

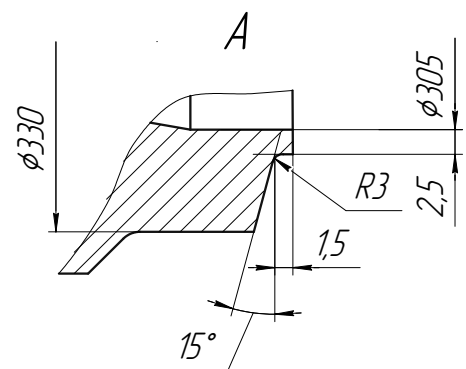
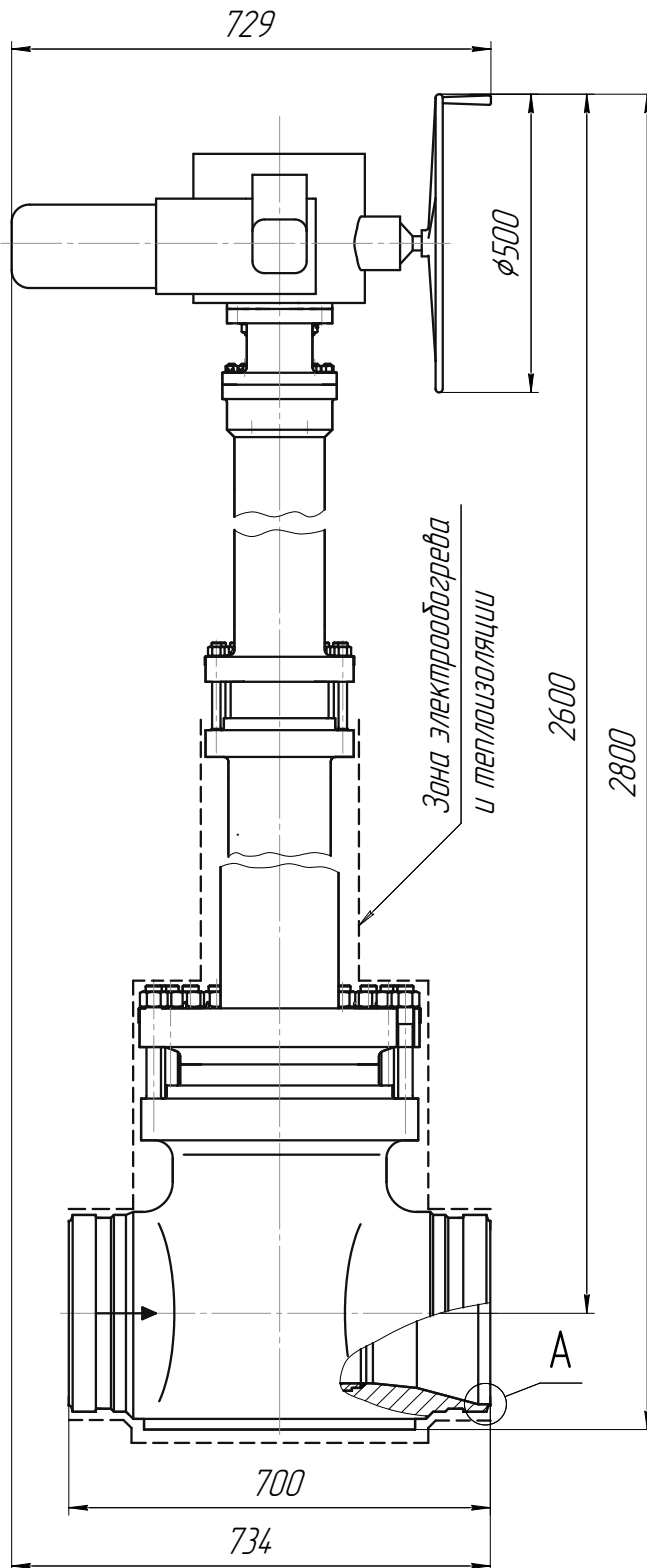


ЦКБА

Центральное конструкторское бюро арматуростроения

Задвижка клиновая сильфонная  
DN 300, P 15, t 505 °C

ЦКБ У13516-300





- ❑ **Назначение** – для установки в системах второго контура энергоблоков с реактором типа БН-800.
- ❑ **Условия эксплуатации** – климатическое исполнение – У, категория размещения – 4 по ГОСТ 15150-69.
- ❑ **Среда рабочая** – натрий.
- ❑ **Расчетное давление  $P$**  – 1,5 МПа (15 кгс/см<sup>2</sup>).
- ❑ **Температура рабочей среды  $t$**  – 505 °С.
- ❑ **Направление потока рабочей среды** – по стрелке на корпусе.
- ❑ **Класс безопасности** – 2 НЗ по НП-001-97 (ОПБ-88/97).
- ❑ **Категория сейсмостойкости** – I по НП-031-01.
- ❑ **Подкатегория сварных соединений** – Пна по ПНАЭГ-7-010-89.
- ❑ **Установочное положение задвижки на трубопроводе** – любое с расположением электродвигателя в верхней полусфере относительно горизонтальной плоскости (в том числе в горизонтальном положении), при этом установить опору под электропривод. Предпочтительно – вертикальное, приводом вверх.
- ❑ **Управление** – электропривод ЭПАС-0–14.5–47.В (номинальная мощность – 4 кВт, номинальный ток при напряжении 380 В – 10 А) по ТУ 3791-001-49149890-2003. Время открытия или закрытия, не более – 20 с.
- ❑ **Уплотнение в затворе** – металл по металлу.
- ❑ **Герметичность затвора** – по ГОСТ 9544-2005:
  - при приемо-сдаточных испытаниях – С;
  - после наработки назначенного ресурса до капитального ремонта – D.Пробное вещество – вода давлением 1,1Р.
- ❑ **Коэффициент сопротивления  $\xi$**  – не более 1,0.
- ❑ **Присоединение к трубопроводу** – на сварке.
  - Тип разделки кромок патрубков под приварку к трубопроводу 1-25 по ПН АЭ Г-7-009-89.
  - Стыкуемая труба  $D_n \times S$ , мм – 325 x 12.
  - Диаметр расточки  $D_p$ , мм – 305.
- ❑ **Материал основных деталей** – сталь F316L ASME SA-182/SA-182M, сталь 10X19H.
- ❑ **Масса** – не более 965 кг.
- ❑ **Изготовление и поставка** по ТУ 3741-183-34390194-2008.