



СТАРТ  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

г. Самара

# Содержание

- 2 | О компании
- 4 | Структура обозначения продукции ООО «Арматурный завод «Старт»
- 5 | Задвижки стальные клиновые
- 6 | Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 1,6 МПа, DN 50–1200
- 8 | Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 2,5 МПа, DN 50–1200
- 10 | Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 4,0 МПа, DN 50–600
- 12 | Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 6,3 МПа, DN 50–400
- 14 | Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 10,0 МПа, DN 50–400
- 16 | Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 16,0 МПа, DN 50–300
- 18 | Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 25,0 МПа, DN 50–300
- 20 | Задвижки клиновые кованные PN 1,6–16,0 МПа, DN 15–50
- 22 | Краны шаровые стальные PN 1,6–25,0 МПа, DN 15–1400
- 24 | Клапаны обратные поворотные PN 1,6–16,0 МПа, DN 15–600
- 25 | Клапаны обратные поворотные PN 1,6–16,0 МПа, DN 100–600
- 26 | Клапаны обратные поворотные PN 2,5–4,0 МПа, DN 150–700
- 27 | Клапаны обратные поворотные PN 1,0–1,6 МПа, DN 300–1000
- 28 | Клапаны обратные поворотные литые PN 1,6–16,0 МПа, DN 50–1200
- 32 | Клапаны обратные подъемные PN 1,6 МПа, DN 32–200
- 33 | Клапаны запорные литые сальниковые PN 1,6–16,0 МПа, DN 15–400
- 35 | Клапаны проходные запорные сальниковые PN 1,6–16,0 МПа, DN 15–300
- 38 | Затворы дисковые поворотные двухэксцентриковые PN 1,0–2,5 МПа, DN 80–2400
- 40 | Затворы дисковые поворотные трёхэксцентриковые PN 1,0–6,3 МПа, DN 50–2400
- 42 | Колонки управления
- 43 | Закладные конструкции | Удлинитель
- 44 | Фланцы | Заглушки
- 45 | Сертификаты и декларации
- 46 | Опросные листы



# О компании

ООО «Арматурный завод «СТАРТ» производит трубопроводную арматуру и нестандартную продукцию для предприятий нефтегазохимической отрасли на территории России и СНГ.

В настоящее время ООО «Арматурный завод «Старт» предлагает широкий ассортимент трубопроводной арматуры высокого качества из углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей:

- Задвижки стальные клиновые с выдвижным шпинделем по ТУ 3741-001-85923700-2016
- Краны шаровые по ТУ 3742-006-85923700-2015
- Затворы дисковые поворотные по ТУ 3742-023-85923700-2015
- Клапаны запорные сальниковые по ТУ 3742-002-85923700-2015
- Клапаны обратные поворотные по ТУ 3742-024-85923700-2015
- Колонки управления задвижками с ручным управлением и под электропривод по ТУ 4859-030-85923700-2016
- Отводы, переходы, тройники на высокое давление по ГОСТ, ОСТ или чертежам заказчика
- Переходники ОСТ-ISO для адаптации электроприводов зарубежного производства
- Фонари смотровые по АТК 26-01-1-89
- Фланцы стальные по ГОСТ 33259-2015
- Заглушки фланцевые по АТК 24.200.02-90 и заглушки поворотные по АТК 26-18-5-93, ТММ-25-01-06
- Ревизии трубопроводные

С 2006 года самарское предприятие проводило гидравлические и пневматические испытания ТПА в собственной лаборатории на испытательных стендах. По требованиям заказчиков осуществлялась проверка на соответствие стандартам, ремонт и доработка, различных видов арматуры.

Доверие потребителей и высокое качество оказываемых услуг способствовало дальнейшему развитию предприятия, результатом которого стало расширение производственных площадей и приобретение дополнительных технологических мощностей. Это позволило в 2010 году освоить производство нестандартного оборудования, комплектующих для запорно-регулирующей трубопроводной арматуры и деталей трубопроводов, не производимых серийно отечественными арматурными заводами.

В 2018 году начала свою работу лаборатория неразрушающего контроля, удовлетворяющая требованиям Системы неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации № ЛНК-051А0009).

Производство регулярно проходит технические аудиты на соответствие требований стандартов, руководящих документов и единых технических требований. ООО «Арматурный завод «Старт» входит в реестры проверенных поставщиков таких партнеров, как АО «НИПИГАЗ», ООО «Газпромнефть-Снабжение».

В 2022 году пройден технический аудит ООО «Газпромнефть-Снабжение» на соответствие требованиям стандарта АНО «Институт нефтегазовых технологических инициатив ИНТИ». Получены заключения о соответствии требованиям СТО ИНТИ S.20.1-2021.

Система менеджмента качества предприятия сертифицирована и соответствует стандарту ISO:9001-2015.

## Выпускаемая продукция соответствует требованиям технических регламентов.

- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
- Декларация ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
- Декларация ТР ТС 032/2015 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»
- Сертификат ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»
- Сертификат сейсмостойкости
- Сертификат пожарной безопасности
- Сертификат климатического исполнения

## Предприятия-партнеры:

ПАО «Газпром нефть»

ПАО «НК «РОСНЕФТЬ»

ПАО «НОВАТЭК»

АО «НИПИГАЗ»

АО «ННК»

Все изделия, материалы, комплектующие и технические средства проходят 8 этапов контроля и испытаний. Применяются методы визуально-измерительного, ультразвукового, капиллярного контроля, толщинометрия, цветная дефектоскопия.

**1 этап** — идентификация продукции;

**2 этап** — визуальный контроль (на наличие механических повреждений, некомплектность);

**3 этап** — инструментальный контроль (контроль геометрических параметров);

**4 этап** — хим. контроль (на соответствие химического состава металла данным сертификата, паспорта);

**5 этап** — гидравлические, пневматические испытания ТПА (контроль на герметичность и плотность);

**6 этап** — контроль деталей перед нанесением АКП (контроль запылённости, степень очистки, шероховатость);

**7 этап** — контроль АКП (визуальный контроль, толщинометрия, адгезия и диэлектрическая сплошность покрытия);

**8 этап** — контроль упаковки, отгрузки.

Условия хранения готовой продукции исключают негативное воздействие перепада температуры и осадков, гарантируя сохранность внешнего вида и эксплуатационных характеристик.

Представительство завода в Самаре — ООО «Торговый дом «Арматурный завод «Старт» выполняет грамотное сопровождение заявок и договоров, комплектацию и упаковку трубопроводной арматуры по ГОСТ 15846–2002, подготовку и отправку любым видом транспорта.

ООО «Арматурный завод «Старт»  
443076, г. Самара, Южный проезд, 106  
Тел.: +7 (846) 342-55-35, +7 (929) 715-26-96  
E-mail: sbyt@startarm.ru

ООО «Торговый дом «Арматурный завод «Старт»  
443031, г. Самара, ул. Солнечная, 59  
Тел.: +7 (846) 255-66-36, 255-66-37  
E-mail: td@startarm.ru



[www.startarm.ru](http://www.startarm.ru)



**СТАРТ**  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

ООО «Торговый дом «Арматурный завод «Старт»  
+7 (846) 255-66-36, 255-66-37

# Структура обозначения продукции ООО «Арматурный завод «Старт»

Управление:

Р — ручное

РД — редуктор

Э — электропривод

П — пневмопривод

**XX . X . XXXX . XXXX . XX . X . X**

DN

PN

Материальное исполнение:

00 — сталь 20 (аналоги)

01 — сталь 20ГЛ (аналоги)

02 — 12Х18Н10Т (аналоги)

03 — чугун и другие материалы

Присоединение:

Ф — фланцевый

МФ — межфланцевый

П — приварной

М — муфтовый

Ш — штуцерный

Тип ТПА:

КШ — Кран шаровый:

КШ.З — запорный

ТУ 3742-006-85923700-2015

ЗД — Затвор дисковый:

ЗД.С — симметричный

ЗД.Д — двухэксцентриковый

ЗД.Т — трехэксцентриковый

ТУ 3742-023-85923700-2015

КО — Клапан обратный:

КО.ПД — Подъемный (16с10нж и т. п.)

КО.ПВ — Поворотный (19с53нж и т. п.)

ТУ 3742-024-85923700-2015

КЗ — Клапан запорный:

КЗ.К — Кованный (15сб8нж)

КЗ.Л — Литые (15с22нж и т. п.)

ТУ 3742-002-85923700-2015

Вид ТПА:

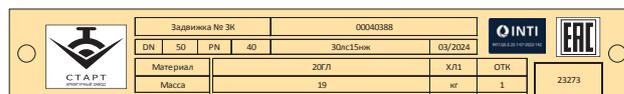
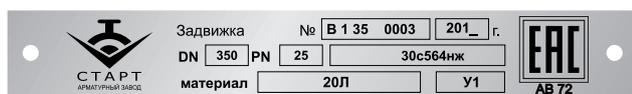
КО — Клапан обратный

КЗ — Клапан запорный

КШ — Кран шаровый

ЗД — Затвор дисковый

## Образец типового шильда продукции производства ООО «Арматурный завод «СТАРТ»



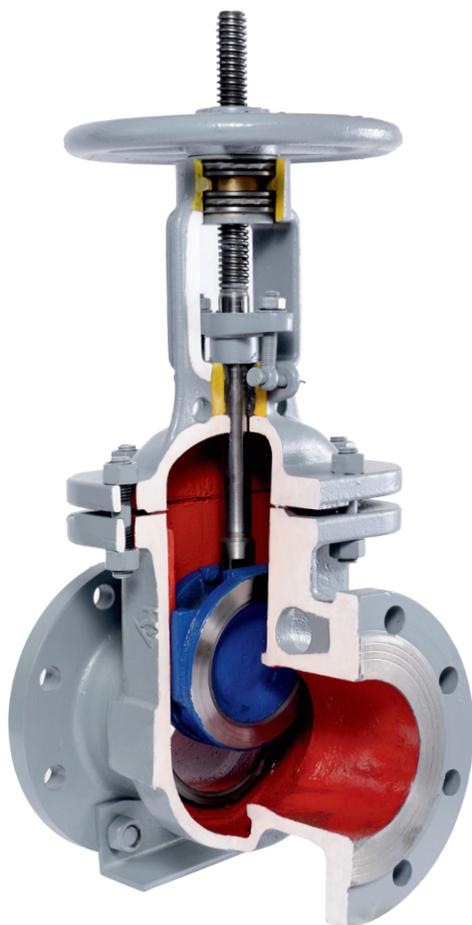
# Задвижки стальные клиновые литые

ТУ 3741-001-85923700-2016



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА03.В.77060/21 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА03.В.61188/22
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-РУ.АЖ49.В.00553/20
- Сертификат соответствия ТР ТС 012 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»: ЕАЭС RU С-РУ.АД07.В.03699/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1170
- Сертификат пожарной безопасности: ССГБ.RU.ПБ02.Н.00355
- Сертификат соответствия по климатическому исполнению: Серия 001 № 1265



Задвижки клиновые применяются в качестве запорных устройств на технологических линиях трубопроводов нефтегазодобывающей, нефтегазоперерабатывающей и химической промышленности, а также на объектах энергетики строительства и коммунального хозяйства. Задвижки соответствуют требованиям ГОСТ 5762-2002.

**Конструктивное исполнение затвора:** упругий цельный клин, жесткий клин — под заказ.

**Исполнение по сечению проточной части:** полнопроходные.

**Герметичность затвора:** класс А по ГОСТ 9544-2015.

**Рабочие среды:** нефть, жидкие и газообразные нефтепродукты, природный газ, газоконденсат, вода, пар, масло и другие жидкие и газообразные среды, по отношению к которым применяемые в задвижке материалы являются коррозионностойкими.

**Условия эксплуатации (климатическое исполнение):** У, ХЛ, УХЛ и др. по ГОСТ 15150-69.

**Материальное исполнение корпуса:** корпусные детали изготавливаются методом литья из стали марок 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12МЗТЛ, 20Х5МЛ, возможно изготовлении из материалов по ASTM.

**Направление подачи среды:** двухстороннее

**Рабочее положение:** на горизонтальном трубопроводе маховиком или приводом вверх (допускается отклонение на 45° в любую и сторону), на вертикальном — любое. При установке на трубопроводе необходимо предусмотреть дополнительную опору под редуктор или привод.

**Управление:** ручное (маховиком или редуктором) или от электропривода, по заявке заказчика

**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое или под приварку.

**Строительные длины:** по ГОСТ 3706-93, возможно изготовление по ASME B16.10.

**Исполнение фланцев:** в соответствии с ГОСТ 33259-2015.

**Средний срок службы:** не менее 30 лет.

**Средний ресурс:** не менее 3000 циклов.

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

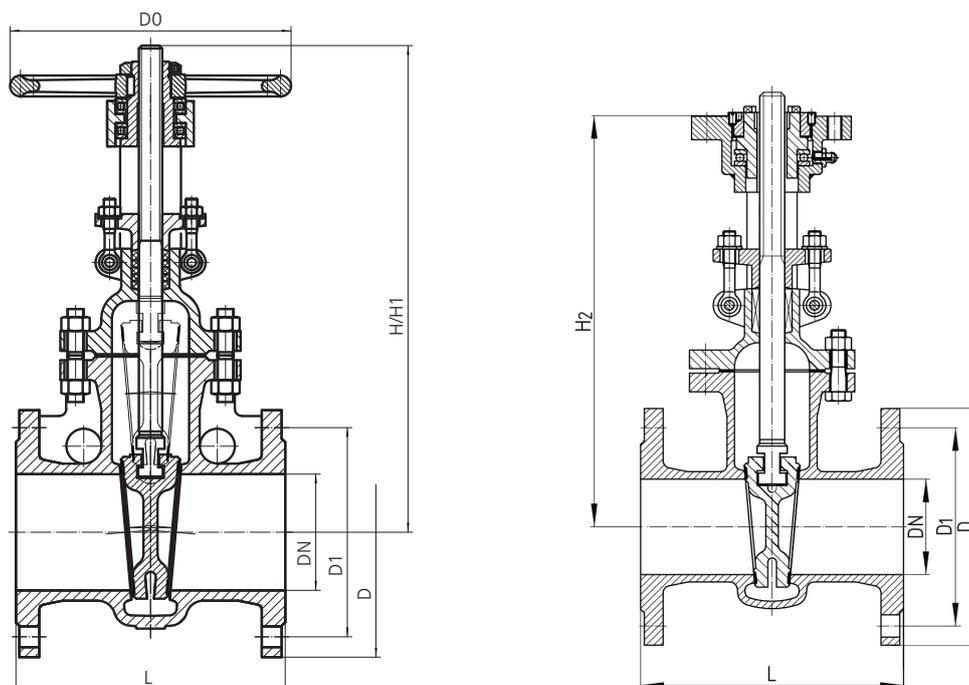
**Условное обозначение изделий:** по таблице фигур ЦКБА.



# Задвижки стальные клиновые литые с выдвигным шпинделем PN 1,6 МПа, DN 50–1200

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 30с41нж, 30с541нж, 30с941нж, 30лс41нж, 30лс541нж, 30лс941нж,  
30нж41нж, 30нж541нж, 30нж941нж



## Габаритные размеры

DN	L*, мм	D, мм	D1, мм	H**, мм, не более	H1**, мм, не более	H2**, мм, не более	D0**, мм	Масса, кг, не более
50	180	160	125	332	396	302	190	15
65	190	180	145	338	454	310	180	18
80	210	195	160	373	467	315	215	24
100	230	215	180	420	534	372	240	34
125	255	245	210	—	618	452	240	55
150	280	280	240	560	719	518	285	68
200	330	335	295	693	903	632	330	105
250	450	405	355	912	1201	866	450	211
300	500	460	410	1050	1380	1109	500	305
350	550	520	470	1177	1543	1210	560	400
400	600	580	525	1339	1757	1425	560	500
500	700	710	650	—	—	1630	—	952
600	800	840	770	—	—	2025	—	1484
700	900	910	840	—	—	2540	—	2080
800	1000	1020	950	—	—	2870	—	2457
1000	1200	1255	1170	—	—	3700	—	4335
1200	1400	1485	1390	—	—	3840	—	6402

\* Возможно изготовление задвижек с другими строительными длинами по ГОСТ 3706–93.

\*\* Размеры для справок.

Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–1200	30с(5)41нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Маховик /редуктор
	30с941нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Электропривод
	30лс(5)41нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Маховик /редуктор
	30лс941нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Электропривод
	30лс(5)41нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Маховик /редуктор
	30лс941нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Электропривод
	30нж(5)41нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик /редуктор
	30нж941нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Электропривод
	30нж(5)41нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Маховик /редуктор
	30нж941нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Электропривод

## Материалы основных деталей

Наименование	30с41нж 30с541нж 30с941нж	30лс41нж 30лс541нж 30лс941нж	30лс41нж1 30лс541нж1 30лс941нж1	30нж41нж 30нж541нж 30нж941нж	30нж41нж1 30нж541нж1 30нж941нж1
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Клин	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Шпindelь	Сталь 12Х13 (20Х13)	Сталь 08Х18Н9	Сталь 10Х17Н13М2Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Втулка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь
Гайка	Сталь 25 (2Н)	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Шпилька, болт	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Болт откидной	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ
Наплавка, корпус	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Наплавка, клин	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя.

## Крутящий момент и применяемый тип электропривода для задвижек РН 1,6 МПа

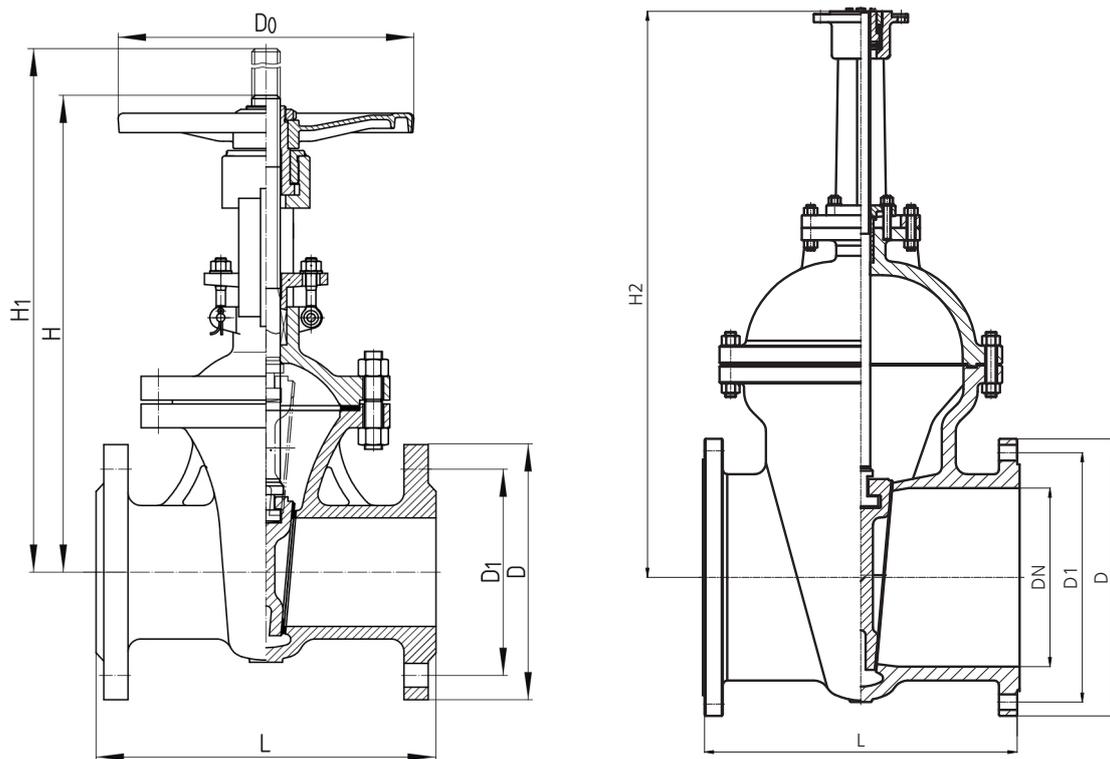
DN	Число оборотов выходного вала, необходимое для открытия (закрытая)	Максимальный крутящий момент, необходимый для закрытия, Н·м	Тип электропривода
50	16	33	А
80	24	44	А
100	30	55	А
150	34	90	А
200	44	165	Б
250	45	242	Б
300	54	297	В
350	64	627	В
400	52	781	В
500	65	990	В
600	61	1870	Г
700	71	2475	Г
800	82	3850	Д
1000	44	7810	Д



# Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 2,5 МПа, DN 50–1200

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 30с64нж, 30с564нж, 30с964нж, 30лс64нж, 30лс564нж, 30лс964нж  
30нж64нж, 30нж564нж, 30нж964нж



## Габаритные размеры

DN	L*, мм	D, мм	D1, мм	H**, мм, не более	H1**, мм, не более	H2**, мм, не более	D0**, мм	Масса, кг, не более
50	216	160	125	328	388	315	240	18
80	283	195	160	380	472	334	270	26
100	305	230	190	445	560	411	270	39
125	325	270	220	527	665	481	320	83
150	403	300	250	589	754	516	350	98
200	419	360	310	712	928	636	390	153
250	457	425	370	905	1175	827	450	242
300	500	485	430	1070	1391	998	500	322
350	550	550	490	1178	1535	1280	500	435
400	600	610	550	—	—	1390	—	510
500	700	730	660	—	—	1820	—	968
600	800	840	770	—	—	2330	—	1310
700	900	960	875	—	—	2830	—	1990
800	1000	1075	950	—	—	3490	—	2508

\* Возможно изготовление задвижек с другими строительными длинами по ГОСТ 3706–93.

\*\* Размеры для справок.

Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–1200	30с(5)64нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Маховик /редуктор
	30с964нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Электропривод
	30лс(5)64нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Маховик /редуктор
	30лс964нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Электропривод
	30лс(5)64нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Маховик /редуктор
	30лс964нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Электропривод
	30нж(5)64нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик /редуктор
	30нж964нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Электропривод
	30нж(5)64нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Маховик /редуктор
	30нж964нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Электропривод

## Материалы основных деталей

Наименование	30с64нж 30с564нж 30с964нж	30лс64нж 30лс564нж 30лс964нж	30лс64нж1 30лс564нж1 30лс964нж1	30нж64нж 30нж564нж 30нж964нж	30нж64нж1 30нж564нж1 30нж964нж1
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Клин	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Шпindelь	Сталь 12Х13 (20Х13)	Сталь 08Х18Н9	Сталь 10Х17Н13М2Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Втулка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь
Гайка	Сталь 25 (2Н)	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Шпилька, болт	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Болт откидной	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ
Наплавка, корпус	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Наплавка, клин	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя.

## Крутящий момент и применяемый тип электропривода для задвижек PN 2,5 МПа

DN	Число оборотов выходного вала, необходимое для открытия (закрытая)	Максимальный крутящий момент, необходимый для закрытия, Н·м	Тип электропривода
50	16	44	А
80	24	61	А
100	30	77	А
125	по запросу	по запросу	по запросу
150	34	143	Б
200	36	220	Б
250	45	300	В
300	54	561	В
350	64	726	В
400	52	990	В
500	65	1760	Г
600	61	2475	Г
700	по запросу	по запросу	по запросу
800	по запросу	по запросу	по запросу
1000	по запросу	по запросу	по запросу
1200	по запросу	по запросу	по запросу

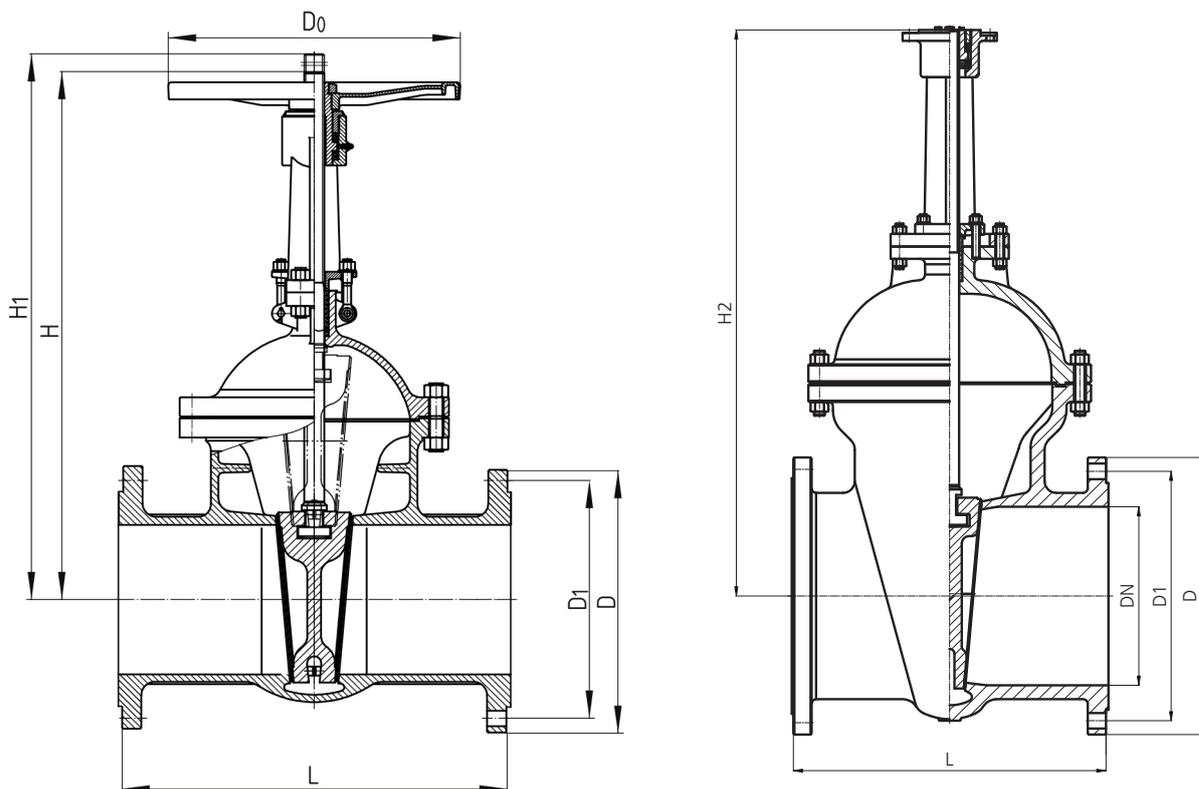


# Задвижки стальные клиновые литые с выдвигаемым шпинделем

## PN 4,0 МПа, DN 50–600

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 30с15нж, 30с515нж, 30с915нж, 30лс15нж, 30лс515нж, 30лс915нж  
30нж15нж, 30нж515нж, 30нж915нж



### Габаритные размеры

DN	L*, мм	D, мм	D1, мм	H**, мм, не более	H1**, мм, не более	H2**, мм, не более	D0**, мм	Масса, кг, не более
50	216	160	125	328	388	315	220	19
65	241	180	145	370	443	352	240	29
80	283	195	160	417	506	371	250	35
100	305	230	190	490	600	455	320	51
125	381	270	220	537	674	490	350	92
150	403	300	250	630	788	557	400	110
200	419	375	320	781	986	705	450	170
250	457	445	385	894	1200	816	500	252
300	502	510	450	1042	1349	889	500	336
350	762	570	510	—	—	1165	—	580
400	838	655	585	—	—	1310	—	795
500	991	755	670	—	—	1629	—	1260
600	1143	890	795	—	—	1916	—	2180

\* Возможно изготовление задвижек с другими строительными длинами по ГОСТ 3706–93.

\*\* Размеры для справок.

Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–600	30с(5)15нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Маховик /редуктор
	30с915нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Электропривод
	30лс(5)15нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Маховик /редуктор
	30лс915нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Электропривод
	30лс(5)15нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Маховик /редуктор
	30лс915нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Электропривод
	30нж(5)15нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик /редуктор
	30нж915нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Электропривод
	30нж(5)15нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Маховик /редуктор
	30нж915нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Электропривод

## Материалы основных деталей

Наименование	30с15нж 30с515нж 30с915нж	30лс15нж 30лс515нж 30лс915нж	30лс15нж1 30лс515нж1 30лс915нж1	30нж15нж 30нж515нж 30нж915нж	30нж15нж1 30нж515нж1 30нж915нж1
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Клин	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Шпindel	Сталь 12Х13 (20Х13)	Сталь 08Х18Н9	Сталь 10Х17Н13М2Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Втулка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь
Гайка	Сталь 25 (2Н)	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Шпилька, болт	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Болт откидной	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ
Наплавка, корпус	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Наплавка, клин	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя.

## Крутящий момент и применяемый тип электропривода для задвижек PN 4,0 МПа

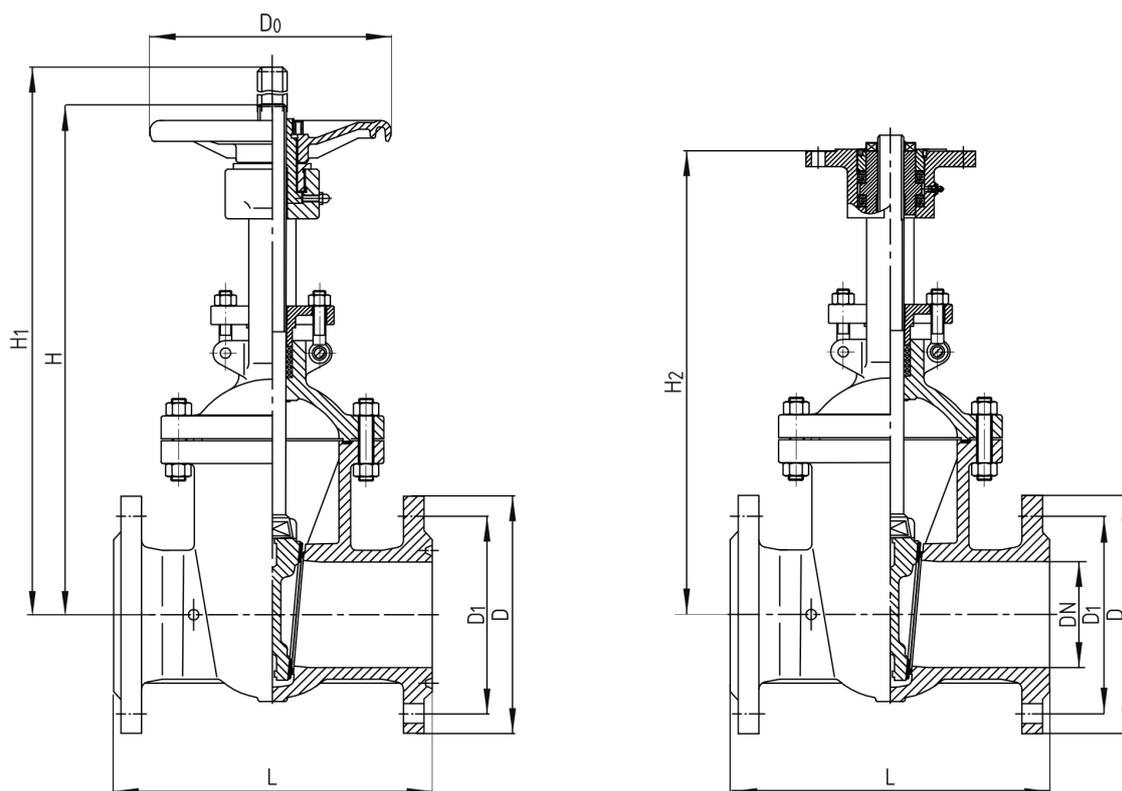
DN	Число оборотов выходного вала, необходимое для открытия (закрытая)	Максимальный крутящий момент, необходимый для закрытия, Н·м	Тип электропривода
50	16	55	А
80	24	72	А
100	30	83	А
125	по запросу	по запросу	по запросу
150	34	187	Б
200	36	250	Б
250	45	413	В
300	54	770	В
350	64	990	В
400	52	1540	Г
500	51	2497	Г
600	по запросу	по запросу	по запросу



# Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 6,3 МПа, DN 50–400

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 30с76нж, 30с576нж, 30с976нж, 30лс76нж, 30лс576нж, 30лс976нж  
30нж76нж, 30нж576нж, 30нж976нж



## Габаритные размеры

DN	L*, мм	D, мм	D1, мм	H**, мм, не более	H1**, мм, не более	H2**, мм, не более	D0**, мм	Масса, кг, не более
50	267	175	135	380	448	335	320	52
80	318	210	170	452	545	393	320	76
100	356	250	200	519	641	466	320	96
150	444	340	280	776	882	704	400	174
200	533	405	345	923	1047	845	480	260
250	622	470	400	1364	1715	1213	480	380
300	711	530	460	—	—	1208	—	550
350	838	595	525	—	—	1402	—	1012
400	864	670	585	—	—	1442	—	1100

\* Возможно изготовление задвижек с другими строительными длинами по ГОСТ 3706–93.

\*\* Размеры для справок.

Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–400	30с(5)76нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Маховик /редуктор
	30с976нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Электропривод
	30лс(5)76нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Маховик /редуктор
	30лс976нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Электропривод
	30лс(5)76нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Маховик /редуктор
	30лс976нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Электропривод
	30нж(5)76нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик /редуктор
	30нж976нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Электропривод
	30нж(5)76нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Маховик /редуктор
	30нж976нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Электропривод

## Материалы основных деталей

Наименование	30с76нж 30с576нж 30с976нж	30лс76нж 30лс576нж 30лс976нж	30лс76нж1 30лс576нж1 30лс976нж1	30нж76нж 30нж576нж 30нж976нж	30нж76нж1 30нж576нж1 30нж976нж1
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Клин	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Шпindelь	Сталь 12Х13 (20Х13)	Сталь 08Х18Н9	Сталь 10Х17Н13М2Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Втулка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь
Гайка	Сталь 25 (2Н)	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Шпилька, болт	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Болт откидной	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ
Наплавка, корпус	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Наплавка, клин	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя.

## Крутящий момент и применяемый тип электропривода для задвижек РН 6,3 МПа

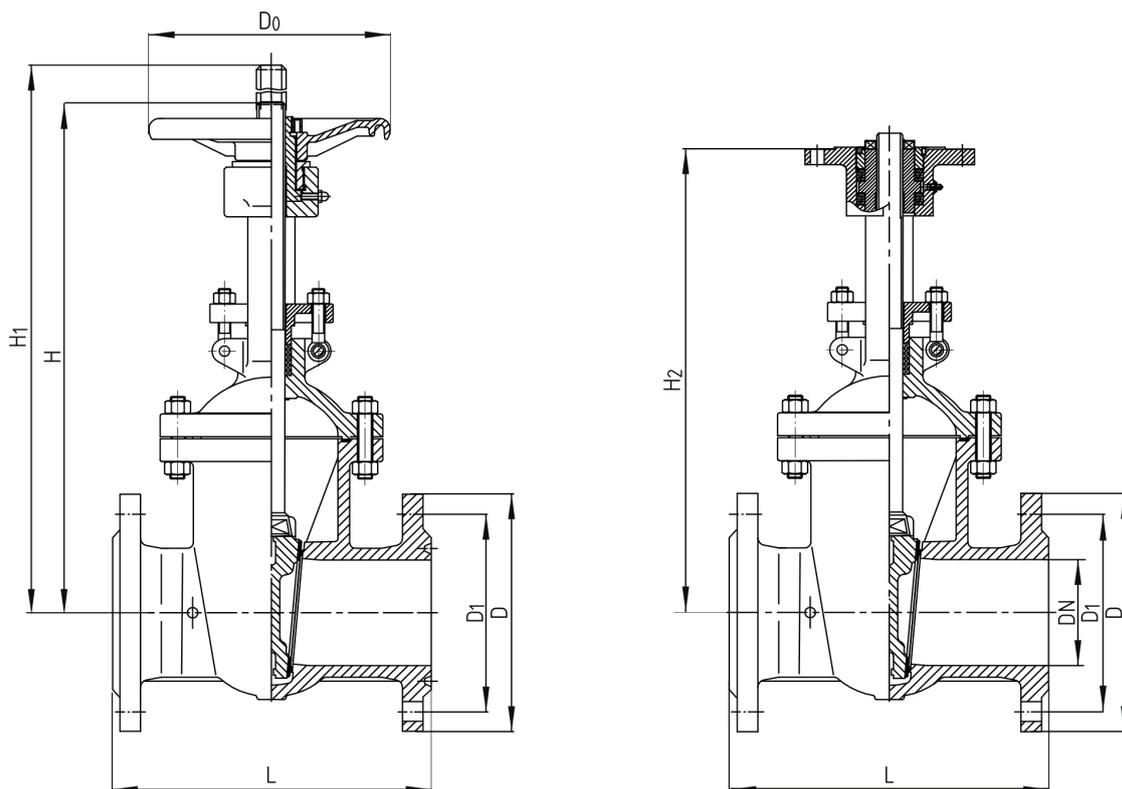
DN	Число оборотов выходного вала, необходимое для открытия (закрытая)	Максимальный крутящий момент, необходимый для закрытия, Н·м	Тип электропривода
50	13	72	А
80	19	94	А
100	22	132	Б
150	27	250	Б
200	36	473	В
250	35	880	В
300	40	1375	Г
350	44	1936	Г
400	51	2497	Г



# Задвижки стальные клиновые литые с выдвигаемым шпинделем **PN 10,0 МПа, DN 50–400**

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 31с16нж, 31с516нж, 31с916нж, 31лс16нж, 31лс516нж, 31лс916нж  
31нж16нж, 31нж516нж, 31нж916нж



## Габаритные размеры

DN	L*, мм	D, мм	D1, мм	H**, мм, не более	H1**, мм, не более	H2**, мм, не более	D0**, мм	Масса, кг, не более
50	267	195	145	453	524	432	320	56
80	318	230	180	492	593	452	320	106
100	356	265	210	698	816	670	320	147
150	444	350	290	790	982	790	400	285
200	533	430	360	—	—	852	—	536
250	622	500	430	—	—	980	—	804
300	711	585	500	—	—	1200	—	1148
350	838	655	560	—	—	1354	—	1852
400	864	715	620	—	—	1436	—	2420

\* Возможно изготовление задвижек с другими строительными длинами по ГОСТ 3706–93.

\*\* Размеры для справок.

Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–400	30с(5)16нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Маховик /редуктор
	30с916нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Электропривод
	30лс(5)16нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Маховик /редуктор
	30лс916нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Электропривод
	30лс(5)16нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Маховик /редуктор
	30лс916нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Электропривод
	30нж(5)16нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик /редуктор
	30нж916нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Электропривод
	30нж(5)16нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Маховик /редуктор
	30нж916нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Электропривод

## Материалы основных деталей

Наименование	З1с16нж З1с516нж З1с916нж	З1лс16нж З1лс516нж З1лс916нж	З1лс16нж1 З1лс516нж1 З1лс916нж1	З1нж16нж З1нж516нж З1нж916нж	З1нж16нж1 З1нж516нж1 З1нж916нж1
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Клин	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Шпindelь	Сталь 12Х13 (20Х13)	Сталь 08Х18Н9	Сталь 10Х17Н13М2Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Втулка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь
Гайка	Сталь 25 (2Н)	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Шпилька, болт	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Болт откидной	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ
Наплавка, корпус	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Наплавка, клин	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя.

## Крутящий момент и применяемый тип электропривода для задвижек PN 10,0 МПа

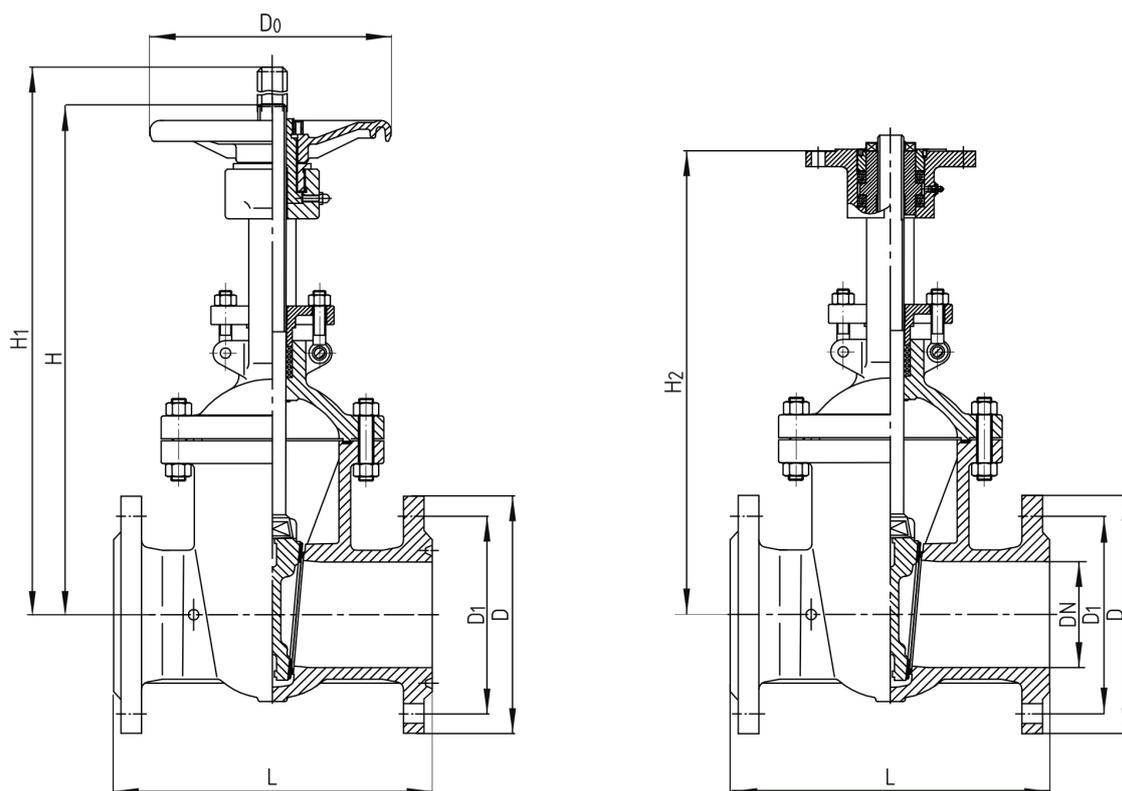
DN	Число оборотов выходного вала, необходимое для открытия (закрытая)	Максимальный крутящий момент, необходимый для закрытия, Н·м	Тип электропривода
50	13	121	Б
80	16	182	Б
100	19	220	Б
150	28	528	В
200	28	1155	Г
250	34	1705	Г
300	34	2200	Г
350	36	2497	Г
400	по запросу	по запросу	по запросу



# Задвижки стальные клиновые литые с выдвигным шпинделем PN 16,0 МПа, DN 50–300

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 31с45нж, 31с545нж, 31с945нж, 31лс45нж, 31лс545нж, 31лс945нж  
31нж45нж, 31нж545нж, 31нж945нж



## Габаритные размеры

DN	L*, мм	D, мм	D1, мм	H**, мм, не более	H1**, мм, не более	H2**, мм, не более	D0**, мм	Масса, кг, не более
50	292	195	145	418	484	360	320	56
80	356	230	180	502	598	427	320	106
100	432	265	210	604	716	507	400	147
150	559	350	290	771	965	693	400	306
200	660	430	360	—	—	1017	—	536
250	850	500	430	—	—	1088	—	812
300	838	585	500	—	—	1264	—	1150

\* Возможно изготовление задвижек с другими строительными длинами по ГОСТ 3706–93.

\*\* Размеры для справок.

Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–300	30с(5)45нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Маховик /редуктор
	30с945нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Электропривод
	30лс(5)45нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Маховик /редуктор
	30лс945нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Электропривод
	30лс(5)45нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Маховик /редуктор
	30лс945нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Электропривод
	30нж(5)45нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик /редуктор
	30нж945нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Электропривод
	30нж(5)45нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Маховик /редуктор
	30нж945нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Электропривод

## Материалы основных деталей

Наименование	31с45нж 31с545нж 31с945нж	31лс45нж 31лс545нж 31лс945нж	31лс45нж1 31лс545нж1 31лс945нж1	31нж45нж 31нж545нж 31нж945нж	31нж45нж1 31нж545нж1 31нж945нж1
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Клин	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Шпindelь	Сталь 12Х13 (20Х13)	Сталь 08Х18Н9	Сталь 10Х17Н13М2Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Втулка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь
Гайка	Сталь 25 (2Н)	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Шпилька, болт	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Болт откидной	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ
Наплавка, корпус	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Наплавка, клин	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя

## Крутящий момент и применяемый тип электропривода для задвижек PN 16,0 МПа

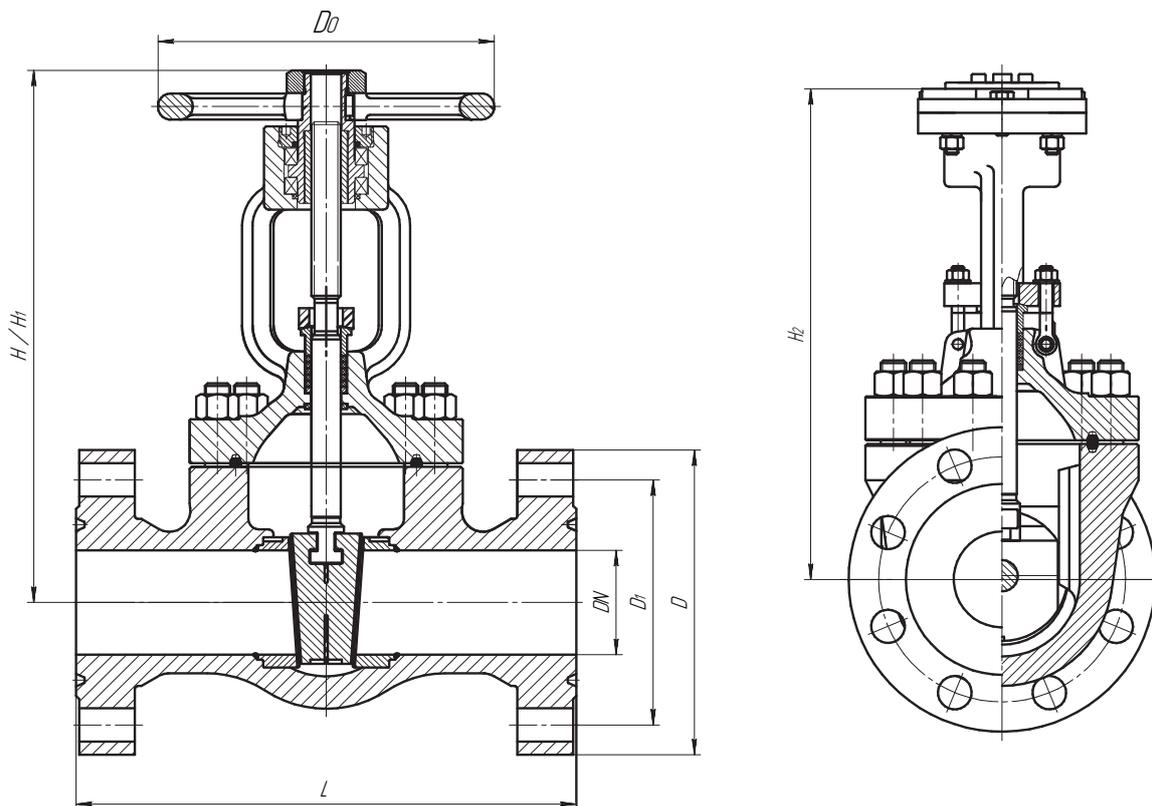
DN	Число оборотов выходного вала, необходимое для открытия (закрытая)	Максимальный крутящий момент, необходимый для закрытия, Н·м	Тип электропривода
50	13	149	Б
80	16	231	Б
100	19	250	Б
150	28	770	В
200	28	1540	Г
250	34	2393	Г
300	34	3800	Д



# Задвижки стальные клиновые литые с выдвижным шпинделем PN 25,0 МПа, DN 50–300

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 31с45нж, 31с545нж, 31с945нж, 31лс45нж, 31лс545нж, 31лс945нж,  
31нж45нж, 31нж545нж, 31нж945нж



## Габаритные размеры

DN	L*, мм	D, мм	D1, мм	H**, мм, не более	H1**, мм, не более	H2**, мм, не более	D0, мм	Масса, кг, не более
50	350	195	145	425	510	425	400	60
80	470	230	180	510	610	510	400	85
100	550	265	210	620	730	620	450	110
150	750	350	290	790	1270	790	450	320
200	832	430	360	1040	1540	1040	—	570
250	991	500	430	1150	1650	1150	—	830
300	1130	585	500	1300	1900	1300	—	1250

\* Возможно изготовление задвижек с другими строительными длинами по ГОСТ 3706–93.

\*\* Размеры для справок.

Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–300	30с(5)45нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Маховик /редуктор
	30с945нж	от –40°С до +450°С	У1	20Л	Электропривод
	30лс(5)45нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Маховик /редуктор
	30лс945нж1	от –40°С до +650°С	У1	20Х5МЛ	Электропривод
	30лс(5)45нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Маховик /редуктор
	30лс945нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20ГЛ	Электропривод
	30нж(5)45нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик /редуктор
	30нж945нж	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Электропривод
	30нж(5)45нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Маховик /редуктор
	30нж945нж1	от –60°С до +600°С	УХЛ1	12Х18Н12МЗТЛ	Электропривод

## Материалы основных деталей

Наименование	31с45нж 31с545нж 31с945нж	31лс45нж 31лс545нж 31лс945нж	31лс45нж1 31лс545нж1 31лс945нж1	31нж45нж 31нж545нж 31нж945нж	31нж45нж1 31нж545нж1 31нж945нж1
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Клин	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 20Х5МЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ
Шпindel	Сталь 12Х13 (20Х13)	Сталь 08Х18Н9	Сталь 10Х17Н13М2Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Втулка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь	Латунь
Гайка	Сталь 25 (2Н)	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Шпилька, болт	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Болт откидной	Сталь 35 (В7)	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ	СЧ
Наплавка, корпус	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Наплавка, клин	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н9)	Стеллит	Сталь 08Х18Н9Т	Сталь 10Х17Н13М2Т

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя

## Крутящий момент и применяемый тип электропривода для задвижек PN 25,0 МПа

DN	Число оборотов выходного вала, необходимое для открытия (закрытая)	Максимальный крутящий момент, необходимый для закрытия, Н·м	Тип электропривода
50	14	85	А
80	18	250	Б
100	23	320	В
150	29	770	В
200	25	1500	Г
250	31	2100	Г
300	30	4200	Д



# Задвижки клиновые кованые PN 1,6–16,0 МПа, DN 15–50

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур: 31с41нж, 31с15нж, 31с77нж, 31лс41нж, 31лс15нж, 31лс77нж,  
31нж41нж, 31нж15нж, 31нж77нж

## Справочные размеры задвижек

Обозначение по таблице фигур	PN	DN	L, мм	D, мм	D1, мм
31с41нж 31лс41нж 31нж41нж	16	15	130	95	65
		20	150	105	75
		25	160	115	85
		32	180	135	100
		40	200	145	110
		50	250	160	125
31с15нж 31лс15нж 31нж15нж	25	15	130	95	65
		20	150	105	75
		25	160	115	85
		32	180	135	100
		40	200	145	110
		50	250	160	125
	40	15	130	95	65
		20	150	105	75
		25	160	115	85
		32	180	140	100
		40	200	150	110
		50	250	165	125
	63	15	170	105	75
		20	190	125	90
		25	210	135	100
		32	230	150	110
		40	240	165	125
		50	250	175	135
31с77нж 31лс77нж 31нж77нж	100	15	170	105	75
		20	190	125	90
		25	210	135	100
		32	230	150	110
		40	240	165	125
		50	250	195	145
	160	15	170	110	75
		20	190	130	90
		25	210	140	100
		32	230	165	115
		40	260	175	125
		50	300	215	165

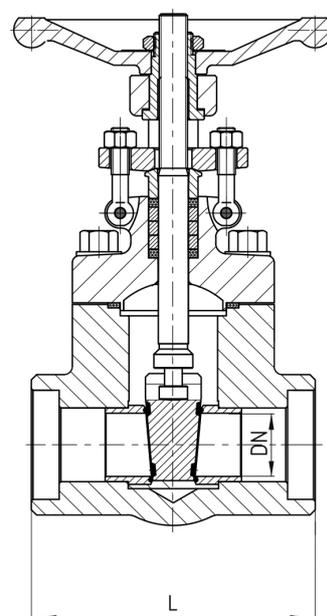
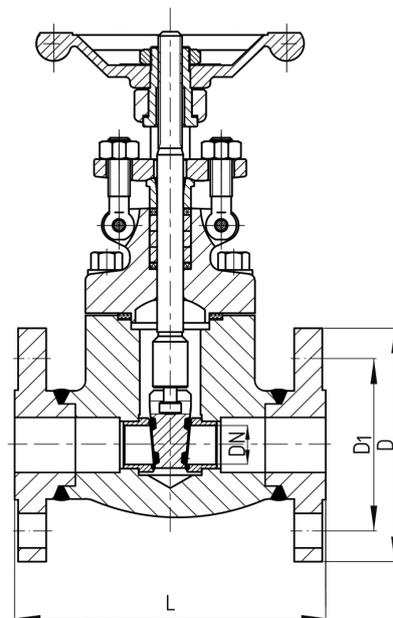


Таблица исполнений

DN	Условное обозначение	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Тип управления
50–50	31с41нж, 31с15нж, 31с77нж	от –40°С до +450°С	У1	Сталь 20	Маховик
	31лс41нж1, 31лс15нж1, 31лс77нж1	от –40°С до +600°С	У1	15Х5М	Маховик
	31лс41нж, 31лс15нж, 31лс77нж	от –60°С до +350°С	ХЛ1	20Г (LF2)	Маховик
	31нж41нж, 31нж15нж, 31нж77нж	от –60°С до +535°С	УХЛ1	12Х18Н10Т	Маховик
	31нж41нж1, 31нж15нж1, 31нж77нж1	от –60°С до +535°С	УХЛ1	08Х17Н13М2Т	Маховик

## Материалы основных деталей

Наименование	31с41нж 31с15нж 31с77нж	31лс41нж 31лс15нж 31лс77нж	31лс41нж1 31лс15нж1 31лс77нж1	31нж41нж 31нж15нж 31нж77нж	31нж41нж1 31нж15нж1 31нж77нж1
Корпус	Сталь 20	Сталь 20Г (LF2)	Сталь 15Х5М	Сталь 12Х18Н10Т	08Х17Н13М2Т
Седло	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т	08Х17Н13М2Т
Крышка	Сталь 20	Сталь 20Г (LF2)	Сталь 15Х5М	Сталь 12Х18Н10Т	Сталь 08Х17Н13М2Т
Клин	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х17Н13М2Т
Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 10Х17Н13М2Т
Сальник	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10Т	08Х17Н13М2Т
Крышка сальника	Сталь 30	Сталь 20Г	Сталь 15Х5М	Сталь 08Х18Н10Т	08Х17Н13М2Т
Уплотнение сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Гайка	Сталь 45	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 45	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т
Шпилька, болт	Сталь 40Х	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 40Х	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т
Болт откидной	Сталь 40Х	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 40Х	Сталь 08Х18Н10Т	Сталь 08Х18Н10Т
Уплотнение между корпусом и крышкой	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Маховик	КЧ	КЧ	КЧ	КЧ	КЧ

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя



# Краны шаровые стальные

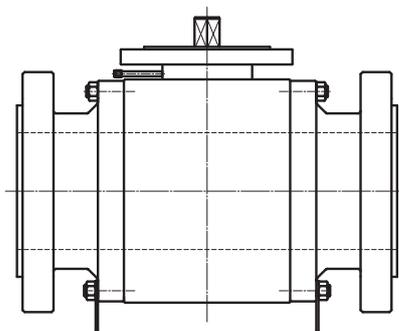
## PN 1,6–25,0 МПа, DN 15–1400

ТУ 3742–024–85923700–2015



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС № RU Д-РУ.ПБ98.В.00193/20 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА03.В.80242/23
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-РУ.НА39.В.002972/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 012 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»: ЕАЭС RU С-РУ.АД07.В.03699/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1356
- Сертификат пожарной безопасности: РОСС RU.04ОПС.С.ОС1.04060



При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей — ответных фланцев и крепежных деталей к ним, с указанием материала.

**Срок службы:** не менее 30 лет.

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию кранов изменения, которые не ухудшают характеристики готового изделия.

**Назначение:** для использования в качестве запорного устройства в трубопроводах с жидкими или газообразными, агрессивными или неагрессивными рабочими средами.

**Конструктивная схема:** с пробкой на опорах.

**Герметичность затвора:** по классу А, ГОСТ 9544–2015.

**Рабочие среды:** нефть, жидкие и газообразные нефтепродукты, природный газ, газоконденсат, вода, пар, масло и другие жидкие и газообразные среды, по отношению к которым применяемые в шаровых кранах материалы являются коррозионностойкими.

**Температура рабочей среды:** от –60°C до +550°C (в зависимости от материального исполнения).

**Исполнение корпуса:** детали шаровых кранов изготавливаются либо методом литья, либо методомковки. Корпусные детали изготавливаются из сталей 20, 20ГЛ, 08Х18Н10, 08Х17Н13М2Т, а также из сталей по ASTM. Необходимое материальное исполнение выбирается по условиям эксплуатации крана, агрессивности рабочей среды и ее температуры.

**По сечению проточной части:** полнопроходные.

**Направление подачи среды:** двухстороннее.

**Условия эксплуатации (климатическое исполнение):** У, ХЛ, УХЛ по ГОСТ 15150–69.

**Управление:** ручное (маховиком или редуктором), пневмоприводом или электроприводом в нормальном или взрывозащищенном исполнении.

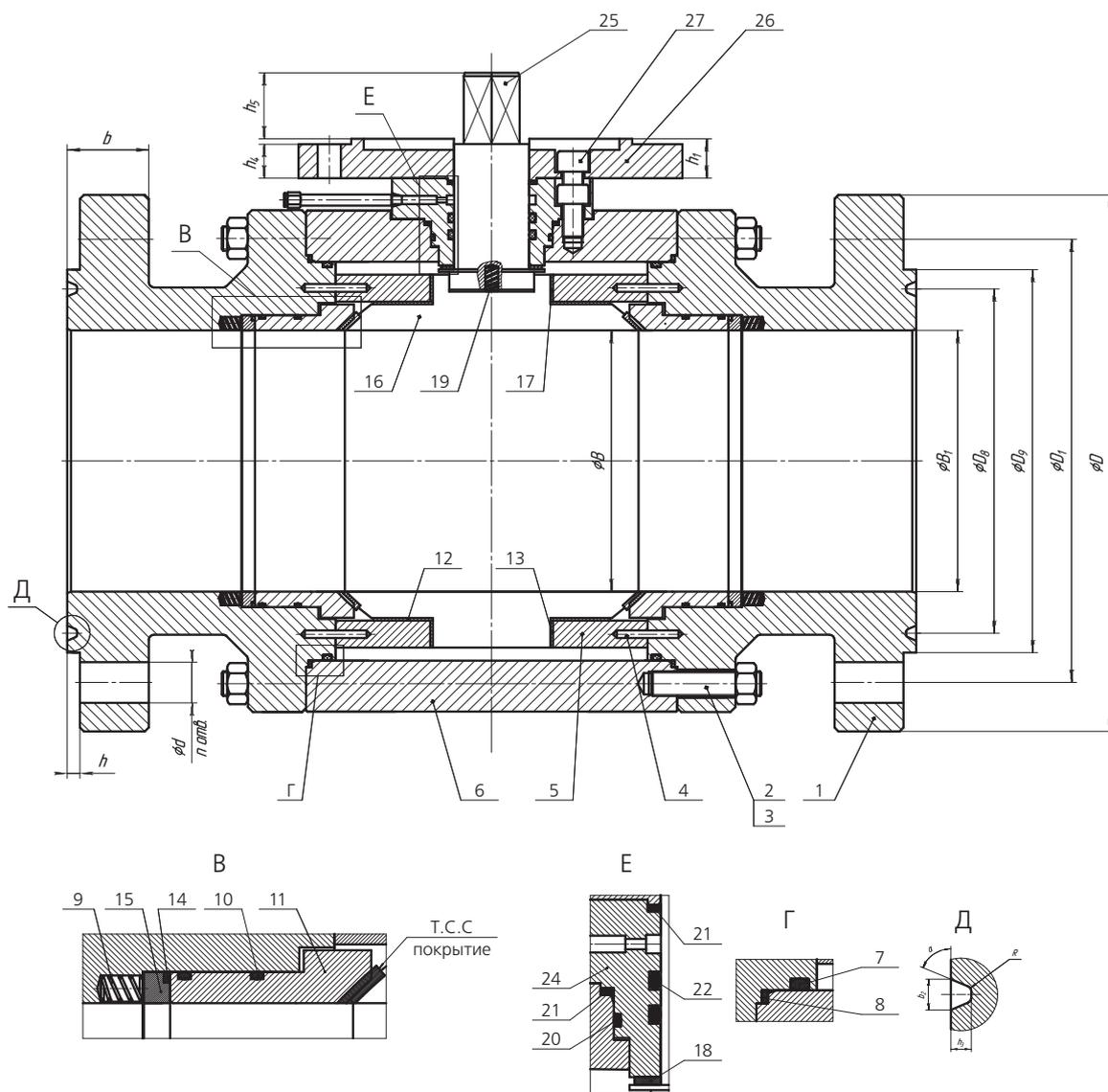
**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое, муфтовое, штуцерное или под приварку.

**Рабочее положение:** краны с ручным управлением допускаются устанавливать в любом положении, краны с пневмо- и электроприводом — на горизонтальных участках трубопровода приводом вверх, соосно с трубопроводом.

**Исполнение фланцев:** по заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым, в соответствии с ГОСТ 33259–2015 или ASME B16.5–2003.

### Стандартное материальное исполнение

	Углеродистая сталь	Низколегированная сталь	Нержавеющая сталь
Корпус	ASTM A105	ASTM A350 LF2	ASTM A182 F304
Шпindelь	ASTM A105+ENP	ASTM A350 LF2+ENP	ASTM A182 F304
Шар	ASTM A105+ENP	ASTM A350 LF2+Cr (HV > 900)	ASTM A182 F304 + Stellite
Седло	ASTM A105+ENP	ASTM A350 LF2+ENP	ASTM A182 F304
Уплотнение седла	PTFE / RPTFE / DEVLON / «металл-металл»	PTFE / RPTFE / DEVLON / «металл-металл»	PTFE / RPTFE / DEVLON / «металл-металл»
Уплотнение штока	PTFE / VITON / TPF	PTFE / VITON / TPF	PTFE / VITON / TPF
Уплотнения корпуса	VITON / TPF	VITON / TPF	VITON / TPF



№	Наименование	Кол-во	Материал
1	Боковая крышка	2	Сталь 20Г
2	Шпилька	—	ASTM A320 L7M
3	Гайка	—	ASTM A320 L7M
4	Штифт	4	ASTM A182 F316
5	Опора	2	Сталь 20Г
6	Корпус	1	Сталь 20Г
7	Кольцо уплотнительное	2	HNBR AED
8	Прокладка огнестойкая	2	Графит
9	Пружина	—	INCONEL X-750
10	Уплотнительное кольцо седла	4	HNBR AED
11	Седло	2	ASTM A182 F6a +Т.С.С.
12	Кольцевая прокладка	1	НЖ + PTFE
13	Втулка	1	НЖ + PTFE
14	Прокладка огнестойкая	2	Графит
15	Кольцо прижимное	2	ASTM A182 F6a
16	Шар	1	ASTM A182 F6a +Т.С.С.

№	Наименование	Кол-во	Материал
17	Втулка	1	НЖ + PTFE
18	Прокладка	1	НЖ + PTFE
19	Пружина антистатическая	1	INCONEL X-750
20	Уплотнительное кольцо крышки	1	HNBR AED
21	Огнестойкая прокладка крышки	1	Графит
22	Уплотнительное кольцо штока	2	HNBR AED
23	Огнестойкая прокладка штока	1	Графит
24	Крышка	1	20Г + HNBR AED
25	Шток	1	АБТМ А182 В6а
26	Верхний фланец	1	Сталь 20Г
27	Болт крышки	—	ASTM A182 F6a

Шаровые краны изготавливаются по опросным листам заказчика. Дополнительная информация направляется по запросу.



# Клапаны обратные поворотные PN 1,6–16,0 МПа, DN 15–600

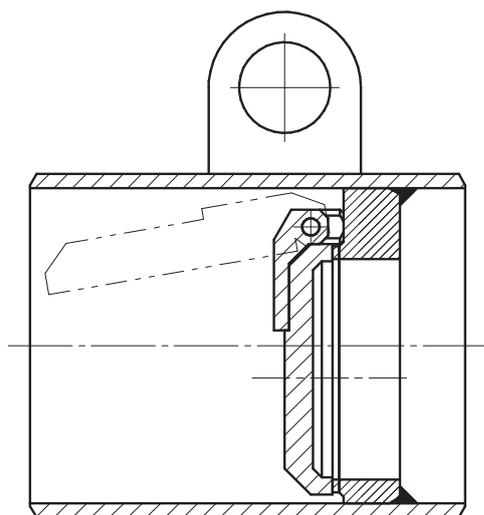
ТУ 3742–024–85923700–2015

**Обозначение по таблице фигур:** 19с38нж, 19лс38нж, 19нж38нж, 19с38нжМ, 19лс38нжМ, 19нж38нжМ



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.39720/21 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.38966/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-RU.НА39.В.00519/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1173



**Назначение:** для автоматического предотвращения обратного хода потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, согласно направлению стрелки на корпусе.

**Установочное положение:** клапан устанавливается на трубопровод в любом пространственном положении (горизонтальном, вертикальном, под углом), при установке в вертикальном положении и под углом рабочая среда должна перемещаться только в одном направлении снизу вверх под крышку клапана, при этом ось вращения крышки (золотника) клапана должна располагаться горизонтально.

**Тип присоединения:** фланцевое, межфланцевое, под приварку.

**Исполнение фланцев:** По заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым, в соответствии с ГОСТ 33259-2015.

При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей — ответных фланцев и крепежных деталей к ним, с указанием материала.

**Защитное ЛКП** по ТУ 3742–024–85923700–2015.

**Строительная длина:** по согласованию с заказчиком

**Срок службы:** не менее 30 лет

**Полный средний ресурс:** не менее 3000 циклов

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию клапанов изменения, которые не ухудшают характеристики готового изделия.

## Показатели назначения

Параметр	Обозначение		
	19с38нж, 19с38нжМ	19лс38нж, 19лс38нжМ	19нж38нж, 19нж38нжМ
Рабочая среда	нефть, нефтепродукты, вода, пар, масло, природный газ, неагрессивные жидкие и газообразные среды		нефть, нефтепродукты, вода, пар, масло, природный газ, слабоагрессивные и агрессивные жидкие и газообразные среды
Температура рабочей среды	от –40°С до +425°С	от –60°С до +425°С	от –60°С до +565°С
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150–69	У1	ХЛ1	УХЛ1
Материал корпусных деталей	Сталь 20	Сталь 09Г2С	Сталь 12Х18Н10Т
Индекс материального исполнения	00	01	02

**ВНИМАНИЕ!** При заказе клапанов, предназначенных для природного газа, необходимо делать пометку «газ».

# Клапаны обратные поворотные РН 1,6–16,0 МПа, DN 100–600

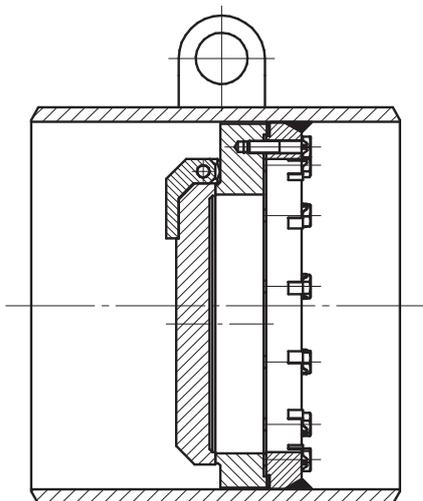
ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: 19с11нж, 19лс11нж, 19нж11нж



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.39720/21 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.38966/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-РУ.НА39.В.00519/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1173



Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию клапанов изменения, которые не ухудшают характеристики готового изделия.

## Показатели назначения

Параметр	Обозначение		
	19с11нж	19лс11нж	19нж11нж
Рабочая среда	нефть, нефтепродукты, вода, пар, масло, природный газ, неагрессивные жидкие и газообразные среды		нефть, нефтепродукты, вода, пар, масло, природный газ, слабоагрессивные и агрессивные жидкие и газообразные среды
Температура рабочей среды	от –40°С до +425°С	от –60°С до +425°С	от –60°С до +565°С
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150–69	У1	ХЛ1	УХЛ1
Материал корпусных деталей	Сталь 20	Сталь 09Г2С	Сталь 12Х18Н10Т
Индекс материального исполнения	00	01	02

**ВНИМАНИЕ!** При заказе клапанов, предназначенных для природного газа, необходимо делать пометку «газ».

**Назначение:** для автоматического предотвращения обратного хода потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, согласно направлению стрелки на корпусе.

**Установочное положение:** клапан устанавливается на трубопровод в любом пространственном положении (горизонтальном, вертикальном, под углом), при установке в вертикальном положении и под углом рабочая среда должна перемещаться только в одном направлении снизу вверх под крышку клапана, при этом ось вращения крышки (золотника) клапана должна располагаться горизонтально.

**Тип присоединения:** фланцевое, межфланцевое, под приварку.

**Исполнение фланцев:** по заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым, в соответствии с ГОСТ 33259–2015.

**Защитное ЛКП** по ТУ 3742–024–85923700–2015.

Клапаны 19с11нж, 19лс11нж и 19нж11нж имеют возможность замены рабочего узла в сборе, что делает его ремонтпригодным в эксплуатации.

При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей — ответных фланцев и крепёжных деталей к ним, с указанием материала.

**Строительная длина:** по согласованию с заказчиком.

**Срок службы:** не менее 30 лет.

**Полный средний ресурс:** не менее 3000 циклов.

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.



**СТАРТ**  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

ООО «Торговый дом «Арматурный завод «Старт»  
+7 (846) 255-66-36, 255-66-37

25

# Клапаны обратные поворотные PN 2,5–4,0 МПа, DN 150–700

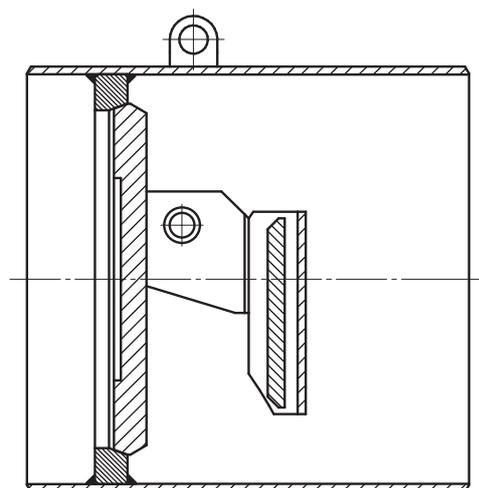
ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: 19с47(49)нж, 19лс47(49)нж, 19нж47(49)нж



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-RU.PA02.В.39720/21 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-RU.PA02.В.38966/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-RU.НА39.В.00519/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1173



**Назначение:** для автоматического предотвращения обратного хода потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, согласно направлению стрелки на корпусе.

**Установочное положение:** клапан устанавливается на трубопровод в любом пространственном положении (горизонтальном, вертикальном, под углом), при установке в вертикальном положении и под углом рабочая среда должна перемещаться только в одном направлении снизу вверх под крышку клапана, при этом ось вращения крышки (золотника) клапана должна располагаться горизонтально.

**Тип присоединения:** фланцевое, под приварку

**Исполнение фланцев:** по заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым, в соответствии с ГОСТ 33259–2015.

**Защитное ЛКП** по ТУ 3742–024–85923700–2015.

При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей — ответных фланцев и крепежных деталей к ним, с указанием материала.

**Строительная длина:** по согласованию с заказчиком.

**Срок службы:** не менее 30 лет.

**Полный средний ресурс:** не менее 3000 циклов.

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию клапанов изменения, которые не ухудшают характеристики готового изделия.

## Показатели назначения

Параметр	Обозначение		
	19с47(49)нж	19лс47(49)нж	19нж47(49)нж
Рабочая среда	нефть, нефтепродукты, вода, пар, масло, природный газ, неагрессивные жидкие и газообразные среды		нефть, нефтепродукта, вода, пар, масло, природный газ, слабоагрессивные и агрессивные
Температура рабочей среды	от –40°С до +425°С	от –60°С до +425°С	от –60°С до +565°С
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150–69	У1	ХЛ1	УХЛ1
Материал корпусных деталей	Сталь 20	Сталь 09Г2С	Сталь 12Х18Н10Т
Индекс материального исполнения	00	01	02

**ВНИМАНИЕ!** При заказе клапанов, предназначенных для природного газа, необходимо делать пометку «газ».

# Клапаны обратные поворотные PN 1,0–1,6 МПа, DN 300–1000

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: 19с19р



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.39720/21 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.38966/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-РУ.НА39.В.00519/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1173

**Назначение:** для автоматического предотвращения обратного хода потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

Является аналогом чугунного обратного клапана 19ч19р.

**Рабочие среды:** вода, пар, жидкие нефтепродукты.

**Материал корпуса:** сталь 20, сталь 09Г2С.

**Материал уплотнения:** маслобензостойкая резина.

**Температура рабочей среды:** +120°C.

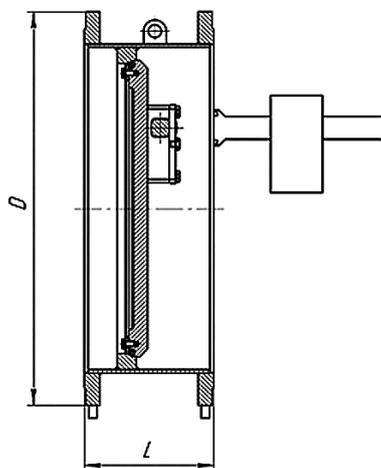
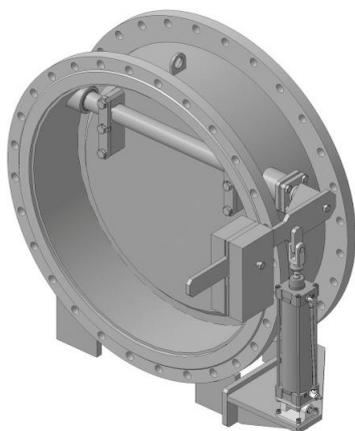
**Климатическое исполнение:** У1, УХЛ1, ХЛ1 по ГОСТ 15150–69.

**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое, под приварку.

**Направление подачи рабочей среды:** одностороннее.

**Средний ресурс:** не менее 3000 циклов.

**Срок службы:** не менее 30 лет.



## Показатели назначения

Параметр	Обозначение	
	19с19р	19лс19р
Рабочая среда	Вода, пар, жидкие нефтепродукты	
Температура рабочей среды	от –40°C до +425°C	от –60°C до +425°C
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150–69	У1	ХЛ1
Материал корпусных деталей	Сталь 20	Сталь 09Г2С

**ВНИМАНИЕ!** При заказе клапанов, предназначенных для природного газа, необходимо делать пометку «газ».



**СТАРТ**  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

ООО «Торговый дом «Арматурный завод «Старт»  
+7 (846) 255-66-36, 255-66-37

27

# Клапаны обратные поворотные литые PN 1,6–16,0 МПа, DN 50–1200

ТУ 3742–024–85923700–2015



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.39720/21 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.38966/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-РУ.НА39.В.00519/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1173



## Исполнение фланцев ГОСТ 33259–2015:

- PN 1,6 МПа, PN 2,5 МПа — исполнение В
- PN 4,0 МПа — исполнение Е
- PN 6,3; 10,0; 16,0 МПа — исполнение J

По заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым, в соответствии с ГОСТ 33259–2015.

## Защитное ЛКП

по ТУ 3742–024–85923700–2015.

При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей — ответных фланцев и крепёжных деталей к ним, с указанием материала.

**Срок службы:** не менее 30 лет.

**Полный средний ресурс:** не менее 3000 циклов.

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

**Назначение:** для автоматического предотвращения обратного хода потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, согласно направлению стрелки на корпусе.

**Установочное положение:** клапан устанавливается на трубопровод в любом пространственном положении (горизонтальном, вертикальном, под углом), при установке в вертикальном положении и под углом рабочая среда должна перемещаться только в одном направлении снизу вверх под крышку клапана, при этом ось вращения крышки (золотника) клапана должна располагаться горизонтально.

**Тип присоединения:** фланцевое

## Показатели назначения

Параметр	Обозначение		
	19с76нж, 19с53нж, 19с18нж, 19с20нж, 19с19нж	19лс76нж, 19лс53нж, 19лс18нж, 19лс20нж, 19лс19нж	19нж76нж, 19нж53нж, 19нж18нж, 19нж20нж, 19нж19нж
Температура рабочей среды	от –40°С до +450°С	от –60°С до +350°С	от –60°С до +600°С
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150–69	У1	ХЛ1	УХЛ1
Материал корпусных деталей	20Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
Индекс материального исполнения	00	01	02

## Материалы основных деталей

Наименование	19с76нж, 19с53нж, 19с18нж, 19с20нж, 19с19нж	19лс76нж, 19лс53нж, 19лс18нж, 19лс20нж, 19лс19нж	19нж76нж, 19нж53нж, 19нж18нж, 19нж20нж, 19нж19нж
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Затвор	Сталь 20Л	Сталь 20Л	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Седло	Сталь 20Л + 20Х13	Сталь 20ГЛ + 08Х18Н10	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Скоба	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Гайка	Сталь 08Х18Н10	Сталь 08Х18Н10	Сталь 08Х18Н10
Ось	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10	Сталь 08Х18Н10
Кронштейн	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Гайка	Сталь 45	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н10
Шпилька	Сталь 35	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н10
Прокладка	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ	НЖ + ТРГ
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20Г	Сталь 12Х18Н9ТЛ

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя

# Клапаны обратные поворотные PN 1,6 МПа, DN 50–1200

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур:

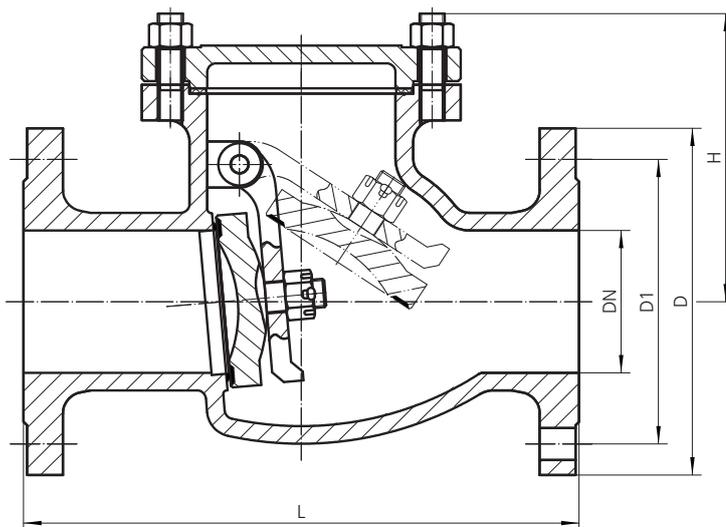
19с76нж, 19лс76нж, 19нж76нж

# Клапаны обратные поворотные PN 2,5 МПа, DN 50–1000

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур:

19с76нж, 19лс76нж, 19нж76нж



## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм					Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H	
КО.ПФ.050.016.ХХ.Ф	50	230	160	125	135	13
КО.ПФ.065.016.ХХ.Ф	65	290	180	145	142	21
КО.ПФ.080.016.ХХ.Ф	80	310	195	160	165	26
КО.ПФ.100.016.ХХ.Ф	100	350	215	180	180	39
КО.ПФ.125.016.ХХ.Ф	125	400	245	210	210	49
КО.ПФ.150.016.ХХ.Ф	150	480	280	240	233	89
КО.ПФ.200.016.ХХ.Ф	200	550	335	295	304	135
КО.ПФ.250.016.ХХ.Ф	250	650	405	355	348	176
КО.ПФ.300.016.ХХ.Ф	300	750	460	410	390	311
КО.ПФ.350.016.ХХ.Ф	350	850	520	470	420	382
КО.ПФ.400.016.ХХ.Ф	400	950	580	525	468	436
КО.ПФ.500.016.ХХ.Ф	500	1150	710	650	550	816
КО.ПФ.600.016.ХХ.Ф	600	1350	840	770	620	1134
КО.ПФ.700.016.ХХ.Ф	700	1450	910	840	650	1830
КО.ПФ.800.016.ХХ.Ф	800	1850	1020	950	720	2312
КО.ПФ.1000.016.ХХ.Ф	1000	2250	1255	1170	890	5522
КО.ПФ.1200.016.ХХ.Ф	1200	2500	1485	1390	965	9506

\* ХХ заменяется индексом соответствующего материального исполнения (00, 01 или 02)

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм					Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H	
КО.ПВ.050.025.ХХ.Ф	50	230	160	125	135	13
КО.ПВ.065.025.ХХ.Ф	65	290	180	145	145	21
КО.ПВ.080.025.ХХ.Ф	80	310	195	160	174	26
КО.ПВ.100.025.ХХ.Ф	100	350	230	190	190	39
КО.ПВ.125.025.ХХ.Ф	125	400	270	220	220	62
КО.ПВ.150.025.ХХ.Ф	150	480	300	250	250	85
КО.ПВ.200.025.ХХ.Ф	200	550	360	310	320	121
КО.ПВ.250.025.ХХ.Ф	250	650	425	370	365	188
КО.ПВ.300.025.ХХ.Ф	300	750	485	430	410	335
КО.ПВ.350.025.ХХ.Ф	350	850	550	490	450	414
КО.ПВ.400.025.ХХ.Ф	400	950	610	550	485	492
КО.ПВ.500.025.ХХ.Ф	500	1150	730	660	580	855
КО.ПВ.600.025.ХХ.Ф	600	1350	840	770	650	1164
КО.ПВ.700.025.ХХ.Ф	700	1450	960	875	690	1952
КО.ПВ.800.025.ХХ.Ф	800	1850	1075	990	755	2488
КО.ПВ.1000.025.ХХ.Ф	1000	2250	1315	1210	950	5911



# Клапаны обратные поворотные PN 4,0 МПа, DN 50–800

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур:

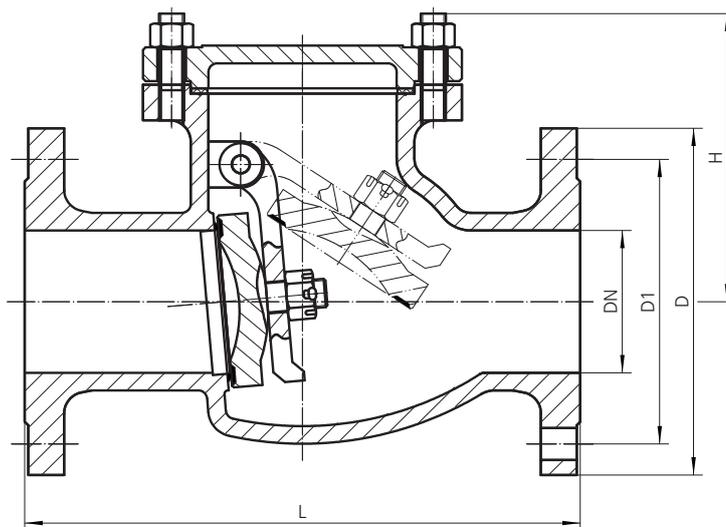
19с53нж, 19лс53нж, 19нж53нж

# Клапаны обратные поворотные PN 6,3 МПа, DN 50–400

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур:

19с18нж, 19лс18нж, 19нж18нж



## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм					Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H	
КО.ПВ.050.040.ХХ.Ф	50	230	160	125	135	13
КО.ПВ.065.040.ХХ.Ф	65	290	180	145	145	21
КО.ПВ.080.040.ХХ.Ф	80	310	195	160	174	26
КО.ПВ.100.040.ХХ.Ф	100	350	230	190	192	39
КО.ПВ.125.040.ХХ.Ф	125	400	270	220	223	62
КО.ПВ.150.040.ХХ.Ф	150	480	300	250	254	97
КО.ПВ.200.040.ХХ.Ф	200	550	375	320	325	143
КО.ПВ.250.040.ХХ.Ф	250	650	445	385	367	216
КО.ПВ.300.040.ХХ.Ф	300	750	510	450	414	364
КО.ПВ.350.040.ХХ.Ф	350	850	570	510	455	530
КО.ПВ.400.040.ХХ.Ф	400	950	655	585	488	686
КО.ПВ.500.040.ХХ.Ф	500	1150	755	670	586	1055
КО.ПВ.600.040.ХХ.Ф	600	1350	890	795	652	1514
КО.ПВ.700.040.ХХ.Ф	700	1450	995	900	694	2787
КО.ПВ.800.040.ХХ.Ф	800	1850	1135	1030	760	3415

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм					Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H	
КО.ПВ.050.063.ХХ.Ф	50	300	175	135	170	33
КО.ПВ.065.063.ХХ.Ф	65	340	200	160	175	42
КО.ПВ.080.063.ХХ.Ф	80	380	210	170	188	53
КО.ПВ.100.063.ХХ.Ф	100	430	250	200	224	70
КО.ПВ.125.063.ХХ.Ф	125	500	295	240	250	133
КО.ПВ.150.063.ХХ.Ф	150	550	340	280	275	162
КО.ПВ.200.063.ХХ.Ф	200	650	405	345	345	256
КО.ПВ.250.063.ХХ.Ф	250	775	470	400	412	425
КО.ПВ.300.063.ХХ.Ф	300	900	530	460	426	652
КО.ПВ.350.063.ХХ.Ф	350	1025	595	525	458	753
КО.ПВ.400.063.ХХ.Ф	400	1150	670	585	516	1168

\* ХХ заменяется индексом соответствующего материального исполнения (00, 01 или 02)

# Клапаны обратные поворотные PN 10,0 МПа, DN 50–400

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур:

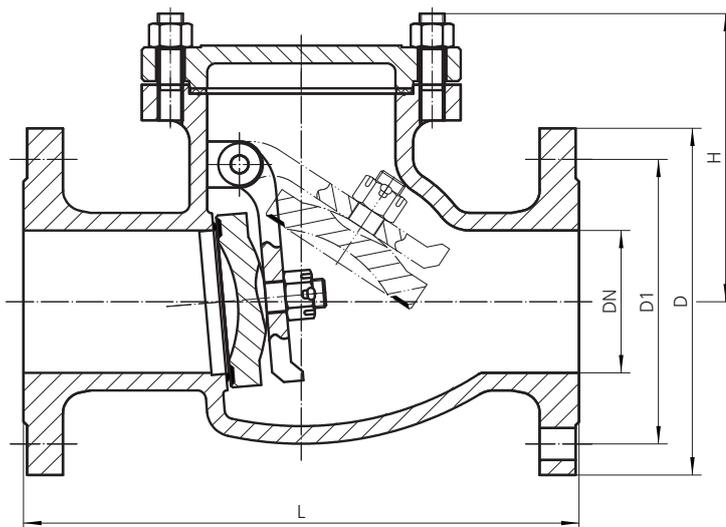
19с20нж, 19лс20нж, 19нж20нж

# Клапаны обратные поворотные PN 16,0 МПа, DN 50–400

ТУ 3741–001–85923700–2016

Обозначение по таблице фигур:

19с19нж, 19лс19нж, 19нж19нж



## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм					Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H	
КО.ПВ.050.100.ХХ.Ф	50	300	195	145	326	33
КО.ПВ.065.100.ХХ.Ф	65	340	220	170	365	48
КО.ПВ.080.100.ХХ.Ф	80	380	230	180	415	56
КО.ПВ.100.100.ХХ.Ф	100	430	265	210	453	74
КО.ПВ.125.100.ХХ.Ф	125	500	310	250	505	135
КО.ПВ.150.100.ХХ.Ф	150	550	350	290	556	180
КО.ПВ.200.100.ХХ.Ф	200	650	430	360	745	280
КО.ПВ.250.100.ХХ.Ф	250	775	500	430	864	450
КО.ПВ.300.100.ХХ.Ф	300	900	585	500	948	695
КО.ПВ.350.100.ХХ.Ф	350	1025	655	560	1269	810
КО.ПВ.400.100.ХХ.Ф	400	1150	715	620	1450	1250

\* ХХ заменяется индексом соответствующего материального исполнения (00, 01 или 02)

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм					Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H	
КО.ПВ.050.160.ХХ.Ф	50	300	195	145	210	60
КО.ПВ.080.160.ХХ.Ф	80	380	230	180	235	102
КО.ПВ.100.160.ХХ.Ф	100	430	265	210	275	130
КО.ПВ.150.160.ХХ.Ф	150	550	350	290	340	284
КО.ПВ.200.160.ХХ.Ф	200	650	430	360	375	382
КО.ПВ.250.160.ХХ.Ф	250	775	500	430	440	550
КО.ПВ.300.160.ХХ.Ф	300	900	585	500	500	710
КО.ПВ.350.160.ХХ.Ф	350	1025	655	560	565	1030
КО.ПВ.400.160.ХХ.Ф	400	1150	715	620	620	1520



# Клапаны обратные подъемные РН 1,6 МПа, DN 32–200

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: 16с10нж, 16лс10нж, 16нж10нж



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.39720/21 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.38966/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС RU С-РУ.НА39.В.00519/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1173

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

**Назначение:** для автоматического предотвращения обратного хода потока рабочей среды в технологических трубопроводах.

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, согласно направлению стрелки на корпусе.

**Установочное положение:** горизонтально.

**Тип присоединения:** фланцевое.

**Исполнение фланцев ГОСТ 33259–2015:** исполнение В.

По заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым, в соответствии с ГОСТ 33259–2015.

При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей, ответных фланцев и крепежных деталей к ним, с указанием материала.

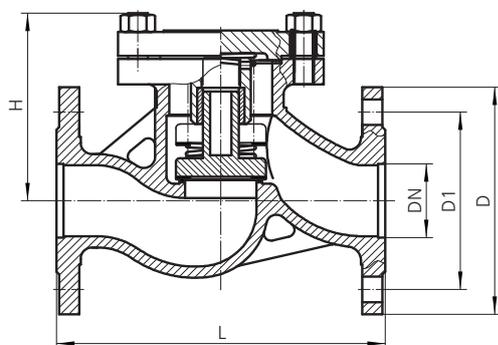
**Срок службы:** не менее 30 лет.

**Полный средний ресурс:** не менее 3000 циклов.

## Материалы основных деталей

Наименование	16с10нж	16лс10нж	16нж10нж
Корпус, уплотнение	Сталь 20Л + 20Х13	Сталь 20ГЛ + 20Х13	Сталь 12Х18Н9ТЛ + 08Х18Н10
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Гайка	Сталь 35	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н10
Шпилька	Сталь 45	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н10
Прокладка	НЖ+ТРГ	Сталь 08Х18Н10	Сталь 08Х18Н10
Втулка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Диск, уплотнение	Сталь 20Л + 20Х13	Сталь 20ГЛ + 20Х13	Сталь 12Х18Н9ТЛ + 08Х18Н10
Пружина	Сталь 65Г	Сталь 65Г	Сталь 65Г

Марки материала могут быть заменены на аналогичные по усмотрению завода-изготовителя



Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию клапанов изменения, которые не ухудшают характеристики готового изделия.

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм					Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H	
КО.ПД.032.016.XX.Ф	32	180	135	100	80	8
КО.ПД.040.016.XX.Ф	40	200	145	110	85	9,5
КО.ПД.050.016.XX.Ф	50	230	160	125	106	11
КО.ПД.080.016.XX.Ф	80	310	195	160	130	25
КО.ПД.100.016.XX.Ф	100	350	215	180	160	38
КО.ПД.150.016.XX.Ф	150	480	280	240	200	77
КО.ПД.200.016.XX.Ф	200	500	335	295	235	150

\* XX заменяется индексом соответствующего материального исполнения (00, 01 или 02)

# Клапаны запорные литые сальниковые PN 1,6–16,0 МПа, DN 15–400

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: КЗ.Л



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.КА01.В.30847/20 (по схеме 1Д)



**Назначение:** для использования в качестве запорного устройства на технологических трубопроводах.

**Установочное положение:** управляющим органом вверх; допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону.

**Управление:** ручное (маховик)

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, согласно направлению стрелки на корпусе.

**Класс герметичности:** «А» по ГОСТ 9544–2015.

**Тип присоединения:** фланцевое, под приварку.

**Исполнение фланцев по ГОСТ 33259–2015**

- PN 1,6; 2,5; 4,0 МПа — исполнение В
- PN 6,3; 10,0; 16,0 МПа — исполнение J

По заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым, в соответствии с ГОСТ 33259–2015.

**Защитное ЛКП** по ТУ 3742–002–85923700–2015.

При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей — ответных фланцев и крепёжных деталей к ним, с указанием материала.

**Срок службы:** не менее 30 лет.

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию клапанов изменения, которые не ухудшают характеристики готового изделия.



## Показатели назначения

Параметр	Обозначение		
	15с65нж, 15с18нж, 15с22нж, КЗ.Л.ХХХ.063.00.Ф, КЗ.Л.ХХХ.100.00.Ф, КЗ.Л.ХХХ.160.00.Ф	15лс65нж, 15лс18нж, 15лс22нж, КЗ.Л.ХХХ.063.01.Ф, КЗ.Л.ХХХ.100.01.Ф, КЗ.Л.ХХХ.160.01.Ф	15нж65нж, 15нж18нж, 15нж22нж, КЗ.Л.ХХХ.063.02.Ф, КЗ.Л.ХХХ.100.02.Ф, КЗ.Л.ХХХ.160.02.Ф
Рабочая среда	вода, пар, масло, природный газ и другие среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионностойкие		вода, пар, масло, природный газ, слабоагрессивные и агрессивные среды, а также среды, по отношению к которым материалы, применяемые в клапанах, коррозионностойкие
Температура рабочей среды	–40°С до +450°С	–60°С до +350°С	–60°С до +600°С
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150–69	У1	ХЛ1	УХЛ1
Материал корпусных деталей	20Л	20ГЛ	12Х18Н9ТЛ
Индекс материального исполнения	00	01	02

**ВНИМАНИЕ!** При заказе клапанов, предназначенных для природного газа, необходимо делать пометку «газ».

## Материалы основных деталей

Наименование	15с65нж, 15с18нж, 15с22нж, КЗ.Л.ХХХ.063.00.Ф, КЗ.Л.ХХХ.100.00.Ф, КЗ.Л.ХХХ.160.00.Ф	15лс65нж, 15лс18нж, 15лс22нж, КЗ.Л.ХХХ.063.01.Ф, КЗ.Л.ХХХ.100.01.Ф, КЗ.Л.ХХХ.160.01.Ф	15нж65нж, 15нж18нж, 15нж22нж, КЗ.Л.ХХХ.063.02.Ф, КЗ.Л.ХХХ.100.02.Ф, КЗ.Л.ХХХ.160.02.Ф
Корпус	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Седло	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (08Х18Н10)	Сталь 08Х18Н10
Диск	Сталь 25 + 20Х13	Сталь 25Л + 20Х13 (08Х18Н10)	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Гайка диска	Сталь 35	Сталь 35ХМ	Сталь 08Х18Н10
Шпиндель	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13 (или 08Х18Н10)	Сталь 12Х18Н10Т
Шпилька	Сталь 25	Сталь 40Х (L7)	Сталь 08Х18Н10
Прокладка	Сталь 08Х18Н10 + графит	Сталь 08Х18Н10 + графит	Сталь 08Х18Н10 + графит
Гайка	Сталь 35	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н10
Крышка	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
Ось откидного болта	Сталь 20Х13	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10
Откидной болт	Сталь 25	Сталь 09Г2С (L7)	Сталь 08Х18Н10
Крышка сальника	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
Гайка	Сталь 35	Сталь 09Г2С (7)	Сталь 08Х18Н10
Гайка шпинделя	Латунь	Латунь	Латунь
Маховик	СЧ	СЧ	25Л
Гайка	Сталь 45	Сталь 45	Сталь 45

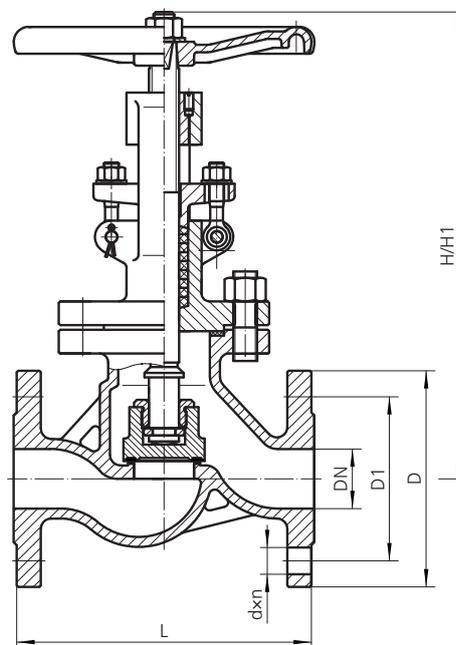
# Клапаны проходные запорные сальниковые PN 1,6 МПа, DN 15–300

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: 15с65нж, 15лс65нж, 15нж65нж

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм							Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H**	H1**	d×n	
КЗ.Л.015.016.ХХ.Ф	15	130	95	65	205	225	14×4	4,6
КЗ.Л.020.016.ХХ.Ф	20	150	105	75	211	233	14×4	5,6
КЗ.Л.025.016.ХХ.Ф	25	160	115	85	234	259	14×4	6,8
КЗ.Л.032.016.ХХ.Ф	32	180	135	100	250	275	18×4	10,0
КЗ.Л.040.016.ХХ.Ф	40	200	145	110	288	309	18×4	14,0
КЗ.Л.050.016.ХХ.Ф	50	230	160	125	321	345	18×4	17,8
КЗ.Л.065.016.ХХ.Ф	65	290	180	145	341	372	18×4	26,4
КЗ.Л.080.016.ХХ.Ф	80	310	195	160	385	420	18×8	33,5
КЗ.Л.100.016.ХХ.Ф	100	350	215	180	428	477	18×8	54,2
КЗ.Л.125.016.ХХ.Ф	125	400	245	210	471	516	18×8	64,2
КЗ.Л.150.016.ХХ.Ф	150	480	280	240	516	573	22×8	92,5
КЗ.Л.200.016.ХХ.Ф	200	600	335	295	610	680	22×12	158
КЗ.Л.250.016.ХХ.Ф	250	622	405	355	679	790	26×12	225
КЗ.Л.300.016.ХХ.Ф	300	698	460	410	883	1033	26×12	351



# PN 2,5 МПа, DN 15–300

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: 15с18нж, 15лс18нж, 15нж18нж

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм							Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H**	H1**	d×n	
КЗ.Л.015.025.ХХ.Ф	15	130	95	65	205	225	14×4	4,6
КЗ.Л.020.025.ХХ.Ф	20	150	105	75	211	233	14×4	5,6
КЗ.Л.025.025.ХХ.Ф	25	160	115	85	234	259	14×4	6,3
КЗ.Л.032.025.ХХ.Ф	32	180	135	100	250	275	18×4	10,4
КЗ.Л.040.025.ХХ.Ф	40	200	145	110	288	309	18×4	15,1
КЗ.Л.050.025.ХХ.Ф	50	230	160	125	321	345	18×4	18,4
КЗ.Л.065.025.ХХ.Ф	65	290	180	145	341	372	18×8	27,5
КЗ.Л.080.025.ХХ.Ф	80	310	195	160	385	420	18×8	34
КЗ.Л.100.025.ХХ.Ф	100	350	230	190	428	477	22×8	55
КЗ.Л.125.025.ХХ.Ф	125	400	270	220	508	575	26×8	83
КЗ.Л.150.025.ХХ.Ф	150	480	300	250	508	575	26×8	112,5
КЗ.Л.200.025.ХХ.Ф	200	600	360	310	622	692	26×12	169
КЗ.Л.250.025.ХХ.Ф	250	622	425	370	703	799	30×12	227
КЗ.Л.300.025.ХХ.Ф	300	698	485	430	910	1033	30×16	391

\* ХХ заменяется индексом соответствующего материального исполнения (00, 01 или 02).

\*\* Размеры для справок.



**СТАРТ**  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

ООО «Торговый дом «Арматурный завод «Старт»  
+7 (846) 255-66-36, 255-66-37

35

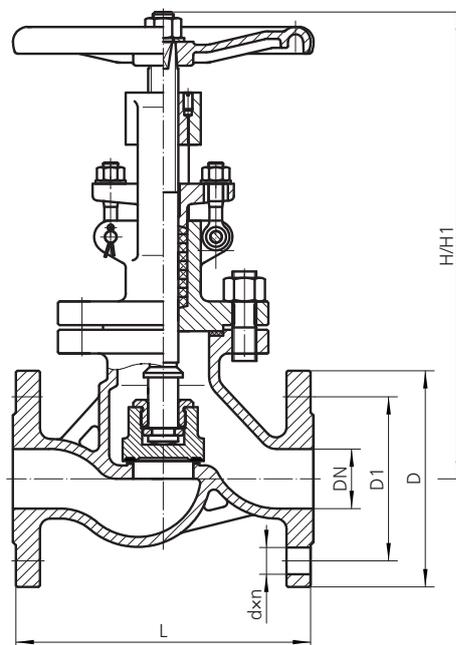
# Клапаны проходные запорные сальниковые PN 4,0 МПа, DN 15–300

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: 15с22нж, 15лс22нж, 15нж22нж

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм							Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H**	H1**	d×n	
КЗ.Л.015.040.ХХ.Ф	15	130	95	65	205	225	14×4	4,6
КЗ.Л.020.040.ХХ.Ф	20	150	105	75	211	233	14×4	5,6
КЗ.Л.025.040.ХХ.Ф	25	160	115	85	234	259	14×4	6,8
КЗ.Л.032.040.ХХ.Ф	32	180	135	100	250	275	18×4	10,4
КЗ.Л.040.040.ХХ.Ф	40	200	145	110	288	309	18×4	15,1
КЗ.Л.050.040.ХХ.Ф	50	230	160	125	321	345	18×4	18,4
КЗ.Л.065.040.ХХ.Ф	65	290	180	145	341	372	18×8	27,5
КЗ.Л.080.040.ХХ.Ф	80	310	195	160	385	420	18×8	34
КЗ.Л.100.040.ХХ.Ф	100	350	230	190	428	477	22×8	55
КЗ.Л.125.040.ХХ.Ф	125	400	270	220	508	575	26×8	83
КЗ.Л.150.040.ХХ.Ф	150	480	300	250	508	575	26×8	112,5
КЗ.Л.200.040.ХХ.Ф	200	600	360	310	622	692	26×12	169
КЗ.Л.250.040.ХХ.Ф	250	622	425	370	703	799	30×12	227
КЗ.Л.300.040.ХХ.Ф	300	698	485	430	910	1033	30×16	391



# PN 6,3 МПа, DN 50–400

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: КЗ.Л

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм							Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H**	H1**	d×n	
КЗ.Л.050.063.ХХ.Ф	50	300	175	135	390	—	22×4	33
КЗ.Л.080.063.ХХ.Ф	80	380	210	170	450	—	22×8	57
КЗ.Л.100.063.ХХ.Ф	100	430	250	200	500	—	26×8	80
КЗ.Л.150.063.ХХ.Ф	150	550	340	280	645	—	33×8	195
КЗ.Л.200.063.ХХ.Ф	200	650	405	345	750	—	33×12	320
КЗ.Л.250.063.ХХ.Ф.Р	250	775	470	400	по запросу	по запросу	39×12	по запросу
КЗ.Л.300.063.ХХ.Ф.Р	300	900	530	460	по запросу	по запросу	39×16	по запросу
КЗ.Л.350.063.ХХ.Ф.Р	350	1025	595	525	по запросу	по запросу	39×16	по запросу
КЗ.Л.400.063.ХХ.Ф.Р	400	1150	670	585	по запросу	по запросу	45×16	по запросу

\* ХХ заменяется индексом соответствующего материального исполнения (00, 01 или 02).

\*\* Размеры для справок.

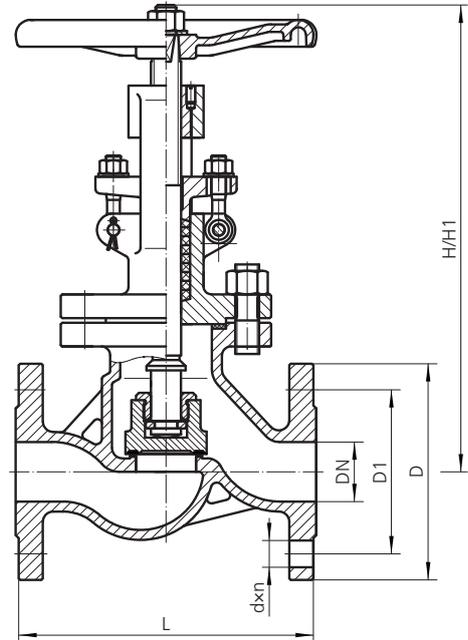
# Клапаны проходные запорные сальниковые PN 10,0 МПа, DN 50–400

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: КЗ.Л

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм							Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H**	H1**	d×n	
КЗ.Л.050.100.ХХ.Ф	50	300	195	145	477	—	26×4	56
КЗ.Л.080.100.ХХ.Ф	80	380	230	180	626	—	26×8	109
КЗ.Л.100.100.ХХ.Ф	100	430	265	210	712	—	30×8	132
КЗ.Л.150.100.ХХ.Ф	150	550	350	290	966	—	33×12	353
КЗ.Л.200.100.ХХ.Ф	200	650	430	360	1036	—	39×12	660
КЗ.Л.250.100.ХХ.Ф.Р	250	775	500	430	по запросу	по запросу	39×12	по запросу
КЗ.Л.300.100.ХХ.Ф.Р	300	900	585	500	по запросу	по запросу	45×16	по запросу
КЗ.Л.350.100.ХХ.Ф.Р	350	1025	655	560	по запросу	по запросу	52×16	по запросу
КЗ.Л.400.100.ХХ.Ф.Р	400	1150	715	620	по запросу	по запросу	52×16	по запросу



# PN 16,0 МПа, DN 50–300

ТУ 3742–024–85923700–2015

Обозначение по таблице фигур: КЗ.Л

## Габаритные размеры

Наименование*	Размеры, мм							Масса, кг, не более
	DN	L	D	D1	H**	H1**	d×n	
КЗ.Л.050.160.ХХ.Ф	50	300	195	145	305	—	26×4	60
КЗ.Л.080.160.ХХ.Ф	80	380	230	180	402	—	26×8	112
КЗ.Л.100.160.ХХ.Ф	100	430	265	210	560	—	30×8	138
КЗ.Л.150.160.ХХ.Ф.Р	150	550	350	290	по запросу	по запросу	33×12	по запросу
КЗ.Л.200.160.ХХ.Ф.Р	200	650	430	360	по запросу	по запросу	39×12	по запросу
КЗ.Л.250.160.ХХ.Ф.Р	250	775	500	430	по запросу	по запросу	39×12	по запросу
КЗ.Л.300.160.ХХ.Ф.Р	300	900	585	500	по запросу	по запросу	45×16	по запросу

\* ХХ заменяется индексом соответствующего материального исполнения (00, 01 или 02).

\*\* Размеры для справок.



# Затворы дисковые поворотные двухэксцентриковые PN 1,0–2,5 МПа, DN 80–2400

ТУ 3742–024–85923700–2015



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.89057/22 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.90843/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 012 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»: ЕАЭС RU С-РУ.АД07.В.03699/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 № 1171



**Срок службы:** не менее 30 лет

**Полный средний ресурс:** не менее 3000 циклов

**Гарантия:** 24 месяца с момента ввода изделия в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию клапанов изменения, которые не ухудшают характеристики готового изделия.

Конструкция затворов с двойным эксцентриситетом позволяет значительно уменьшить механический износ и истирание между двумя уплотнительными поверхностями, что позволяет улучшить функцию уплотнения и значительно увеличить срок службы изделия.

**Назначение:** для установки на трубопроводах в металлургической, газовой, газоперерабатывающей, нефтяной, нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической промышленности, на предприятиях строительного комплекса и коммунального хозяйства, в качестве запорных и регулирующих устройств с целью перекрытия потока рабочей среды, а также для регулирования ее параметров посредством изменения ее расхода в соответствии с полученной командной информацией.

**Тип конструкции:** двухэксцентриковые запорные или запорно-регулирующие, с эластомерным уплотнением.

**Присоединение:** межфланцевое, фланцевое.

**Основные рабочие среды:** нефть, нефтепродукты, вода, пар, масло, природный газ, а также слабоагрессивные и агрессивные жидкие, газообразные и другие среды, по отношению к которым материалы, применяемые в затворах, коррозионностойки.

**Температура рабочей среды:** до +200°C (в зависимости от материала уплотнения)

Класс герметичности: класс А по ГОСТ 9544–2015

#### Управление

- ручное, через редуктор: DN 80–2400
- электро- или пневмопривод: DN 80–2400

**Установочное положение:** любое, кроме положения «электроприводом вниз» для электроприводных затворов.

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, по стрелке корпуса затвора или двухстороннее (указывать при заказе).

**Климатическое исполнение:** У, УХЛ, ХЛ по ГОСТ 15150–69.

**Защитное ЛКП** по ТУ 3742–023–85923700–2015.

**Присоединительные фланцы:** по ГОСТ 33259–2015.

При заказе необходимо дополнительно оговаривать поставку комплекта монтажных частей — ответных фланцев и крепежных деталей к ним, с указанием материала.

**Варианты материального исполнения и диапазоны рабочих температур в зависимости от используемых материалов**

Материал корпуса	Индекс материального исполнения	Материал диска*	Размеры, мм			
			на корпусе	на диске		
				NBR	EPDM	VITON, PTFE
ВЧ40	03			-25... +80°C	-25... +120°C	-25... +200°C
Сталь 20Л	00	ВЧ40, сталь 20Л,	Сталь 12Х18Н9ТЛ	-40... +80°C	-40... +120°C	-40... +200°C
Сталь 20ГЛ	01	20 ГЛ, 20Х5МЛ,		-60... +80°C	-60... +120°C	-60... +200°C
Сталь 20Х5МЛ	01	10Х18Н9Л,		-40... +80°C	-40... +120°C	-40... +200°C
Сталь 10Х18Н9Л	02	12Х18Н9ТЛ,		-60... +80°C	-60... +120°C	-60... +200°C
Сталь 12Х18Н9ТЛ	02	а также стали по ASTM		-60... +80°C	-60... +120°C	-60... +200°C
Сталь 12Х18Н12МЗТЛ	02	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ		Сталь 12Х18Н12МЗТЛ	-60... +80°C	-60... +120°C

\* для соответствия рабочим параметрам того или иного материального исполнения, характеристики материала диска должны быть не ниже характеристик материала корпуса.

**Затворы ЗД.Д с уплотнением EPDM и NBR. Значения крутящего момента, Н·м (без коэффициента запаса)**

DN	Крутящий момент, Н·м			
	PN 0,6	PN 1,0	PN 1,6	PN 2,5
100	49	77	109	171
125	77	121	172	273
150	114	181	255	406
200	214	342	478	770
250	344	557	774	1262
300	524	855	1184	1946
350	718	1185	1632	2709
400	947	1578	2163	3774
500	1692	2794	3945	6848
600	2685	4505	6517	11400
800	5191	8885	1 3263	24275
900	7403	12648	18655	33934
1000	9521	16442	24036	43959
1200	14551	25604	36856	68050
1400	22391	39614	56293	—
1600	31159	55912	78596	—
1800	41820	75990	—	—
2000	54551	100235	—	—
2200	по запросу	по запросу	—	—
2400	по запросу	по запросу	—	—

**Затворы ЗД.Д с уплотнением PTFE значения крутящего момента, Н·м (без коэффициента запаса)**

DN	Крутящий момент, Н·м			
	PN 0,6	PN 1,0	PN 1,6	PN 2,5
100	43	60	85	124
125	77	110	159	234
150	121	176	257	380
200	189	273	400	590
250	339	499	740	1101
300	517	771	1153	1725
350	727	1089	1633	2448
400	982	1485	2240	3468
500	1734	2622	4057	6272
600	2673	4061	6448	9739
800	5253	8002	12677	20028



# Затворы дисковые поворотные трёхэксцентрикиковые PN 1,0–6,3 МПа, DN 50–2400

TU 3742–024–85923700–2015



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.89057/22 (по схеме 5Д)
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.90843/21
- Сертификат соответствия ТР ТС 012 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»: ЕАЭС RU С-RU.АД07.В.03699/21
- Сертификат сейсмостойкости: Серия 001 №1171



Основные задачи, решаемые конструкцией затвора с тремя смещениями (эксцентриситетами) — устранение трения за счет обеспечения полного отсутствия контакта между уплотнениями корпуса и диска в любой точке траектории рабочего хода диска.

**Назначение:** для установки на трубопроводах в металлургической, газовой, газоперерабатывающей, нефтяной, нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической промышленности, на предприятиях строительного комплекса и коммунального хозяйства, в качестве запорных и регулирующих устройств с целью перекрытия потока рабочей среды, а также для регулирования ее параметров посредством изменения ее расхода в соответствии с полученной командной информацией.

**Тип конструкции:** трёхэксцентрикиковые, запорные или запорно-регулирующие.

**Присоединение:** межфланцевое, фланцевое, под приварку.

**Основные рабочие среды:** нефть, нефтепродукты, вода, пар, масло, природный газ, а также слабоагрессивные и агрессивные жидкие, газообразные и другие среды, по отношению к которым материалы, применяемые в затворах, коррозионностойки.

**Температура рабочей среды:** до +550°C (в зависимости от материала конструкции).

**Класс герметичности:** класс А по ГОСТ 9544–2015.

#### Управление

- ручное, через рукоятку: DN 50–125
- ручное, через редуктор: DN 50–2400
- электро- или пневмопривод: DN 50–2400

**Установочное положение:** любое, кроме положения «электроприводом вниз» для электроприводных затворов.

**Направление подачи рабочей среды:** однонаправленное, по стрелке на корпусе затвора или двунаправленное или двухстороннее (указывать при заказе).

**Климатическое исполнение:** У, УХЛ, ХЛ по ГОСТ 15150–69.

**Присоединительные фланцы:** по ГОСТ 33259–2015.

## Основные материалы и рабочие характеристики

Материал корпуса диска	Индекс материального исполнения	Материал уплотнения		Характеристики, в зависимости от материалов корпуса	
		На корпусе или диске	Сальниковое уплотнение	Температура, °С	Давление (PN), МПа
Сталь 20Л	00			–40... +450°С	0,6–10,0
Сталь 20ГЛ	01	НЖ + ТРГ а также стали по ASTM + ТРГ	Терморасширенный графит (ТРГ), EPDM, PTFE	–60... +350°С	0,6–10,0
Сталь 20Х5МЛ	01			–40... +550°С	0,6–10,0
Сталь 10Х18Н9Л Сталь 12Х18Н9ТЛ	02			–60... +550°С	0,6–10,0
Сталь 12Х18Н12МЗТЛ	02	Сталь 12Х18Н12МЗТЛ + ТРГ		–60... +550°С	0,6–10,0

## Затворы ЗД.Т. значения крутящего момента, Н·м (без коэффициента запаса)

DN	Крутящий момент, Н·м						
	PN 0,6	PN 1,0	PN 1,6	PN 2,5	PN 4,0	PN 6,3	PN 16,0
50	15	17	21	31	48	по запросу	по запросу
65	23	26	32	51	85	по запросу	по запросу
80	38	43	53	72	119	по запросу	по запросу
100	58	66	81	114	188	по запросу	по запросу
125	90	104	101	185	295	по запросу	по запросу
150	136	159	198	288	485	по запросу	по запросу
200	268	311	390	501	867	по запросу	по запросу
250	428	502	635	828	1386	по запросу	по запросу
300	606	717	683	1206	2034	по запросу	по запросу
350	825	986	1263	1688	2836	по запросу	по запросу
400	1298	1553	1986	2903	4834	по запросу	по запросу
500	2045	2472	3176	4868	8384	по запросу	—
600	3057	3747	5059	7477	13230	по запросу	—
700	4143	5107	7180	10975	19836	—	—
800	5713	7130	10067	15403	29134	—	—
900	7586	9576	13581	20813	—	—	—
1000	9788	12486	17786	27293	—	—	—
1200	17340	22120	31089	43818	—	—	—
1400	25704	33105	47276	67220	—	—	—
1600	35506	46390	66699	—	—	—	—
1800	47350	62663	90648	—	—	—	—
2000	61406	82207	—	—	—	—	—
2200	по запросу	по запросу	—	—	—	—	—
2400	по запросу	по запросу	—	—	—	—	—



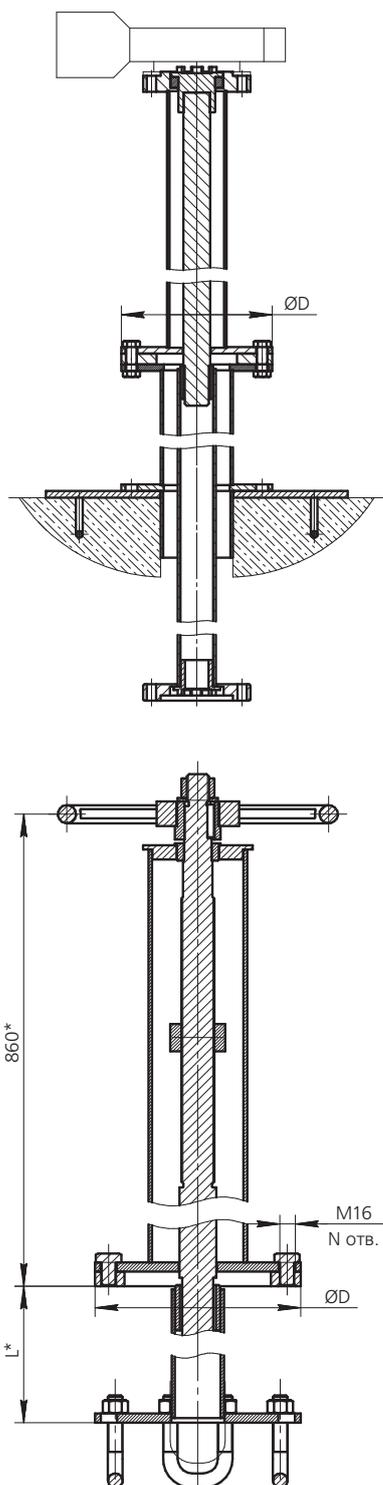
# Колонки управления

ТУ 3742–024–85923700–2015



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» № ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.86518/21



Вид устройства, предназначенного для осуществления управления дистанционным способом действий по открытию и закрытию трубопроводной арматуры, установленной на глубине (в колодце, под землей), называется колонкой управления задвижкой (затвором, шаровым краном).

ООО «Арматурный завод «Старт» производит и реализует колонки управления трубопроводной арматурой с ручным управлением:

- КУ1-Р, КУ1-РР — для дистанционного управления задвижками
- КУ2-Р, КУ2-РР — для дистанционного управления дисковыми поворотными затворами и шаровыми кранами
- а также: колонки управления трубопроводной арматурой под электропривод — КУ1-Э и КУ2-Э, соответственно.

Вышеуказанные колонки не требуют вмешательства в целостность конструкции задвижки. При переоборудовании задвижек с ручным приводом на дистанционное управление, маховик с задвижек не снимается, вращательное движение шпинделя задвижки передается через маховик, вал, штангу, которая соединяется с маховиком задвижки скобами.

При переоборудовании задвижек с электрическим приводом на дистанционное управление, электропривод с задвижки полностью снимается и монтируется на колонке. При наружной установке электроприводов необходимо предусмотреть кожух для защиты от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Вращательное движение от электропривода к шпинделю задвижки передается через вал колонки, который посредством сухаря связан со штангой и приводным валом переходника, входящим в зацепление с кулачковой муфтой задвижки.

Колонки изготавливаются из следующих материалов: сталь 20, сталь 09Г2С. По желанию заказчика возможно использование сталей других марок.

## Колонка управления задвижками с ручным приводом КУ1-Р

Ду задвижки	100...250	300...400
Ø фланца D	225	280
M	M16	M16
N отв.	4	4

## Закладные конструкции

По желанию заказчика, колонки управления задвижками комплектуются закладными конструкциями для монтажа

Закладная конструкция колонки управления задвижкой предназначена для крепления колонки управления на плите перекрытия. Чаще всего закладная конструкция заливается в бетон при изготовлении плиты перекрытия. Возможно также изготовление закладной конструкции для установки на готовую плиту перекрытия. Для этих целей в плите перекрытия пробивается отверстие, размером чуть больше нижнего патрубка закладной конструкции. Сама закладная конструкция в этом случае крепится к плите перекрытия анкерными болтами.

## Удлинитель

В случае, когда управление запорной арматурой необходимо осуществлять на некоторой высоте от поверхности земли или люка колодца используются удлинители.

Удлинитель колонок управления задвижками предназначены для монтажа колонок в случае устройства насыпи над колодцем, либо в случае установки органа управления колонкой на эстакаду.

**Удлинитель выпускаются трех типов:**

- УД1 — насыпь высотой до 0,5 м
- УД2 — насыпь высотой от 0,5 до 1 м
- УД3 — насыпь высотой от 1 до 1,5 м

При определении глубины заложения трубопровода необходимо учитывать высоту удлинителя.

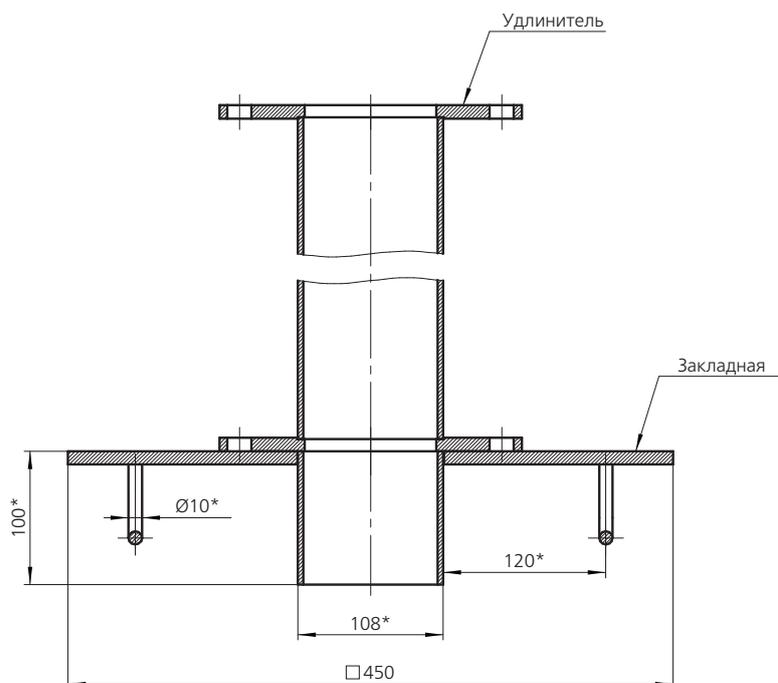
Удлинитель изготавливаются из следующих материалов: сталь 20, сталь 09Г2С.

По желанию заказчика возможно использование сталей других марок.

**Защитное ЛКП** по ТУ 4859-030-85923700-2016

**Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69:**

- У1 при температуре окружающего воздуха от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ ;
- УХЛ1 при температуре окружающего воздуха от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ ;
- ХЛ1 при температуре окружающего воздуха от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .



# Фланцы PN 0,25–40,0 МПа, DN 15–1600

ТУ 2722–001–85923700–2017



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА03.В.65940/21
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА03.В.05778/22

**Назначение:** для прочного и герметичного соединения труб, монтажа трубопроводной арматуры на трубопроводах, присоединения труб к машинам, аппаратам и ёмкостям, для соединения валов и др. вращающихся деталей.

ООО «Арматурный завод «Старт» производит фланцы широкого диапазона типоразмеров и исполнений, в соответствии с различными стандартами или по индивидуальным параметрам:

**Фланцы воротниковые стальные** ГОСТ 33259–2015 (ГОСТ 12821–80) DN 15–1600, PN 0,25–40,0 МПа;

**Фланцы плоские стальные** ГОСТ 33259–2015 (ГОСТ 12820–80) DN 15–1600, PN 0,25–2,5 МПа;

**Фланцы стальные резьбовые** по ГОСТ 9399–81 DN 15–200 мм, PN 20,0–100,0 МПа;

**Фланцы стальные класса 150–2500** по DIN EN.1092–1, ASME B16.5 и ASME B16.47;

Фланцы по чертежам заказчика.

Исполнение уплотнительных поверхностей фланцевой продукции согласно ГОСТ 33259–2015.

# Затлушки PN 0,25–40,0 МПа, DN 15–1600

ТУ 2722–001–85923700–2017



Соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза

- Декларация о соответствии ТР ТС 010 «О безопасности машин и оборудования»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА03.В.65940/21
- Декларация о соответствии ТР ТС 032 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА03.В.05778/22

**Назначение:** для временной или постоянной герметизации концевых участков трубопроводов ООО «Арматурный завод «Старт» изготавливает затлушки согласно следующим стандартам:

**Затлушки фланцевые по АТК 24.200.02–90**  
DN 15–1200, PN 0,6–16,0 МПа;

**Затлушки поворотные по АТК 26–18–5–93**  
DN 15–700, PN 1,6–4,0 МПа;

**Затлушки поворотные по ТММ–25–01–06**  
(Т-ММ-25-2000-06) DN 15–600, PN 0,25–10,0 МПа

Затлушки по чертежам заказчика.

Исполнение уплотнительных поверхностей фланцевых затлушек согласно АТК.

В зависимости от сферы применения и условий среды фланцы и фланцевые затлушки могут изготавливаться из углеродистой, легированной, нержавеющей стали следующих марок:

Сталь 20

Сталь 09Г2С

Сталь 13ХФА

Сталь 15Х5М

Сталь 08Х18Н10Т

Сталь 12Х18Н10Т

Сталь 10Х17Н13М2Т

По согласованию возможно изготовление фланцев и фланцевых затлушек из других марок сталей и сплавов.

Помимо перечисленных стандартов следует особо выделить фланцы и затлушки, изготавливаемые по чертежам заказчика — нестандартные детали, конструкция которых, в отличие от конструкции фланцев и затлушек, изготовленных по ГОСТ или АТК, не является постоянной и может изменяться в зависимости от ожиданий и требований клиента. Такие фланцы и затлушки являются индивидуальными и изготавливаются по чертежам заказчика.

# Сертификаты

## Задвижки клиновые

Декларация ТР ТС 010 схема 5д, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА03.В.77060\_21  
Декларация ТР ТС 032, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА03.В.61188/2  
Сертификат сейсмостойкости, № Серия 001 №1170  
Сертификат пожарной безопасности, № ССГБ.RU.ПБ02.Н.00355  
Сертификат ТР ТС 032, № ЕАЭС RU С-RU.АЖ49.В.00553-20  
Сертификат ТР ТС 012, № RU С-RU.АД07.В.0369921  
Сертификат климатического исполнения, № Серия 001 №1265

## Краны шаровые

Декларация ТР ТС 010 схема 5д, № ЕАЭС № RU Д-RU.ПБ98.В.00193-20  
Декларация ТР ТС 032, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА03.В.80242/23  
Сертификат ТР ТС 032, № ЕАЭС RU С-RU.НА39.В.002972\_21  
Сертификат ТР ТС 012, № RU С-RU.АД07.В.0369921  
Сертификат пожарной безопасности, № РОСС RU.04ОПС0.С.ОС1.04060 30.06.21  
Сертификат сейсмостойкости, № Серия 001 №1356

## Клапаны обратные

Декларация ТР ТС 010 схема 5д, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.39720\_21  
Декларация ТР ТС 032, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.38966\_21  
Сертификат сейсмостойкости, № Серия 001 №1173  
Сертификат ТР ТС 032, № ЕАЭС RU С-RU.НА39.В.00519\_21

## Клапаны запорные

Декларация ТР ТС 010 схема 1д, № ЕАЭС N RU Д-RU.КА01.В.30847-20

## Клапаны регулирующие

Декларация ТР ТС 010 схема 1д, № ЕАЭС N RU Д-RU.КА01.В.30849-20

## Затворы дисковые

Декларация ТР ТС 010 схема 5д, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.89057\_22  
Декларация ТР ТС 032, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.90843-21  
Сертификат ТР ТС 012, № RU С-RU.АД07.В.03699/21  
Сертификат сейсмостойкости, № Серия 001 №1171

## Колонки управления

Декларация ТР ТС 010 схема 5д, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.86518-21  
Фланцы, заглушки, переходы, втулки, гайки, шпильки  
Декларация ТР ТС 010 схема 5д, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА03.В.65940\_21  
Декларация ТР ТС 032, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА03.В.05778\_22

## Мобильная рампа

Декларация ТР ТС 010 по схеме 1д, № ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.372392\_21



# Опросный лист для заказа задвижки клиновой

№ \_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Предприятие-заказчик  
\_\_\_\_\_Контактный телефон  
\_\_\_\_\_Контактное лицо  
\_\_\_\_\_Требуемое количество  
\_\_\_\_\_Обозначение, таблица фигур  
\_\_\_\_\_Номинальный диаметр DN  
\_\_\_\_\_Номинальное давление PN  
\_\_\_\_\_Климатическое исполнение  
\_\_\_\_\_Рабочая среда  
\_\_\_\_\_Температура рабочей среды  
\_\_\_\_\_Желаемый материал  
основных корпусных деталей  
\_\_\_\_\_Строительная длина, мм  
\_\_\_\_\_Управление  
\_\_\_\_\_Присоединение к трубопроводу,  
исполнение  
\_\_\_\_\_Размер присоединяемого  
трубопровода  
\_\_\_\_\_Требуемая комплектация  
(ЗИП, КОФ)  
\_\_\_\_\_Особые требования  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

# Опросный лист для заказа дискового затвора

№ \_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Предприятие-заказчик  
\_\_\_\_\_Контактный телефон  
\_\_\_\_\_Контактное лицо  
\_\_\_\_\_Требуемое количество  
\_\_\_\_\_Обозначение, таблица фигур  
\_\_\_\_\_Номинальный диаметр DN  
\_\_\_\_\_Номинальное давление PN  
\_\_\_\_\_Конструкция затвора (двух-,  
трехэксцентриковый)  
\_\_\_\_\_Климатическое исполнение  
\_\_\_\_\_Рабочая среда  
\_\_\_\_\_Температура рабочей среды  
\_\_\_\_\_Материал основных  
корпусных деталей  
\_\_\_\_\_Материал диска  
\_\_\_\_\_Материал уплотнения  
\_\_\_\_\_Строительная длина, мм  
\_\_\_\_\_Управление  
\_\_\_\_\_Присоединение к трубопроводу,  
исполнение  
\_\_\_\_\_Размер присоединяемого  
трубопровода  
\_\_\_\_\_Требуемая комплектация  
(ЗИП, КОФ)  
\_\_\_\_\_Особые требования  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

# Опросный лист для заказа шарового крана

№ \_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Предприятие-заказчик  
\_\_\_\_\_Контактный телефон  
\_\_\_\_\_Контактное лицо  
\_\_\_\_\_Требуемое количество  
\_\_\_\_\_Обозначение, таблица фигур  
\_\_\_\_\_Номинальный диаметр DN  
\_\_\_\_\_Номинальное давление PN  
\_\_\_\_\_Исполнение корпус  
(цельносварной, разборный)  
\_\_\_\_\_Климатическое исполнение  
\_\_\_\_\_Рабочая среда  
\_\_\_\_\_Наличие механических  
примесей, размеры  
\_\_\_\_\_Температура рабочей среды  
\_\_\_\_\_Материал основных  
корпусных деталей  
\_\_\_\_\_Материал шара  
\_\_\_\_\_Материал уплотнения седла  
\_\_\_\_\_Строительная длина, мм  
\_\_\_\_\_Управление  
\_\_\_\_\_Присоединение  
к трубопроводу, исполнение  
\_\_\_\_\_Размер присоединяемого  
трубопровода  
\_\_\_\_\_Требуемая комплектация  
(ЗИП, КОФ)  
\_\_\_\_\_Особые требования  
\_\_\_\_\_



**СТАРТ**  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

ООО «Арматурный завод «Старт»  
443076, г. Самара, Южный проезд, 106  
Тел.: +7 (846) 342-55-35, +7 (929) 715-26-96  
E-mail: sbyt@startarm.ru

ООО «Торговый дом «Арматурный завод «Старт»  
443031, г. Самара, ул. Солнечная, 59  
Тел.: +7 (846) 255-66-36, 255-66-37  
E-mail: td@startarm.ru



[www.startarm.ru](http://www.startarm.ru)

