«Уралпромтехно»

Компания Esfahan Haftom-e-Tir Industries, опираясь на своих профессиональных и опытных инженеров, техников и конструкторов, используя современное оборудование и развитую систему контроля качества, производит чугунные задвижки с обрезиненным клином по технологии австрийской компании Hawle, а также добавила в свой ассортимент поворотно-дисковые затворы (фланцевые и межфланцевые), шиберные задвижки, пожарные гидранты, обратные и регулирующие клапана, воздушные вантузы, и т.д. Теперь, спустя почти два десятилетия, мы имеем честь быть одним из лучших производителей промышленной арматуры в Иране и на Ближнем Востоке. Высочайшее качество нашей продукции подтверждается сертификатами ISO 9001:2015, OHSAS 18001:2007, ISO 14001:2004, ISO 10002:2004, маркировкой EC, а также распространением продукции по всему Ирану, экспортом и, прежде всего, удовлетворенностью наших клиентов. Наша обязанность – производить продукцию высочайшего качества по минимальной цене, обеспечивать уникальное послепродажное обслуживание и поддерживать удовлетворенность клиентов. Поэтому мы будем очень рады вашим замечаниям и предложениям.

Содержание

Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы 2
Задвижка чугунная с обрезиненным клином G1 PN 10/16 3
Задвижка чугунная с обрезиненным клином G2 PN 10/16/25 4
Чугунная задвижка с обрезиненным клином с выдвижным штоком (OS&Y PN 10/16/25) 6
Чугунные клиновые задвижки класса 150 (Горячая вода) 8
Обратный пружинный клапан PN 10/16 9
Обратный пружинный клапан S2 PN 10/16 10
Шаровой обратный клапан PN 10/16 11
Дисковый обратный клапан PN 10/16 12
Сетчатый фильтр Y-типа PN 10/16 13
Вентиль запорный PN 10/16 14
Регулирующий клапан PN 10/16 15
Комбинированный воздушный клапан PN 10/16 19
Фланцевый поворотный затвор PN 10/16 21
Дисковый межфланцевый затвор PN10/16 25
Ножевая задвижка PN 6/10 26

Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы

Метод окраски производимой нами арматуры – покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы. Этот метод обеспечивает тщательную окраску всех внутренних и внешних поверхностей с использованием экологически чистых растворителей и технологии порошковой окраски, не загрязняющей окружающую среду.

К преимуществам этого метода относятся:

Минимальная толщина покрытия 250 мкм

Нулевая пористость

Высокая адгезия к металлу (не менее 12 Н/мм^2)

Высокая прочность (отсутствие трещин)

Гладкая поверхность (без налета)

Сопротивление (500 г с расстояния 1 м соответствует 5 Дж)

Искровой тест (1000 В)

Одобрено для работы с пищевыми продуктами, так как внутренняя и внешняя поверхности клина полностью прорезинены EPDM

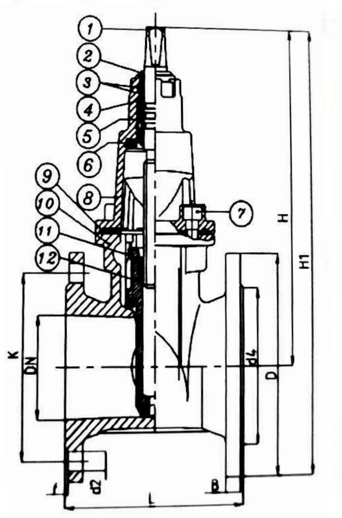
Одобрено для работы с пищевыми продуктами в соответствии со стандартом KTW

Бактериологическое одобрение в соответствии с рекомендациями VGW W270

Одобрено для работы в любых условиях и для подземного использования

Одобрено для работы в любых условиях и для подземного использования. Все вышеперечисленные характеристики регулярно проходят испытания на толщину покрытия, адгезию, искрообразование, ударопрочность и т.д. в соответствии со стандартом DIN 30677-T2.

Задвижка чугунная с обрезиненным клином G1 PN 10/16



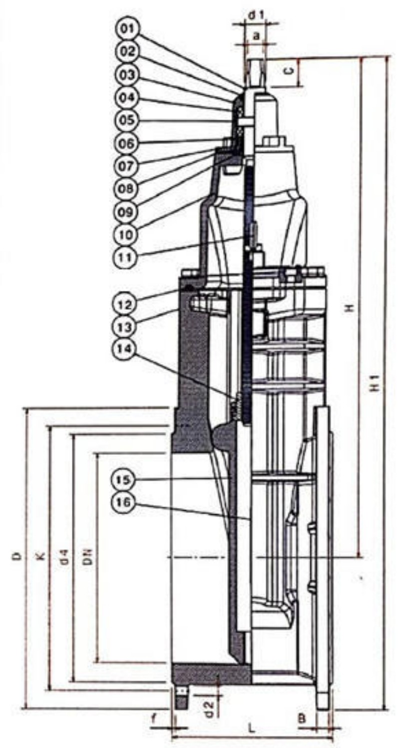
- Применяется для полного перекрытия потока рабочей среды в обоих направлениях
- Конструкция задвижки соответствует стандарту DIN 3352-P4 (EN 1171)
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°C.
- Корпус и крышка выполнены из ковкого чугуна (GJS400) EN 1563 (DIN 1693)
- Клин выполнен из ковкого чугуна (GJS400), покрыт вулканизированным этилен-пропиленовым каучуком (EPDM).
- Шпиндель изготовлен из нержавеющей стали 1.4021 (X20Cr13) с накатанной резьбой.
- Строительная длина: согласно EN 558 (DIN 3202-F4), согласно EN 558 (DIN 3202-F5)
- Рассверловка фланцев в соответствии с EN 1092-P2 (DIN 2501)
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы толщиной не менее 250 мкм
- Не требует обслуживания в течение всего срока службы.
- Гарантия - 10 лет. Срок эксплуатации не менее 50 лет

Размер	Давление (бар)	Гидростатический тест (ISO 5208)	
		Корпус	Клин
DN 50-DN 300	10/16	16/24	12/18

№	Конструктивные элементы	Материал
1	Шпиндель	Нержавеющая сталь (1.4021)
2	Грязесъёмное кольцо	EPDM
3	Кольцевое уплотнение	NBR
4	Опорное кольцо	MS58
5	Кольцо шпинделя	MS58
6	Манжета	EPDM
7	Болт крышки	Grade 8/8
8	Крышка корпуса	GJS400
9	Прокладка крышки	EPDM
10	Корпус	GJS400
11	Гайка клина	MS58
12	Клин	GJS400 прорезиненный вулканизированным EPDM

DN	PN	Размеры фланца					Крепеж			Шпиндель			Размеры задвижки				Вес (кг.)	
		D	b	k	D4	f	шт	Намин. диаметр	D2	a	c	d1	H	H1	L (F4)	L (F5)	F4	F5
50	10 16	165	19	125	98	3	4	M16	19	14,8	30	22	237	320	150	250	10	11,5
65	10 16	185	19	145	118	3	2	M16	19	16,3	31	22	255	347	170	270	13	14,5
80	10 16	200	19	160	133	3	4/8 8	M16	19	17,3	35	25	288	388	180	280	16	18,5
100	10 16	220	19	180	153	3	8	M16	19	19,3	38	25	334	444	190	300	21	24
125	10 16	250	19	210	183	3	8	M16	19	19,3	38	28	403	528	00	325	28,5	32,5
150	10 16	285	19	240	209	3	8	M20	23	19,3	38	28	465	608	210	350	38	41
200	10 16	340	20	95	264	3	8 12	M20	23	24,3	48	32	551	721	230	400	58	75
250	10 16	400	22	350 355	319	3	12	M20 M24	23 28	27,3	48	36	680	880	250	450	98	118
300	10 16	455	24,5	400 410	367	4	12	M20 M24	23 28	27,3	48	36	782	1010	270	500	145	163

Задвижка чугунная
с обрезиненным клином G2 PN 10/16/25



- Применяется для полного перекрытия потока рабочей среды в обоих направлениях
- Конструкция задвижки соответствует стандарту DIN 3352-P4 (EN 1171)
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°С.
- Минимальное усилие для открытия и закрытия задвижки
- Возможность установки электропривода
- Низкий уровень эрозии и износа благодаря использованию двухсторонних износостойких пластиковых направляющих
- Цельный шпиндель из нержавеющей стали 1.4021 (X20Cr13) с накатанной резьбой
- Возможность замены элементов системы уплотнения штока без отключения задвижки от сети
- Клин выполнен из ковкого чугуна (GJS400), покрыт вулканизированным резиной EPDM (по запросу NBR).
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы толщиной не менее 250 мкм
- Гарантия - 10 лет. Срок эксплуатации не менее 50 лет

Размер	Давление (бар)	Гидростатический тест (ISO 5208)	
		Корпус	Клин
DN 50-DN 600	10/16/25	16/24/38	12/18/28

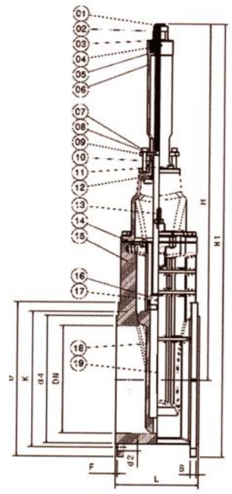
№	Конструктивные элементы	Материал
1	Шпиндель	Нержавеющая сталь (1.4021)
2	Пылеуловитель	NBR
3	Крышка шпинделя	GJS400
4	Фиксирующий подшипник	----------
5	Уплотнительное кольцо втулки	NBR
6	Кольцевое уплотнение	NBR
7	Прокладка крышки шпинделя	EPDM
8	Уплотнительная шайба	EPDM
9	Крышка корпуса	GJS400
10	Болт с проушиной	Сталь
11	Болт крышки	Grade 8/8
12	Прокладка крышки	EPDM
13	Корпус	GJS400
14	Гайка клина	C37700
15	Клин	GJS400 прорезиненный вулканизированным EPDM (NBR)
16	Направляющие клина	POM

DN	PN	Размеры фланца					Крепеж			Шпиндель			Размеры задвижки				Вес (кг.)	
		D	b	k	D4	f	Шт	Намин. диаметр	D2	a	c	d1	H	H1	L (F4)	L (F5)	F4	F5
50	10	165	19	125	98	3	4	M16	19	14.8	30	22	260	342	150	250	11.5	12.0
	16																	
	25																	------
65	10	185	19	145	118	3	4	N16	19	17.3	35	25	328	420	170	270	17.0	18.5
	16																	
	25																	------

«Уралпромтехно»

80	10	200	19	160	133	3	4/8	M16	19	17.3	35	25	338	440	180	280	19.5	20.5
	16						8											
	25																	-----
100	10	220	19	180	153	3	8	M16	19	19.3	38	25	376	490	190	300	25	27.5
	16																	
	25	235		190				M20	23								26.0	-----
125	10	250	19	210	183	3	8	M16	19	19.3	38	28	450	575	200	325	35.0	38.0
	16																	
	25	270		220				M24	28								37.5	-----
150	10	285	19	240	209	3	8	M20	23	19.3	38	28	472	615	210	350	41.75	46.0
	16																	
	25	300	20	250				M24	28								46.2	-----
200	10	340	20	295	264	3	8	M20	23	24.3	48	32	563	733	230	400	67.0	72.0
	16						12											
	25	360	22	310	274			M24	28								75.5	-----
250	10	400	22	350	319	3	12	M20	23	27.3	48	34	670	870	250	450	110.0	121.0
	16			355				M24	28									
	25	425	24.5	370	330			M27	31								111.0	-----
300	10	455	24.5	400	367	4	12	M20	23	27.3	48	34	753	981	270	500	152.0	170.0
	16			410				M24	28									
	25	485	27.5	430	389		16	M27	31								164.0	-----
350	10	520	26.5	460	427	4	16	M20	23	27.3	48	34	838	1098	290	550	216.0	-----
	16			470				M24	28									
400	10	580	28	515	477	4	16	M24	28	32.3	55	44	974	1264	310	600	268.0	-----
	16			525				M37	31									
500	10	715	31.5	620	582	4	20	M24	28	32.3	55	44	1212	1570	350	700	516.0	-----
	16			650				M30	34									
600	10	840	30	725	682	5	20	M27	31	32.3	55	44	1380	1800	390		794.0	-----
	16		36	770	720			M33	37									

Чугунная задвижка с обрезиненным клином с выдвижным штоком (OS&Y PN 10/16/25)



- Визуальный контроль положения клина задвижки
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности.
- Конструкция задвижки соответствует стандарту DIN 3352-P4 (EN 1171)
- Минимальное усилие для открытия и закрытия задвижки
- Низкий уровень эрозии и износа благодаря использованию двухсторонних износостойких пластиковых направляющих.
- Цельный шпиндель из нержавеющей стали 1.4021 (X20Cr13) с накатанной резьбой
- Возможность замены элементов системы уплотнения штока без отключения задвижки от сети
- Клин выполнен из ковкого чугуна (GJS400), покрыт вулканизированным этилен-пропиленовым каучуком (EPDM).
- Возможность изготовления корпуса в соответствии со стандартами ASME (B16.10, B16.5)

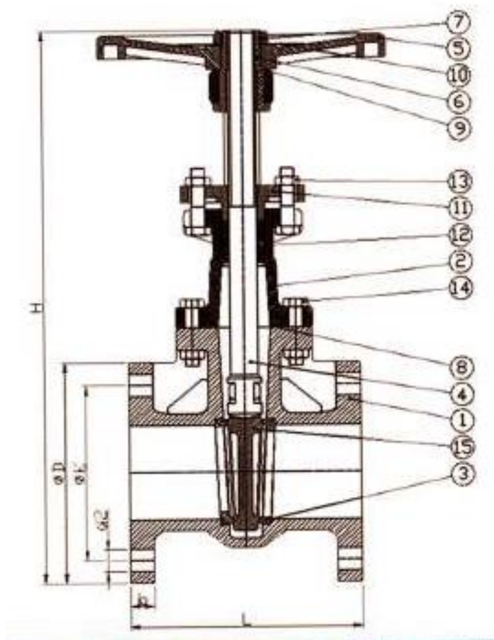
Размер	Давление (бар)	Гидростатический тест (ISO 5208)	
		Корпус	Клин
DN 50-DN 540	10/16/25	16/24/38	12/18/28

№	Конструктивные элементы	Материал
1	Шпиндель	1.4021
2	Гайка шпинделя	MS58
3	Втулка	MS58
4	Антифрикционная шайба	Класс 8.8
5	Подшипник	POM
6	Крышка рамы	CJ8400
7	Болт	Сталь
8	Шайба	Сталь
9	Крышка сальника	GJ5400
10	Уплотнение сальника	графит
11	Болт	Сталь
12	Втулка сальника	MSSA
13	Болт с проушиной	Сталь
14	Прокладка крышки	EPDM
15	Корпус	GJS400
16	Гайка клина	C37700
17	Соединительный штифт корпуса	1.4021
18	Клин	GJS400, EPDM
19	Направляющая клина	POM

DN	PN	Размеры фланца					Крепеж			Размеры задвижки	
		D	b	k	D4	f	шт	Намин. диаметр	D2	H	H1
50	10	165	19	125	98	3	4	M16	19	400	480
	16										
	25										
80	10	200	19	160	133	3	8	M16	19	420	515
	16										
	25										
100	10	220	19	180	153	3	8	M16	19	475	590
	16										
	25	235		190				M20	23		
150	10	285	19	240	209	3	8	M20	23	595	735
	16										
	25	300	20	250				M24	28		
200	10	340	20	295	264	3	8	M20	23	745	915
	16										
	25	360	22	310	274		12	M24	28		
250	10	400	22	350	319	3	12	M20	23	890	1090
	16			355				M24	28		
	25	425	24.5	370	330			M27	31		
300	10	455	24.5	400	367	4	12	M20	23	1020	1250
	16			410				M24	28		

	25	485	27.5	430	389		16	M27	31		
350	10	520	26,5	460	427	4	16	M20	23	1150	1410
	16			470				M24	28		
400	10	580	28	515	477	4	16	M24	28	----	-----
	16			525				M27	31		
450	10	640	30	565	530	4	20	M24	28	1490	1810
	16			585	548			M27	31		
500	10	715	31.5	620	582	4	20	M24	28	-----	-----
	16			650				M30	34		
600	10	840	30	725	682	5	20	M27	31	-----	-----
	16		36	770	20			M33	37		

Чугунные клиновые задвижки класса 150



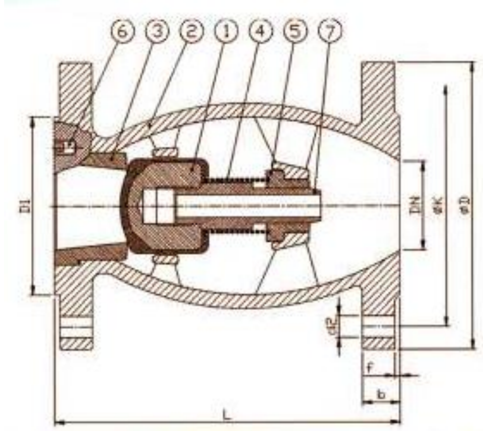
- Применяется для полного перекрытия потока рабочей среды в обоих направлениях
- Температура рабочей среды до 250°C.
- Корпус и крышка изготовлены из ковкого чугуна (GJS400) EN1563 (DIN 1693)
- Строительная длина соответствует стандарту ASME B16.10
- Рассверловка фланцев выполнена в соответствии со стандартом ASME B16.5
- Минимальное усилие для открытия и закрытия задвижки
- Возможность установки электропривода
- Цельный шпиндель из нержавеющей стали 1.4021 (X20Cr13) с накатанной резьбой
- Цельный клин из нержавеющей стали 1.4021 (X20Cr13)
- Возможность замены элементов системы уплотнения штока без отключения задвижки от сети
- Внутреннее и внешнее покрытие задвижки выдерживает температуру до 600°C.

Размер в дюймах	Давление (бар)	Гидростатический тест (ISO 5208)	
		Корпус	Клин
DN 2 ½ -6	150	30	22

№	Конструктивные элементы	Материал
01	Корпус	GJS400
02	Крышка	GJS400
03	Седло	1.4021
04	Шпиндель	1.4021
05	Маховик	GJS400
06	Латунная втулка	MS58
07	Втулочная гайка	ST
08	Прокладка сальника	Огнеупорная
09	Прокладка (шайба)	MS58
10	Шильд	AL
11	Крышка сальника	GJS400
12	Уплотнение сальника	Графит
13	Болт	Класс 8.8
14	Болт	Класс 8.8
15	Клин	1.4021

DN	PN	L	D	K	d2	b	H1
2 ½”	150	190	178	139.7	19	22.5	423
3 “		203	191	152.4	19	24	478
4 “		229	229	190.5	19	24	478
6”		267	280	241.3	22	25.5	475.5

Обратный пружинный клапан PN 10/16



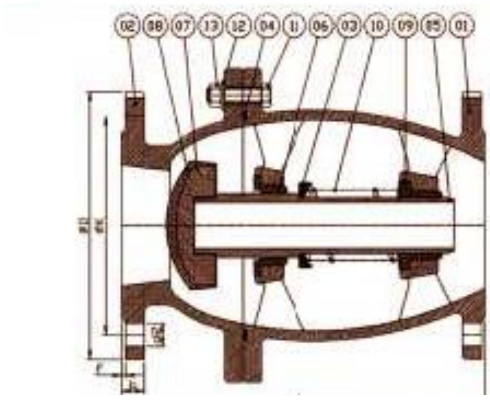
- Обратный клапан используется для предотвращения обратного тока жидкости
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°C
- Корпус из ковкого чугуна (GJS400) EN 1563 (DIN 1693)
- Затвор изготовлен из ковкого чугуна (GJS400), покрытого вулканизированным EPDM, устойчивым к трению и воздействию ударных нагрузок
- Строительная длина соответствует стандарту EN 558 (DIN 3202-P1-F6)
- Рассверловка фланцев в соответствии с EN 1092-P2(DIN 2501)
- Степень открытия пропорциональна давлению воды
- Минимальное дифференциальное давление открытия составляет 0,1 бара
- Минимальное дифференциальное давление закрытия составляет 0,5 бара
- Клапан подходит для вертикальной установки
- Быстрое закрытие клина под давлением пружины предотвращает обратный ток воды в насосных станциях, ударные нагрузки от которого могут повредить систему
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы не менее 250 мкм

Размер	Давление (бар)	Гидростатическое испытание
DN 50-DN 300	10/16	ISO 5208

№	Конструктивные элементы	Материал
1	Затвор	GJS400, прорезиненный вулканизированным EPDM
2	Корпус	GJS400 DIN EN 1563
3	Седло	Фосфористая бронза
4	Пружина	Нержавеющая сталь 1.4301
5	Седло пружины	POM
6	Болт	Класс 8.8
7	Направляющая штока	MS58

DN	PN	D	k	D1	d2	Кол-во болтов	b	f	L	Вес (кг)
50	10/16	165	125	105	19	4	21	3	200	10
65	10/16	185	145	123	19	4	21	3	240	14
80	10/16	200	160	136	19	8	21	3	260	18
100	10/16	220	180	156	19	8	21	3	300	26
125	10/16	250	210	188	19	8	21	3	350	35
150	10/16	285	240	216	23	8	21	3	400	50
200	10	340	295	264	23	8	22	3	500	90
	16					12				
250	10	400	350	322	23	12	24	3	600	145
	16		355		28					
300	10	455	400	370	23	12	24	4	700	170
	16		410		28					

Обратный пружинный клапан S2 PN 10/16



- Обратный клапан используется для предотвращения обратного тока жидкости
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°C
- Корпус из ковкого чугуна (GJS400) EN 1563 (DIN 1693)
- Затвор изготовлен из ковкого чугуна (GJS400), покрытого вулканизированным EPDM, устойчивым к трению и воздействию ударных нагрузок
- Строительная длина соответствует стандарту EN 558 (DIN 3202-P1-F6)
- Рассверловка фланцев в соответствии с EN 1092-P2(DIN 2501)
- Степень открытия пропорциональна давлению воды
- Минимальное дифференциальное давление открытия составляет 0,1 бара
- Минимальное дифференциальное давление закрытия составляет 0,5 бара
- Клапан подходит для вертикальной установки
- Быстрое закрытие клина под давлением пружины предотвращает обратный ток воды в насосных станциях, ударные нагрузки от которого могут повредить систему
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы не менее 250 мкм

Размер	Давление (бар)	Гидростатическое испытание
DN 50-DN 300	10/16	ISO 5208

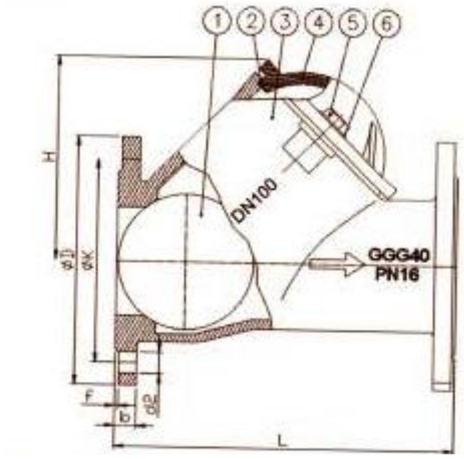
№	Конструктивные элементы	Материал
1	Корпус	GJS400
2	Корпус	GJS400
3	Седло пружины	MS58
4	Кольцевое уплотнение	NBR
5	Направляющая штока	MS58
6	Малая втулка	ПОМ
7,8	Затвор	GJS400, прорезиненный вулканизированным EPDM
9	Длинная втулка	POM
10	Пружина	DIN 17440 (1.4301) 1.6900
11	Болт	Класс 8.8
12	Шайба	Сталь
13	Гайка	Класс 8.8

Преимущества:
1. Минимальное снижение давления
2. Простота разборки
3. Скорость перекрытия потока.

DN	**PN**	D	k	d2	Кол-во болтов	b	f	L	Вес (кг)
50	10/16	168	125	19	4	21	3	200	10
65	10/16	185	145	19	4	21	3	240	14
80	10/16	200	160	19	8	21	3	260	18
100	10/16	220	180	19	8	21	3	300	26
125	10/16	250	210	19	8	21	3	350	35
150	10/16	285	240	23	8	21	3	400	50
200	10	40	295	23	8	22	3	500	90
	16				12				
250	10	400	350	23	12	24	3	600	145
	16		355	28					
300	10	455	400	23	12	24	4	700	170
	16		410	28					

«Уралпромтехно»

Шаровой обратный клапан PN 10/16



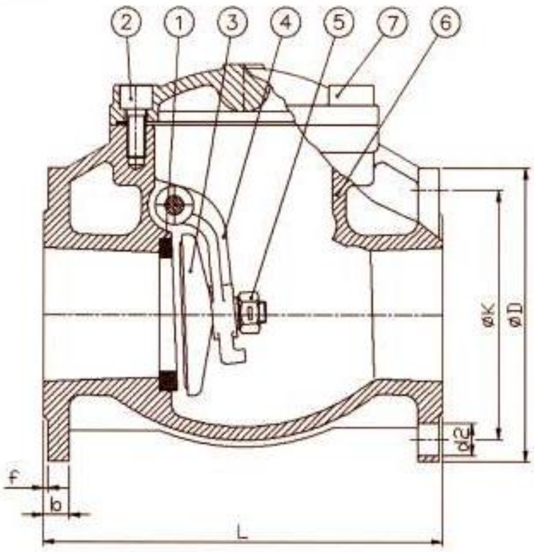
- Обратный клапан используется для предотвращения обратного тока жидкости
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°C
- Корпус изготовлен из ковкого чугуна (GJS400) EN1563 (DIN 1693)
- Шар из алюминия, покрытый EPDM (по запросу сталь с полиуретановым покрытием), устойчив к трению и ударным нагрузкам
- Строительная длина соответствует стандарту EN 558 (DIN 3202-P1-F6)
- Рассверловка фланцев в соответствии с EN 1092-P2(DIN 2501)
- Клапан подходит для установки в горизонтальном и в вертикальном положениях без риска утечки (минимальное давление, необходимое для герметизации в горизонтальном положении, 0,6 бара)
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы не менее 250 мкм
- Клапан обладает свойством самоочистки благодаря постоянному вращению шарика
- Максимально эффективен при скорости потока не более 2 м/с

Размер	Давление (бар)	Гидростатическое испытание
DN 32 - DN 250	10/16	ISO 5208

№	Конструктивные элементы	Материал
1	Шар	AL/EPDM
2	Прокладка корпуса	NBR
3	Корпус	GJS400
4	Крышка	GJS400
5	Болт	Класс 8.8
6	Шайба	Сталь

DN	PN	L	b	f	H	k	d2	Кол-во болтов	Вес (кг)
32	10/16	140	-	-	83	-	-	-	2
40	10/16	140	19	3	83	-	19	4	2
50	10/16	200	19	3	101	125	19	4	3
65	10/16	240	19	3	148	145	19	8	12
80	10/16	260	19	3	148	182	19	8	13
100	10/16	300	19	3	182	180	19	8	18
125	10/16	350	19	3	251	210	19	8	30.5
150	10/16	400	20	3	251	240	23	8	37.5
200	10/16	500	22	3	333	295	23	8/12	70
250	10	600	24.5	4	406	350	23	12	128
	16					355	28		

Дисковый обратный клапан PN 10/16



- Обратный клапан используется для предотвращения обратного тока жидкости
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°С
- Корпус из ковкого чугуна (GJS400) EN 1563 (DIN 1693)
- Диск изготовлен из ковкого чугуна (GJS400), покрытого вулканизированным EPDM, устойчивым к трению и воздействию ударных нагрузок
- Строительная длина соответствует стандарту EN 558 (DIN 3202-P1-F6)
- Рассверловка фланцев в соответствии с EN 1092-P2(DIN 2501)
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы толщиной не менее 250 мкм

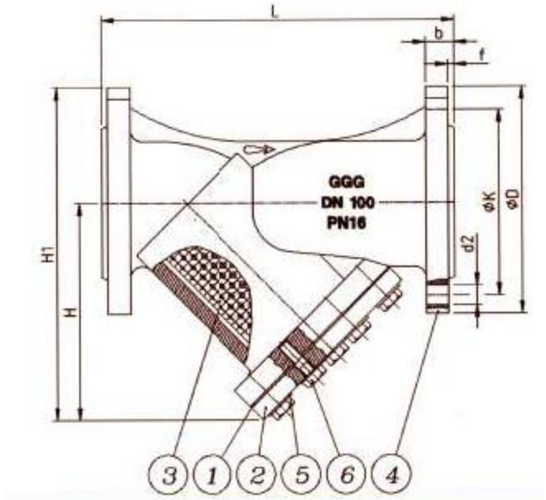
Размер	Давление (бар)	Гидростатическое испытание
DN 80 - DN 200	10/16	ISO 5208

№	Конструктивные элементы	Материал
1	Седло	Нержавеющая сталь (1.4021)
2	Болт	Класс 8.8
3	Диск	GJS400, прорезиненный вулканизированным EPDM
4	Шарнирный рычаг	GJS400
5	Гайка, шайба и шплинт	Стандарт
6	Корпус	GJS400
7	Крышка	GJS400

DN	PN	L	K	D	d2	B	F	Кол-во болтов	Вес (кг)
80	10/16	260	160	200	19	22	3	8	19
100	10/16	300	180	220	19	24	3	8	30.
125	10/16	350	210	250	19	26	3	8	45.5
150	10/16	400	240	285	23	26	3	8	54.5
200	10/16	500	295	340	23	30	3	8/12	103

«Уралпромтехно»

Сетчатый фильтр Y-образный PN 10/16



- Сетчатый фильтр используется для предотвращения попадания в воду посторонних частиц и взвесей
- Применяется на сетях питьевого водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°C
- Корпус из ковкого чугуна (GJS400) EN 1563 (DIN 1693)
- Строительная длина соответствует стандарту EN 558 (DIN 3202-P1-F1)
- Рассверловка фланцев в соответствии с EN 1092-P2 (DIN 2501)
- Двухслойный фильтр из нержавеющей стали предотвращает попадание частиц размером более 0,5 мм (DN 50-150) или 0,6 мм (DN 200-250)
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы толщиной не менее 250 мкм

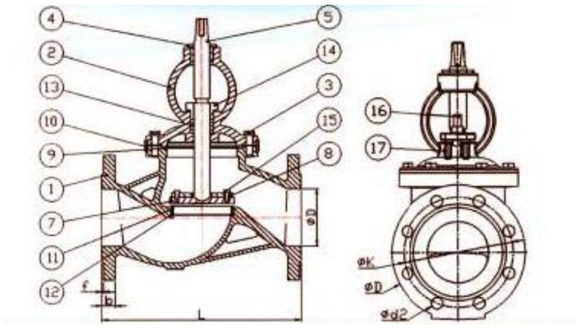
Размер	Давление (бар)	Гидростатический тест
DN 50-DN 250	10/16	ISO 5208

№	Конструктивные элементы	Материал
1	Прокладка	EPDM
2	Крышка	GJS400
3	Фильтр	Нержавеющая сталь
4	Корпус	GJS400
5	Шайба	Стандарт
6	Болт	Класс 8.8

DN	PN	L	H	H1	K	d2	b	f	Кол-во болтов	Вес (кг)
50	10/16	230	160	250	125	19	19	3	4*M16	11
65	10/16	290	180	285	145	19	19	3	4*M16	17
80	10/16	310	215	330	160	19	19	3	8*M16	22
100	10/16	350	235	365	180	19	19	3	8*M16	33.5
125	10/16	400	280	425	210	19	19	3	8*M16	37.5
150	10/16	480	320	480	240	23	19	3	8*M20	50
200	10/16	600	405	610	295	23	20	3	8*M20/ 12*M20	66
250	10	730	500	790	355	23	22	3	12*M20	130
	16					28	24/5	4	12*M24	

«Уралпромтехно»

Вентиль запорный PN 10/16



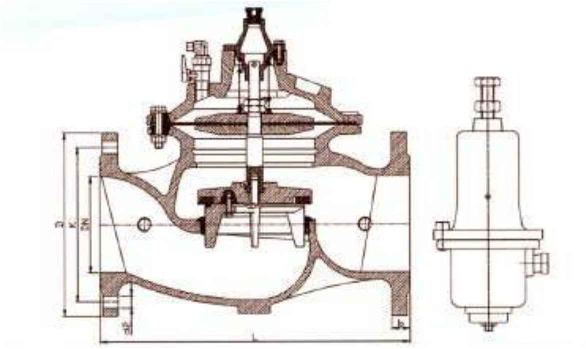
Размер	Давление (бар)	Гидростатический тест (ISO 5208)	
		Корпус	Клин
DN 50-DN 400	10/16	24	18

- Применяется как для полного перекрытия потока рабочей среды, так и для изменения интенсивности потока в трубопроводе.
- Применяется на сетях водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°С
- Корпус и крышка из ковкого чугуна (GJS400) EN 1563 (DIN 1693) даже в PN 10
- Диск из нержавеющей стали 1.4021 (X20Cr13)
- Шпиндель из нержавеющей стали 1.4021 (X20Cr13) с накатанной резьбой
- Строительная длина соответствует стандарту EN 558 (DIN 3202-F1)
- Рассверловка фланцев в соответствии с EN 1092-P2 (DIN 2501)
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы толщиной не менее 250 мкм

№	Конструктивные элементы	Материал
1	Корпус (рама)	GJS400
2	Крышка	GJS400
3	Болт	Класс 8.8
4	Гайка шпинделя	MS58
5	Шпиндель	Нержавеющая сталь (1.4021)
6	Гайка	Сталь
7	Накладка	Нержавеющая сталь 1.4021 (X20Cr13)
8	Диск	Нержавеющая сталь 1.4021 (X20Cr13)
9	Прокладка	Асбестовый картон
10	Герметизирующая лента	PE
11	Седло	Нержавеющая сталь 1.4021 (X20Cr13)
12	Малая прокладка	Асбестовый картон
13	Подшипник	PTFE
14	Установочная площадка	GJS400
15	Болт	Нержавеющая сталь
16	Гайка	Сталь
17	Болт	Сталь

DN	PN	D	b	k	d2	f	Вес (кг)
50	10/16	165	19	125	19	3	15.7
65	10/16	185	19	145	19	3	21.5
80	10/16	200	21	160	19	3	25.3
100	10/16	220	21	180	19	3	32.2
150	10/16	285	21	240	23	3	75.5
200	10/16	340	25	295	23	3	90.85
250	10/16	405	24	355	28	3	120
300	10/16	460	26	410	28	3	

Регулирующий клапан PN 10/16



- Клапан используется для автоматического снижения давления после себя
- Он активируется под действием гидравлической системы и мембраны
- Возможно применение в системах низкого давления
- Корпус и диски изготовлены из ковкого чугуна
- Седло и шпиндель изготовлены из нержавеющей стали, устойчивой к трению
- Эпоксидное порошковое покрытие толщиной 100-250 микрон
- Строительная длина соответствует стандарту EN 558-1 (DIN 3202- F1)
- Рассверловка фланцев в соответствии с ISO 7005-1
- Применяется на сетях водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°C
- Диск имеет уплотнительную шайбу из высокопрочной резины, что гарантирует герметичность
- Плавное закрытие клапана предотвращает возникновение ударных нагрузок и, как следствие, повреждения системы

DN	**PN**	D	b	K	Qty	D2	L
50	10-16	165	19	125	19	4	230
65	10-16	185	19	145	19	4	290
80	10-16	200	19	160	19	8	310
100	10-16	220	19	180	19	8	350
150	10-16	285	19	240	23	8	480
200	10	340	20	295	23	8	600
	16	340	20	295		12	
250	10	395	22	350	28	12	730
	16	405	22	350			
300	10	445	24.5	400	28	12	850
	16	460	24.5	410			

Важные моменты при выборе автоматических регулирующих клапанов
При выборе клапана с автоматическим регулированием важным параметром является минимальная и максимальная скорость потока. В следующей таблице приведены рекомендации для подбора диаметра клапана в зависимости от скорости потока.

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800
Мин.	1.6	2.7	4	5	20	28	50	78	120	144	200	314	452	507	602
Норм.	6	10	15	24	37	53	94	147	212	289	377	589	848	1154	1508
Макс.	10	17	25	40	61	88	157	245	353	481	628	982	1414	1924	2513

В случае постоянного использования клапана максимальная скорость прохождения воды считается на 20% меньше, чем указано в таблице.

To Determine The Drop Of Pressure In: Automatic Control Valves

A) By Computing :

First , Kv is determined on the table and the rate of pressure drop ΔP is computed by formula .

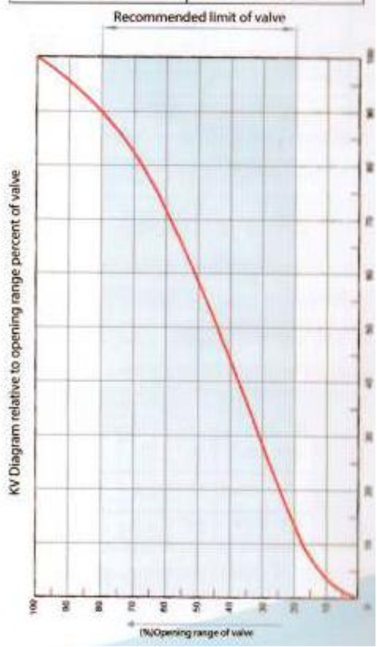
DN diameter mm	Kv m³/h
50	46
65	66
80	96
100	172
125	240
150	470
200	810
250	860
300	1640
350	1650
400	1790

ΔP = (bar) Pressure drop

Kv = (m^3/ h) Flow ratio

Q = (m^3/ h) Rate of output

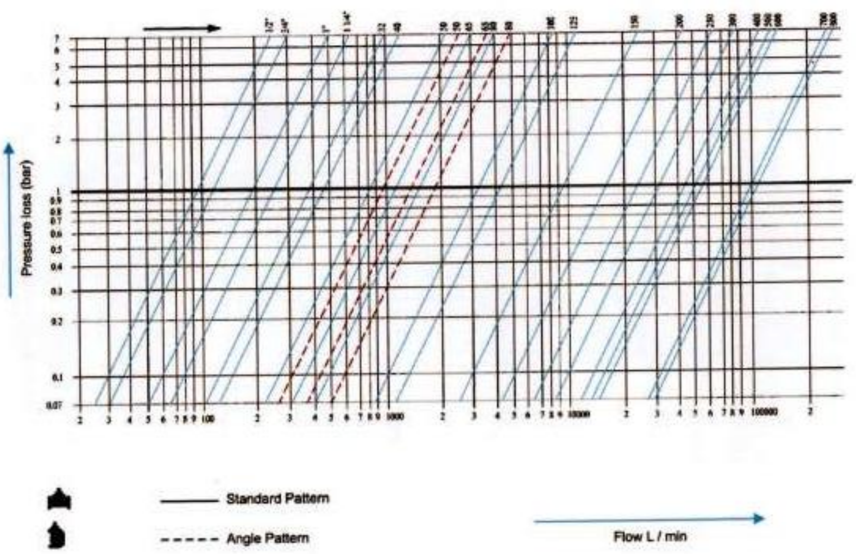
$Q = Kv\sqrt{\Delta P}$ $\Delta P = (Q/Kv)^2$



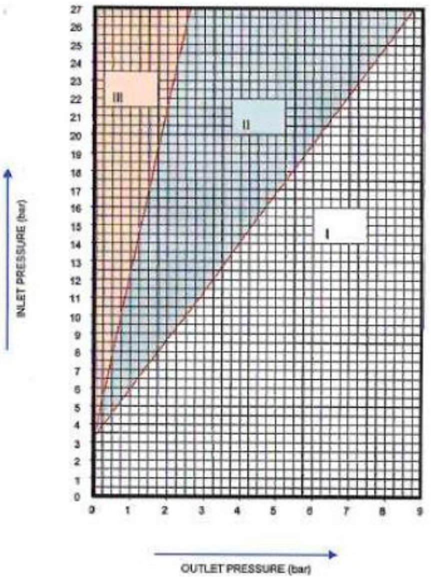
Factor kv (%) :

This factor shows the rate of flow in terms of cubic meter is passed through the valve on an hour and in 20°C. The pressure drop is caused as (1 bar) , when the valve is opened completely.

PRESSURE LOSS



Важным замечанием при выборе регулирующих клапанов является зона кавитации. При большой разнице давления на впуске и выпуске происходит повышенный износ деталей клапана, что может приводить к его повреждению и потерям давления в системе



I. Установка в этом пределе является идеальной.
II. Повышенный износ, использование клапана в этом режиме эксплуатация клапана не рекомендуется.
III. Использование клапана в этом пределе недопустимо.

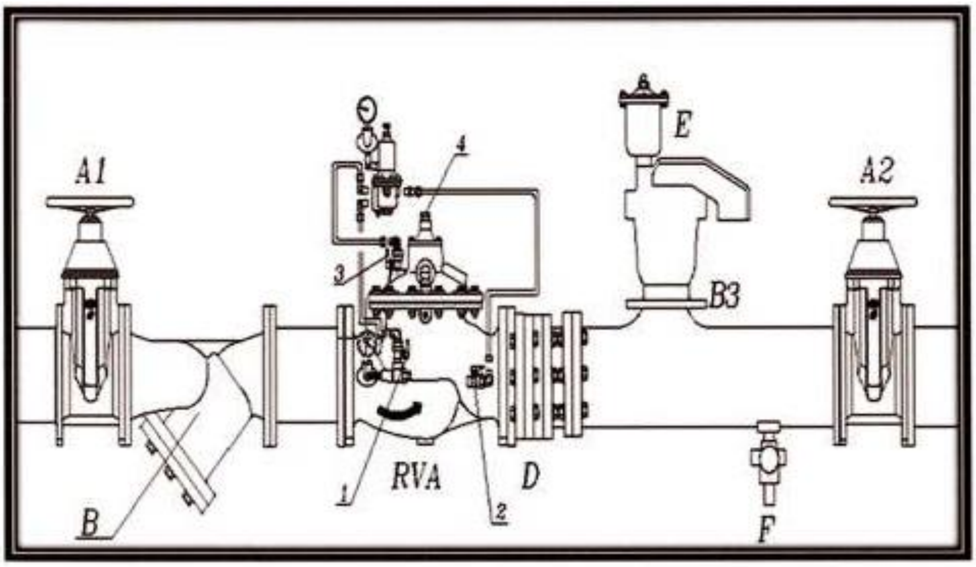
Руководство по монтажу и эксплуатации напорных регулирующих клапанов от компании Esfahan haftom-E-tir Industries

Следует обратить внимание, что регулирующий клапан устанавливается в соответствии со следующей схемой.

Указания по установке напорного плунжера

RVA Регулирующий клапан давления
B Сетчатый фильтр
E Клапан для удаления воздуха
A Задвижка
D Демонтажная вставка
F Шаровой кран

ПРИМЕЧАНИЕ: Несоблюдение схемы монтажа может привести к повреждению клапана, и аннулирует гарантию

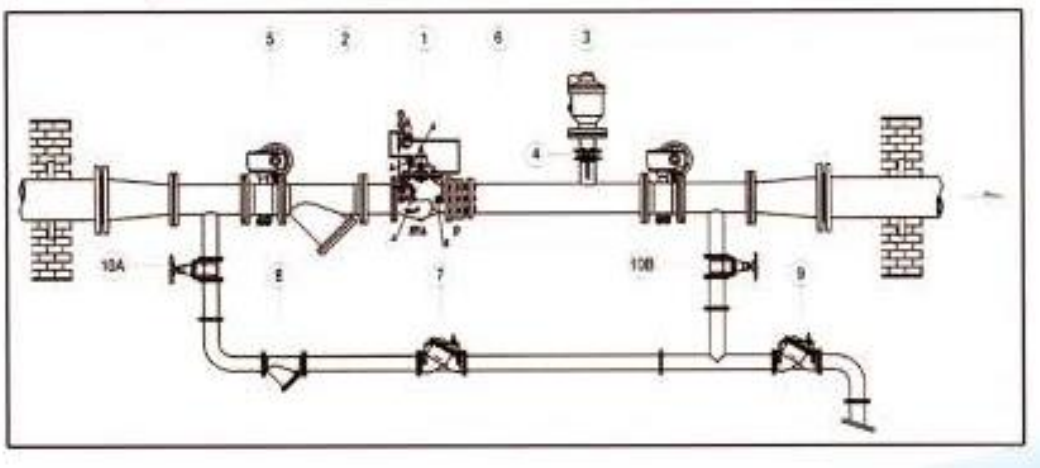


1. Убедитесь в отсутствии инородных предметов в трубопроводе. Установите регулирующий клапан давления производства компании Esfahan Haftom-E-Tir Industries. Обратите внимание, что направление стрелки на корпусе клапана должно соответствовать направлению потока.
2. Откройте шаровой кран перед пилотом (1) на входе клапана и закройте шаровой кран после пилота (2) на выпуске клапана. Обратите внимание на то, что шаровой кран должен быть закреплен на крышке регулирующего клапана (3).
3. Откройте крышку воздушной камеры (6-гранный винт на крышке). Теперь медленно заполните водой емкость в верхней части клапана. С учетом дозированных допусков и сброса воздуха это может продолжаться несколько минут. После заполнения закройте крышку, но не затягивайте ее.
4. Отверните предохранительную гайку (болт) на головке пилота и поверните винт по часовой стрелке так, чтобы под ним не чувствовалось сопротивление пружины.
5. Одновременно откройте шаровой кран на крышке (3).
6. Медленно откройте задвижку (A1), которая установлена перед регулирующим клапаном.
7. Убедившись, что воздух выпущен, затяните 6-гранный винт (4) на крышке, так как он полностью перекрывает воду.
8. Немного откройте задвижку после регулирующего клапана, чтобы убедиться, что предыдущие шаги выполнены правильно, и что регулирующий клапан можно закрепить на данном этапе. Если регулирующий клапан не закреплен, повторите вышеописанные действия и обратите внимание на выпуск воздуха.

9. Откройте выпускную крышку клапана, чтобы установить давление на выпуске шарового крана, установленного после пилота (2). В этом случае открывается плунжер, который заполняет выпускную трубку, так как давление на выпуске может

достигнуть 0,7 бар, и плунжерный клапан автоматически закроется. Заметьте, что при наличии гравитационного давления, обусловленного высотой, манометр может показывать более высокое давление.
10. Медленно откройте задвижку после регулирующего клапана. В этом положении, после полного заполнения трубки, закрепляется регулирующий клапан. Теперь медленно откройте задвижку, установленную перед регулирующим клапаном.
11. Если ниже по течению имеется пожарный гидрант, откройте его, чтобы установить давление ниже по течению с помощью управляющего винта по мере подачи воды (если управляющий винт вращается по часовой стрелке, давление увеличивается), а затем закройте пожарный гидрант.
12. При каждом повороте управляющего винта можно делать некоторую паузу, чтобы зафиксировать давление на выпуске. Давление можно наблюдать по манометру.
13. После установки идеального давления в нисходящем потоке затяните предохранительную гайку пилотного винта.
Примечание: Устанавливайте регулирующие клапаны только в горизонтальном положении. Кроме того, крышка клапана должна быть установлена параллельно земле.

Метод установки регулирующих клапанов на обходную систему
Для правильного использования регулирующих клапанов давления в сетях с большими перепадами давления предлагается использовать обходную систему.
1. Регулирующий клапан давления
2. Сетчатый фильтр
3. Клапан для удаления воздуха
4. Предохранительный клапан
5. Затвор (задвижка)
6. Демонтажная вставка
7. Обратный клапан
8. Сетчатый фильтр
9. Обратный клапан
10. Затвор (задвижка)



Условия эксплуатации и хранения напорного регулирующего клапана
A) Штатная эксплуатация арматуры и кранов:
1. Следует контролировать правильность работы клапана:
2. Сетчатый фильтр в контуре управления необходимо очищать через четыре месяца.
3. Для очистки от отложений необходимо вскрыть и разобрать все подвижные элементы, а поврежденные детали необходимо заменить через 3 года работы.

B) В особых условиях, таких как наличие взвешенных частиц в воде, большая разница в давлении между впускной и выпускной частями клапана, низкая скорость выпуска, вышеуказанные действия должны выполняться с меньшими интервалами.

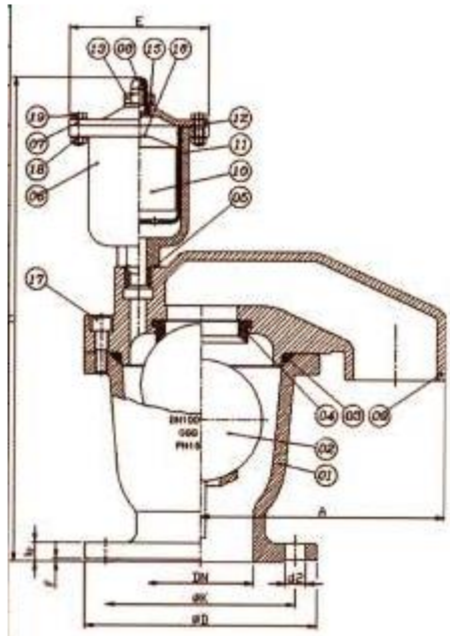
C) Не производите никаких ремонтных работ без присутствия специалиста.

Запасные части:
Для проведения обслуживания раз в 3 года необходима замена некоторых деталей, подвергающихся трению. Такие детали включают: Основной корпус, пилот, о котором говорилось выше.
Примечание: Все указания, связанные с монтажом и обслуживанием, необходимы для правильной работы. Их невыполнение приводит к повреждению клапана и трубок, сокращению срока их службы, а также к аннулированию гарантии.

Комбинированный воздушный клапан PN 10/16

Single chamber air valve

Double chamber air valve



Комбинированный воздушный клапан PN 10/16

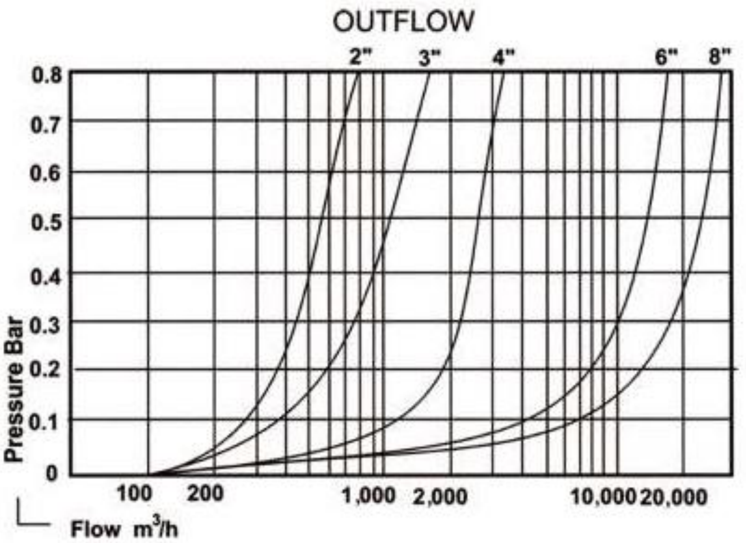
- Клапан предназначен для впуска и выпуска воздуха в трубопроводной сети
- Конструкция соответствует стандарту DIN 1074-P4
- Применяется на сетях водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°С
- Корпус и крышка изготовлены из ковкого чугуна (GJS400) EN1563 (DIN 1693)
- Поплавок изготовлен из нержавеющей стали, обладающей отличной прочностью и антикоррозийными свойствами
- Рассверловка фланцев в соответствии с ISO 7005-1
- Покрытие на основе порошковой эпоксидной смолы или полиэстера (устойчивое к воздействию солнечных лучей) по заказу заказчика
- Диапазон рабочих давлений: 0,3-16 бар. (4-230 psi)

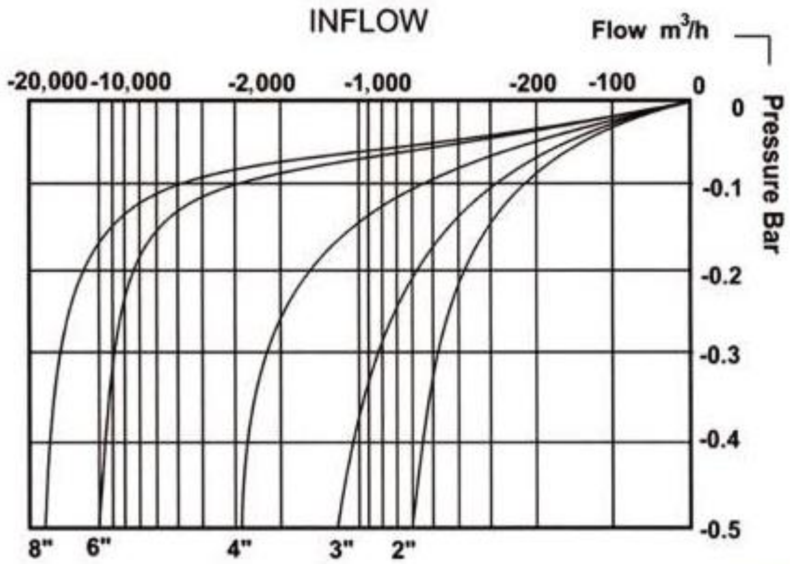
Преимущества

- Минимальная необходимость обслуживания на протяжении всего срока службы
- Надежная работа снижает количество случаев гидроударов
- Динамическая конструкция обеспечивает высокоскоростное нагнетание воздуха при перепаде давления до 0,8 бара, предотвращая преждевременное закрытие
- Небольшой вес, малые габариты, простая и надежная конструкция
- Поплавок автоматического клапана, покрытый мягкой резиной, обеспечивает герметичность при низких давлениях
- Пластиковая сетчатая корзина автоматического клапана предотвращает контакт между поплавком и отливкой, обеспечивая более плавную работу

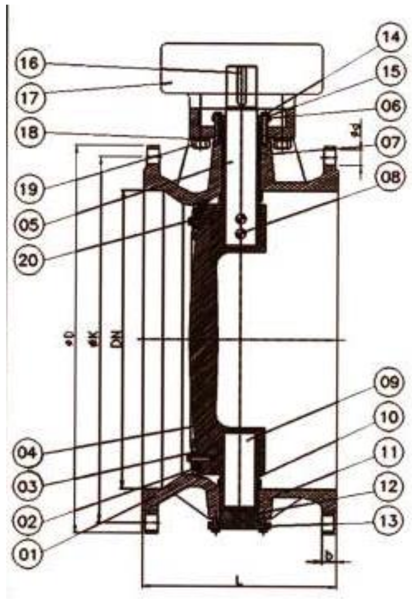
№	Конструктивные элементы	Материал
1	Корпус	GJS400
2	Поплавок	1,4301
3	Большое кольцевое уплотнение	NBR
4	Седло	NBR
5	Кольцевое уплотнение	NBR
6	Корпус	GJS400
7	Крышка корпуса	GJS400
8	Латунный клапан	ЛАТУНЬ
9	Крышка корпуса	GJS400
10	Малый поплавок	PE
11	Корпус поплавка	PE
12	Малое кольцевое уплотнение	NBR
13	Винт	4301/ЛАТУНЬ
14	Уплотнительное кольцо	NBR
15	Седло	NBR
16	Шайба	Сталь
17	Винт	Класс 8.8
18	Гайка	Класс 8.8
19	Винт	Класс 8.8

DN	PN	H	k	d2	E	F	D	Кол-во болтов	Вес (кг)
50	10/16	158	125	19	116	3	165	4	7
80	10/16	420	160	19	132	3	200	8	19
100	10/16	460	180	19	132	3	220	8	32
150	10/16	585	240	23	132	3	285	8	77.5
200	10/16	585	295	23	132	3	310	12	80





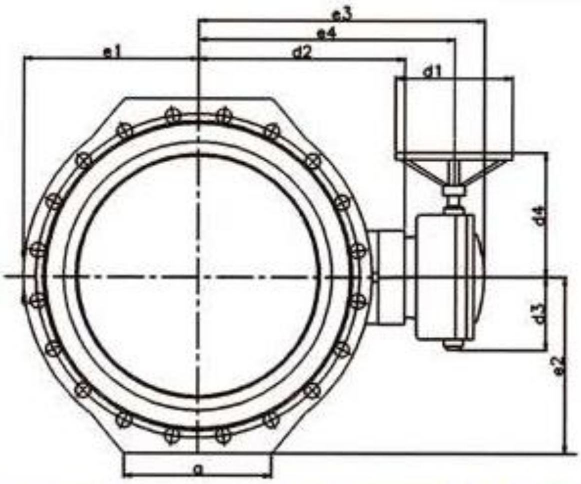
Фланцевый поворотный затвор PN 10/16



- Применяется для полного перекрытия потока рабочей среды
- Применяется на сетях водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 80°C
- Конструкция соответствует стандарту EN 593
- Диск с двухэксцентриковым валом
- Корпус и диск изготовлены из ковкого чугуна (GJS400) EN1563 (DIN 1693)
- Валы изготовлены из стали 1.4021 (X20cr13)
- Уплотнительное кольцо из EPDM (по запросу NBR)
- Уплотнительное кольцо можно заменить без необходимости демонтажа диска
- Уплотнение корпуса из нержавеющей стали с высокой стойкостью к коррозии и трению
- Строительная длина соответствует стандарту EN 5581 14 серия 1 (DIN 3202-F4)
- Рассверловка фланцев соответствуют EN 1092-P2 (DIN 2501)
- Покрытие из эпоксидного порошка толщиной 250 микрон полностью покрывает внутренние и наружные поверхности

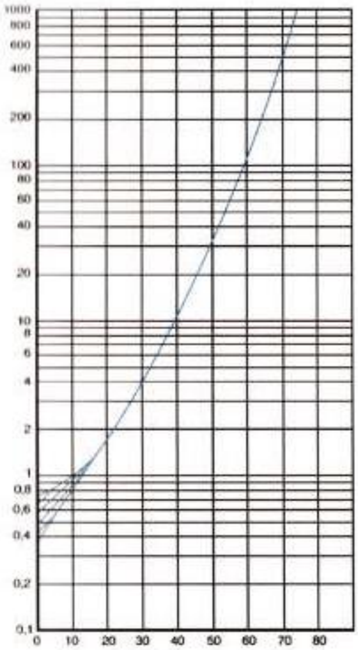
№	Конструктивные элементы	Материал
1	Корпус	GJS400
2	Резиновое уплотнение	EPDM
3	Фиксирующее кольцо	GJS400
4	Диск	GJS400
5	Вал	1.4021
6	Фланец	GJS400
7	Втулка вала	ST37
8	Шпилька	1.4021
9	Вал	1.4021
10	Втулка	GCuSn10
11	Кольцевое уплотнение	NBR
12	Кольцевое уплотнение	NBR
13	Крышка	GJS400
14	Болт	Класс 8.8
15	Прокладка	DIN 125
16	Шпонка	DIN 6885
17	Редуктор	AUMA
18	Шайба	Сталь
19	Гайка	Класс 8.8
20	Болт с 6-гранной головкой	Класс 8.8

«Уралпромтехно»

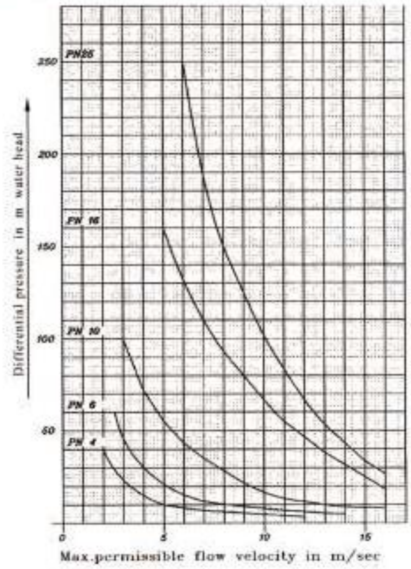


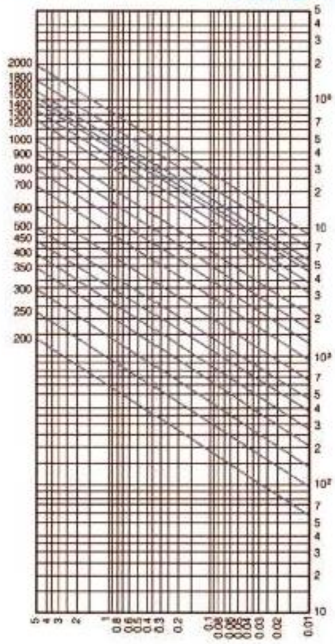
DN	PN	a	(l)d	d1	d2	d3	d4	e1	e2	e3	e4	L	(l)D	(l)K	b	Кол-во болтов	Вес (кг.)
200	10	160	23	250	215	96	150	150	175	308	256	230	340	295	20	8*M20	43.2
	16								170							12*M20	
250	10	180	23		259	96	200	180	205	351	299	250	395	350	22	12*M20	60.7
	16		28										405	355		12*M24	
300	10	200	23	350	309	128	300	215	232	401	349	270	445	400	24.5	12*M20	83.8
	16		28										460	410		12*M24	84.15
350	10	224	23		319	128	300	240	265	411	359	290	505	460	24.5	16*M20	123.8
	16		28		333	133			270	440	378		520	470	26.5	16*M24	127.7
400	10	250	28		358	133	300	251	288	465	403	310	565	515	24.5	16*M20	146.8
	16		31	400	356			275	297	463	401		580	525	28	16*M27	151
500	10	291	28	500	416	187	300	345	340	539	473	350	670	620	26.5	20*M24	217.3
	16	300	34		424			357	363	583	499		715	650	31.5	20*M30	263.8
600	10	330	1		466	187	300	392	395	625	541	390	780	725	30	20*M27	325
	16		37	400	510	192		413	425	673	585		840	770	36	20*M33	355
700	10	400	31		559	192	300	462	455	722	634	430	895	840	32.5	24*M27	
	16		37		573	290		470	460	736	648		910		39.5	24*M33	
800	10	450	34		609	192	300	515	513	772	684	70	1015	950	35	24*M30	
	16		41	450	631	290		537	518	822	21		1025		43	24*M36	
900	10	550	34		675	290	500	656	568	830	750	510	1115	1050	37.5	28*M30	
	16		41		724	370		615		935	839		1125		46.5	28*M36	
1000	10	600	37	600	729	370	500	630	633	900	820	550	1230	1160	40	28*M33	
	16		44		773			666		985	888		1255	1170	50	28*M9	
1200	10	700	41		874	370	500	740	750	1104	984	630	1455	1380	45	32*M36	
	16		50		884	402		784		1235	1014		1485	1390	57	32*M45	

EHTI

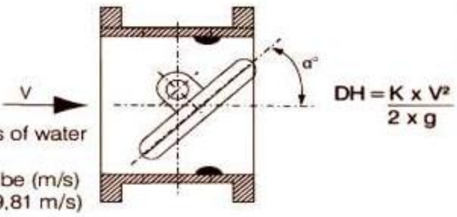


Speed Diagram IN Different Conditions





DH Head loss in column meters of water
K Head loss coefficient
V Speed of the water in the tube (m/s)
g Gravitational acceleration (9,81 m/s)



Гидростатический тест по стандарту ISO 5208			
		Гидростатический тест (бар)	
Номинальное давление бар (PN)	Номинальный диаметр, (мм.)		
10	200-200	15	11
16	200-200	24	18

Указания по применению поворотных затворов:

1. Клапан предназначен для полного перекрытия потока и должен использоваться в полностью открытом или закрытом состоянии. Положение клапана указывается индикатором, расположенным на редукторе.
2. Клапан открывается поворотом против часовой стрелки и закрывается поворотом по часовой стрелке.
3. Для открытия и закрытия больших поворотных клапанов с высоким давлением необходимо использовать обходной канал.

Указания по обслуживанию и хранению поворотных затворов:

1. Хранить затвор необходимо в открытом положении (на 10 градусов) и повторно протестировать перед использованием.
2. Не держите клапан под солнечными лучами, не устанавливайте его в грунт и в резервуар с водой.
3. Для перемещения затвора используйте подъёмные механизмы.
4. Не бросайте затворы, не давите на них, не ходите по ним и не бейте.

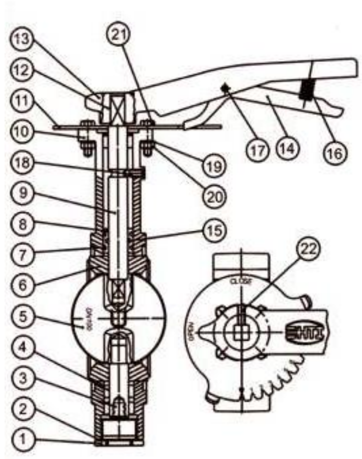
Указания по установке и открытию поворотного затвора:

1. Перед использованием затяните винты крепления редуктора к корпусу. Не трогайте винты крышки корпуса, среднего блока и редуктора, которые были установлены производителем.
2. Перед установкой очистите клапан и внутреннюю поверхность трубы. Убедитесь, что седло и резина на диске чистые.
3. Перед использованием откройте и закройте затвор, чтобы убедиться в правильности его работы.
4. Рекомендуется предусмотреть опоры под фланцы затвора.

Замена уплотнения диска:

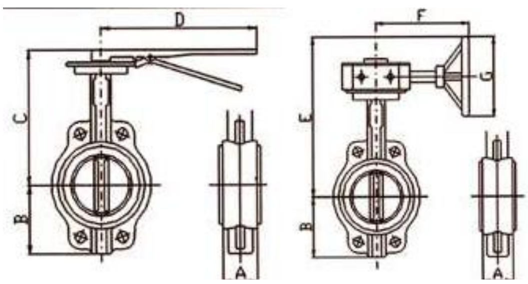
1. Откройте диск настолько, чтобы освободить уплотнение.
2. Отверните соединительные винты кольца, не снимая уплотнение так, чтобы кольцо отделилось от уплотнения, и уплотнение вышло из места установки.
3. Очистите место установки уплотнения на диске.
4. Установите новое уплотнение на диск.
5. Установите резиновое стопорное кольцо и затяните винты, удерживающие кольцо.
6. Затяните винты крест-накрест.
7. Установите диск в закрытое положение и убедитесь, что уплотнение прилегает к корпусу по всему диаметру диска.
8. Протестируйте клапан.

Дисковый межфланцевый затвор PN 10/16



- Применяется для перекрытия и регулирования потока рабочей среды
- Применяется на сетях водоснабжения, водоотведения, пожаротушения, химводоподготовки и других областях жилищно-коммунального хозяйства и промышленности с максимальной температурой 120°С
- Корпус из ковкого чугуна (GJS400) EN 1563 (DIN 1693)
- Диск изготовлен из высококачественной нержавеющей стали, устойчивой к трению
- Внутренние резиновые прокладки сделаны из EPDM с высокой устойчивостью к трению
- Все внутренние и внешние поверхности покрыты эпоксидным порошковым покрытием толщиной не менее 250 мкм
- Строительная длина соответствует ISO 5752 / DIN 3202 - K1
- Возможен монтаж в различных положениях (горизонтальном, вертикальном и наклонном)
- Рукоятка с фиксатором и индикатором контроля расхода
- Возможна установка электропривода и пневмоприводная
- Фланцевое соединение с приводом соответствует ISO 5211

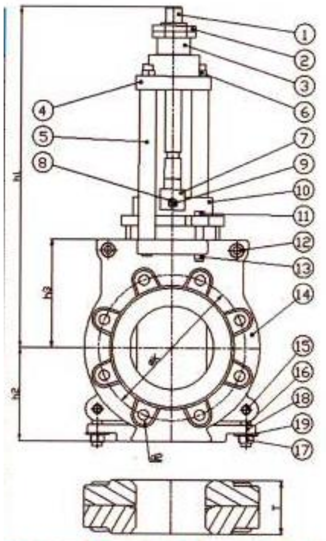
№	Наименование части	Материал
1	Болт	1.4021 / GJS400
2	Кольцевое уплотнение болта	NBR
3	Короткий вал	1.4021
4	Втулка	POM
5	Диск	GJS400
8	Манжета	EPDM
7	Кольцевое уплотнение	NBR
8	Втулка	MS58
9	Концевой вал	1.4021
10	ISO фланец	GJS400
11	Площадка фиксации ручки	ST37
12	Заглушка	ST37
13	Рукоятка	ST37
14	Фиксатор	ST37
15	Кольцевое уплотнение	NBR
16	Пружина	Сталь
17	Шлицевой штифт	Сталь
18	Прижимной болт затвора	Сталь
19	Шайба	Сталь
20	Гайка	Класс 8.8
21	Болт	Класс 8.8
22	Болт	Класс 8.8



Диаметр		A (мм.)	B (мм.)	Рукоятка		Редуктор		
мм.	дюйм			C (мм.)	D (мм.)	E (мм.)	F (мм.)	G(мм.)
50	2	43	73	154	210	274	120	170
65	-	46	83	167	210	287	120	170
80	3	46	105	185	225	287	130	170
100	4	52	120	206	225	300	130	170
125	5	52	114	206	225	310	130	170
150	6	56	155	235	225	310	130	170
200	8	60	170	274	357.5	424	226.4	290

EHTI

Ножевая задвижка PN 6/10



- Ножевая задвижка применяется на сетях водоотведения, химической, пищевой, горнодобывающей промышленности.
- Направление подачи рабочей среды - одностороннее
- Межфланцевое присоединение к трубопроводу
- Полнопроходная
- Рассверловка фланцев по стандарту EN 1092-P2 (DIN 2501)
- Испытание давлением в соответствии со стандартом EN 12266-P1
- Нож изолирован уплотняющей прокладкой
- Минимальный контакт между движущимися деталями
- Легкое движение ножа вверх и вниз без контакта с корпусом задвижки.
- Цвет по заказу клиента

Размер	Давление (бар)	Гидростатический тест
DN 50-DN 300	10/16	ISO 5208

№	Наименование части	Материал
1	Вал	1.4021
2	Крепежная гайка	ST37
3	Втулка	MS58
4	Сальниковая коробка	GJS400
5	Соединительный стержень	ST37
6	Гайка	Оцинкованная сталь / A2
7	Соединитель	MS58
8	Гайка	Оцинкованная сталь / A2
9	Болт	Оцинкованная сталь / A2
10	Скребок	1.4301
11	Винт	Оцинкованная сталь / A2
12	Винт	Оцинкованная сталь / A2
13	6-гранная гайка	Оцинкованная сталь / A2
14	Корпус	GJS400
15	Цилиндрический штифт	ST37
16	Болт со сферической головкой	Оцинкованная сталь / A2
17	Гайка	Оцинкованная сталь / A2
18	Держатель диафрагмы	GJS400
19	Шайба	ST37

DN	M	N	K	h3	h2	h1	N
50	M16	4	125	105	76	282	40
65	M16	4	145	95	86	309	40
80	M16	8	160	115	105	375	50
100	M16	8	180	131	113	411	50
125	M16	8	210	150	124	414	52
150	M20	8	240	148	132	475	60
200	M20	8	295	191	165	607	60
250	M20	12	350	265	197.5	720	68
300	M20	12	400	290	222.5	788	78
350	M20	16	460	338	261	903	96
400	M24	16	515	350	298	1002	102
450	M24	20	565	432	313	1097	106
500	M24	20	620	425	345	1240	127
600	M27	20	725	590	401	1428	127

صنایع هفتم تیر اصفهان

EHTI

Esfahan Haftom-e Tir Inds.

Certificate

Vöcklabruck, 24th of January 1996

We, E. HAWLE & CO. / AUSTRIA, certify hereby that Messrs D.I.O. , 7th of TIR Industrial Complex, Isfahah/IRAN, is our licencee for the production of resilient seated Gate Valves from DN 50 mm up to DN 300 mm, PN 10 - 16, with flanged ends and spigot ends.

According to our regular quality checks, we can confirm that D.I.O. is already in the position to produce the main parts of the flanged Gate Valves in the dimension of DN 80 mm, DN 100 mm and DN 150 mm locally in their facility in Isfahan/IRAN.

E. HAWLE & CO./AUSTRIA

E. HAWLE & CO
Waterworks Supply
4840 Vöcklabruck
AUSTRIA

ISO 9001 certified company / ÖQS-Reg.-No. 545/0

صنایع هفتم تیر اصفهان

Esfahan Haftom-e Tir Inds.

بسمه تعالی

CERTIFICATE OF MANAGEMENT SYSTEM

گواهی‌نامه نظام مدیریت

Here by certified that according to report NO. FI101050224:	بدیـن وسیـلـه گواهی می‌شود، به استنـاد گـزارش شماره ۱۰۱۰۵۰۲۲۴FI:
ISFAHAN HAFTOM-E-TIR INDUSTRIES	**صنایع هفتم تیر اصفهان**
45th Km of Mobareke-Isfahan Road, Isfahan, Iran	اصفهان، کیلومتر ٤٥ جاده اصفهان، مبارکه
has established a quality management system in line with	نظـام مدیـریت کیـفیـت خود را منطبـق بر

ISO 9001:2008

for the following scope:	در دامنه کاربرد زیر به‌طور کامل استقرار داده و اجرا می‌نماید:
"Design & Production of Water Industrial Valves (Size From DN50-DN500) and Precise Machining Up to 560 mm"	**"طراحی و تولید شیرآلات صنعت آب از سایز DN50 تا DN500 و ماشین کاری دقیق تا سایز ۵۶۰ م م"**
Validity of Accreditation Certificate Depends on Conformity in Annual Surveillance Assessment.	تداوم اعتبار این گـواهی نامـه منـوط بـه تایید انطبـاق در ارزیابی های مراقبتی سالانه است.
The certificate is valid until: 25 Jan 2017	این گواهی‌نامه تا تاریخ ۱۳۹۵/۱۱/۰۵ اعتبار دارد.
Issue Date: 25 Jan 2014	تاریخ صدور گواهی‌نامه: ۱۳۹۲/۱۱/۰۵
Certification Reg. No : 101050224/1	شماره گواهی‌نامه: ۱۰۱۰۵۰۲۲۴/۱

Mojtaba Bahiraei
مهندس مجتبی بحیرایی
President of IDS-CERT
رییس نهاد صدور گواهی‌نامه
IDS-CERT

65240366

حق نشر و تکثیر این تاییدیه در انحصار IDS-CERT است. درصورت نیاز به نسخ بیشتر با IDS-CERT تماس بگیرید.

To verify that this Approval is current please contact to IDS-CERT. — جهت اطلاع از معتبر بودن این تاییدیه با IDS-CERT تماس بگیرید.

IDS-CERT Address: Shahid Baboei Highway, Toward East, Nobonyad Sq. pasdaran, Tehran, IRAN
Tel : +982122571090-3 Fax:+982122571200 POST BOX 16765-3197

نشانی: تهران، پاسداران، میدان نوبنیاد، اتوبان شهید بابایی به سمت شرق.
مرکز استاندارد دفاعی ایران، صندوق پستی ۳۱۹۷-۱۶۷۶۵ تلفن ۴-۲۲۵۷۱۰۹۰ دورنگار: ۲۲۵۷۱۲۰۰

EHT
Esfahan Haftom-e Tir Inds.

CERTIFICATE
of Conformity

TÜV NORD

Certificate No.: 412-07/05-01

Holder: **Esfahan Haftom-e Tir Inds.**

Product: **Rubber wedge gate valve** DN 50 ~ DN 400

Inspected/Tested according to: **DIN EN 1074 P.2**:2000

Hereby it is to certify that manufacturing & quality control systems of **Esfahan Haftom-e Tir Inds.** for producing **Rubber wedge gate valve** DN 100 were assessed.

Report No. 412-07/04-010 shows that manufacturing method is completely complied with requirements of specified standard.

Date of expire: 29 Oct 2017

TÜV NORD
RWTÜV Iran PJC
Member of TÜV NORD Group
Product Conformity Assessment

Dr. Kamran Rezaie

Tehran, 30.10.2013

Managing director & Member of Board
. TÜVNORD Iran

صنایع هفتم تیر اصفهان
EHTI
Esfahan Haftom-e Tir Inds.

TÜV AUSTRIA

CERTIFICATE

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH Certifies, that

Name : Esfahan Haftom - e – Tir Industries

Address : POBox : 84815-175 , MoBarakeh , Esfahan

Fulfills all the Essential Safety Requirements as laid down in Annex I of the PED 97/23/EC for the manufacturers of pressure equipment and is therefore authorized to apply the following modules in the conformity assessment procedures according to PED 97/23/EC Category I module A for

CE-Marking

Scope: **Gate valves for water supply systems DN 350 -DN 400**

On the basis of our audit according to Annex III of the PED, 97/23/EC Carried out on 28.11.2013 we certify the compliance with the requirements. This has been documented in our report VAL-TIR-DN 350 – DN 400 dated 22.12.2013.

Certificate registration No. DG/07-3143

This certificate is valid for 4 years, provided that the terms and conditions of the agreement with the notified body are met, and is therefore valid till 28.11.2017

Place	**Dr. Djalil Sorbi**
Tehran	**TÜV AUSTRIA**

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
TÜV AUSTRIA

EHTI

سنایع هفتم تیر اصفهان
EHTI
Esfahan Haftom-e Tir Inds

CERTIFICATE of Conformity

TÜV NORD

Certificate No.: 412-07/05-01

Holder: **Esfahan Haftom-e Tir Inds.**

Product: **Rubber wedge gate valve** DN 100

Inspected/Tested according to: **DIN EN 1074 P.2**:2000

Hereby it is to certify that manufacturing & quality control systems of **Esfahan Haftom-e Tir Inds.** for producing **Rubber wedge gate valve** DN 100 were assessed.

Report No. 412-07/04-010 shows that manufacturing method is completely complied with requirements of specified standard.

Date of expire: 29 Oct 2017

TÜV NORD
RWTÜV Iran PJC
Member of TÜV NORD Group
Product Conformity Assessment

Dr. Kamran Rezaie

Tehran, 30.10.2013

Managing director & Member of Board
TÜVNORD Iran

صنایع هفتم تیر اصفهان

EHTI

Esfahan Haftom-e Tir Inds.

بسمه تعالی

Persian Accreditation System

PAS

گواهینامه تایید صلاحیت
Accreditation Certificate

Here by it is Certified That the — به این وسیله گواهی می‌شود

Isfahan Haftom-e-tir Industries Laboratory — **آزمایشگاه صنایع هفتم تیر اصفهان**

Address — به نشانی

45th Km Mobarakeh Road, Isfahan — اصفهان، کیلومتر ۴۵ جاده مبارکه

Tel: +98 -311-3325008 — شماره تلفن : ۰۳۱۱- ۳۳۲۵۰۰۸

Fax: +98 -311-3325006 — شماره دورنگار : ۰۳۱۱ -۳۳۲۵۰۰۶

Has been accredited in accordance with the international standard **ISO/IEC17025:2005**; general requirements for the competence of ✓testing and ✓calibration laboratories, to render services as per attached scope in 3 pages of annex.

در تطابق با استاندارد **ISO/IEC 17025:2005**، الزامات عمومی احراز صلاحیت آزمایشگاه‌های آزمون ✓ و کالیبراسیون ✓، در دامنه کاربرد مندرج در پیوست ۳ صفحه‌ای، اعتباردهی شده است.

PAS Registration No. PAS-DL91102520 — کد گواهینامه تایید صلاحیت PAS-DL۹۱۱۰۲۵۲۰

Initial Accreditation Date 2013/01/14 — تاریخ صدور اولیه گواهینامه ۹۱/۱۰/۲۵

Expiry date 2016/01/14 — تاریخ خاتمه اعتبار گواهینامه ۹۴/۱۰/۲۴

Validity of Accreditation Certificate depends on Conformity in Annual Surveillance Assessments.

حفظ اعتبار این گواهینامه منوط به تایید در ارزیابی های مراقبتی سالانه است.

مهندس رحیم معصومی

President of PAS

رییس نهاد اعتباردهی پارسیان

Persian Accreditation System — PAS — نهاد اعتباردهی پارسیان

جهت اطلاع از اعتبار گواهینامه با نهاد اعتباردهی پارسیان تماس بگیرید.

Address: IDS, Shahid Babaee Highway toward east, Nobonyad Sq ,Pasdaran, Tehran, IRAN

Tel.: +982122571090-3 Fax:+982122571200 POST BOX: 16765-3197

نشانی: تهران، پاسداران، میدان نوبنیاد، اتوبان شهید بابایی به سمت شرق، مرکز استاندارد دفاعی ایران

صندوق پستی ۳۱۹۷-۱۶۷۶۵ تلفن : ۳-۲۲۵۷۱۰۹۰ دورنگار: ۲۲۵۷۱۲۰۰

Page 1 of 4 — صفحه ۱ از ۴