

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ИВАНО-ФРАНКОВСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД"



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

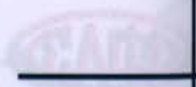
CATALOGUE OF PRODUCTS

JOINT-STOCK COMPANY IVANO-FRANKOVSK VALVES PLANT

І В А Н О - Ф Р А Н К І В С ь К И Й
А Р М А Т У Р Н И Й З А В О Д

СОДЕРЖАНИЕ

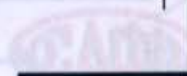
Обращение	2
"ИФАЗ" сегодня.....	3
Экспортная деятельность	4
Задвижки клиновые ИА 11165-200, -250, -300, -350, -400, -500, -600.....	5
Клапаны герметические для АЭС ИА 01021-200, -400, -600, -1000; ИА 01022-400.....	20
Клапаны герметические вентиляционные ИА 01017-200М, -300М, -400М, -500М, -600М, -700М, -800М, -1200М, -1400М; ИА 01018-1000М	24
Затворы обратные поворотные ИА 44077-200М, -300М, -400М, -600М; ИА 44082-300М	30
Затворы обратные поворотные ЕУРИ 494464.006, ЕУРИ 494464.006-01.....	34





CONTENTS

Address	2
IFAZ today	3
Exporting	4
Wedge gate valves IA 11165-200, -250, -300, -350, -400, -500, -600	6
Air-tight valves for nuclear power plants IA 01021-200, -400, -600, -1000; IA 01022-400	21
Air-tight ventilation valves IA 01017-200M, -300M, -400M, -500M, -600M, -700M, -800M, -1200M, -1400M; IA 01018-1000M	25
Swing check gates IA 44077-200M, -300M, -400M, -600M; IA 44082-300M	31
Swing check gates ЕУРІ 494464.006, ЕУРІ 494464.006-01	35





Президент ОАО "ИФАЗ"
 Филиппов Владимир Витольдович
 President of JSC IFAZ
 Filipov Volodymyr Vitol'dovich

Дорогие друзья и коллеги!

ОАО "Ивано-Франковский арматурный завод" является одним из крупнейших в Украине предприятий по производству трубопроводной арматуры для нефтяной, газовой, химической промышленности, атомной и тепловой энергетики, металлургии.

Основанный 30 лет назад, завод изначально был ориентирован на высочайшие требования технологий ядерного и оборонного производства, а также на массовый выпуск общепромышленных изделий; оснащен высокотехнологичным оборудованием, привлечены лучшие кадры: конструкторы, инженеры и рабочие, что позволило заводу за короткий промежуток времени стать передовым в своей отрасли, а в сложные годы общего упадка сохранить традиции и свои лучшие кадры.

Сегодня наше предприятие динамично развивается, увеличивая выпуск традиционной номенклатуры, активно осваивает новые виды продукции, занимая дополнительные рыночные ниши.

Огромное значение мы придаем качеству нашей продукции, что подтверждено международным аудитом, лицензиями Государственной администрации ядерного регулирования Украины, сертификатом ISO 9001. И мы продолжаем работу в этом направлении, считая качество главным аргументом при работе с заказчиком и осознавая всю ответственность за результаты нашего труда.

Большую роль для предприятия играет неуклонное соблюдение принципов ведения дел в современных условиях: профессионализм, порядочность, стабильность.

Представляя обновленный каталог нашей продукции, мы надеемся стать для Вас надежным и выгодным партнером.

Dear friends and colleagues!

IVANO-FRANKOVSK VALVES PLANT JSC (IFAZ) is one of the main Ukrainian pipeline valves producers for petroleum, gas, chemical industries, nuclear power, heat energy, and metallurgy.

Set up 30 years ago, the Plant from the very beginning was oriented to the strict requirements of nuclear and defense industries as well as the general purpose industrial products mass manufacturing; the Plant is equipped with first-class equipment and staffed with the best professionals - designers, engineers, workers - that is why the Plant became the leader in the industry in the shortest space of time and managed to have kept its traditions and best specialists in turmoil of decline.

Nowadays our enterprise has been dynamically evolving: the traditional commodity classification is being enlarged, the new product types are being produced, the enterprise has been developing the new market niches.

We put the quality of our products above all that is confirmed by international auditing, Nuclear Regulation State Administration Licenses, ISO 9001 Certificate. We are going ahead in this direction, considering the high quality the best argument for our customer and realizing our responsibility in full.

We attach great importance to keeping to the principles of professionalism, integrity, and stability in our business.

Presenting our up-dated catalogue of products we hope to become your reliable and profitable partner.






Генеральный директор ОАО “ИФАЗ”
Против Зиновий Степанович

General Director of JSC IFAZ
Protziv Zinoviy Stepanovich

ОАО “Ивано-Франковский арматурный завод” – один из крупнейших в Украине производителей трубопроводной арматуры для предприятий энергетики, нефтегазового комплекса, химической промышленности, металлургии и водоснабжения.

Предприятие имеет три основных направления:

- разработка и производство трубопроводной арматуры для предприятий нефтяной, газовой и химической промышленности, систем магистрального и местного водоснабжения, вентиляционных систем;
- производство фланцев для трубопроводов различного давления (одно из крупнейших в СНГ);
- производство арматуры специального назначения, необходимой для систем обеспечения безопасности ядерных установок (для первого и второго контуров АЭС, систем локализации аварий).

Главная цель руководства и персонала предприятия – выпуск высококачественной, конкурентоспособной, безопасной и рентабельной продукции. Достижение этой цели обеспечивается функционированием на предприятии системы управления качеством, которая базируется на следующих принципах:

- общая ответственность руководства за качество продукции;
- использование прогрессивных технологий, предусматривающих управление качеством на всех этапах изготовления, контроля и испытания продукции;
- применение комплекса корректирующих и профилактических мер с целью выявления, анализа и устранения потенциальных причин несоответствий;
- предоставление потребителю возможности проверки способности предприятия обеспечить заданный уровень качества.

В настоящее время ОАО “ИФАЗ” производит продукцию в соответствии с системой обеспечения качества, сертифицированной международной организацией “Bureau Veritas Quality International” по требованиям международного стандарта ISO 9001.

30-летний опыт работы, высокий профессионализм специалистов и рабочих завода позволяет не только получать продукцию безупречного качества, но и организовывать эффективную работу с поставщиками сырья и покупателями продукции на внутреннем и внешнем рынках.

Постоянная работа по совершенствованию технологической схемы завода и оснащению производства современным оборудованием позволяет улучшать качество продукции, ориентируясь на требования мирового рынка.



IVANO-FRANKOVSK VALVES PLANT JSC is one of the main Ukrainian pipeline valves producers for power engineering, oil-and-gas production, chemical industry, metallurgy and water-supply.

There are three main lines of activity, namely:

- Designing and producing pipeline valves for gas and chemical industries, bulk and municipal water supply systems, and ventilation systems;
- Producing various pressure pipeline flanges (one of the main producers in CIS);
- Producing special-purpose valves for nuclear power stations safety systems (for nuclear power stations first and second contour, accident localization systems.)

Manufacturing the high-quality, competitive, safe and profitable products is the main goal of the enterprise personnel and management. This goal is ensured by the enterprise quality control system based on the following principles:

- overall responsibility of the enterprise’s management for the products quality;
- advanced technologies implementation ensuring the quality control system efficiency on all the stages of products manufacturing, control and testing;
- correcting and preventing measures system implementation to reveal, analyze, eliminate the reasons of incompatibility;
- providing the customers with the possibility to check the ability of the enterprise to comply with the required quality level.

At present IFAZ products comply with the quality control system certified by BUREAU VERITAS QUALITY INTERNATIONAL in accord with ISO 9001 standard requirements.

30-year experience and the high professional level of the specialists and skilled workers ensure not only the irreproachable quality but efficient cooperation with the raw materials suppliers and domestic and foreign customers as well.

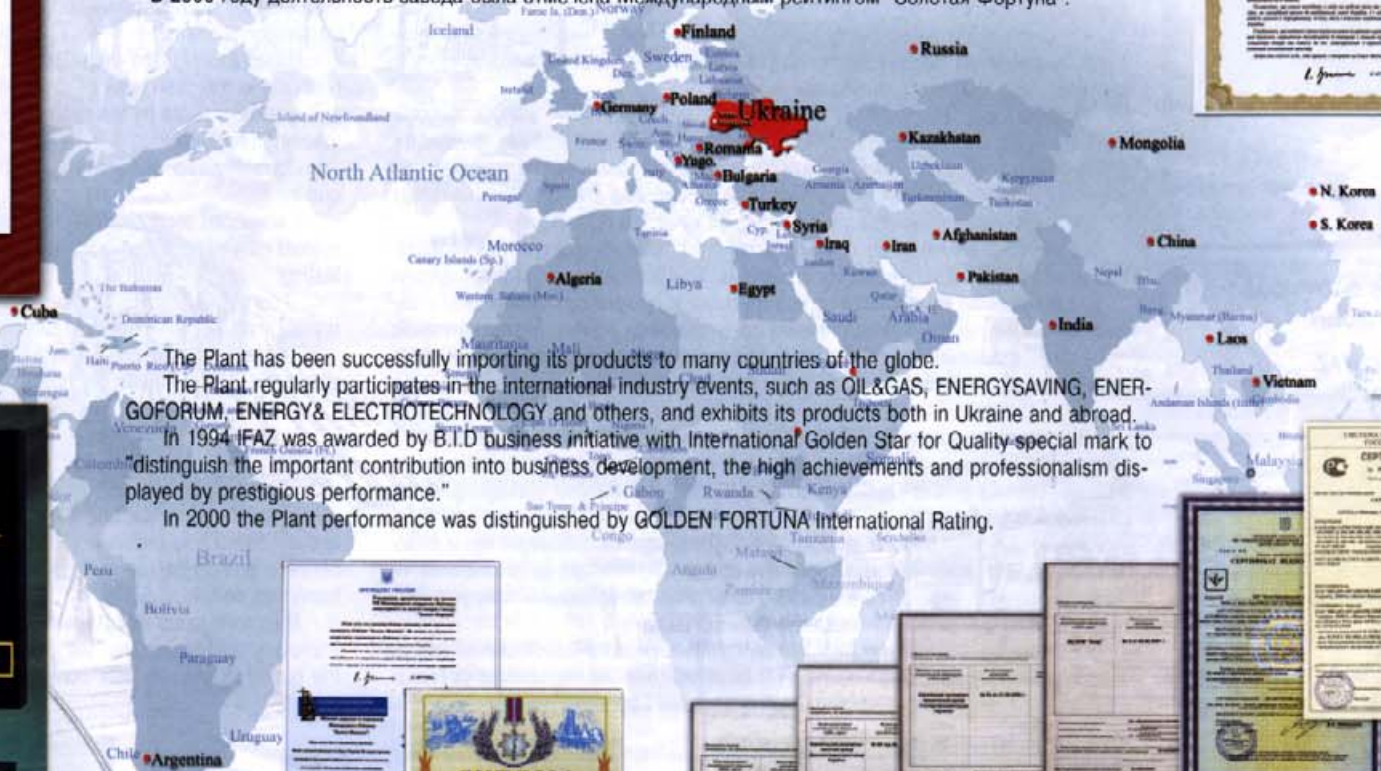
The continuous efforts aimed at the Plant technological scheme improving and equipping the Plant with modern equipment enhances the quality of the products complying with the requirements of the world market.



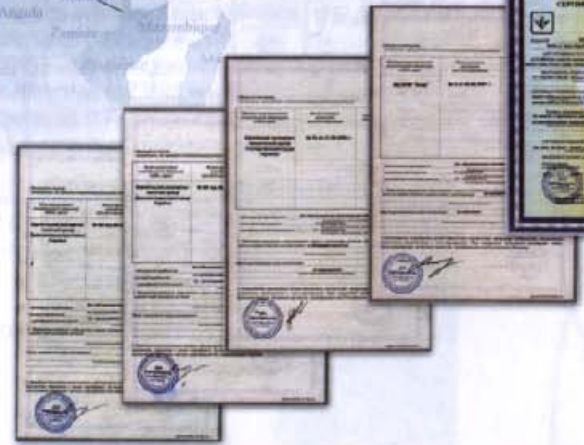


Продукция завода успешно эксплуатируется во многих странах мира. Завод регулярно участвует в международных профильных выставках, таких как "Нефть и газ", "Энергосбережение", "Энергофорум", "Энергетика и Электротехника" и других, демонстрирует свою продукцию не только в Украине, но и за рубежом.

В 1994 году В.І.Д. предпринимательская инициатива наградила Ивано-Франковский арматурный завод специальным знаком "Международная Золотая Звезда за Качество", "... за выдающийся вклад в мир бизнеса, за высокие показатели и профессионализм, продемонстрированные престижным исполнением". В 2000 году деятельность завода была отмечена Международным рейтингом "Золотая Фортуна".



The Plant has been successfully importing its products to many countries of the globe. The Plant regularly participates in the international industry events, such as OIL&GAS, ENERGYSAVING, ENERGOFORUM, ENERGY& ELECTROTECHNOLOGY and others, and exhibits its products both in Ukraine and abroad. In 1994 IFAZ was awarded by B.I.D business initiative with International Golden Star for Quality special mark "distinguish the important contribution into business development, the high achievements and professionalism displayed by prestigious performance." In 2000 the Plant performance was distinguished by GOLDEN FORTUNA International Rating.



**ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ИА 11165-200,
-250, -300, -350, -400, -500, -600
ТУ У 00218271.007-99**

ОПИСАНИЕ:

Задвижки относятся ко 2 или 3 классу безопасности по ОПБ, группе В или С по "Правилам АЭУ".

По назначению и характеру выполняемых функций, согласно ОПБ, задвижки могут быть использованы как элементы систем нормальной эксплуатации - Н, защитных - З, обеспечивающих - О и локализирующих - Л.

Задвижки выполнены с сальниковым уплотнением шпинделя, обеспечивающим организованный отвод протечек из межсальникового пространства в случае установки задвижек в системы с радиоактивной рабочей средой.

Конструкция задвижек обеспечивает работу на избыточное давление и на вакуум.

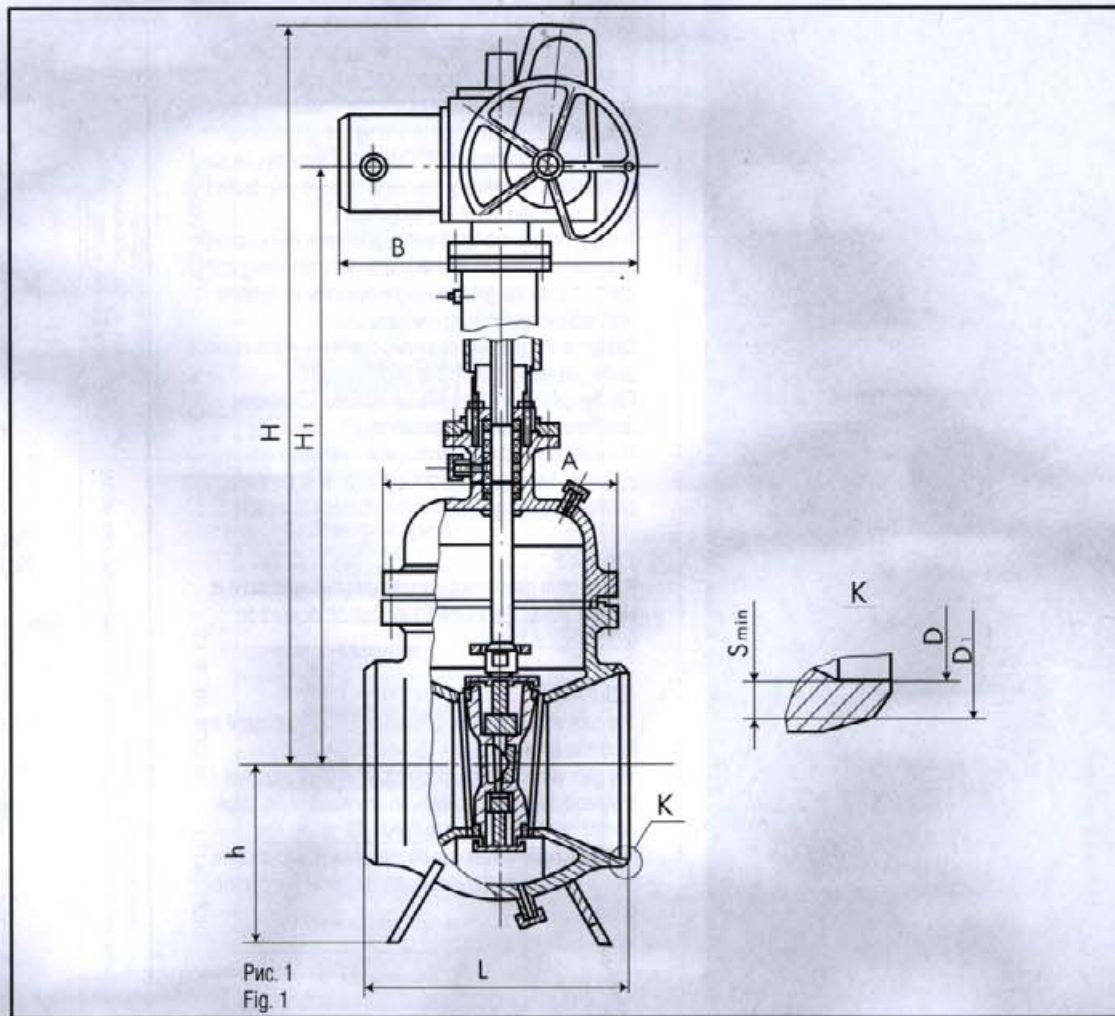
Конструкция задвижек предусматривает местный указатель крайних положений запорного органа. Для задвижек с ручным управлением (маховиком, муфтой шарнирной, коническим редуктором) предусмотрены модификации с дистанционным контролем крайних положений на щитах управления.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Задвижки с выдвигаемым шпинделем, предназначенные для установки на атомных станциях (АЭС) в качестве запорных устройств в технологических линиях.

МОНТАЖ:

Присоединение задвижек к оборудованию и трубопроводам производится сваркой. Установочное положение задвижек на вертикальном трубопроводе - любое, на горизонтальном - любое в верхней полусфере относительно горизонтальной плоскости. Установочное положение задвижек с электроприводом - любое, кроме положения, когда электродвигатель находится под электроприводом.



**WEDGE GATE VALVES WA 11165-200,
-250, -300, -350, -400, -500, -600
TY Y 00218271. 007-99**

DESCRIPTION:

The gate valves refer to class 2 or 3 safety according to OPB "General Safety Regulations", group B or C according to "Regulations of Nuclear Power Installations". As to purpose and nature of functions performed according to OPB the gate valves can be used as members of ordinary operation systems - O, protective systems - P and localising systems - L.

The gate valves are fitted with a gland seal of the spindle to provide controlled drainage of leaks from intergland cavity in case the gate valves are mounted in systems with radioactive working medium.

Design of the gate valves allows operation of the same under positive pressure and under vacuum.

For the gate valves includes an indicator of extreme positions of the shut-off member.

Manual-operated gate valves (with flywheel, joint coupling, bevel gearbox) are available with remote control of extreme positions from control boards.

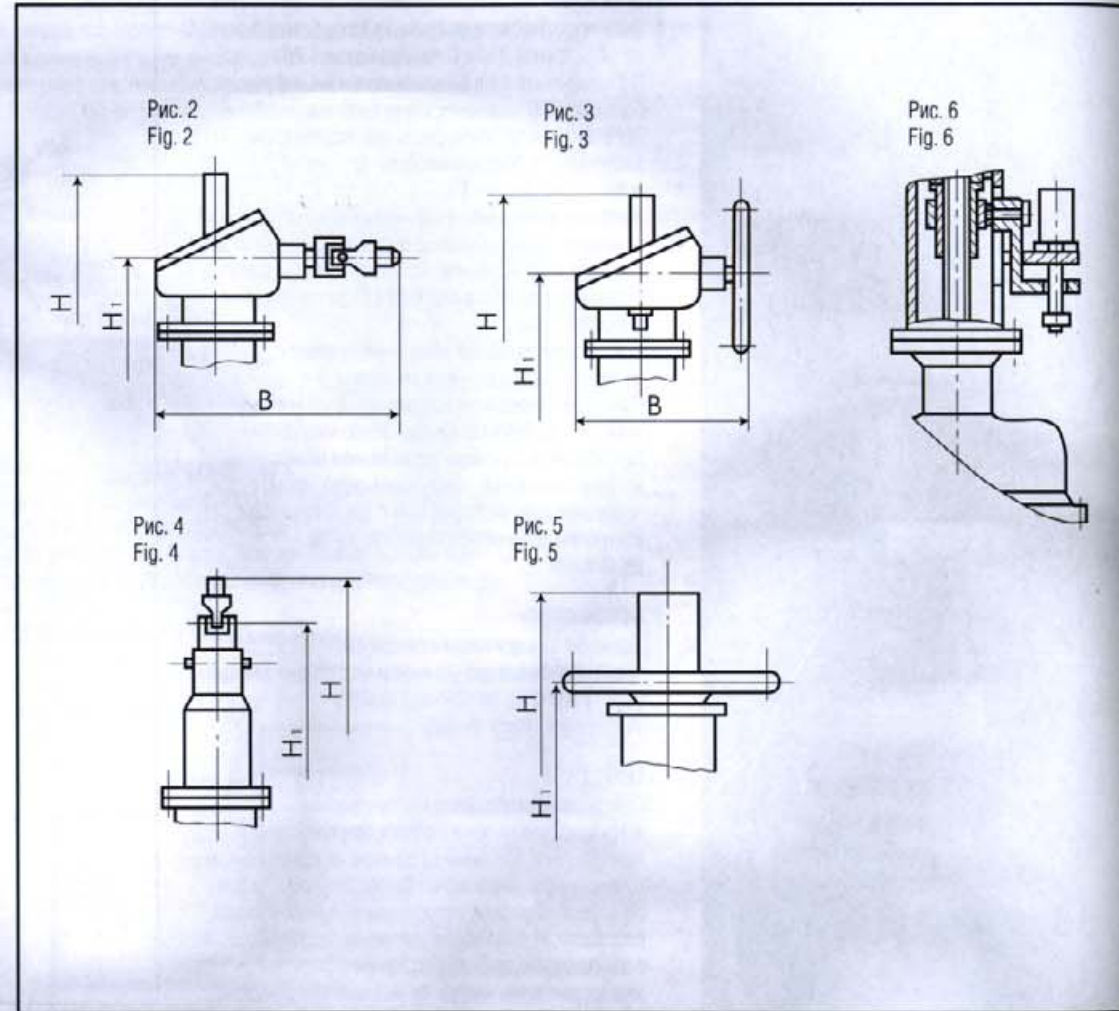
PURPOSE:

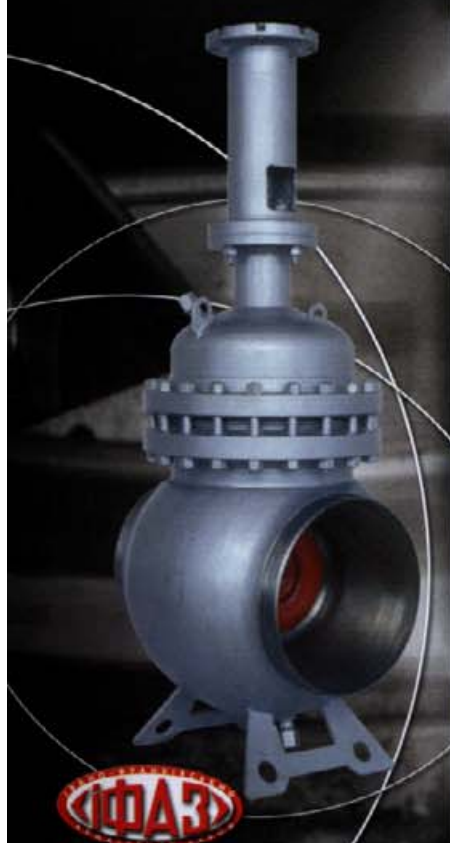
Rising-stem gate valves are intended to be mounted at Nuclear Power Plants (NPP) as shut-off devices on technological lines.

MOUNTING:

The gate valves shall be connected to the equipment and pipelines by welding.

The gate valves can be mounted on vertical pipelines - in any position, on horizontal - in any point of the upper hemisphere with respect to horizontal plane. The motorised gate valves can be mounted in any position except position of the electric motor under the electric drive.





Обозначение исполнения	Рис. стр. 1, 2	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды, °С, не более	Рабочая среда	Материал корпуса	Способ управления	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-75	Коэфф. гидравлического сопротивления	Класс и группа задвижки по ОТТ-87	Место установки	Стыкуемая труба, Дн x S	Тип разделки кромки под приварку по ПН АЗ Г-7-009	Масса, кг, не более										
ИА 11165-200	1	200	2,5	250	Циркуляционная вода, пар, питательная вода, техническая вода, дистиллят	Сталь 20	Электропривод ПБ 05	1	0,32	2B-IIв 2B-IIIв 2B-IIIс 3C-IIIв 3C-IIIс	п	219 x 7	I - 24 - I	309										
-01	Электропривод ОБ 05						Б,О							249										
-02	Муфта шарнирная						П,Б,О							262										
-03	Маховик						п							261										
-04	Муфта шарнирная с сигнализатором						П,Б,О							262										
-05	Маховик с сигнализатором						п							261										
-06	1					ГОСТ 5632-72	Электропривод ПБ 05					1		0,32	220 x 7	п	I - 25 - I	309						
-07	Электропривод ОБ 05						Б,О											249						
-08	Муфта шарнирная						П,Б,О											262						
-09	Маховик						п											261						
-10	Муфта шарнирная с сигнализатором						П,Б,О											262						
-11	Маховик с сигнализатором						п											261						
-12	1						ГОСТ 5632-72											Электропривод ПБ 05	1	0,32	219 x 11	п	I - 25 - I	309
-13	Электропривод ОБ 05																	Б,О						249
-14	Муфта шарнирная																	П,Б,О						262
-15	Маховик																	п						261
-16	Муфта шарнирная с сигнализатором																	П,Б,О						262
-17	6, 5	ГОСТ 5632-72	Маховик с сигнализатором	1	0,32	219 x 11	п	I - 25 - I	261															





Designation of modification	Fig. p. 1, 2	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max.	Working medium	Material of body	Type of actuation	Leak-proofness class as per ГOCT 9544-75	Pressure loss factor	Class, group of gate valve acc. to OTT-87	Location	Connected pipe, D _n x S	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЭ Г-7-009	Weight, kg, max.
MA 11165-200	1	200	2,5	250	Circulating water, steam, feed water, service water, distillate	Steel 20 ГOCT 1050-88	Electric drive ПБ 05	1	0,32	2B-IIa 2B-IIb 2B-IIc 3C-IIa 3C-IIc	п	219 x 7	I-24 - I	309
-01	4						Electric drive ОБ 05				п,5,0			
-02	5						Joint coupling				п			
-03	6, 4						Flywheel				п,5,0			
-04	6, 5						Joint coupling with annunciator				п			
-05	1						Flywheel with annunciator				п			
-06	4						Electric drive ПБ 05				п			
-07	4				Electric drive ОБ 05	п,5,0								
-08	5				Joint coupling	п								
-09	6, 4				Flywheel	п,5,0								
-10	6, 5				Joint coupling with annunciator	п								
-11	1				Flywheel with annunciator	п								
-12	4				Electric drive ПБ 05	п								
-13	5				Electric drive ПБ 05	п,5,0								
-14	4				Joint coupling	п								
-15	6, 4				Flywheel	п,5,0								
-16	6, 5				Joint coupling with annunciator	п								
-17	6, 5	Flywheel with annunciator	п											



Обозначение исполнения	Рис. стр. 1, 2	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды, °С, не более	Рабочая среда	Материал корпуса	Способ управления	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-75	Коэфф. гидравлического сопротивления	Класс и группа задвижки по ОТТ-87	Место установки	Стыкуемая труба, Дн x S	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЗ Г-7-009	Масса, кг, не более		
ИА 11165-250	1	250	2,5	250	Циркуляционная вода, пар, питательная вода, техническая вода, дистиллят	Сталь 20 ГОСТ 1050-88	Электропривод ПБ 06	1	0,32	2В-IIв 2В-IIIв 3С-IIIв 3С-IIIс	п	273 x 8	I - 24 - I	390		
-01							Электропривод ОБ 06								Б,О	
-02							Муфта шарнирная								П,Б,О	327
-03							Маховик								п	324
-04							Муфта шарнирная с сигнализатором								П,Б,О	340
-05							Маховик с сигнализатором								п	337
-06	1	250	2,5	250	Циркуляционная вода, пар, питательная вода, техническая вода, теплоноситель 1 контура, дистиллят	08X18H10T ГОСТ 5632-72	Электропривод ПБ 06	1	0,32	2В-IIв 2В-IIIв 3С-IIIв 3С-IIIс	п	273 x 11	I - 25 - I	390		
-07							Электропривод ОБ 06								Б,О	
-08							Муфта шарнирная								П,Б,О	327
-09							Маховик								п	324
-10							Муфта шарнирная с сигнализатором								П,Б,О	340
-11	Маховик с сигнализатором	п	337													



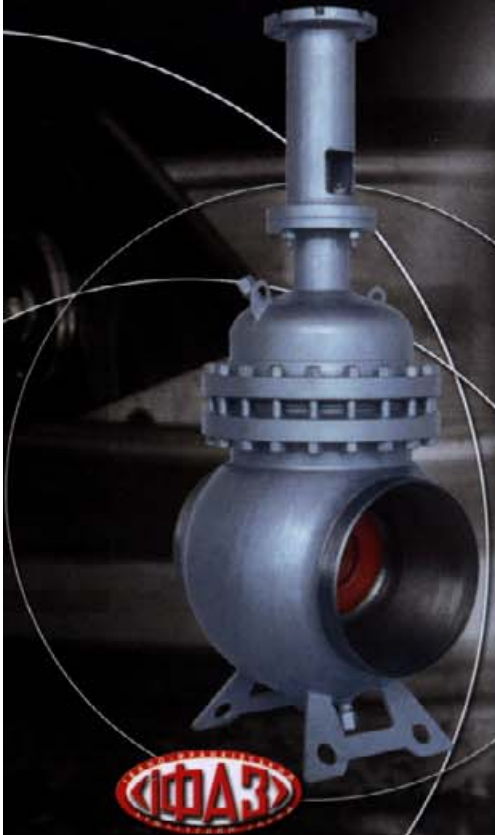
Designation of modification	Fig. p. 1, 2	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max.	Working medium	Material of body	Type of actuation	Leak-proofness class as per GOCT 9544-75	Pressure loss factor	Class, group of gate valve acc. to OTT-87	Location	Connected pipe, Dn x S	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЗ Г-7-009	Weight, kg, max.
IA 11165-250	1	250	2,5	250	Circulating water, steam, feed water, service water, distillate	Steel 20 GOCT 1050-88	Electric drive ПБ 06	1	0,32	2B-IIa 2B-IIIa 2B-IIIc 3C-IIIa 3C-IIIc	П	273 x 8	I - 24 - I	390
-01							Electric drive ОБ 06				П,0			
-02							Joint coupling				П,5,0			
-03							Flywheel				П			
-04							Joint coupling with annunciator				П,5,0			
-05							Flywheel with annunciator				П			
-06	1	250	2,5	250	Circulating water, steam, feed water, service water, heat carrier of the 1-st circuit, distillate	08X18H10T GOCT 5632-72	Electric drive ПБ 06	1	0,32	2B-IIa 2B-IIIa 2B-IIIc 3C-IIIa 3C-IIIc	П	273 x 11	I - 25 - I	390
-07							Electric drive ОБ 06				П,0			
-08							Joint coupling				П,5,0			
-09							Flywheel				П			
-10							Joint coupling with annunciator				П,5,0			
-11							Flywheel with annunciator				П			



tel./fax +38 (03422) 7-53-60, tel./fax +38 (056) 370-35-44, tel./fax +38 (056) 370-31-00
 E-mail: ifaz@neonet.if.ua E-mail: inteco@a-teleport.com
<http://www.inteco.dp.ua>

Обозначение исполнения	Рис. стр. 1, 2	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды, °С, не более	Рабочая среда	Материал корпуса	Способ управления	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-75	Коефф. гидравлического сопротивления	Класс и группа задвижки по ОТТ-87	Место установки	Стыкуемая труба, Дн x S	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЭ Г-7-009	Масса, кг, не более				
ИА 11165-300	1	300	2,5	250	Циркуляционная вода, пар, питательная вода, техническая вода, дистиллят	Сталь 20 ГОСТ 1050-88	Электропривод ПБ 06	1	0,34	2В-IIв 2В-IIIв 3С-IIIв 3С-IIIс	П	325 x 8	I - 24 - I	481				
-01	Электропривод ОБ 06						Б,О											
-02	5						Маховик								П,Б,О			
-03	4						Муфта шарнирная								П			
-04	6,5						Маховик с сигнализатором								П,Б,О			
-05	6,4						Муфта шарнирная с сигнализатором								П			
-06	1				Циркуляционная вода, пар, питательная вода, теплоноситель 1 контура, дистиллят	08X18H10T ГОСТ 5632-72	Электропривод ПБ 06								325 x 12	I - 25 - I	481	
-07	5						Электропривод ОБ 06											Б,О
-08	4						Маховик											П,Б,О
-09	4						Муфта шарнирная											П
-10	6,5						Маховик с сигнализатором											П,Б,О
-11	6,4	Муфта шарнирная с сигнализатором	П															
ИА 11165-350	1	350					Электропривод ПБ 06					377 x 6		640				
-01	Электропривод ОБ 06						Б,О											





Designation of modification	Fig. p. 1, 2	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max.	Working medium	Material of body	Type of actuation	Leak-proofness class as per GOCT 9544-75	Pressure loss factor	Class, group of gate valve acc. to GOCT-87	Location	Connected pipe, D _н x S	Type of edge preparation for welding acc. to ПН А3 Г-7-009	Weight, kg, max.		
IA 11165-300	1	300	2,5	250	Circulating water, steam, feed water, service water, distillate	Steel 20 GOCT 1050-88	Electric drive ПБ 06	1	0,34	2B-IIв 2B-IIIв 2B-IIIс 3C-IIIв 3C-IIIс	П	325 x 8	I - 24 - I	481		
-01	Electric drive ОБ 06						Б,О									
-02	Flywheel						П,Б,О									
-03	Joint coupling						П									
-04	Flywheel with annunciator						П,Б,О									
-05	Joint coupling with annunciator						П									
-06	1				Circulating water, steam, feed water, service water, heat carrier of the 1-st circuit, distillate	08X18H10T GOCT 5632-72	Electric drive ПБ 06				П	325 x 12			I - 25 - I	481
-07	Electric drive ОБ 06						Б,О									
-08	Flywheel						П,Б,О									
-09	Joint coupling						П									
-10	Flywheel with annunciator						П,Б,О									
-11	Joint coupling with annunciator	П														
IA 11165-350	1	350					Electric drive ПБ 06									
-01	Electric drive ОБ 06						Б,О							377 x 6		

Обозначение исполнения	Рис. стр. 1, 2	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды, °С, не более	Рабочая среда	Материал корпуса	Способ управления	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-75	Коэфф. гидравлического сопротивления	Класс и группа задвижки по ОТТ-87	Место установки	Стыкуемая труба, Днх S	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЗ Г-7-009	Масса, кг, не более			
ИА 11165-400	1	400	2,5	250	Циркуляционная вода, пар, питательная вода, техническая вода, дистиллят	Сталь 20 ГОСТ 1050-88	Электропривод ПВ 06	2	0,35	2В-IIв 2В-IIIв 3С-IIIв 3С-IIIс	п	426 x 9	I - 24 - I	738			
-01	Электропривод ОВ 06						Б,О										
-02	Редуктор конический с муфтой шарнирной						П,Б,О										
-03	Редуктор конический с маховиком						п										
-04	Муфта шарнирная						П,Б,О										
-05	Ред. кон. с муфтой шарнирной и сигнал.																
-06	Ред. конич. с маховиком и сигнал.																
-07	Муфта шарнирная с сигнализатором						п										
-08	Электропривод ПВ 06						426 x 8								I - 24	738	
-09	Электропривод ОВ 06																Б,О
-10	Редуктор конический с муфтой шарнирной																П,Б,О
-11	Редуктор конический с маховиком																п
-12	Муфта шарнирная																П,Б,О
-13	Ред. кон. с муфтой шарнирной и сигнал.																
-14	Ред. конич. с маховиком и сигнал.																
-15	Муфта шарнирная с сигнализатором	п															
						08X18H10T ГОСТ 5632-72											640





Designation of modification	Fig. p. 1, 2	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working med um temperature, °C, max.	Working medium	Material of body	Type of actuation	Leak-proofness class as per GOCT 9544-75	Pressure loss factor	Class, group of gate valve acc. to OTT-87	Location	Connected pipe, Dn x S	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЭ Г-7-009	Weight, kg, max.
IA 11165-400	1	400	2.5	250	Circulating water, steam, feed water, service water, distillate	Steel 20 GOCT 1050-88	Electric drive ПВ 06	2	0,35	2B-IIb 2B-IIIa 2B-IIIc 3C-IIIb 3C-IIIc	П	426 x 9	I - 24 - I	738
-01							Electric drive ОБ 06				Б,О			
-02							Bevel gearbox with joint coupling				П,Б,О			
-03							Bevel gearbox with flywheel				П			
-04							Joint coupling				П,Б,О			
-05							Bevel gearbox with joint coupling and annunciator				П			
-06							Bevel gearbox with flywheel and annunciator				П			
-07							Joint coupling with annunciator				П,Б,О			
-08	1	400	2.5	250	Circulating water, steam, feed water, service water, heat carrier of the 1-st circuit, distillate	08X18H10T GOCT 5632-72	Electric drive ПВ 06	2	0,35	2B-IIb 2B-IIIa 2B-IIIc 3C-IIIb 3C-IIIc	П	426 x 8	I - 24	738
-09							Electric drive ОБ 06				Б,О			
-10							Bevel gearbox with joint coupling				П,Б,О			
-11							Bevel gearbox with flywheel				П			
-12							Joint coupling				П,Б,О			
-13							Bevel gearbox with joint coupling and annunciator				П			
-14							Bevel gearbox with flywheel and annunciator				П			
-15	Joint coupling with annunciator	П,Б,О												



Обозначение исполнения	Рис. стр. 1, 2	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды, °С, не более	Рабочая среда	Материал корпуса	Способ управления	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-75	Кэфф. гидравлического сопротивления	Класс и группа задвижки по ОТП-87	Место установки	Стыкуемая труба, Дн х S	Тип разделки кромки под приварку по ПН АЭ Г-7-009	Масса, кг, не более					
ИА 11165-500	1	500	2,5	250	Циркуляционная вода, пар, питательная вода, техническая вода, дистиллят	Сталь 20 ГОСТ 1050-88	Электропривод ПГ 06	2	0,36	2В-IIв 2В-IIIв 3С-IIIв 3С-IIIс	П	530 x 8	I - 24 - I	1650					
-01	Электропривод ОГ 06						Б,О												
-02	3						Редуктор конический с маховиком								П				
-03	6,3						Ред. конич. с маховиком и сигнал.												
-04	1						08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72								Электропривод ПГ 06	0,38	I - 24	1650	
-05	1														Электропривод ОГ 06				Б,О
-06	3														Редуктор конический с маховиком				П
-07	6,3	Ред. конич. с маховиком и сигнал.																	
ИА 11165-600	1	600					Электропривод ПГ 06				630 x 8	I - 24 - I	2530						
-01	1						Электропривод ОГ 06							Б,О					

Примечание: П - в обслуживаемых помещениях;
 Б - в боксах;
 О - в герметичной оболочке.



Designation of modification	Fig. p. 1, 2	Nominal inner diameter DN, (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max.	Working medium	Material of body	Type of actuation	Leak-proofness class as per ГОСТ 9544-75	Pressure loss factor	Class, group of gate valve acc. to OTT-87	Location	Connected pipe, Dn x S	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЭ Г-7-009	Weight, kg, max.							
IA 11165-500	1	500	2,5	250	Circulating water, steam, feed water, service water, distillate	Steel 20 ГОСТ 1050-88	Electric drive ПГ 06	2	0,36	2B-IIa 2B-IIIa 3C-IIIa 3C-IIIc	П	530 x 8	I - 24 - I	1650							
-01	Electric drive ОГ 06						Б,О														
-02	Bevel gearbox with flywheel						П														
-03	Bevel gearbox with flywheel and annunciator																				
-04	1						ГОСТ 5632-72				Electric drive ПГ 06				2	0,36	2B-IIa 2B-IIIa 3C-IIIa 3C-IIIc	П	530 x 8	I - 24	1650
-05	Electric drive ОГ 06										Б,О										
-06	Bevel gearbox with flywheel										П										
-07	Bevel gearbox with flywheel and annunciator																				
IA 11165-600	1	600			08X18H10T	Electric drive ПГ 06	2	0,38		П	630 x 8	I - 24	2530								
-01	Electric drive ОГ 06					Б,О															

Note: П - in attended premises;
Б - in boxes;
О - in leak-tight casing.



Обозначение исполнения Designation of modifications	Рис. стр. 1, 2 Fig. p. 1, 2	Размеры, мм Dimensions, mm								
		L	H	H ₁	h	D	D ₁	A	B	S _{max}
ИА 11165-200	1	400±3,0	1290	950	255	208 ^{+0,46}	222	400	530	6,0
-01	4		1280	1190						
-02	5		1020	855						
-03	6, 4		1280	1190						
-04	6, 5		1020	855						
-05	1		1290	950						
-06	4		1280	1190						
-07	5		1020	855						
-08	6, 4		1280	1190						
-09	6, 5		1020	855						
-10	1		1290	950						
-11	4		1280	1190						
-12	5		1020	855						
-13	6, 4		1280	1190						
-14	6, 5		1020	855						
-15	1		1290	950						
-16	4		1280	1190						
-17	5	1020	855							
ИА 11165-250	1	450±3,0	1370	1125	310	259 ^{+0,52}	273	430	530	6,5
-01	4		1295	1215						
-02	5		1115	935						
-03	6, 4		1295	1215						
-04	6, 5		1115	935						
-05	1		1370	1125						
-06	4		1295	1215						
-07	5		1115	935						
-08	6, 4		1295	1215						
-09	6, 5		1115	935						
-10	1		1370	1125						
-11	4	1295	1215							
-12	5	1115	935							
-13	6, 4	1295	1215							
-14	6, 5	1115	935							



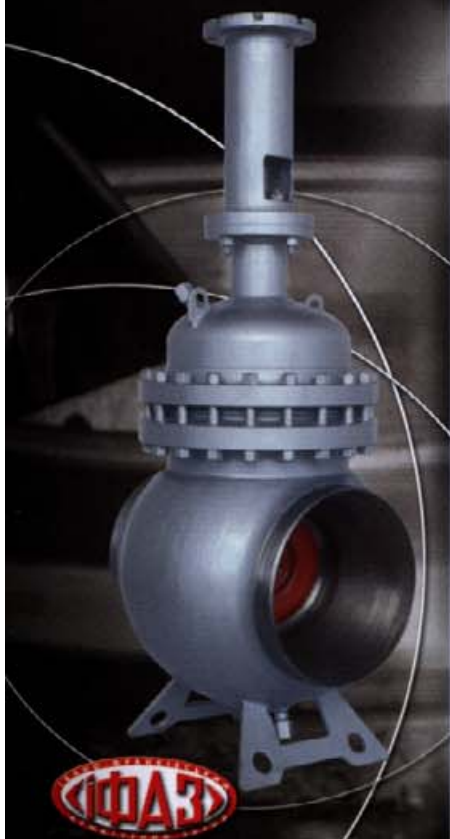


Обозначение исполнения Designation of modifications	Рис. стр. 1, 2 Fig. p. 1, 2	Размеры, мм Dimensions, mm								
		L	H	H ₁	h	D	D ₁	A	B	S _{min}
ИА 11165-300	1	500±3,0	1550	1210	365	311 ^{+0,52}	325	475	530	5,5
-01			1365	1120						
-02			1560	1470						
-03			1365	1120						
-04			1560	1470						
-05			1550	1210		305 ^{+0,68}	530			
-06			1365	1120						
-07			1560	1470						
-08			1365	1120						
-09			1560	1470						
-10			1560	1470						
ИА 11165-350	1	600±3,0	1670	1400	410	368 ^{+0,75}	381	530	6,0	
-01			1765	1400	415	410 ^{+0,63}	426	542		667
ИА 11165-400			1560	1405				539		
-01			1760	1670				423		
-02			1560	1405				539		
-03			1760	1670				423		
-04			1560	1405				539		
-05			1760	1670				423		
-06			1765	1400				667		
-07			1560	1405				539		
-08			1760	1670				423		
-09			1560	1405				539		
-10			1760	1670				423		
-11			1560	1405				539		
-12			1760	1670				423		
-13	1560	1405	539							
-14	1760	1670	423							
-15	1760	1670	-							

Обозначение исполнения Designation of modifications	Рис. стр. Fig. p. 1, 2	Размеры, мм Dimensions, mm										
		L	H	H ₁	h	D	D ₁	A	B	S _{max}		
ИА 11165-500	1	700±3,0		2260	1750	470	516 ^{+0,7}	530	650	880	6,5	
-01												
-02												3
-03												3,6
-04												1
-05												3
-06												3,6
ИА 11165-600	1	800±3,0	2535	2020	555	616 ^{+0,9}	630	836		6,5		

Рис. 1 - задвижка с электроприводом;
 Рис. 2 - задвижка с редуктором и муфтой шарнирной;
 Рис. 3 - задвижка с редуктором и маховиком;
 Рис. 4 - задвижка с муфтой шарнирной;
 Рис. 5 - задвижка с маховиком;
 Рис. 6 - задвижка с сигнализатором.

Fig. 1 - gate valve with electric drive;
 Fig. 2 - gate valve with gearbox and joint coupling;
 Fig. 3 - gate valve with gearbox and flywheel;
 Fig. 4 - gate valve with joint coupling;
 Fig. 5 - gate valve with flywheel;
 Fig. 6 - gate valve with annunciator.



КЛАПАНЫ ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ДЛЯ АЭС
ИА 01021-200, -400, -600, -1000
ТУ У 00218271.008-99;
ИА 01022-400 ТУ У 00218271.009-99

ОПИСАНИЕ:

Конструкция клапанов - штампованная. Управление клапанов дистанционное и осуществляется электроприводом, имеющим ручной дублер. Переключение с ручного дублера на электрическое управление производится автоматически. Клапаны относятся ко 2 классу безопасности по ОПБ, группе В по "Правилам АЭС". По назначению и характеру выполняемых функций, согласно ОПБ, клапаны могут быть использованы как элементы систем нормальной эксплуатации - Н и локализирующие - Л. Основные технические данные и характеристики приведены в таблице.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Устанавливаются в качестве запорных устройств на воздуховодах систем вентиляции, проходящих через оболочку реакторного отделения АЭС в системах локализации аварий.

МОНТАЖ:

Присоединение клапанов к оборудованию и трубопроводам производится с помощью воротниковых фланцев под приварку. Установочное положение клапанов на вертикальном трубопроводе - любое, на горизонтальном так, чтобы ось клапана находилась в верхней полусфере относительно горизонтальной плоскости. Установочное положение электропривода - любое, кроме положения, при котором электродвигатель находится под приводом.

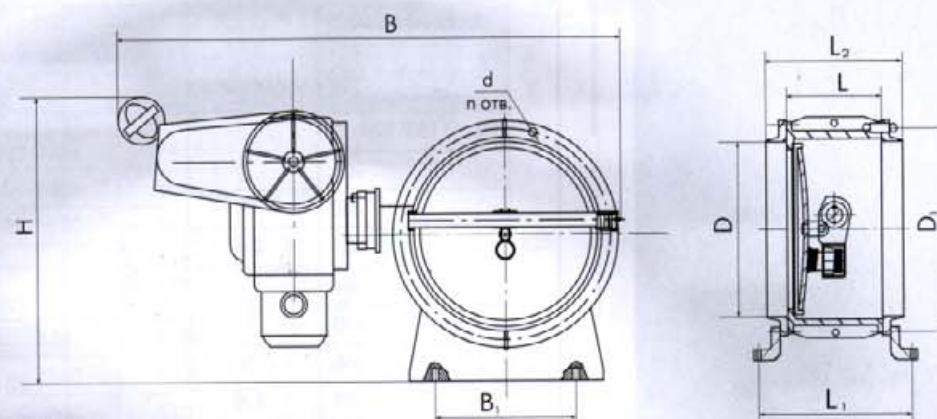


Рис. 1
Fig. 1

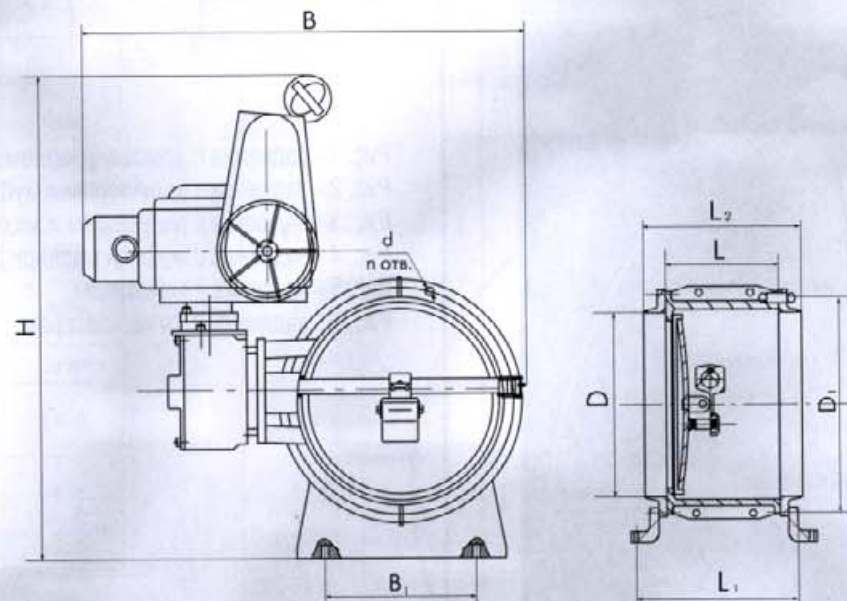


Рис. 2
Fig. 2



ИА 01022 ДН 400

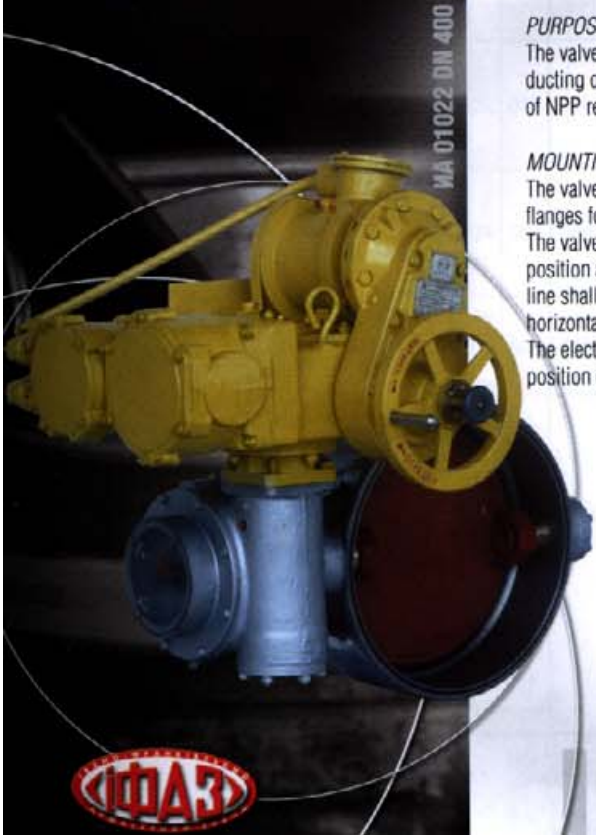
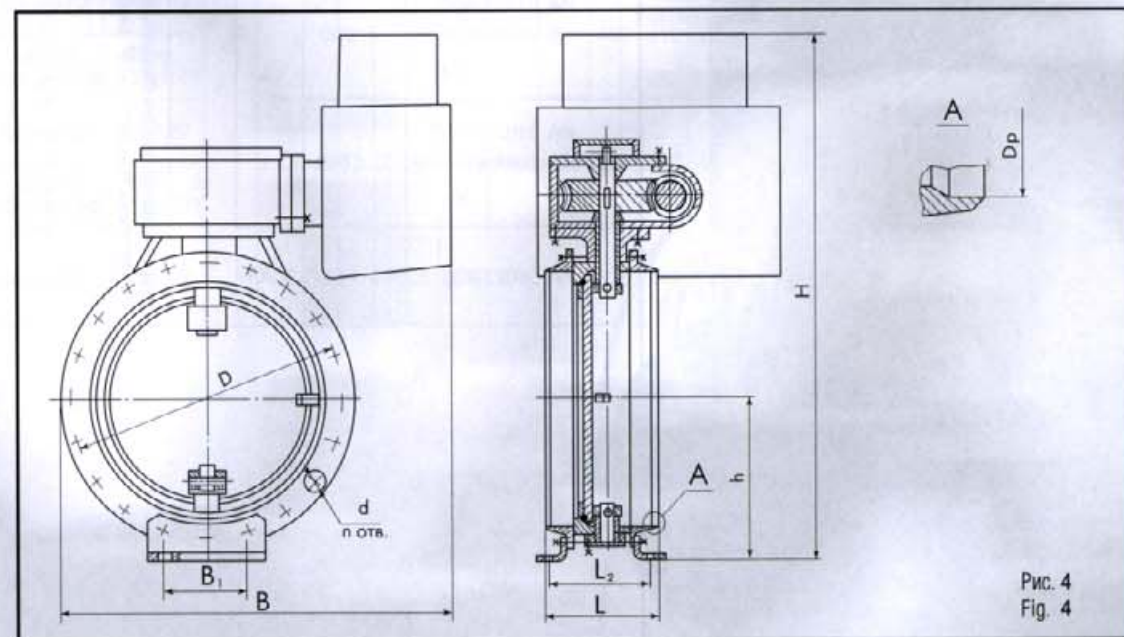
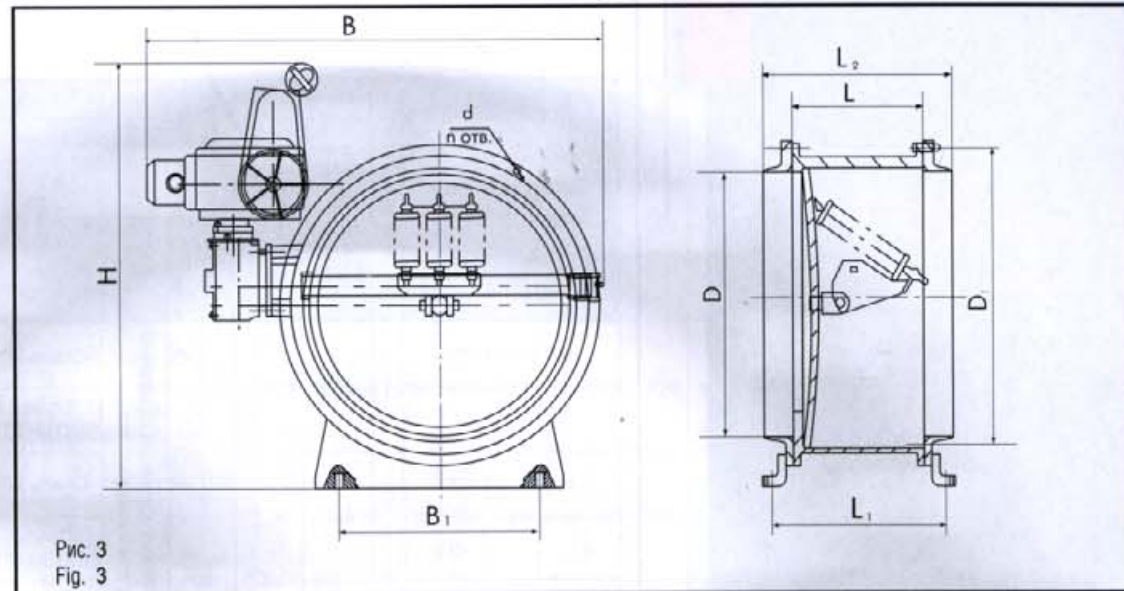


AIR-TIGHT VALVES FOR NUCLEAR POWER PLANTS
MA 01021-200, -400, -600, -1000
TY Y 00218271.008-99;
MA 01022-400 TY Y 00218271.009-99

DESCRIPTION:
 The valves are of stamped and welded construction. The valves are actuated remotely by electric drive fitted with a manual doubler. Change-over from the manual to electric actuation is done automatically.
 The valves refer to class 2 safety according to OPB "General Safety Regulations", group B according to "Regulations of Nuclear Power Installations". As to purpose and nature of functions performed according to OPB the valves can be used as members of ordinary operation systems - O and localising systems - L.
 The main technical data and specifications are given in the table.

PURPOSE:
 The valves are mounted as shut-off devices on air ducting of ventilation systems passing through the shell of NPP reactor department in failure localisation systems.

MOUNTING:
 The valves shall be connected to the pipelines by collar flanges for welding.
 The valves can be mounted on the vertical pipeline in any position and on the horizontal pipeline the valve centre line shall be in the upper hemisphere with respect to horizontal plane.
 The electric drive can be mounted in any position except position of electric motor under the drive.



MA 01022 DN 400



Обозначение исполнения	Рис.	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды °С, не более	Рабочая среда	Исполнение			Размеры, мм							Количество отверстий, п	Класс и группа клапана по ОСТ-87	Стыкуемая труба, ДнхS	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЭ Г-7-009	Масса, кг, не более			
						Материал		Эл. пр.		D	D _i	B	H	L	L ₁						L ₂	B ₁	d
						Корпуса	Ответных фланцев	Тип привода															
ИА 01021-200	1	200				Сталь 20		2-ОБ-01	208	280	830	530	125	200	225	110		8	219x7		145		
-01						Сталь 08X18Н10Т																	
ИА 01021-400	2	400	0,005	60		Сталь 20		2-ОБ-03	410	505	1005	970	290	380	390	140	11	20	2B-IIв	426x9	1-24-1	260	
-01						Сталь 08X18Н10Т																	
ИА 01021-600	2	600				Сталь 20		2-ОБ-03	616	700	1220	1070	290	400	410	200		20	2B-IIв	630x8		330	
-01						Сталь 08X18Н10Т																	
ИА 01021-1000	3	1000				Сталь 20		2-ОБ-05	1002	1198	1820	1455	500	650	630	400	18	30	2B-IIв	1020x10	1-17	1050	
-01						Сталь 08X18Н10Т																	
ИА 01022-400	4	400	0,006			Сталь 20		ОБ-04	410	505	875	972	-	270	300	200	22	20	2B-IIв	426x9	1-24-1	365	



Designation of modification	Fig.	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max	Working medium	Configuration			Dimensions, mm							Number of openings, n	Class and group of valve acc. to OTT-87	Connected pipe, Dn x S, mm	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЗ Г-7-009	Weight, kg, max.		
						Material		El. dr.	D	D ₁	B	H	L	L ₁	L ₂						B ₁	d
						body	mating flange	driving gear type														
ИА 01021-200	1	200	0,005	60	Radioactive air without mechanical impurities activity concentration up to 7,4 · 10 ⁴ Bq/l, atmospheric air	Steel 20	Steel 20	2-0Б-01	208	280	830	530	125	200	225	110	8	2B-1B	219x7	1-24-1	145	
-01						Steel 08X18H10T																
ИА 01021-400	2	400				Steel 20	Steel 20	2-0Б-03	410	505	1005	970	290	380	390	140	11		20		630x8	330
-01						Steel 08X18H10T																
ИА 01021-600	2	600				Steel 20	Steel 20	2-0Б-03	616	700	1220	1070	290	400	410	200	18		30		1020x10	1050
-01						Steel 08X18H10T																
ИА 01021-1000	3	1000				Steel 20	Steel 20	2-0Б-05	1002	1198	1820	1455	500	650	630	400	18		30		1020x10	1050
-01						Steel 08X18H10T																
ИА 01022-400	4	400	0,006			Steel 20	0Б-04	410	505	875	972	-	270	300	200	22	20	426x9	1-24-1	365		



**КЛАПАНЫ ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ
ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ**

**ИА 01017 -200М, -300М, -400М,
-500М, -600М, -700М, -800М,
-1200М, -1400М; ИА 01018-1000М
ТУ У 29.1 00218271. 012-2003**

ОПИСАНИЕ:

Конструкция клапанов герметических штампованная. Управление клапанов осуществляется электроприводом имеющим ручной дублер.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Клапаны предназначены для установки на воздуховодах вентиляционных систем, обслуживающих герметический объем реакторного отделения атомных электростанций (АЭС), для установки в системах локализации аварий и установки на воздуховодах вентиляционных систем, проходящих через оболочку реакторного отделения АЭС, в качестве запорных устройств.

МОНТАЖ:

Присоединение к трубопроводу - фланцевое. Установочное положение - любое, предпочтительно: на горизонтальном трубопроводе - ось приводного вала выше оси трубопровода; на вертикальном - с расположением тарели выше уплотнения.

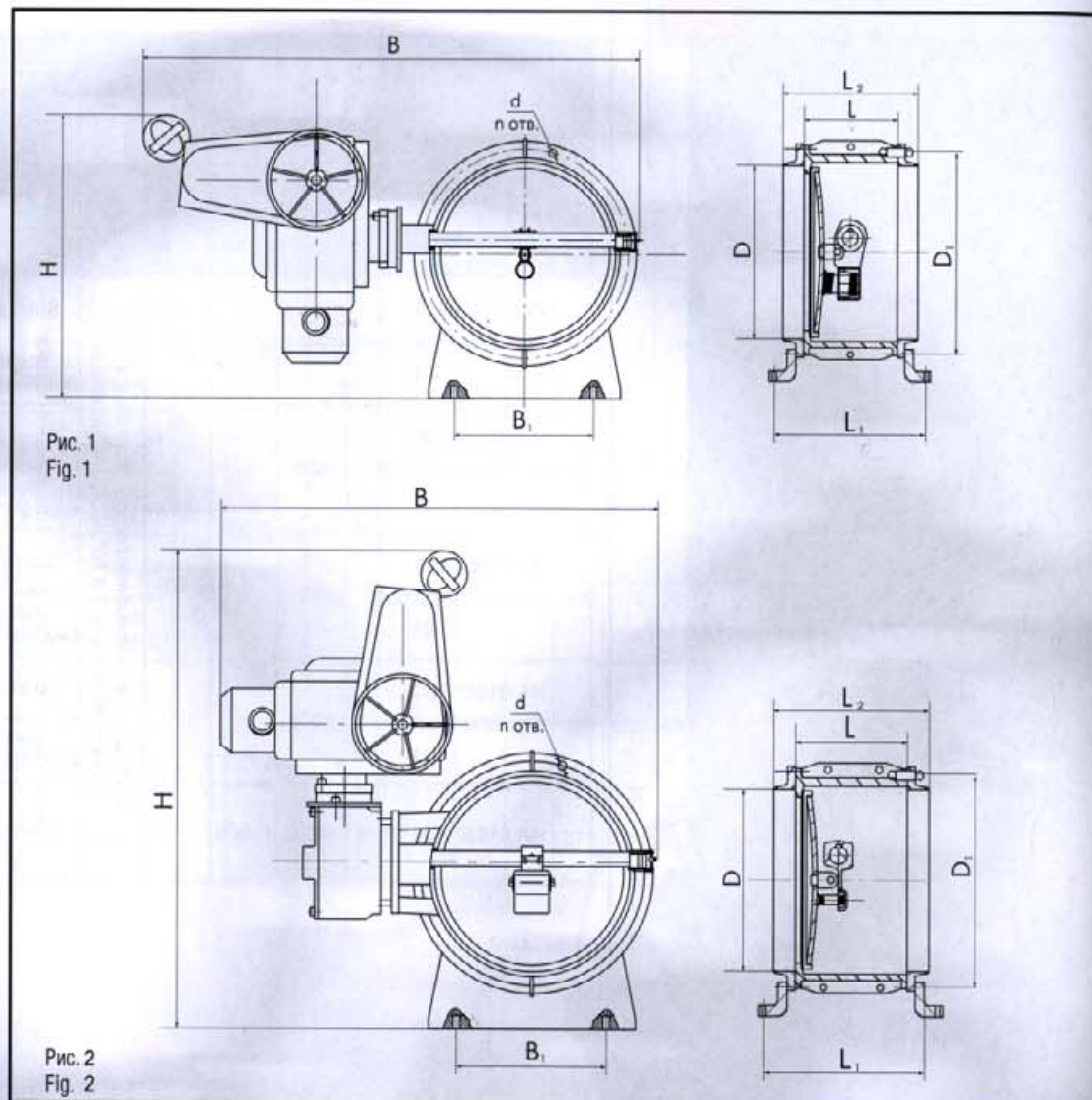


Рис. 1
Fig. 1

Рис. 2
Fig. 2



AIR-TIGHT VENTILATION VALVES
MA 01017 -200M, -300M, -400M,
-500M, -600M, -700M, -800M,
-1200M, -1400M; MA 01018-1000M
TY Y 29.1 00218271. 012-2003

DESCRIPTION:

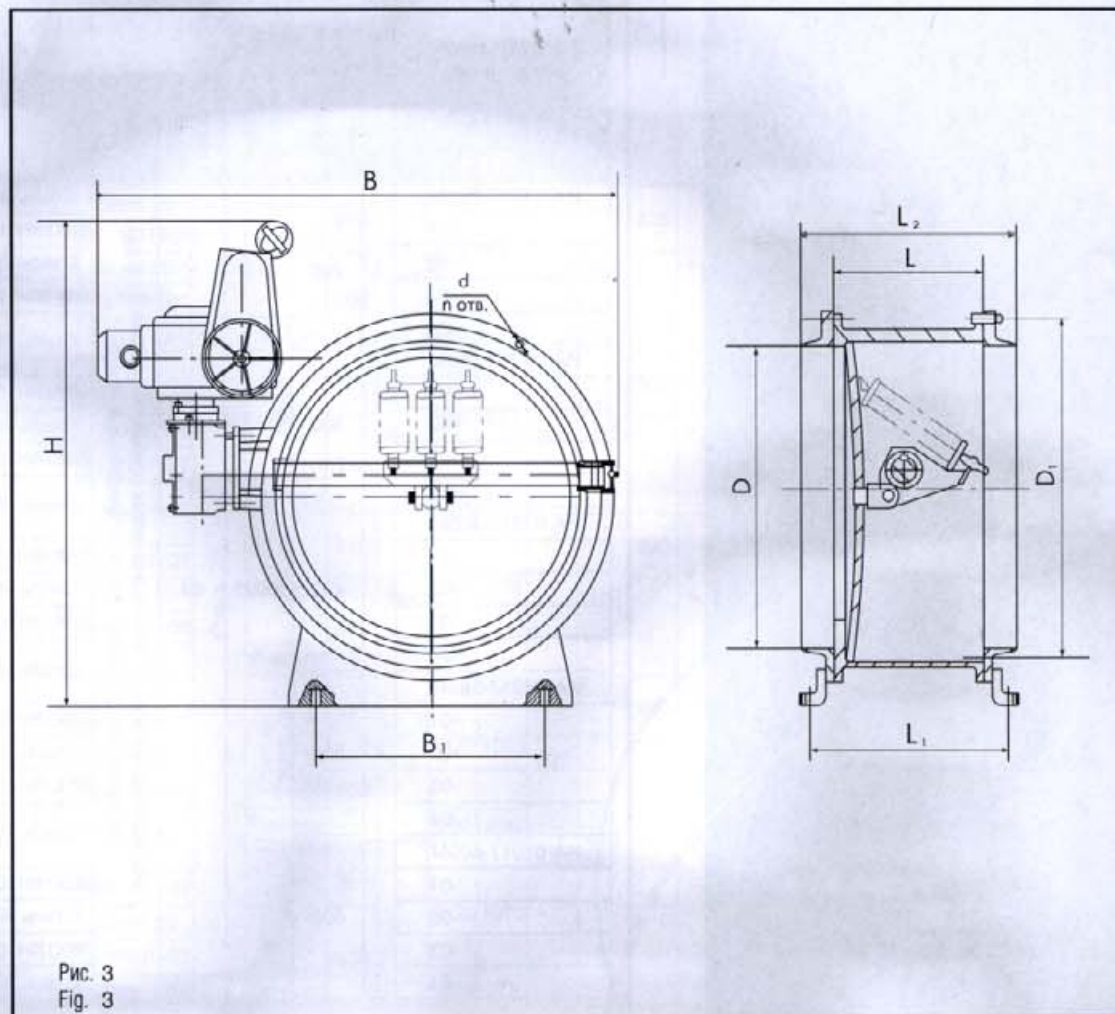
The valves are of stamped and welded construction. The valves are actuated by electric drive having a manual doubler.

PURPOSE:

Valves are designed for mounting as shut-off devices on air ducting of ventilation systems servicing air-tight capacity of reactor department of nuclear power plants (NPP), for mounting as shut-off devices in failure localisation systems and on air ducting of ventilation systems passing through shell of NPP reactor department.

MOUNTING:

The valves shall be connected to the pipelines by flanges. The valves can be mounted in any position, preferably: on the horizontal pipeline - axis of drive shaft above the pipeline axis; on vertical pipeline - with disk arranged above the seal.



Обозначение исполнения	Рис.	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды °С, не более	Рабочая среда	Исполнение		Размеры, мм							Количество отверстий, n	Класс и группа клапана по ОТП-87	Стыкуемая труба, DнхS	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЗ Г-7-009	Масса, кг, не более																																									
						Материал	Эл. пр.	D	D ₁	B	H	L	L ₁	L ₂						B ₁	d																																							
																						Корпуса	Ответных фланцев	Тип привода																																				
ИА 01017-200М	1	200	0,005	60	Радиоактивный воздух без механических примесей объемной активностью до 7,4х10 ⁴ Бк / л, атмосферный воздух	Сталь 20	2-ОБ-01	208	208	830	530	125	200	225	110	11	8	219x7	1-24-1	145																																								
-01						08X18H10T		200						-				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																											
-02						Сталь 20																																																						
-03						08X18H10T		маховик						495				410	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																										
-04						Сталь 20																																																						
ИА 01017-300М						300		0,005						60				Радиоактивный воздух без механических примесей объемной активностью до 7,4х10 ⁴ Бк / л, атмосферный воздух	Сталь 20	2-ОБ-01	311	403	980	530	200	310	300	120	-	12	-	-	-	-	-	-																								
-01																			08X18H10T		315						-										-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
-02																			Сталь 20																																									
-03		08X18H10T	маховик	645			480		-	-	-	-	-		-	-	-		-		-						-										-	-	-	-	-																			
-04		Сталь 20																																																										
ИА 01017-400М		400	0,005	60			Радиоактивный воздух без механических примесей объемной активностью до 7,4х10 ⁴ Бк / л, атмосферный воздух		Сталь 20	2-ОБ-03	410	505	1005		970	-	380		390		140						-										20	-	-	-	-	-	-																	
-01									08X18H10T		400								-																									-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-02									Сталь 20																																																			
-03						08X18H10T		маховик	865		640			-					-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-																									
-04						Сталь 20																																																						
ИА 01017-500М						500		0,005	60		Радиоактивный воздух без механических примесей объемной активностью до 7,4х10 ⁴ Бк / л, атмосферный воздух			Сталь 20					2-ОБ-03	516		610	1120	1025	290	400		400	200	-	24	-	-	-	-	-								-																
-01	08X18H10T				500									-						-								-																	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-02	Сталь 20																																																											
-03	08X18H10T	маховик	980	690	-					-		-	-	-	-	-	-			-	-						-	-									-	-	-	-																				
-04	Сталь 20																																																											
ИА 01017-600М	600	0,005	60	Радиоактивный воздух без механических примесей объемной активностью до 7,4х10 ⁴ Бк / л, атмосферный воздух	Сталь 20					2-ОБ-03		616	700	1220	1070	-	400			410	-						24	-									-	-	-	-	-	-																		
-01					08X18H10T							630						-		-																							-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-02					Сталь 20																																																							
-03					08X18H10T	маховик		1080	775			-						-	-	-		-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-																									
-04					Сталь 20																																																							



Designation of modification	Fig.	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max	Working medium	Configuration			Dimensions, mm							Number of openings, n	Class and group of valve acc. to OTT-87	Connected pipe, Dn x S, mm	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЭ Г-7-009	Weight, kg, max.									
						Material		El. dr.	D	D ₁	B	H	L	L ₁	L ₂						B ₁	d							
						body	mating flange	driving gear type																					
ИА 01017-200М	1	200	0,005	60	Radioactive air without mechanical impurities activity concentration up to 7,4 · 10 ⁴ Bк/л, atmospheric air	Steel 20	Сталь 20	2-ОБ-01	208	208	830	530	125	200	225	110	11	8	2B-IIIc; 3C-IIIc	219x7	1-24-1	145							
-01						08X18H10T																							
-02						Steel 20																							
-03						08X18H10T																							
-04						Flywheel		495	410																				
ИА 01017-300М						1		300	0,005	60	Radioactive air without mechanical impurities activity concentration up to 7,4 · 10 ⁴ Bк/л, atmospheric air	Steel 20	Сталь 20	2-ОБ-01	311	403	980			530	200	310	300	120	12	2B-IIIc; 3C-IIIc	325x2	1-24-1	165
-01												08X18H10T																	
-02												Steel 20																	
-03	08X18H10T																												
-04	Flywheel	645	480																										
ИА 01017-400М	2	400	0,005	60	Radioactive air without mechanical impurities activity concentration up to 7,4 · 10 ⁴ Bк/л, atmospheric air		Steel 20					Сталь 20		2-ОБ-03	410	505	1005	970	380	390	140	14	2B-IIIc; 3C-IIIc	426x9			1-24-1	260	
-01							08X18H10T																						
-02							Steel 20																						
-03						08X18H10T																							
-04						Flywheel	865	640																					
ИА 01017-500М						2	500	0,005	60	Radioactive air without mechanical impurities activity concentration up to 7,4 · 10 ⁴ Bк/л, atmospheric air	Steel 20		Сталь 20	2-ОБ-03	516	610	1120	1025	290	400	200			24	2B-IIIc; 3C-IIIc	530x8	1-24-1	300	
-01											08X18H10T																		
-02											Steel 20																		
-03	08X18H10T																												
-04	Flywheel	980	690																										
ИА 01017-600М	2	600	0,005	60	Radioactive air without mechanical impurities activity concentration up to 7,4 · 10 ⁴ Bк/л, atmospheric air						Steel 20	Сталь 20		2-ОБ-03	616	700	1220	1070	400	410	24	2B-IIIc; 3C-IIIc	630x8			1-24-1	330		
-01											08X18H10T																		
-02											Steel 20																		
-03						08X18H10T																							
-04						Flywheel	1080	775																					



Обозначение исполнения	Рис.	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды °С, не более	Рабочая среда	Исполнение			Размеры, мм							Количество отверстий, n	Класс и группа клапана по ОСТ-87	Стыкуемая труба, DхS	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЗ Г-7-009	Масса, кг, не более		
						Материал		Эл. пр.	D	D ₁	B	H	L	L ₁	L ₂						B ₁	d
						Корпуса	Ответных фланцев															
ИА 01017-700М	2	700	0,005	60	Радиоактивный воздух без механических примесей объемной активностью до 7,4х10 ¹⁰ Бк / л, атмосферный воздух	Сталь 20	2-ОБ-04	706	830	1340	1140	350	470	260	20	2В-IIIc; 3С-IIIc	720x8	1-17	500			
-01						08X18H10T																
-02						Сталь 20																
-03						08X18H10T																
-04	маховик																					
ИА 01017-800М	2	800	0,005	60		Сталь 20	2-ОБ-04	804	950	1455	1215	400	520	300	24		24	820x9	1-17	590		
-01						08X18H10T																
-02						Сталь 20																
-03						08X18H10T																
-04	маховик																					
ИА 01017-1000М	3	1000	0,005	60		Сталь 20	2-ОБ-05	1002	1198	1820	1455	500	650	400	30		30	1020x10	1-17	1050		
-01						08X18H10T																
-02						Сталь 20																
-03						08X18H10T																
-04	маховик																					
ИА 01017-1200М	3	1200	0,005	60		Сталь 20	2-ОБ-05	1201	1405	2005	1565	500	650	400	32		32	1220x11	1-17	1200		
-01					08X18H10T																	
-02					Сталь 20																	
-03					08X18H10T																	
-04	маховик																					
ИА 01017-1400М	3	1400	0,005	60	Сталь 20	2-ОБ-07	1395	1600	2215	1720	500	650	400	36	36	1420x14	1-17	1700				
-01					08X18H10T																	
-02					Сталь 20																	
-03					08X18H10T																	
-04	маховик																					
ИА 01017-1400М	3	1400	0,005	60	Сталь 20	2-ОБ-07	1400	1600	2075	1720	500	650	400	36	36	1400x2	-	1590				
-01					08X18H10T																	
-02					Сталь 20																	
-03					08X18H10T																	
-04	маховик																					



Designation of modification	Fig.	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max	Working medium	Configuration			Dimensions, mm							Number of openings, n	Class and group of valve acc. to OTT-87	Connected pipe, Dn x S, mm	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЗ Г-7-009	Weight, kg, max.		
						Material		El. dr.	D	D _i	B	H	L	L ₁	L ₂						B ₁	d
						body	mating flange	driving gear type														
ИА 01017-700M	2	700			Radioactive air without mechanical impurities activity concentration up to 7,4·10 ⁴ Бк/л, atmospheric air	Steel 20	Сталь 20	2-0Б-04	706	830	1340	1140	350	470	260	20	2B-IIIC; 3C-IIIC	720x8	1-17	500		
-01						08X18H10T																
-02						Steel 20																
-03						08X18H10T																
ИА 01017-800M		800				Steel 20	Сталь 20	2-0Б-04	804	950	1455	1215	400	520	300	24						
-01						08X18H10T																
-02						Steel 20																
-03						08X18H10T																
ИА 01017-1000M	3	1000	0,005	60		Steel 20	Сталь 20	2-0Б-05	1002	1198	1820	1455	500	650	640	400	30					
-01						08X18H10T																
-02						Steel 20																
-03						08X18H10T																
ИА 01017-1200M		1200				Steel 20	Сталь 20	2-0Б-05	1201	1405	2005	1565	500	650	640	400	32					
-01						08X18H10T																
-02						Steel 20																
-03						08X18H10T																
ИА 01017-1400M		1400				Steel 20	Сталь 20	2-0Б-07	1395	1600	2215	1720	500	650	640	400	36					
-01						08X18H10T																
-02						Steel 20																
-03						08X18H10T																

**ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
 ИА 44077-200М, -300М, -400М, -600М;
 ИА 44082-300М
 ТУ У 00218271. 006-99**

ОПИСАНИЕ:

Затворы относятся ко 2 классу безопасности по ОПБ, группе В по "Правилам АЭУ". По назначению и характеру выполняемых функций, согласно ОПБ, затворы могут быть использованы как элементы систем нормальной эксплуатации - Н, защитных - З и обеспечивающих - О.

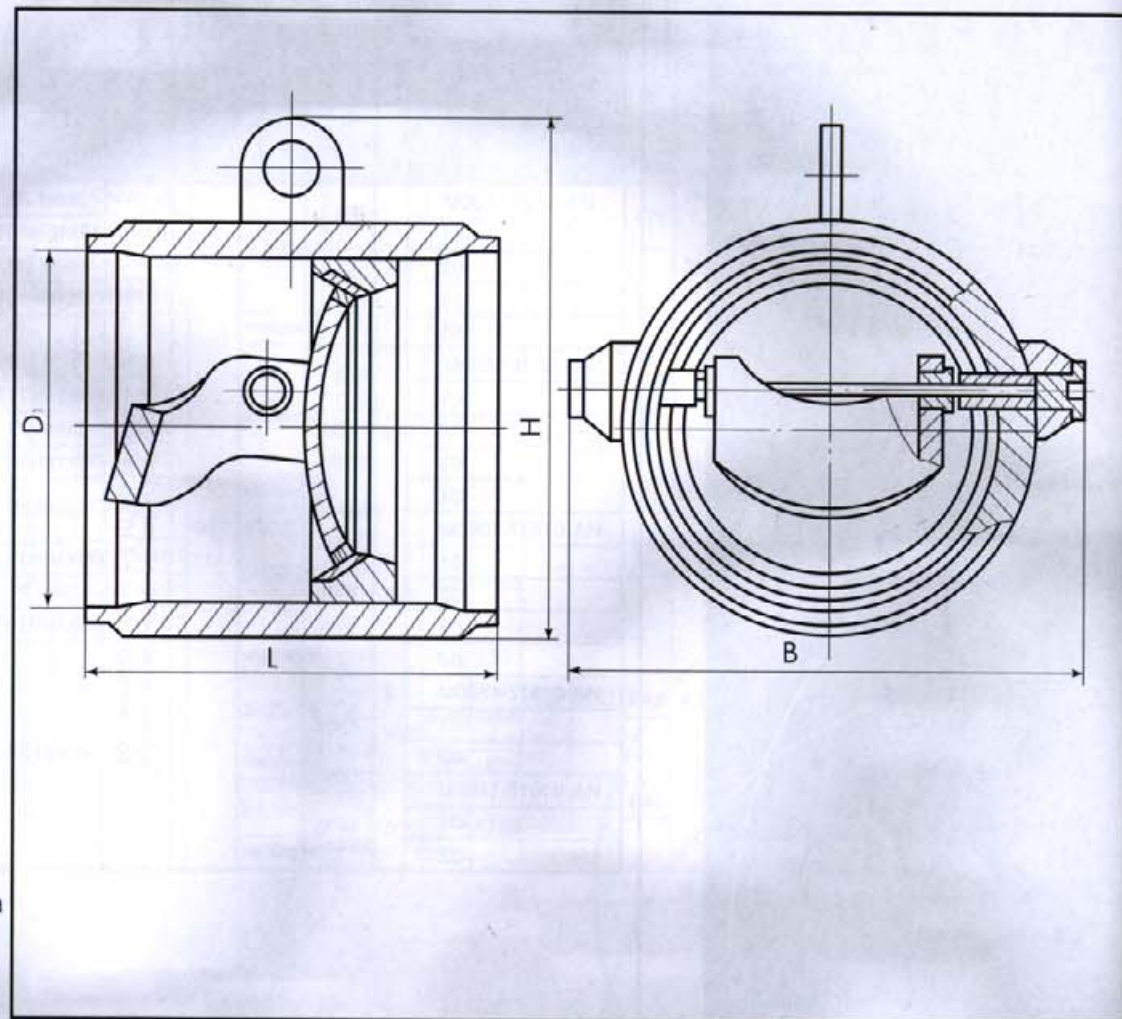
Затворы работают в нормальном режиме при скорости среды в трубопроводе до 5 м/с. Допускается скорость среды до 7,5 м/с в течение 1000 часов за срок службы. Для арматуры систем САОЗ и САОР в аварийном режиме допускается кратковременное повышение скорости среды до 25 м/с в течение 10 часов в год. Направление подачи среды в соответствии с указанием стрелки на корпусе. Затворы закрываются при прекращении движения среды и открываются при перепаде давления на запорном органе не более 0,03 МПа. Конструкция затворов обеспечивает герметичность по отношению к внешней среде.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Затворы обратные поворотные предназначены для установки на трубопроводах атомных электростанций (АЭС) с водо-водяными энергетическими реакторами (ВВЭР) или реакторами большой мощности канальными (РБМК) с целью предотвращения обратного потока рабочей среды.

МОНТАЖ:

Присоединение затворов к трубопроводам производится сваркой. На горизонтальном трубопроводе затворы устанавливаются с уклоном не более 0,004 так, чтобы ось захлопки была параллельна горизонтальной плоскости и находилась выше оси трубопровода. На вертикальных трубопроводах затворы устанавливаются входным патрубком вниз.



ИА 44077 DN 300



SWING CHECK GATES**NA 44077-200M, -300M, -400M, -600M;****NA 44082-300M****TY Y 00218271. 006-99****DESCRIPTION:**

The gates refer to class 2 safety according to OPB "General Safety Regulations", group B according to "Regulations of Nuclear Power Installations". As to purpose and nature of functions performed according to OPB the gates can be used as members of ordinary operation systems - O, protective systems - P and enabling systems - E.

The normal operating conditions for the gates are those when velocity of the medium in the pipeline is upto 5 m/s. The velocity of the medium may be 7,5 m/s for 1000 hours within the service life. For the valves of SAOP and SAOP systems under emergency conditions the velocity of the medium may increase for a short time upto 25 m/s for 10 hours per year. Direction of flow shall correspond to the arrow marked on the body.

The gates close when medium flow discontinues and open when differential pressure on the shut-off member is maximum 0,03 MPa.

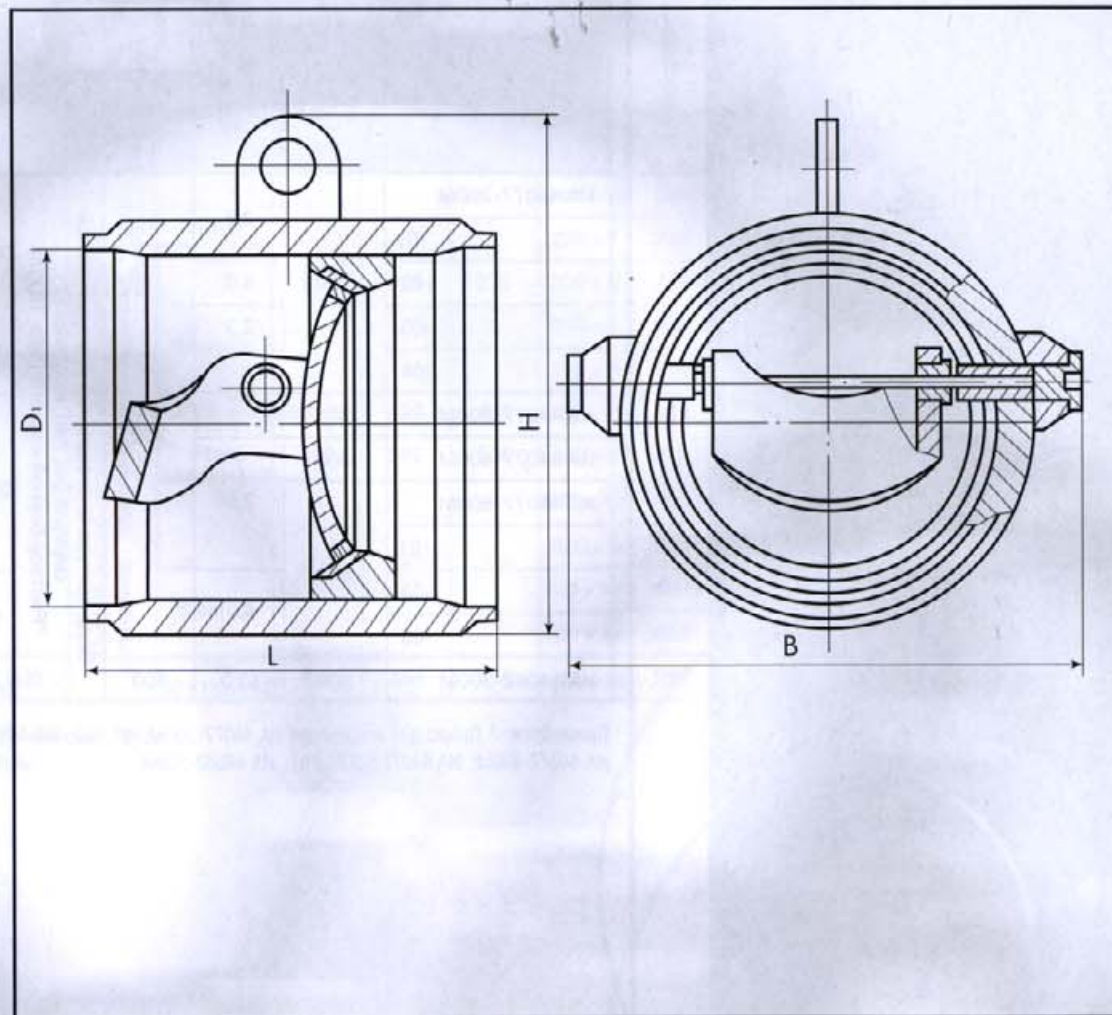
The design of the gates allows no leakage to the environment.

PURPOSE:

The swing check gates are intended to be mounted on pipelines of nuclear power plants (NPP) with water-moderated power reactors or high capacity channel reactors to prevent return flow of the working medium.

MOUNTING:

The gates shall be connected to the pipelines by welding. On horizontal pipelines the gates shall be mounted with maximum slope of 0,004 so that centre line of the clapper were parallel to the horizontal plane and were above the pipeline centre line. On vertical pipelines the gates shall be mounted with inlet pipe facing downwards.



NA 44077 PIN 300

Обозначение	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды, °С, не более	Рабочая среда	Материал корпуса	Размеры, мм					Класс и группа затвора по ОТТ-87	Допустимые протечки в затворе см ³ /мин, не более	Место установки	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЗ Г-7-009	Масса, кг, не более	
						Г	В	Н	Стыкуемая труба, Дн x S	Диаметр расточки, D ₁						
ИА 44077-200М	200	2,5	250	Вода контура многократной принудительной циркуляции, пар, конденсат. * Раствор борной кислоты (бор 16 г/л).	Сталь 08X18H10T	250	325	270	219 x 11	200	2В - IIв	7	В обслуживаемых помещениях, в боксах, в герметичной оболочке	I-25-I	29	
-01		4,0							220 x 7	209				I-24-I		
-02		2,5			220 x 8				208	I-29						
-03		4,0			219 x 7				208	I-25-I						
-04		4,0			219 x 9				204	I-24						
ИА 44077-300М	300	2,5			Сталь 08X18H10T	350	424	405	325 x 12	305		12		65		
ИА 44077-400М	400					400	562	500	426 x 8	412		25		126		
ИА 44077-600М	600	4,0			Сталь 20	600	892	710	630 x 12	608				25	379	
									-01	630 x 8						616
									-02	630 x 17						598
-03	630 x 12	607														
ИА 44082-300М	300	10,0	300	Сталь 08X18H10T	350	464	410	325 x 16	297	2В - IIa	12	I-25-I	90			

Примечание: * Только для исполнений ИА 44077-200М, -01, -02; ИА 44077-300М; ИА 44077-400М; ИА 44077-600М, -01; ИА 44082-300М.



ИА 44077 9M 600



Designation	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max	Working medium	Material of body	Dimensions, mm					Allowed leakage through gate, cm ³ /min, maximum	Class and group of gate acc. to OTT-87	Location	Type of edge preparation for welding acc. to ПН АЗ Г-7-009	Weight, kg, max.	
						L	B	H	Connected pipe, D _n x S	Bore diameter, D ₁						
IA 44077-200M	200	2,5	250	Multiple forced circulation circuit water, steam, condensate. *Boric acid solution (boron ≤ 16 g/l).	Steel 08X18H10T	250	325	270	219 x 11	200	7	2B - IIB	In attended premises, in boxes, in leak-tight casing	I-25-I	29	
-01									220 x 7	209						
-02		220 x 8			208											
-03		219 x 7			208											
-04		219 x 9			204											
IA 44077-300M	300	4,0			Steel 08X18H10T	350	424	405	325 x 12	305	12			25	I-25-I	65
IA 44077-400M	400	2,5				Steel 08X18H10T	400	562	500	426 x 8	412					25
IA 44077-600M	600				Steel 08X18H10T		600	892	710	630 x 12	608			I-24		
-01						630 x 8				616						
-02		630 x 17			598											
-03	630 x 12	607	Steel 20	350	464	410	325 x 16	297	12	2B - IIA	I-25-I	90				
IA 44082-300M	300	10,0											300		Steel 08X18H10T	

Note: * Only for modifications IA 44077-200M, -01, -02; IA 44077-300M; IA 44077-400M; IA 44077-600M, -01; IA 44082-300M.



IA 44077 5N 600



ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
ЕУРИ 494464.006, ЕУРИ 494464.006-01
ТУ У 00218271. 003-99

ОПИСАНИЕ:

Затворы относятся ко 2 классу безопасности по ОПБ, группе В по "Правилам АЭУ". По назначению и характеру выполняемых функций, согласно ОПБ, затворы могут быть использованы как элементы систем нормальной эксплуатации - Н, защитных - З и обеспечивающих - О.

Затворы работают в нормальном режиме при скорости среды в трубопроводе до 5 м/с. Допускается скорость среды до 7,5 м/с в течение 1000 часов за срок службы. Для арматуры систем САОЗ и САОР в аварийном режиме допускается кратковременное повышение скорости среды до 25 м/с в течение 10 часов в год. Направление подачи среды в соответствии с указанием стрелки на корпусе.

Затворы закрываются при прекращении движения среды и открываются при перепаде давления на запорном органе не более 0,03 МПа. Конструкция затворов обеспечивает герметичность по отношению к внешней среде.

Затворы снабжены устройством для дистанционного контроля при открытом и закрытом положении захлопки.

Затвор ДН 300 оборудован блоком зажимов контактных, обеспечивающим единый ввод для цепей сигнализации крайних положений захлопки.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Затворы предназначены для обеспечения автоматической аварийной подпитки систем при падении давления в специальных контурах атомных электростанций (АЭС) или отключения систем.

МОНТАЖ:

Присоединение затворов к трубопроводам производится сваркой.

На горизонтальном трубопроводе затворы устанавливаются с уклоном не более 0,004 так, чтобы ось и вал захлопки были параллельны горизонтальной плоскости и находились выше оси трубопровода.

На вертикальных трубопроводах затворы устанавливаются входным патрубком вниз.

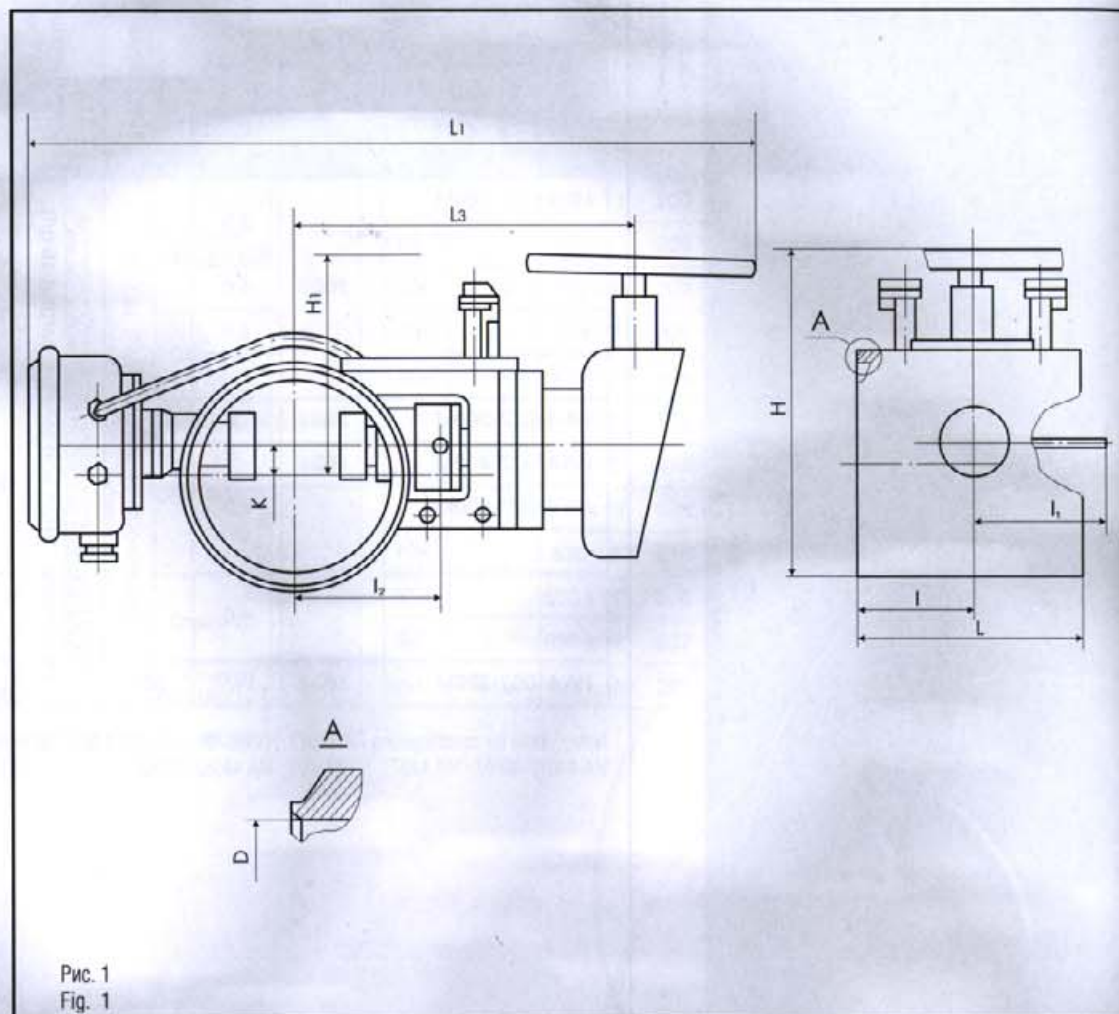


Рис. 1
Fig. 1



SWING CHECK GATES

EYPH 494464.006, EYPH 494464.006-01
TY Y 00218271. 003-99

DESCRIPTION:

The gates refer to class 2 safety according to OPB "General Safety Regulations", group B according to "Regulations of Nuclear Power Installations". As to purpose and nature of functions performed according to OPB the gates can be used as members of ordinary operation systems - O, protective systems - P and enabling systems - E.

The normal operating conditions for the gates are those when velocity of the medium in the pipeline is upto 5 m/s. The velocity of the medium is allowed to be 7,5 m/s for 1000 hours within the service life. For the valves of SAOZ and SAOP systems under emergency conditions the velocity of the medium may increase for a short time upto 25 m/s for 10 hours per year. Direction of flow shall correspond to the arrow marked on the body. The gates close when medium flow discontinues and open when differential pressure on the shut-off member is maximum 0,03 MPa.

The design of the gates allows no leakage to the environment.

The gates can be remotely controlled in open and closed position of the clapper.

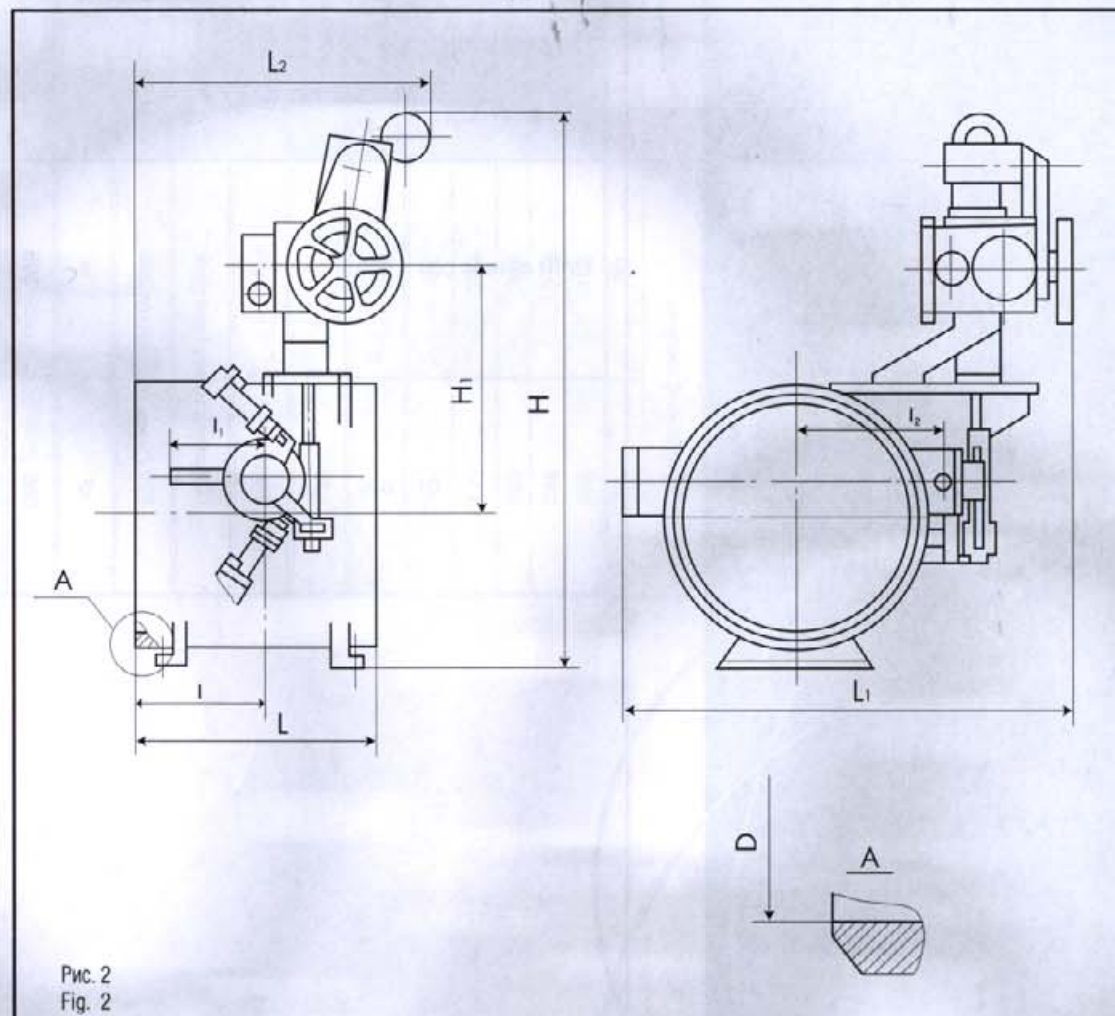
The DN 300 gate is fitted with a block of contact terminals to ensure a unified input of clapper extreme positions to annunciation circuits.

PURPOSE:

The gates are intended to ensure automatic emergency make-up of the systems in case of pressure drop in special circuits of nuclear power plants (NPP) or in case of system failures.

MOUNTING:

The gates shall be connected to the pipelines by welding. On horizontal pipelines the gates shall be mounted with a maximum slope of 0,004 so that centre line and shaft of the clapper were parallel to the horizontal plane and were above the pipeline centre line. On vertical pipelines the gates shall be mounted with inlet pipe facing downwards.



Обозначение исполнения	Ном. внутр. диаметр, DN (мм)	Номинальное давление, PN (МПа)	Температура рабочей среды, °С, не более	Рабочая среда	Материал корпуса	Рис. стр. 24, 25	Размеры, мм											Способ управления								
							D	L	L ₁	L ₂	L ₃	H	H ₁	I	I ₁	I ₂	K									
ЕУРИ 494464.006	300	25	60	Теплоноситель I контура	Сталь 08X18H10T	1	305	350	1200		475	465	300	203	234	199	30	Рабочая среда	Редуктор	12	Величина допустимых протечек в затворе, см ³ /мин	Класс и группа затвора по ОТП-87	Место установки	Стыкуемая труба, Дн x S, мм	Тип разделки кромок под приварку по ПН АЭ Г-7-009	Масса, кг, не более
-01	600					2	608	600	1082	700		1411	711	320	248	365	55									
<p>В обслуживаемых помещениях</p> <p>Под герметичной оболочкой</p> <p>325 x 12</p> <p>1-25-I</p> <p>185</p>																										



Designation of modification	Nominal inner diameter, DN (mm)	Nominal pressure, PN (MPa)	Working medium temperature, °C, max.	Working medium	Material of body	Fig. p. 24,25	Dimensions, mm											Mode of control	Type of actuation	Allowed leakage through gate, cm ³ /min	Class and group of gate acc. to OTT-87	Location	Connected pipe, Dn x S, mm	Type of edge preparation for welding acc. to ГИТ АЭ Т-7-009	Weight, kg, max.
							D	L	L ₁	L ₂	L ₃	H	H ₁	I	I ₁	I ₂	K								
ЕУРІ 494464.006	300	2,5	60	1-st circuit heat carrier	Steel 08X18H10T	1	305	350	1200	.	475	465	300	203	234	199	30	Working medium	Gearbox	12	2B-IIa	Under leak-proof casing	325 x 12	I-25-I	185
-01	600					2	608	600	1082	700	.	1411	771	320	248	365	55								



