb-ft BTU (British Thermal Unit) | 0,738 0,000948 | 1,356 1055 |
| механическая энергия (*) | W (Ватт) | HP (Лошадиная сила) | 0,00136 | 735,5 | BHP (Brake Horse Power) | 0,00134 | 745,7 |
| электрическая энергия | W | W | 1 | 1 | W | 1 | 1 |
| тепловая энергия | W | kcal/h | 0,86 | 1,163 | BTU/hr | 3,413 | 0,293 |
| температура | k (Кельвин) °C (Цельсий) | k (****) °C | 1 1 | 1 1 | °R (Rankine) °F (fahrenheit) | 1,8 (****) | 0,555 (****) |
| удельная теплоемкость | j/kg k | kcal/kg°C | 0,000239 | 4186,7 | BTU/lb°F | 0,000239 | 4186,7 |
| масс. теплоемкость/тепл. мощность | j/kg | kcal/kgf | 0,000239 | 4186,7 | BTU/lb°F | 0,00043 | 2326 |
| теплосодержание | | kcal/kgf | | | | | |
| содержание объемного тепла | j/m ³ | kcal/m ³ | 0,000239 | 4186,7 | BTU/ft ³ | 2,68E ⁻⁵ | 37260 |
| удельная электропроводность | W/m k | kcal/m h°C | 0,86 | 1,163 | BTU in/ft ² hr °F BTU/ft hr °F | 6,933 0,5778 | 0,14423 1,7308 |
| термический коэф. переноса | W/m ³ k | kcal/m ² h°C | 0,86 | 1,163 | BTU/ft ² hr °F | 0,176 | 5,679 |
| удельная теплоемкость | W/m ² | kcal/m ² h | 0,86 | 1,163 | BTU/ft ² hr | 0,317 | 3,1546 |
| динамическая вязкость (*) | Pa s = N s/m ² | kgf s/m ² cP (сантипуаз) | 0,102 1000 | 9,807 0,001 | lbf sec/ft ² | 0,0209 | 47,88 |
| кинематическая вязкость | m ² /s | m ² /s cSt (сантистокс) | 1 10 ⁶ | 1 10 ⁶ | ft ² /sec | 10,764 | 0,0929 |
| газовая составляющая | j/kg k | m /k | 0,102 | 9,807 | ft °R | 0,602 | 1,661 |

Кратные и дольные единицы международной системы единиц SI

| Множитель | 10 ¹² | 10 ⁹ | 10 ⁶ | 10 ³ | 10 ² | 10 ¹ | 10 ⁻¹ | 10 ⁻² | 10 ⁻³ | 10 ⁻⁶ | 10 ⁻⁹ | 10 ⁻¹² | 10 ⁻¹⁵ | 10 ⁻¹⁸ |
|-------------|------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Префикс | tera | giga | mega | kilo | etto | deca | deci | centi | milli | micro | nano | pico | femto | atto |
| Обозначение | T | G | M | K | h | da | d | c | m | μ | n | p | f | a |

Примечание

(*) Переводные коэффициенты действуют только если сила тяжести равна g = 9,807 (m/s²) эквивалентную 32,17 (ft/sec²)

(**) Удельный вес и вместимость не предусмотрены в системе SI: их числовые значения в системе технических терминов соответствуют объемной массе и объемной емкости в системе SI.

Объемная масса воздуха в обычных условиях (t = 20°C; pa = 100.000 Pa) имеет значение 1,20/Kg/m³, такое же как 0,075 lb/ft³ в Англо-Саксонской системе.

(***) Система технических терминов предпочитает динамический момент PD2 (kgf-m²).

Момент инерции в системе SI составляет MR2 (Kg-M²) = PD2/4. Англо-саксонская система использует эффект маховика WR2(lb-ft²) = 23,73R2M

(****) v = метр или техн. атмосф. = 736 torr. - atm = норм. или физич. атмосфере = 760 torr.

(*****) t (°C) = T(K) - 273,15 t (°C) = 5/9 t(°F) - 32] - t(°F) = 9/5 t(°C) + 32

ПЕРЕВОДНАЯ ТАБЛИЦА

