

Украина, 40004, г.Сумы, ул.Горького, 58  
Тел.: +38 0542 77 77 94, 68 69 15, 77 50 00  
Факс: +38 0542 22 63 62  
[sales@frunze.com.ua](mailto:sales@frunze.com.ua)  
[snpo.ua](http://snpo.ua)



Представительство в г.Киев:  
Tel./факс: +38 044 280 98 19, 280 98 28  
[frunze-kiev@ukr.net](mailto:frunze-kiev@ukr.net)

Представительство в Российской Федерации (г.Москва):  
Tel.: +7 495 664 21 73  
Факс: +7 495 745 88 31  
[a.efremov@frunze.msk.ru](mailto:a.efremov@frunze.msk.ru)

Филиал в Туркменистане (г.Ашхабад):  
Tel./факс: +993 12 36 24 81  
[frunzeturkm@mail.ru](mailto:frunzeturkm@mail.ru)  
[frunzeturkm@rambler.ru](mailto:frunzeturkm@rambler.ru)

Филиал в Азербайджанской республике (г.Баку):  
Tel./факс: +994 12 447 45 68, 497 12 48  
[frunze@azeurotel.com](mailto:frunze@azeurotel.com)

[snpo.ua](http://snpo.ua)

АРМАТУРА ДЛЯ ГАЗОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ



ПАО “Сумское НПО”

Созданное в 1896 году ПАО “Сумское НПО” в настоящее время является одним из крупнейших в Европе машиностроительных комплексов по выпуску оборудования для нефтяной, газовой и химической промышленности.

Уникальные виды химической аппаратуры, центрифуги, компрессоры и газоперекачивающие агрегаты, насосы и трубопроводная арматура, нефтепромысловое оборудование и газозаправочные станции, утяжелённые бурильные трубы и установки комплексной подготовки газа - таков далеко не полный перечень производимой предприятием продукции.

Разнообразие продукции обеспечивается благодаря наличию развитой технической и производственной базы. В состав предприятия входят специализированные производства, оснащённые передовым технологическим оборудованием, современными средствами управления и контроля. Объединение располагает испытательной базой, удовлетворяющей самым строгим требованиям к проведению приемо-сдаточных испытаний изготавливаемого оборудования.

Высокое качество продукции гарантируется действующей на предприятии системой качества, полностью соответствующей международному стандарту ISO 9001, что подтверждено сертификатом, выданным международным сертификационным органом “Bureau Veritas Quality International”. Все оборудование соответствует требованиям отечественных и международных стандартов.

С 1986 года ПАО “Сумское НПО” прочно заняло место на рынке стран СНГ как один из основных производителей арматуры для газовой промышленности. Арматура, выпускаемая предприятием,

базируется на высокотехнологичной конструкции корпуса с износостойкими уплотнениями из композиционных материалов, обеспечивающими высокие показатели надежности, герметичности и долговечности. Продукция отличается высоким качеством, простотой и удобством в обслуживании.

ПАО “Сумское НПО” имеет сертификат на производство трубопроводной арматуры в соответствии со спецификацией API 6D, Сертификаты Соответствия Госстандарта России.

Постоянными заказчиками трубопроводной арматуры являются крупнейшие нефтегазовые компании: ОАО “Газпром”, ОАО “Сургутнефтегаз”, ОАО “Роснефть”, НАК “Нефтегаз Украины”, АК “Узтрансгаз”, ГК “Туркменгаз”, НК “Казмунайгаз”, ОАО “Белтрансгаз”, “ZEROMAX GmbH” и др.

К настоящему времени освоен весь спектр арматуры на давление 80,100,160 Бар, необходимой для магистральных газопроводов и компрессорных станций.

Номенклатура продукции включает:

- шаровые краны DN 50 - 1400;
- затворы обратные DN 50 - 1000;
- решетки защитные DN 200 - 1000.

ПАО “Сумское НПО” изготавливает также другие типы трубопроводной арматуры, кроме представленной в каталоге:

- с фланцевым присоединением в комплекте с ответными фланцами, крепежом и прокладками;
- для агрессивного природного газа, содержащего сероводород;
- с электрогидроприводами и электроприводами различных фирм по требованию заказчика;
- с автоматом аварийного закрытия крана (АЗК).



<b>Краны шаровые DN 50 - 150 PN 80, 100</b>	<b>4</b>
Кран шаровой DN 50 PN 100 с ручным приводом	5
Кран шаровой DN 50 PN 100 с пневматическим приводом	6
Кран шаровой DN 50 PN 100 с пневматическим приводом для подземной установки	7
Кран шаровой DN 50 PN 100 с электрическим приводом	8
Кран шаровой DN 80 PN 100 с ручным приводом	9
Кран шаровой DN 80 PN 100 с ручным приводом	10
Кран шаровой DN 80 PN 100 с пневматическим приводом	11
Кран шаровой DN 80 PN 100 с пневматическим приводом для подземной установки	12
Кран шаровой DN 80 PN 100 с электрическим приводом	13
Кран шаровой DN 100 PN 100 с ручным приводом	14
Кран шаровой DN 100 PN 100 с пневматическим приводом	15
Кран шаровой DN 100 PN 100 с пневматическим приводом для подземной установки	16
Кран шаровой DN 100 PN 100 с электрическим приводом	17
Кран шаровой DN 150 PN 100 с ручным приводом	18
Кран шаровой DN 150 PN 100 с ручным приводом для подземной установки	19
Кран шаровой DN 150 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	20
Кран шаровой DN 150 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	21
<b>Краны шаровые DN 200 - 1400 PN 80, 100</b>	<b>22</b>
Кран шаровой DN 200 PN 100 с ручным приводом	23
Кран шаровой DN 200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	24
Кран шаровой DN 200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	25
Кран шаровой DN 300 x DN 250 PN 100 с ручным приводом по API-6D	26
Кран шаровой DN 300 PN 100 с ручным приводом	27
Кран шаровой DN 300 PN 100 с ручным приводом для подземной установки	28
Кран шаровой DN 300 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	29
Кран шаровой DN 300 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	30
Кран шаровой DN 400 PN 100 с ручным приводом	31
Кран шаровой DN 400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	32
Кран шаровой DN 400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	33
Кран шаровой DN 500 PN 100 с ручным приводом	34
Кран шаровой DN 500 PN 100 с ручным приводом для подземной установки	35
Кран шаровой DN 500 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	36
Кран шаровой DN 500 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	37
Кран шаровой DN 700 PN 100 с ручным приводом	38
Кран шаровой DN 700 PN 100 с ручным приводом для подземной установки	39
Кран шаровой DN 700 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	40
Кран шаровой DN 700 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	41
Кран шаровой DN 1000 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	42
Кран шаровой DN 1000 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	43
Кран шаровой DN 1200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	44
Кран шаровой DN 1200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	45
Кран шаровой DN 1400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом	46
Кран шаровой DN 1400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки	47
<b>Затворы (клапаны) обратные DN 300 - 1000 PN 80, 100, 160</b>	<b>48</b>
Затвор обратный DN 300 PN 80	49
Затвор обратный DN 300 PN 100	50
Затвор обратный DN 300 PN 160	51
Затвор обратный DN 400 PN 100	52
Затвор обратный DN 500 PN 100	53



Затвор обратный DN 700 PN 100	54
Затвор обратный DN 1000 PN 100	55
<b>Решетки защитные DN 400 - 1000 PN 80, 100, 200</b>	<b>56</b>
Решетка защитная DN 400 PN 100	57
Решетка защитная DN 500 PN 100	58
Решетка защитная DN 500 PN 200	59
Решетка защитная DN 700 PN 100	60
Решетка защитная DN 1000 PN 100	61
<b>Арматура для комплектации выпускаемого оборудования</b>	<b>62</b>
Кран шаровой DN 50 PN 16 с электрическим приводом	63
Кран шаровой DN 65 PN 16 с ручным приводом	64
Кран шаровой DN 65 PN 10 с электрическим приводом	65
Кран шаровой DN 80 PN 16 с электрическим приводом	66
Затвор обратный DN 50 PN 16	67
Затвор обратный DN 50 PN 25	68
Затвор обратный DN 50 PN 100	69
Затвор обратный DN 50 PN 160	70
Затвор обратный DN 65 PN 25	71
Затвор обратный DN 80 PN 25	72
Затвор обратный DN 80 PN 40	73
Затвор обратный DN 80 PN 100	74
Затвор обратный DN 100 PN 25	75
Затвор обратный DN 100 PN 100	76
Затвор обратный DN 150 PN 63	77
Затвор обратный DN 150 PN 160	78
Затвор обратный DN 200 PN 100	79
Затвор обратный DN 200 PN 160	80
Затвор обратный DN 300 PN 63	81
Затвор обратный DN 300 PN 100	82
Затвор обратный DN 400 PN 63	83
Решетка защитная DN 200 PN 100	84
Задвижка клиновая DN 50 PN 16	85
Задвижка клиновая DN 80 PN 16	86
Задвижка клиновая DN 100 PN 16	87
Задвижка клиновая DN 150 PN 16	88
Клапан запорно-регулирующий DN 15 PN 250 Kv0,1	89
Клапан запорно-регулирующий DN 25 PN 100 Kv0,1	90
Клапан запорно-регулирующий DN 25 PN 160 Kv8 с ручным приводом	91
Клапан запорно-регулирующий DN 40 PN 100 Kv32 с ручным приводом	92
Клапан запорно-регулирующий DN 40 PN 160 Kv32 с ручным приводом	93
Клапан запорно-регулирующий DN 65 PN 63	94
<b>Опросный лист на кран шаровой</b>	<b>95</b>
<b>Опросный лист на затвор (клапан) обратный</b>	<b>97</b>
<b>Опросный лист на решетку защитную</b>	<b>98</b>
<b>Перечень технических условий на арматуру, представленную в каталоге</b>	<b>99</b>
<b>Сертификаты и разрешения</b>	<b>100</b>



## Краны шаровые DN 50 - 150 PN 80, 100

Применяются в качестве запорного устройства на технологических линиях по транспортировке неагрессивного природного газа и других неагрессивных сред с температурой от -60 до +80°C.

Герметичность затвора - по классу А (ГОСТ 9544).

Уплотнение затвора - эластомерный или композитный материал.

Присоединение к трубопроводу - под приварку (возможно изготовление фланцевых кранов).

Климатическое исполнение - УХЛ 1 (от -60 до +45°C).

Краны изготавливаются различных модификаций: с ручным, пневматическим и пневмогидравлическим управлением.

Тип установки - надземная и подземная

Краны с ручным управлением устанавливаются в любом пространственном положении, краны с пневматическим и пневмогидравлическим управлением - на горизонтальных участках трубопровода приводом вверх.

Средний срок службы до капитального ремонта - не менее 40 лет.

Предприятие оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию с целью их улучшения, при этом незначительные изменения могут быть не отражены в каталоге.

### Конструктивные особенности:

- корпус крана состоит из двух штампованных полукорпусов и имеет один разъем, что уменьшает вероятность утечки газа во внешнюю среду;
- уплотнение затвора выполнено из эластомерного материала, обладающего высокой износостойкостью;
- высокая герметичность затвора обеспечивается постоянным поджатием обоих седел к пробке;
- затвор выполнен по схеме "пробка в опорах" с самосмазывающимися подшипниками из металлофторопластика, облегчающими управление краном;
- пневмоприводные краны имеют ручной дублер, пневмогидроприводные - ручной насос;
- в пневмоприводе применен гидравлический демпфер;
- блоки управления кранов имеют встроенные клеммные коробки, конечные выключатели и не требуют дополнительной обвязки;
- напряжение управления - 24, 110 и 220 В;
- возможна комплектация кранов электроприводами;
- возможно изготовление кранов подземной установки с нанесением антикоррозионного полимерного покрытия.



**DN 150 PN 100**



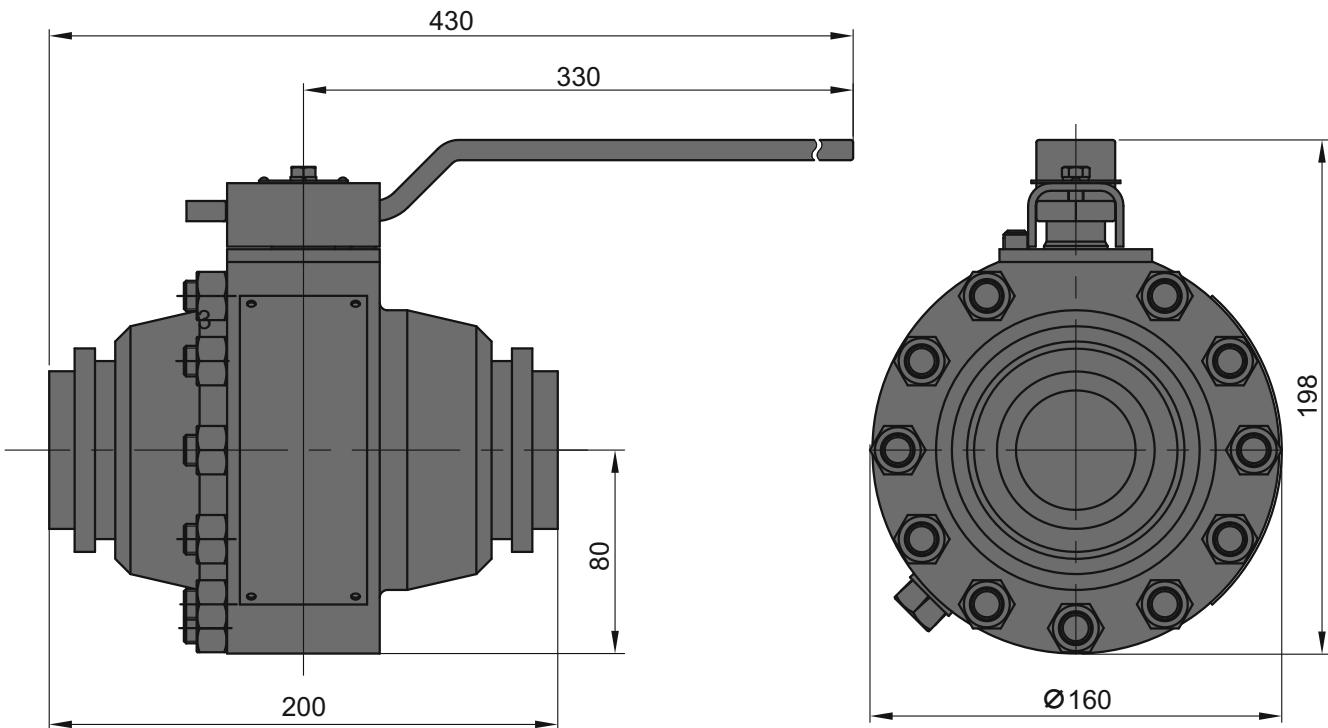
**DN 150 PN 100**



**DN 50 PN 100**



## Кран шаровой DN 50 PN 100 с ручным приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-50-100-Р-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**A.1.2750.202.301.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**50**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**ручной**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

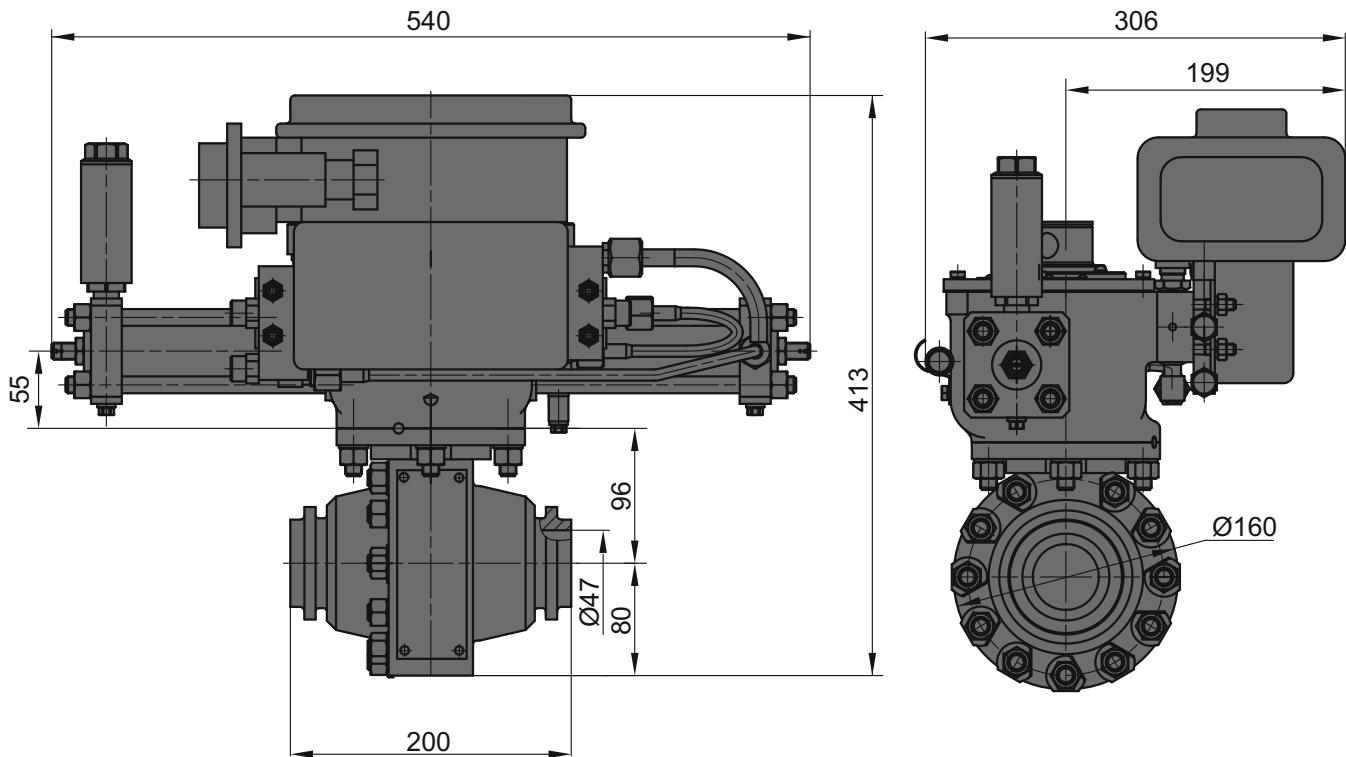
### Материал основных деталей

Корпус	сталь 10Г2, Ц15хр.
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.25
Шпиндель	сталь 38ХА, Хтв.21
Седло (крышка)	сталь 10Г2, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Кран шаровой DN 50 PN 100 с пневматическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-50-100-ПП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**A.1.2750.202.302.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**50**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Тип привода

**пневматический**

Тип ручного дублера

**рукоятка**

Блок управления

**электропневматический**  
со встроенными конечными выключателями  
осущененная, очищенная, неагрессивная  
газообразная, согласно требованиям на блок  
управления, от независимого источника

Управляющая среда привода

**2,5...10,0**

Диапазон давлений управляющей среды  
при макс. перепаде, МПа

**постоянный ток 24, 110, 220**

Напряжение питания блока управления, В

**под приварку\***

Тип присоединения

### Материал основных деталей:

Корпус

**сталь 10Г2, Ц15хр.**

Пробка

**сталь 10Г2, Хтв.25**

Шпиндель

**сталь 38ХА, Хтв.21**

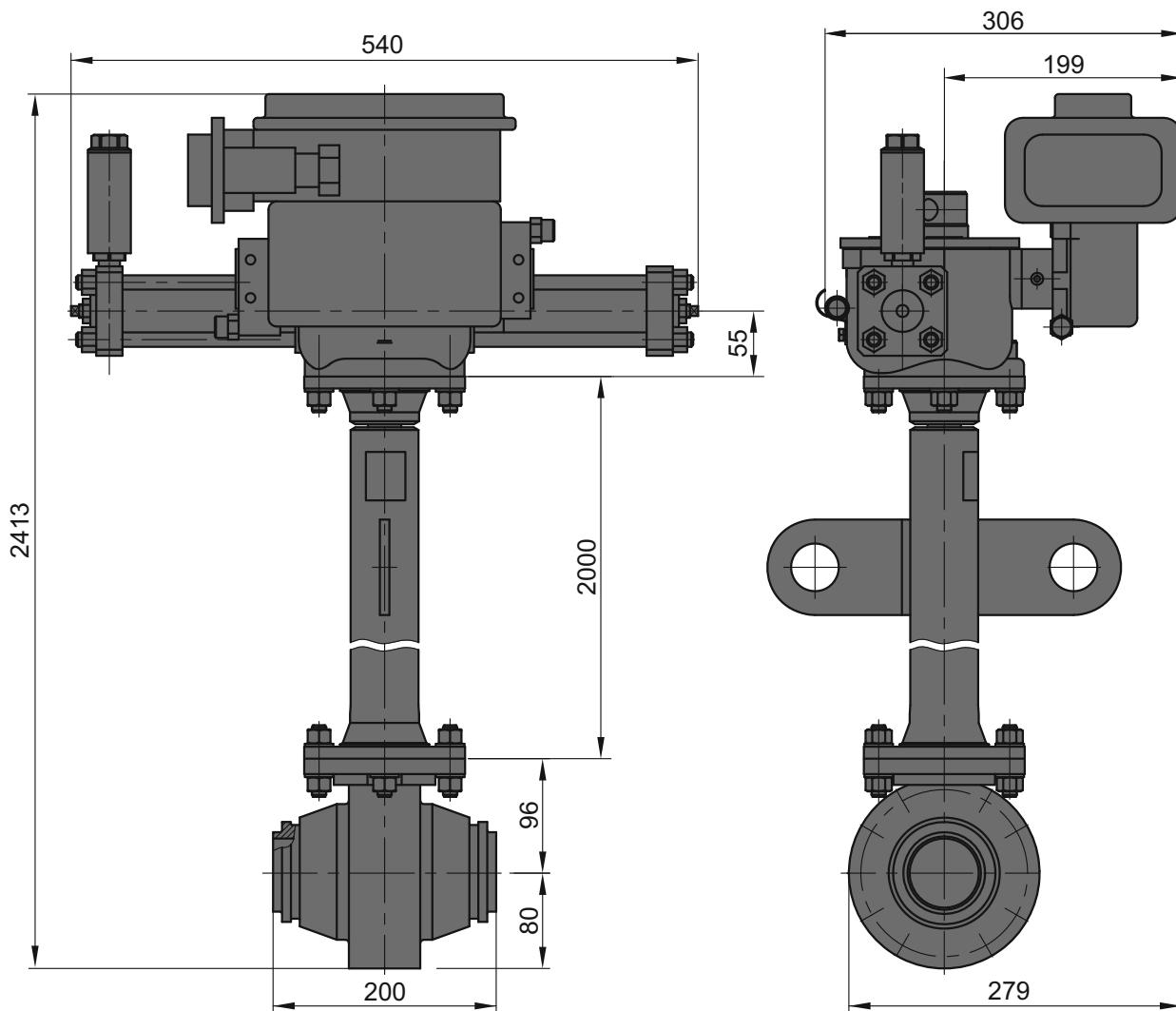
Седло

**сталь 10Г2, Ц9хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 50 PN 100 с пневматическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Управляющая среда привода

Диапазон давлений управляющей среды  
при макс. перепаде, МПа

Напряжение питания блока управления, В

Тип присоединения

**КШ-50-100-ПП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.202.360.00**

50

10,0

пневматический

электропневматический  
со встроенными конечными выключателями  
осушеннная, очищенная, неагрессивная  
газообразная, согласно требованиям на блок  
управления, от независимого источника

2,5...10,0

постоянный ток 24, 110, 220  
под приварку\*

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 10Г2, Ц15хр.

Пробка

сталь 10Г2, Хтв.25

Шпиндель

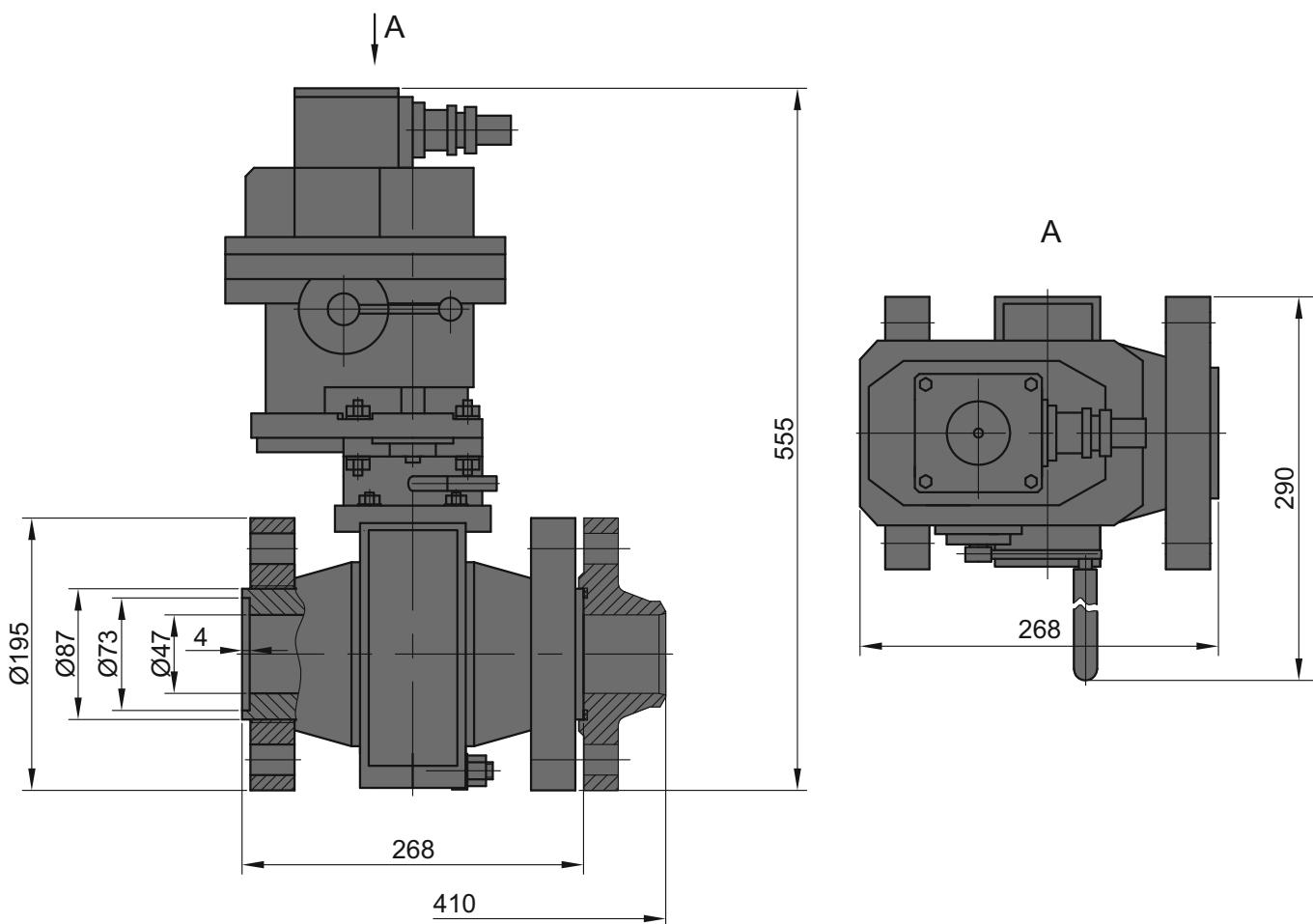
сталь 38ХА, Хтв.21

Седло

сталь 10Г2, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**КШ-50-100-ЭП-НУ-УХЛ1-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.230.306.00-07**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**50**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**электропривод**

**Напряжение питания**

**380 В переменного тока**

**Тип присоединения**

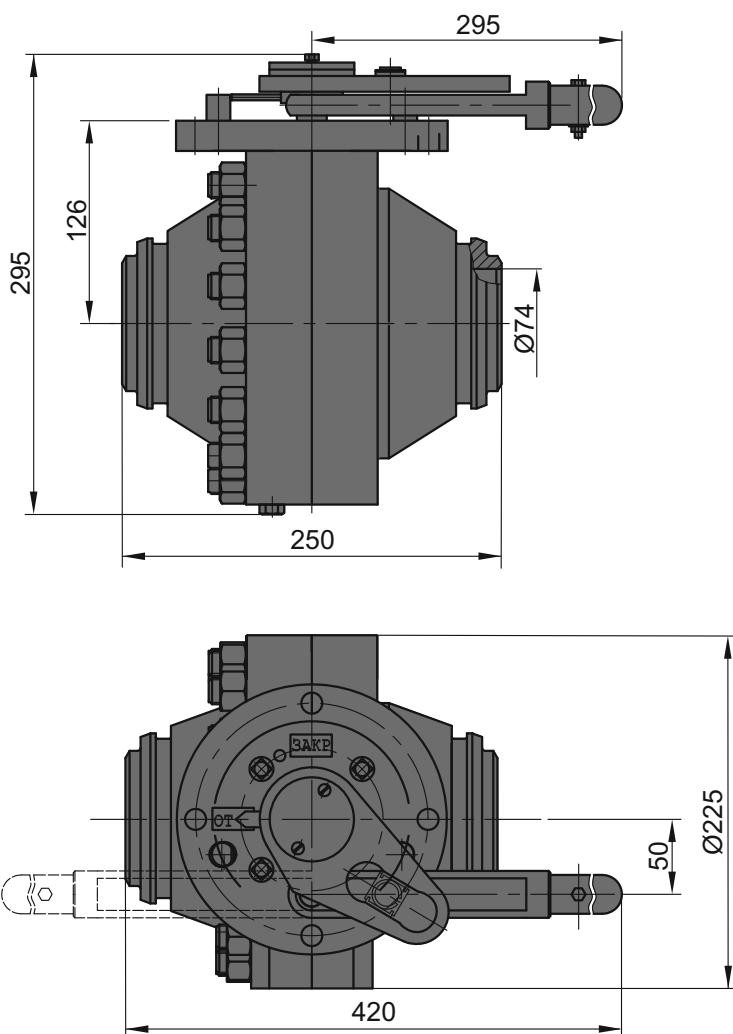
**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 08Х18Н10Т
Пробка	сталь 20Х13
Шпиндель	сталь 20Х13
Седло	сталь 10Г2
Фланец навертной	сталь 10Г2

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.

## Кран шаровой DN 80 PN 100 с ручным приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-80-100-Р-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.201.301.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**80**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**ручной**

**Тип присоединения**

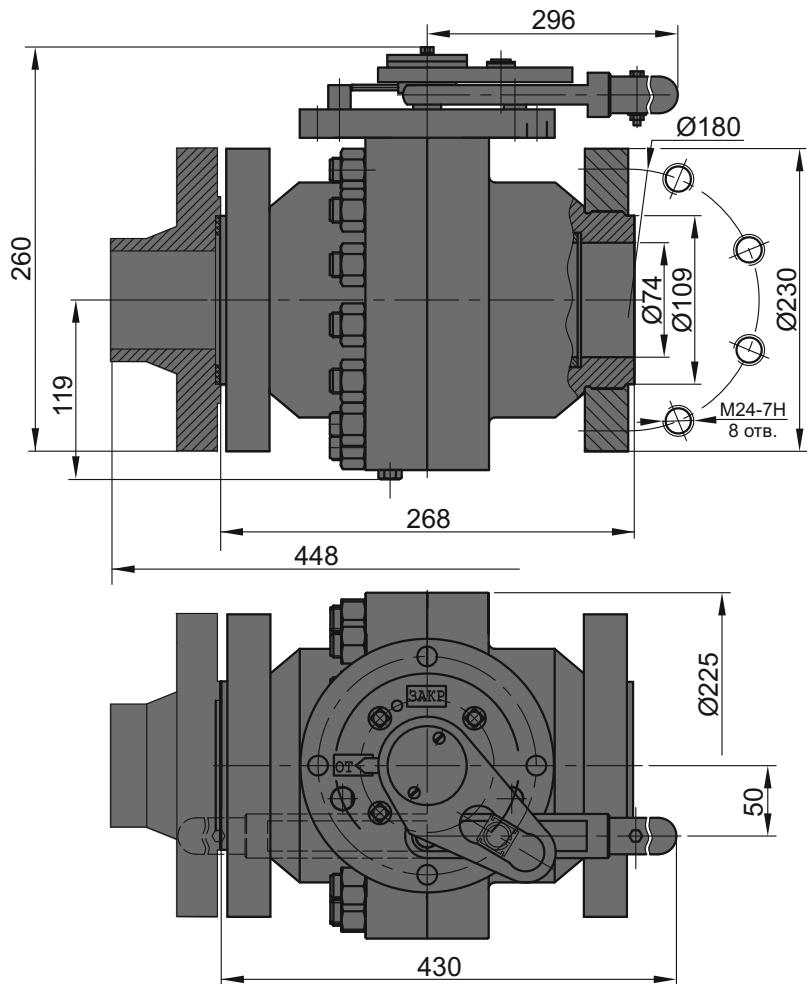
**под приварку\***

### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.21
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Седло	сталь 10Г2, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия****КШ-80-100-Р-НУ-УХЛ1-Ф-Ф****Обозначение чертежа****1.2750.237.301.00-01**

Диаметр номинальный, DN, мм

80

Давление номинальное, PN, МПа

10,0

Тип привода

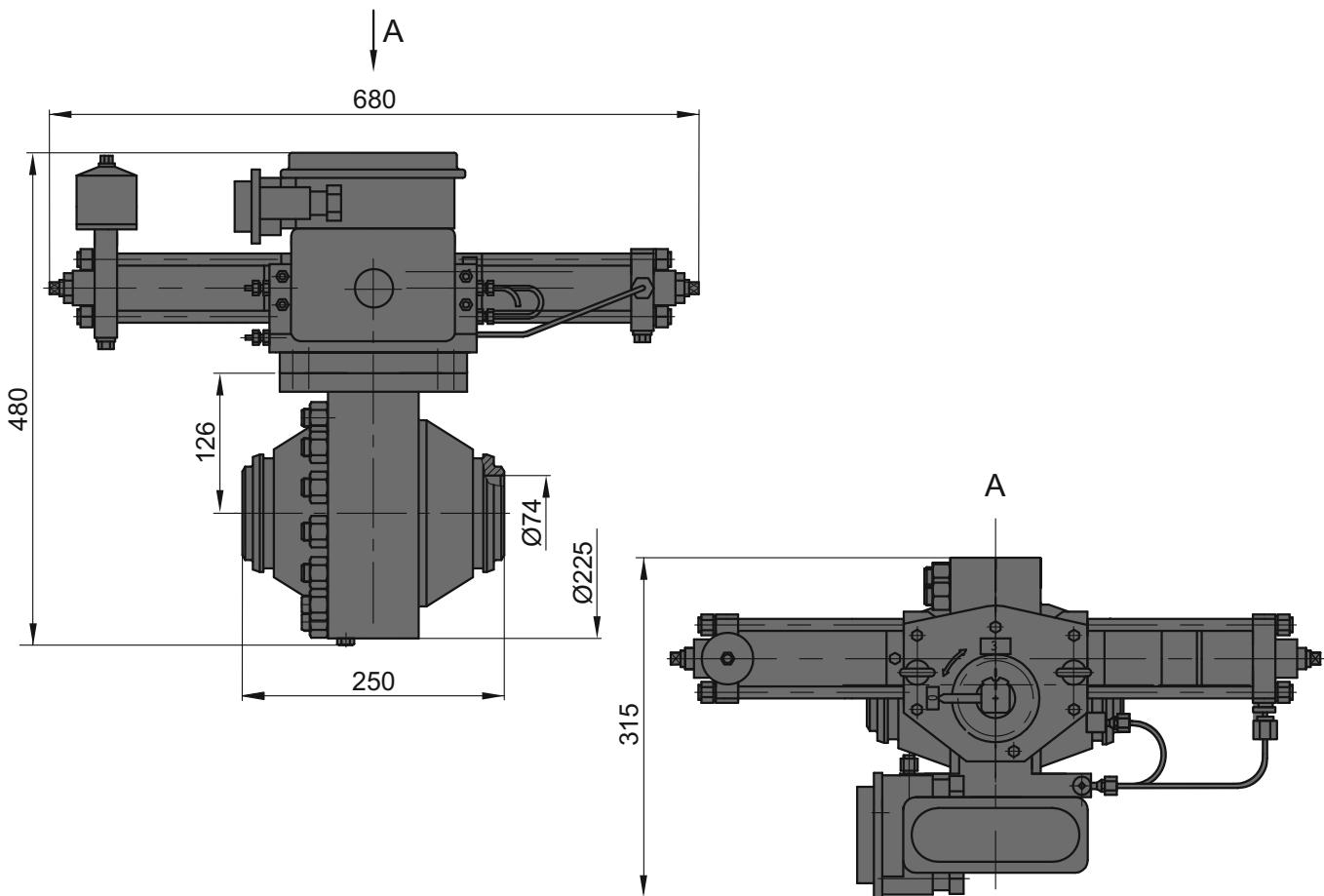
ручной

Тип присоединения

фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***Материал основных деталей:**

Корпус	сталь 10Г2, Ц24хр.
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.21
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Ответный фланец	сталь 10Г2
Седло	сталь 10Г2, Ц9хр.

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**КШ-80-100-ПП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.201.304.00-01**

Диаметр номинальный, DN, мм

**80**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Тип привода

**пневматический**

Блок управления

**электропневматический  
со встроеннымми конечными выключателями  
газообразная неагрессивная,  
от независимого источника**

Управляющая среда привода

**2,5...10,0**

Диапазон давлений управляющей среды  
при макс. перепаде, МПа

**ток постоянный 24, 110, 220**

Напряжение питания блока управления, В

**под приварку\***

Тип присоединения

#### Материал основных деталей:

Корпус

**сталь 09Г2С**

Пробка

**сталь 10Г2, Хтв.21**

Шпиндель

**сталь 40Х, Хтв.21**

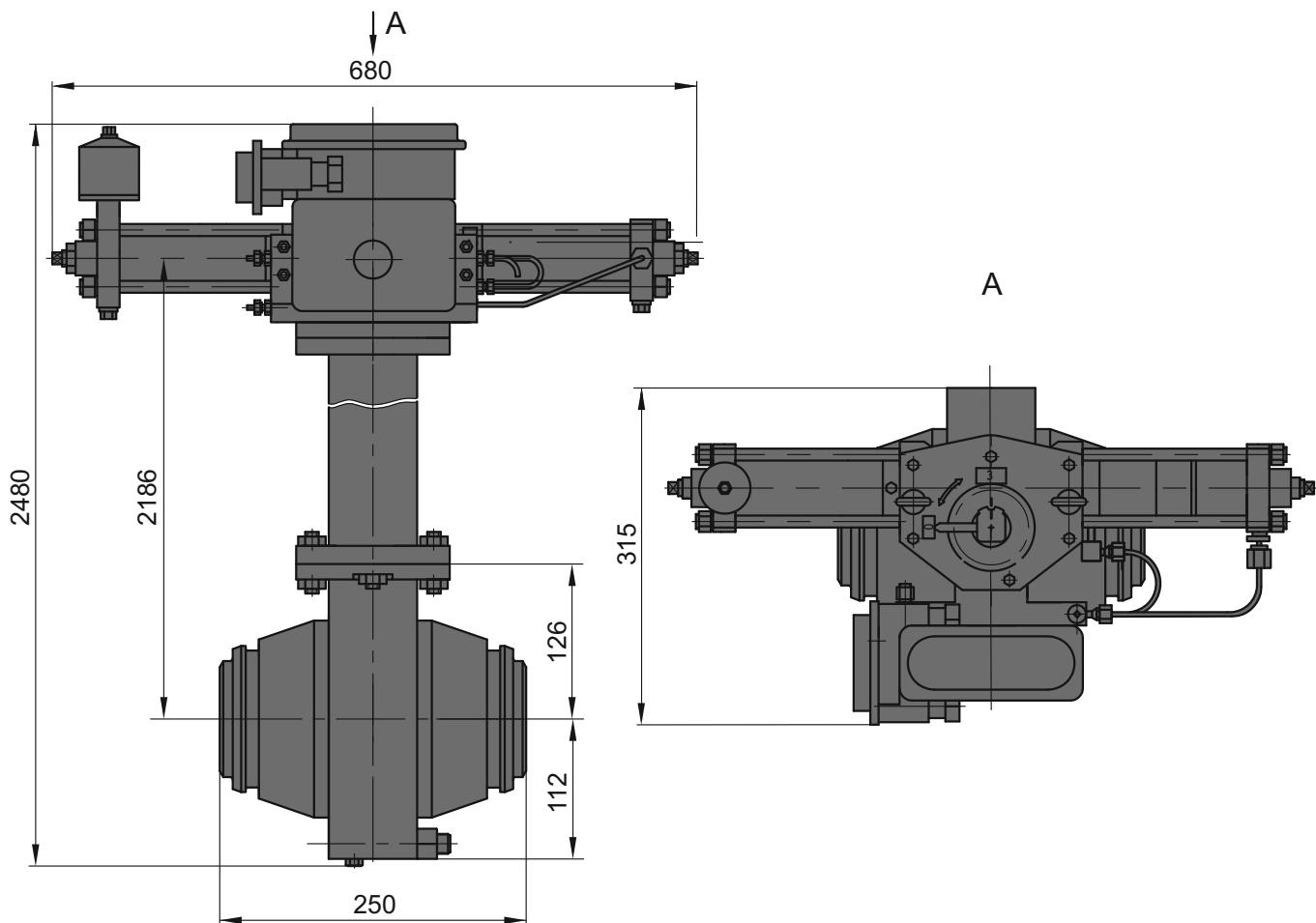
Седло

**сталь 10Г2, Ц9 хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 80 PN 100 с пневматическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**КШ-80-100-ПП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.201.360.00-01**

**Диаметр nominalnyy, DN, mm**

**80**

**Давление nominalnoe, PN, MPa**

**10,0**

**Тип привода**

**пневматический**

**Блок управления**

**электропневматический**

**Управляющая среда привода**

**со встроенными конечными выключателями**

**газообразная неагрессивная,  
от независимого источника**

**Диапазон давлений управляющей среды  
при макс. перепаде, MPa**

**2,5...10,0**

**Напряжение питания блока управления, В**

**ток постоянный 24, 110, 220**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

## Материал основных деталей:

**Корпус**

**сталь 09Г2С**

**Пробка**

**сталь 10Г2, Хтв.21**

**Шпиндель**

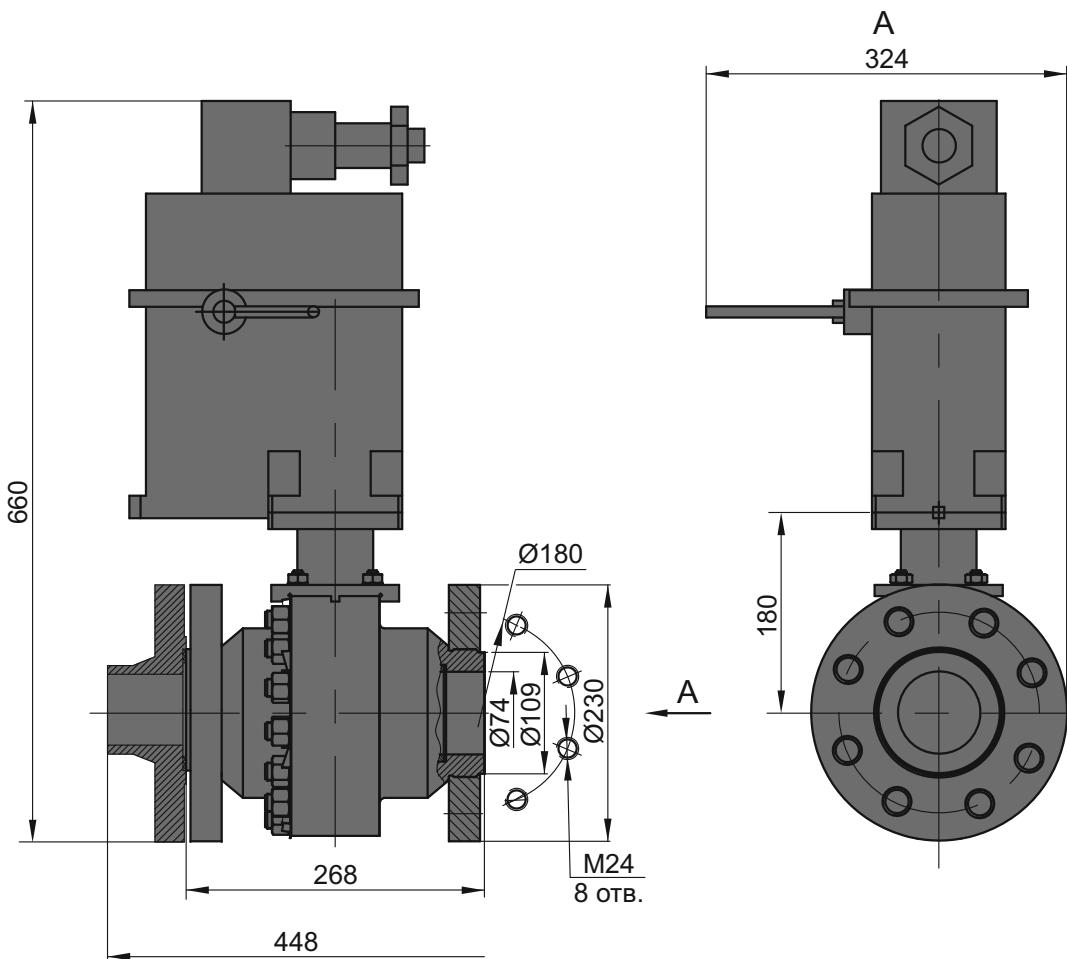
**сталь 40Х, Хтв.21**

**Седло**

**сталь 10Г2, Ц9 хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия****КШ-80-100-ЭП-НУ-УХЛ1-Ф-Ф****Обозначение чертежа****1.2750.236.306.00-01**

Диаметр номинальный, DN, мм

80

Давление номинальное, PN, МПа

10,0

Тип привода

электропривод

Напряжение

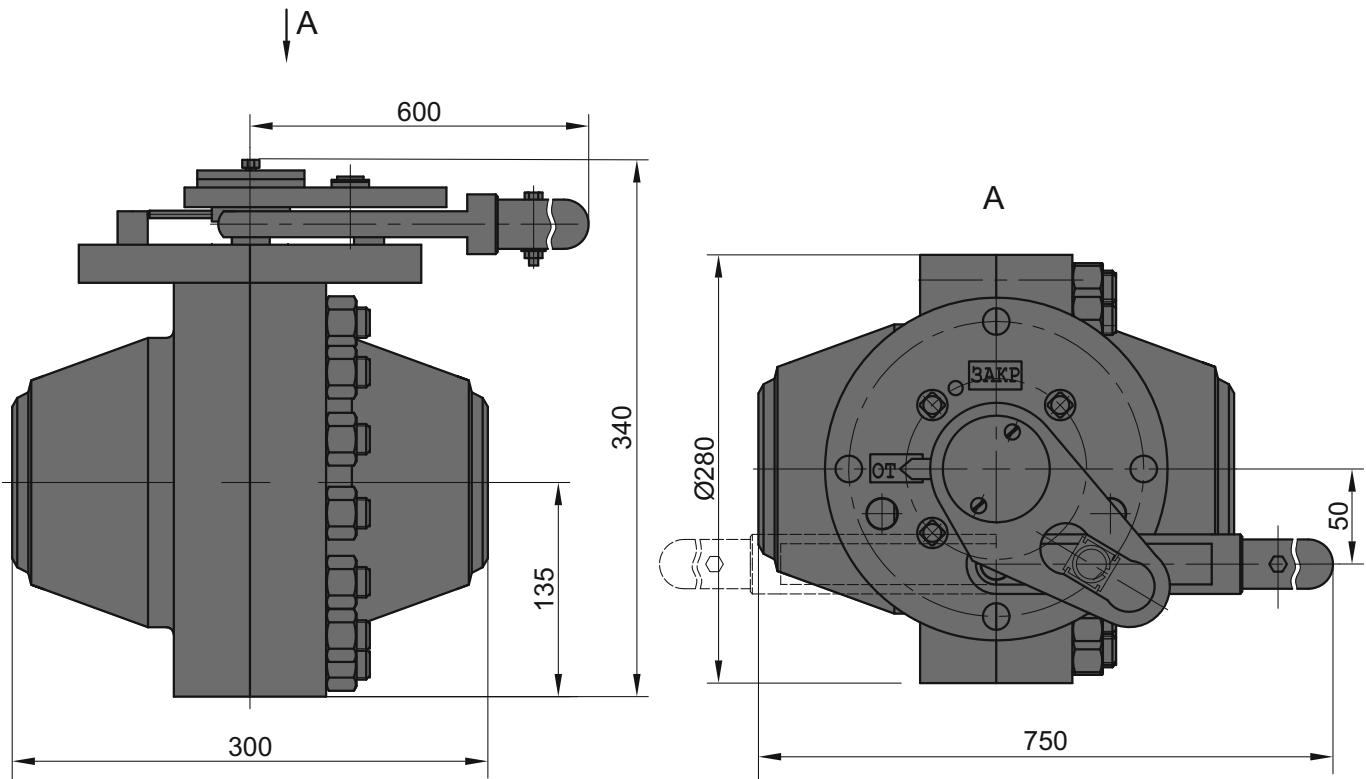
380 В, 3 ф, 50 Гц

Тип присоединения

фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***Материал основных деталей:**

Корпус	сталь 10Г2, Ц24хр.
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.21
Шпиндель	сталь 38ХА, Хтв.21
Ответный фланец	сталь 10Г2
Седло	сталь 10Г2, Ц9хр.

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**КШ-100-100-Р-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.151.160.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**100**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**ручной**

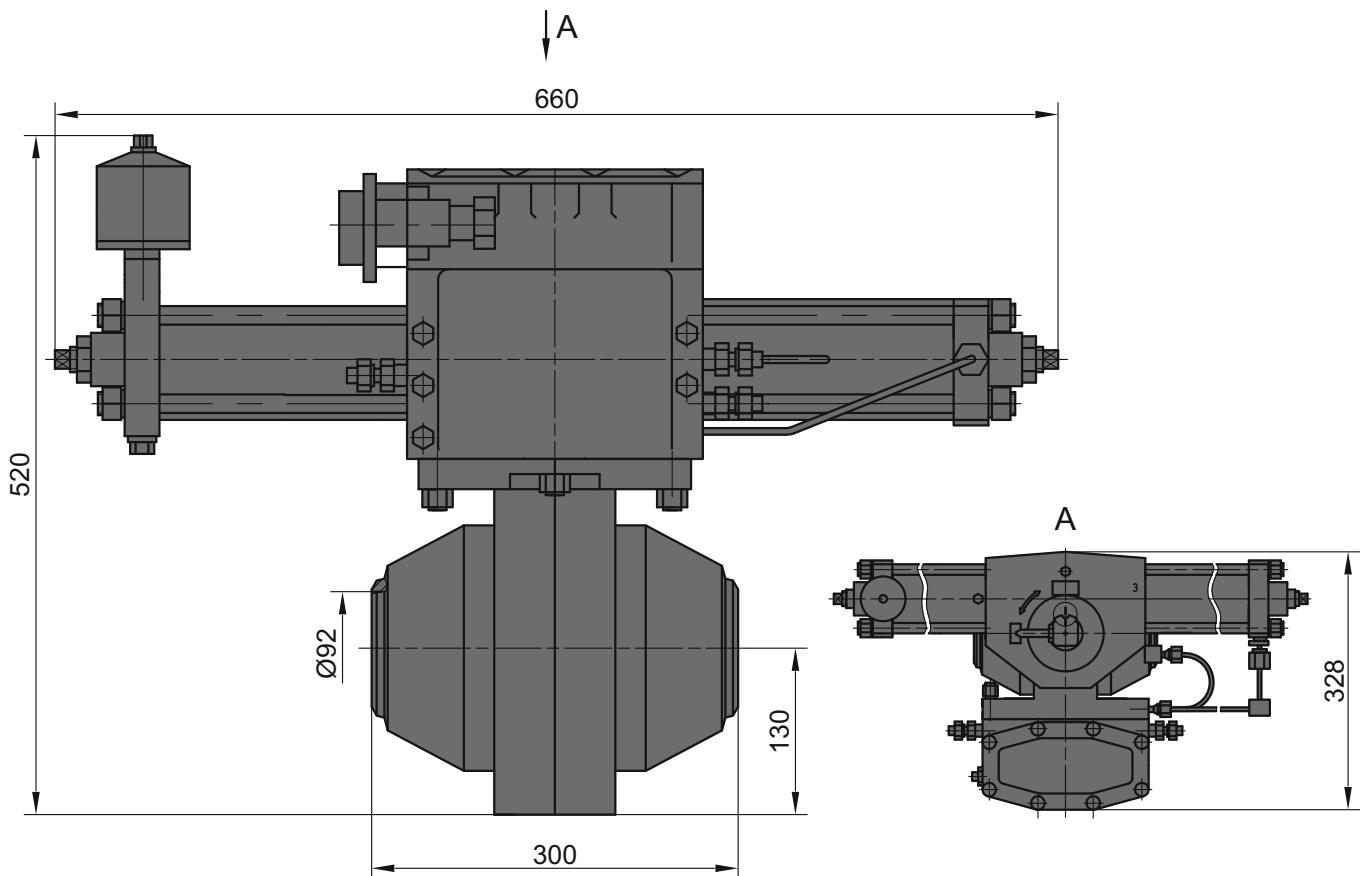
**Тип присоединения**

**под приварку\***

#### **Материал основных деталей:**

Корпус	сталь 09Г2С
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.21
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Седло	сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

КШ-100-100-ПП-НУ-УХЛ1-Пр

**Обозначение чертежа**

1.2750.151.102.00-06

Диаметр номинальный, DN, мм

100

Давление номинальное, PN, МПа

10,0

Тип привода

пневматический

Блок управления

электропневматический со встроенными  
конечными выключателями

Управляющая среда привода

газообразная неагрессивная,  
от независимого источника

Давление управляющей среды  
при макс. перепаде, МПа

2,5...10,0

Напряжение питания блока управления, В

ток постоянный 24, 110, 220

Тип присоединения

под приварку\*

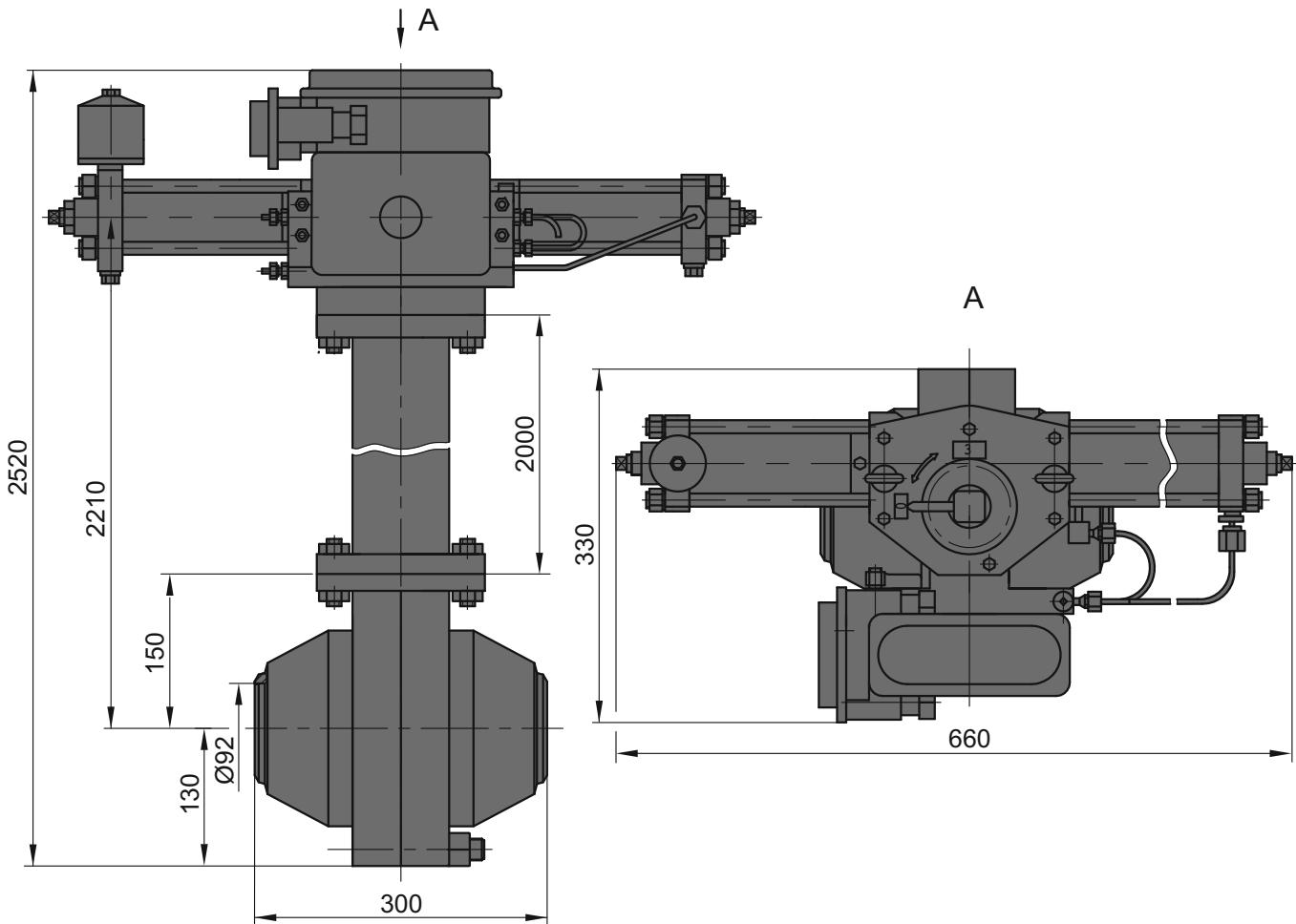
#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.21
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Седло	сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 100 PN 100 с пневматическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Управляющая среда привода

Давление управляющей среды  
при макс. перепаде, МПа

Напряжение питания блока управления, В

Тип присоединения

**KШ-100-100-ПП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.209.360.00**

100

10,0

пневматический

электропневматический со встроенными  
конечными выключателями

газообразная неагрессивная,  
от независимого источника

2,5...10,0

ток постоянный 24, 110, 220

под приварку\*

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 10Г2, Хтв.21

Шпиндель

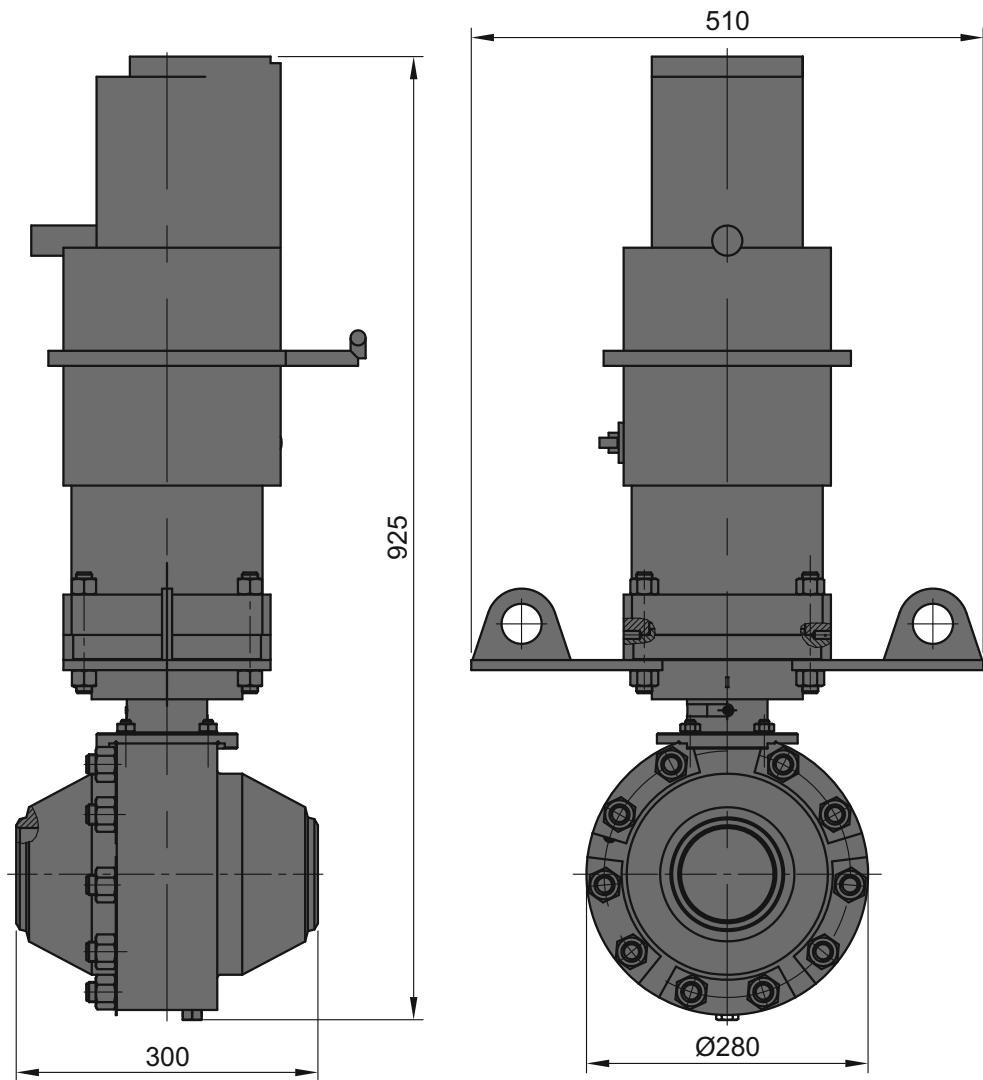
сталь 40Х, Хтв.21

Седло

сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Напряжение

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**KШ-100-100-ЭП-НУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.341.306.00**

100

10,0

электропривод

380 В, 3 ф, N=250 Вт

под приварку\*

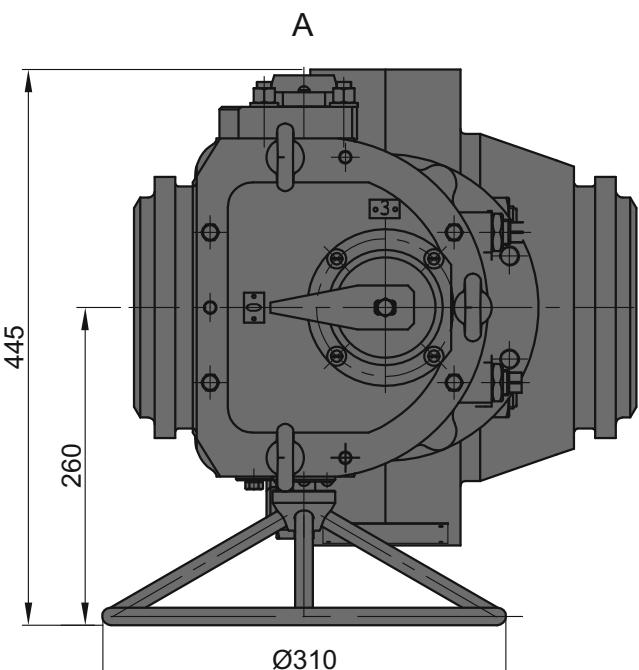
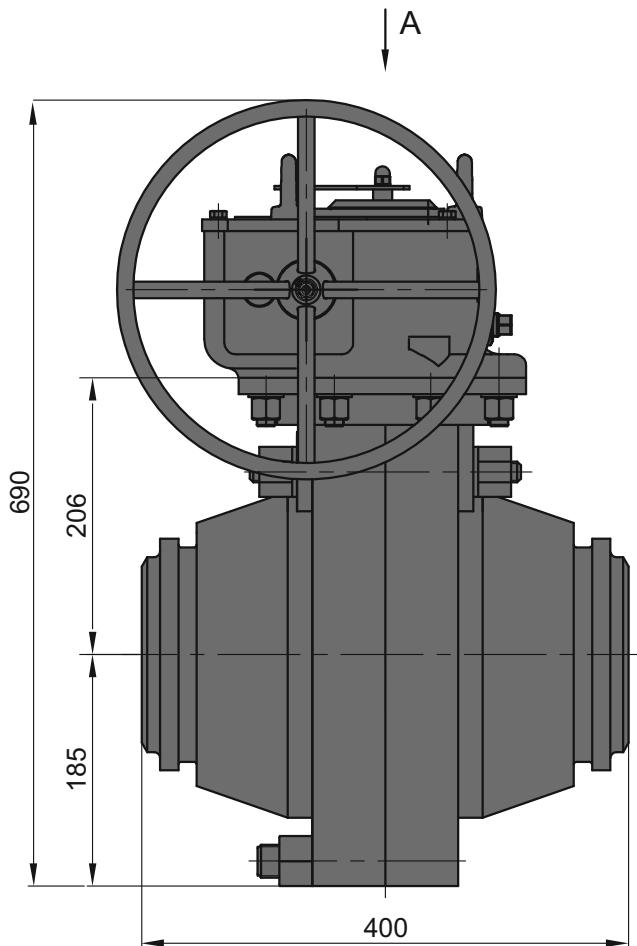
130

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.21
Шпиндель	сталь 38ХА, Хтв.21
Седло	сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Тип присоединения

**КШ-150-100-РП-НУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.152.101.00-06**

150

10,0

ручной механический

под приварку\*

#### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 10Г2, Хтв.21

Шпиндель

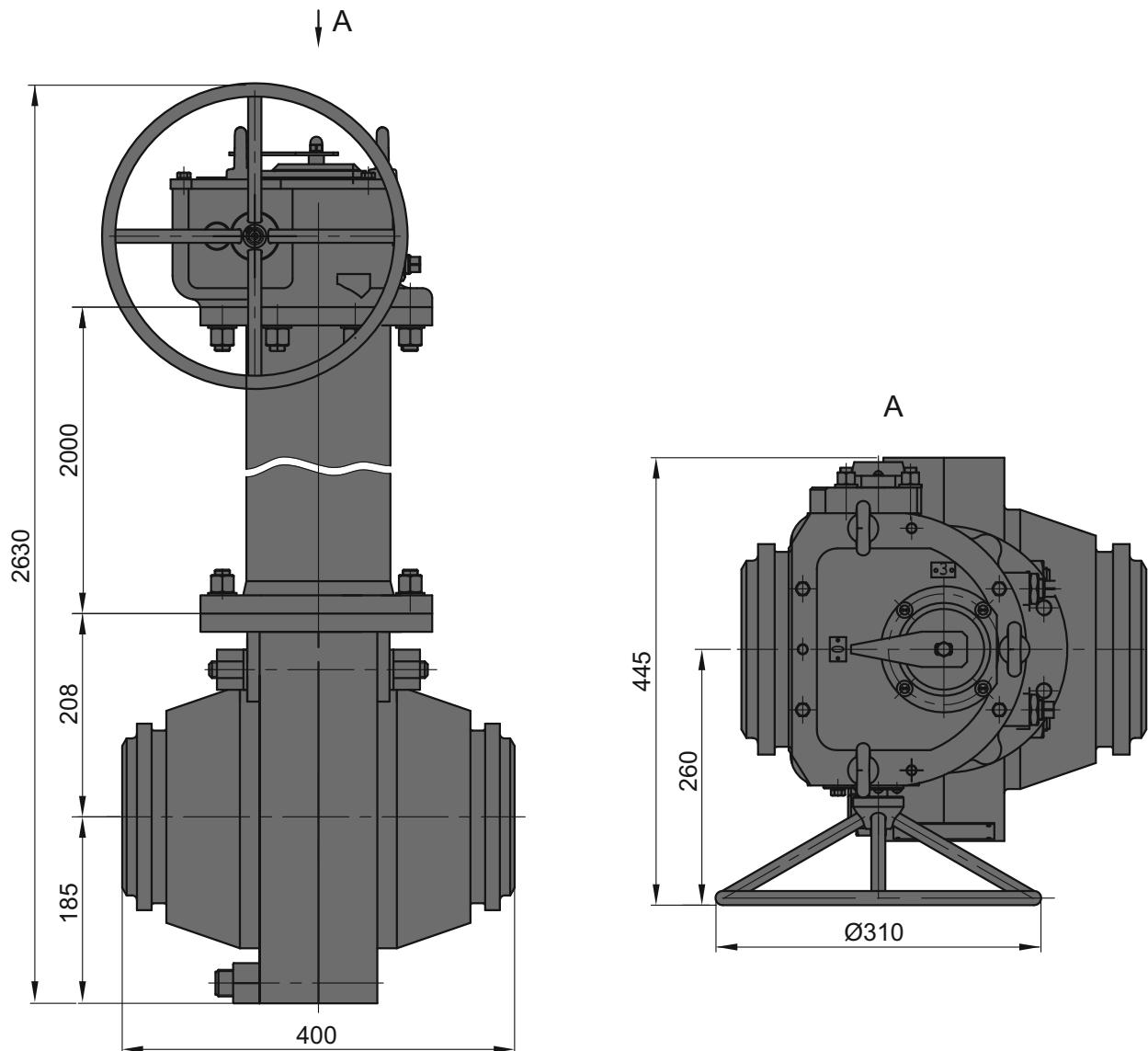
сталь 40Х, Хтв.21

Седло

сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.

## Кран шаровой DN 150 PN 100 с ручным приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**КШ-150-100-РП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.158.101.00-02**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**150**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**ручной механический**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

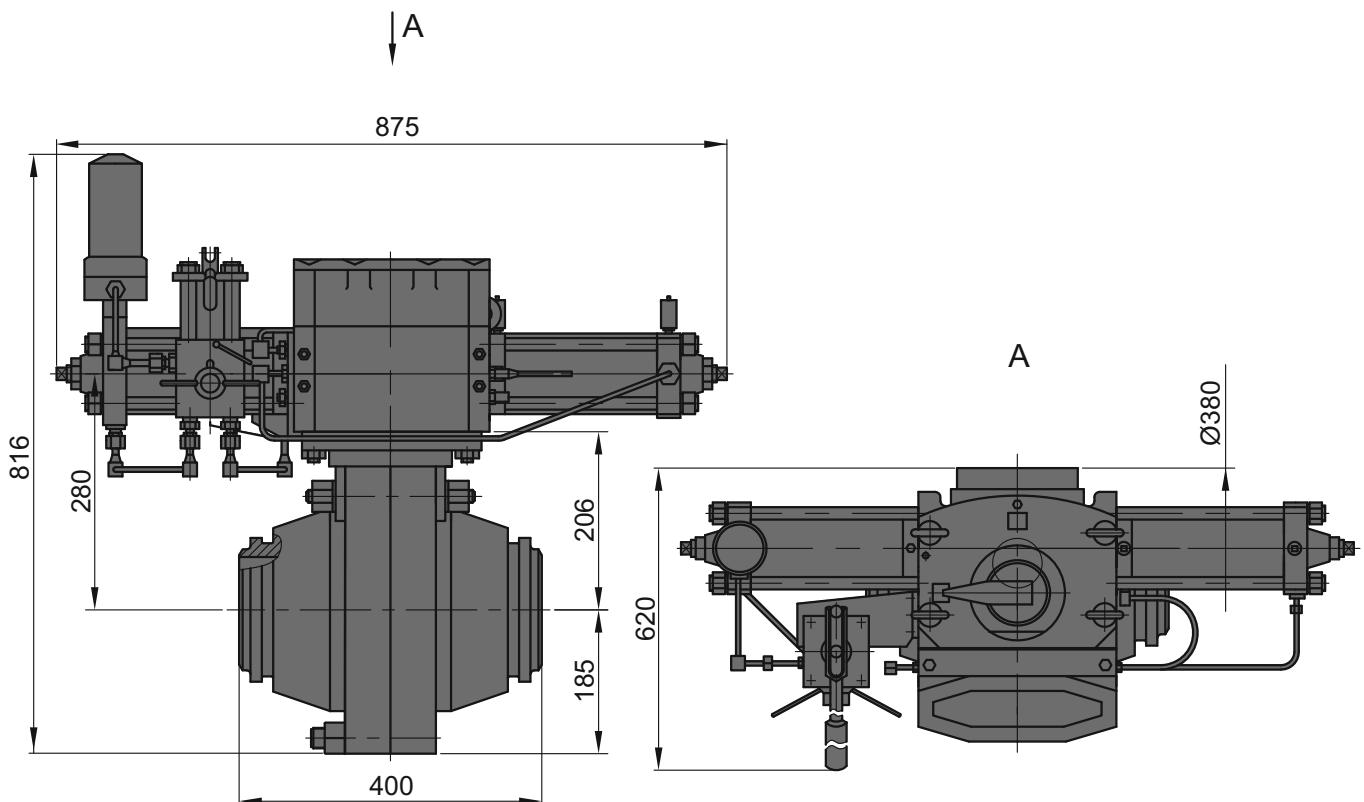
### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Пробка	сталь 10Г2, Хтв.21
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Седло	сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 150 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-150-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.152.104.00-06**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**150**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом**

**Блок управления**

**электропневматический со встроенными**

**Управляющая среда привода**

**конечными выключателями**

**Диапазон давлений управляющей среды при макс. перепаде, МПа**

**газообразная неагрессивная**

**Напряжение питания блока управления, В**

**от независимого источника**

**Тип присоединения**

**2,5...10,0**

**ток постоянный 24, 110, 220**

**под приварку\***

## Материал основных деталей:

**Корпус**

**сталь 09Г2С**

**Пробка**

**сталь 10Г2, Хтв.21**

**Шпиндель**

**сталь 40Х, Хтв.21**

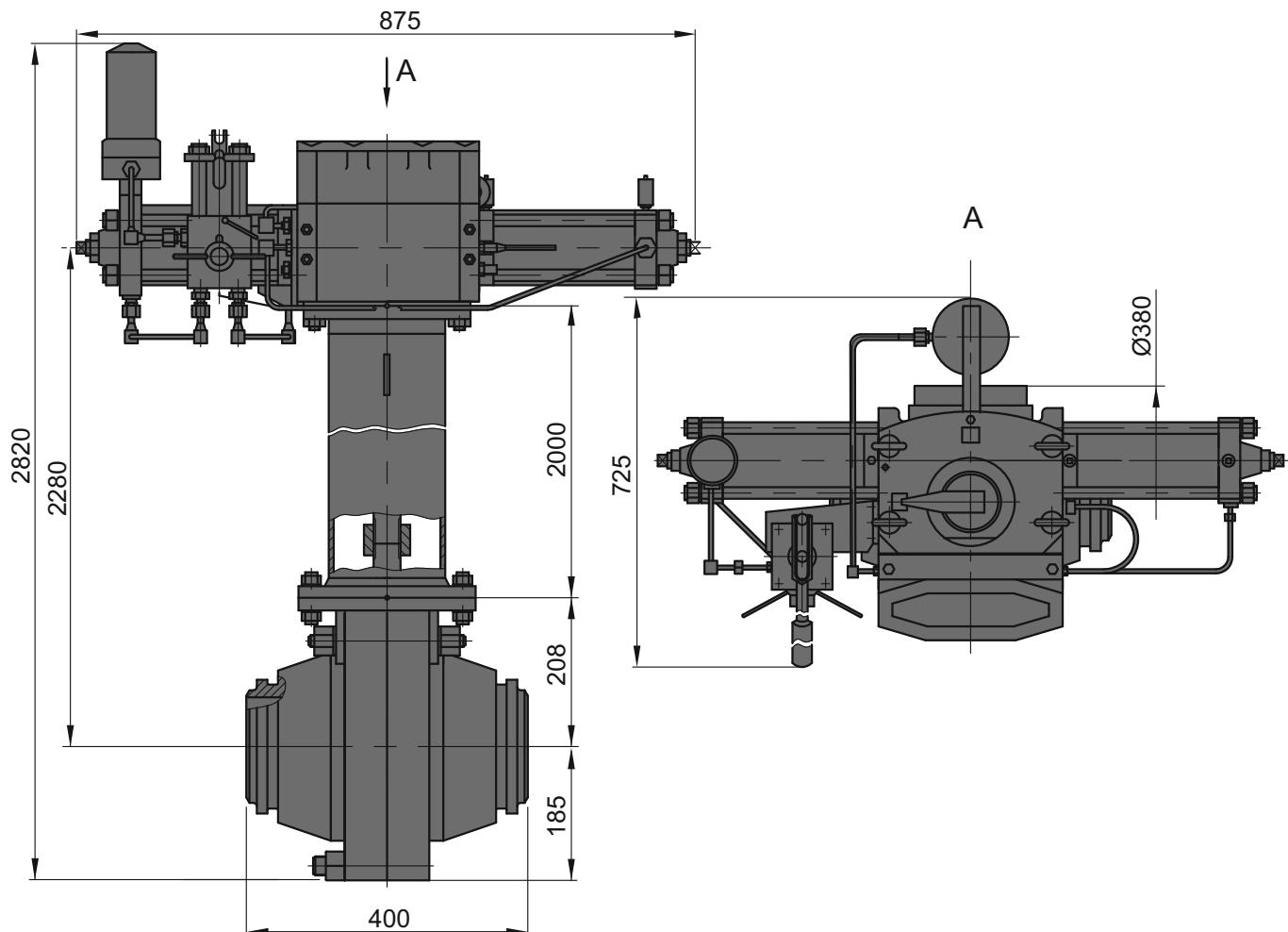
**Седло**

**сталь 10Г2, Ц9 хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 150 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Управляющая среда привода

Диапазон давлений управляющей среды  
при макс. перепаде, МПа

Напряжение питания блока управления, В

Тип присоединения

**KШ-150-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.152.160.00-06**

150

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером -  
гидравлическим насосом

электропневматический со встроенными  
конечными выключателями  
газообразная неагрессивная  
от независимого источнике

2,5...10,0

ток постоянный 24, 110, 220

под приварку\*

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 10Г2, Хтв.21

Шпиндель

сталь 40Х, Хтв.21

Седло

сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную  
заказчиком.



## Краны шаровые DN 200 – 1400 PN 80, 100

Применяются в качестве запорного устройства на технологических линиях по транспортировке неагрессивного природного газа и других неагрессивных сред с температурой от -60 до +80°C.

Герметичность затвора – по классу А (ГОСТ 9544).

Уплотнение затвора – эластомерный или композитный материал.

Присоединение к трубопроводу – под приварку (возможно изготовление фланцевых кранов).

Климатическое исполнение – УХЛ 1 (от -60 до +45°C).

Краны изготавливаются различных модификаций: с ручным и пневмогидравлическим управлением.

Тип установки – надземная и подземная.

Возможна комплектация кранов автоматом аварийного закрытия (для DN 400 – 1400).

Краны с ручным управлением устанавливаются в любом пространственном положении, краны с пневмогидравлическим управлением – на горизонтальных участках трубопровода приводом вверх с отклонением от вертикальной оси не более 10°.

Средний срок службы до капитального ремонта – не менее 40 лет.

Предприятие оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию с целью их улучшения, при этом незначительные изменения могут быть не отражены в каталоге.

### Конструктивные особенности:

- корпус крана состоит из двух сваренных штампованных полукорпусов, что исключает вероятность разгерметизации узла крана относительно внешней среды;
- уплотнение затвора выполнено из эластомерного материала, обладающего высокой износостойкостью и эрозионностойкостью;
- высокая герметичность затвора обеспечивается постоянным поджатием обоих седел к пробке;
- затвор выполнен по схеме «пробка в опорах» с самосмазывающимися подшипниками из металлофторопластика, облегчающими управление кранов;
- пневмогидроприводные краны имеют ручной дублер (гидравлический насос);
- безбаллонная конструкция привода резко сокращает объем гидравлической жидкости гидросистемы приводов;
- пневмогидроприводы заправлены гидроожидкостью;
- блоки управления кранов имеют встроенные клеммные коробки, конечные выключатели и не требуют дополнительной обвязки;
- напряжение управления – 24, 110 и 220 В;
- возможна комплектация кранов электроприводами;
- возможно изготовление кранов подземной установки с нанесением антикоррозионного полимерного покрытия.

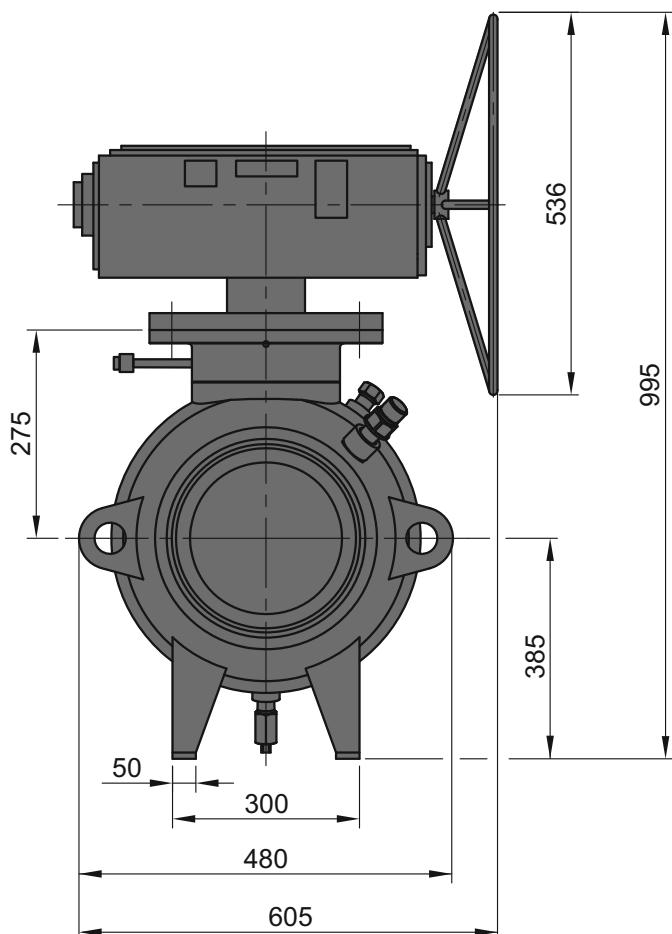
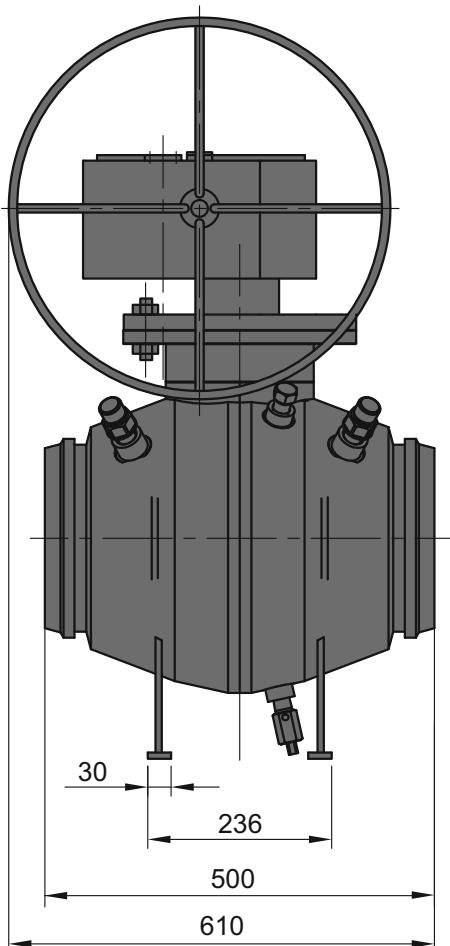


DN 700 PN 100



DN 1400 PN 100





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-200-100-РП-НУ-УХЛ1-Пр**

**A.1.2750.150.101.00-06**

200

10,0

ручной механический

под приварку\*

300

#### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 38ХА, Хтв.21

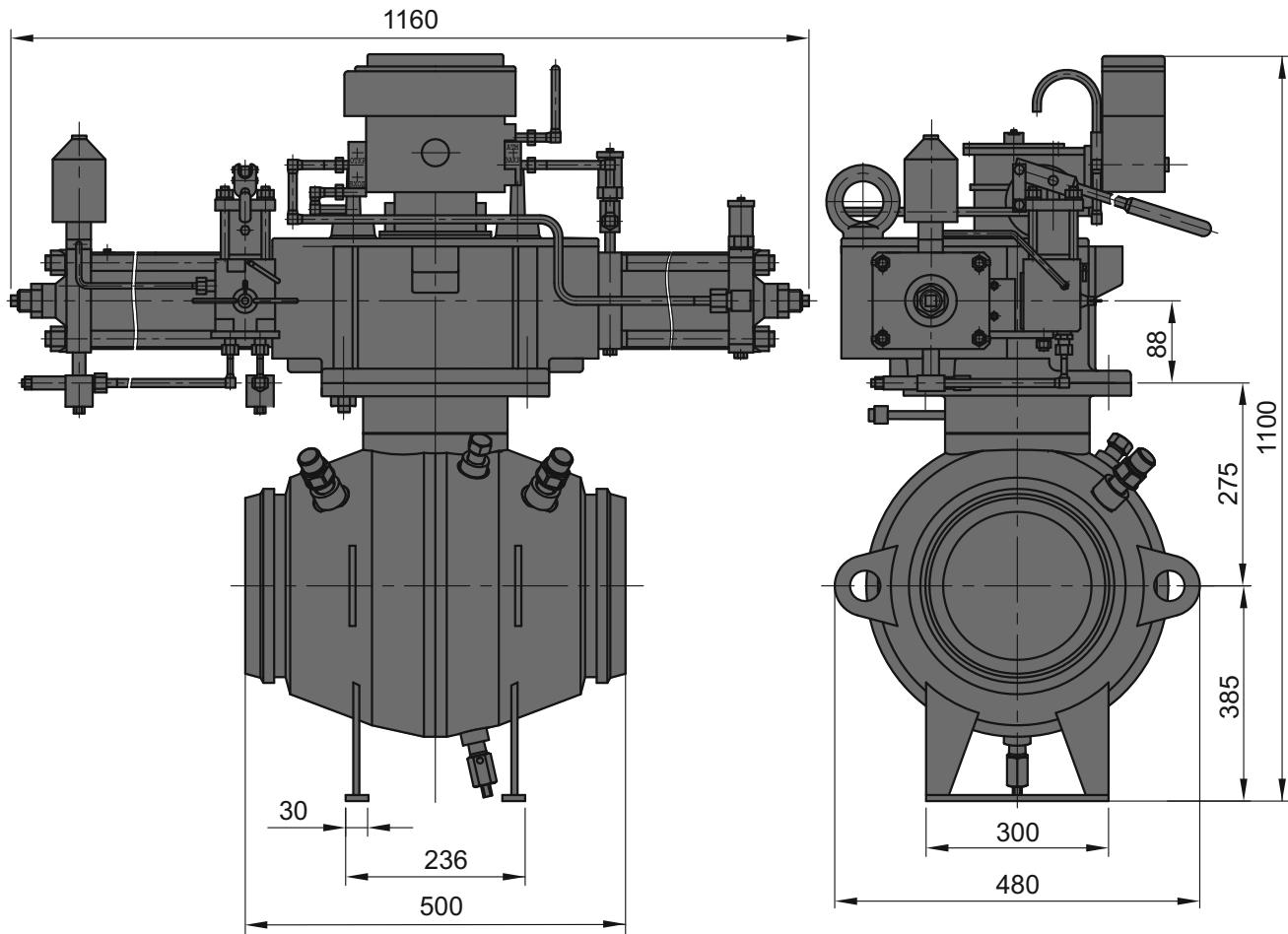
Седло

сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-200-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**A.1.2750.150.104.00-06**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**200**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом**

**Блок управления**

**электропневматический со встроенными конечными выключателями**

**Управляющая среда привода**

**газообразная неагрессивная, от независимого источника**

**Диапазон давлений управляющей среды при макс. перепаде, МПа**

**2,5...10,0**

**Напряжение питания блока управления, В**

**ток постоянный 24, 110, 220**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

**Масса, не более, кг**

**390**

## Материал основных деталей:

**Корпус**

**сталь 09Г2С**

**Пробка**

**сталь 20ГЛ, Хтв.30**

**Шпиндель**

**сталь 38ХА, Хтв.21**

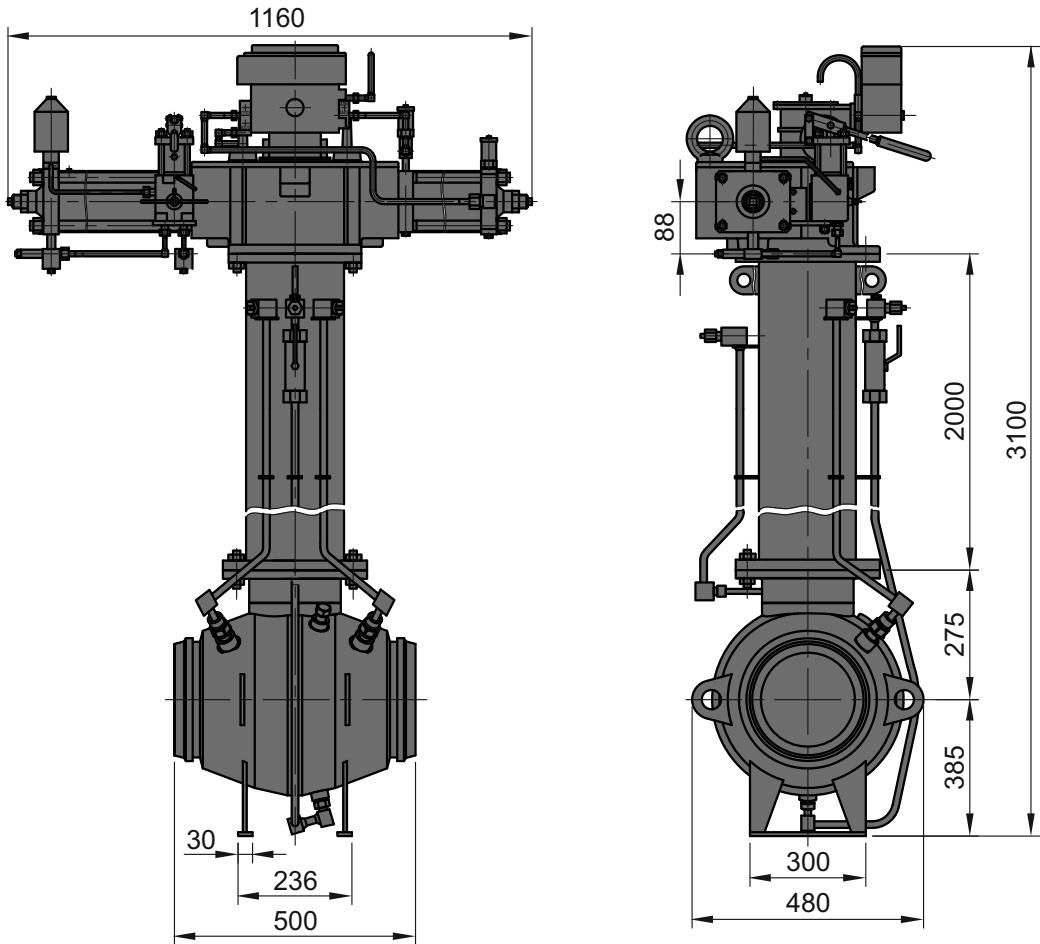
**Седло**

**сталь 10Г2, Ц9хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Управляющая среда привода

Диапазон давлений управляющей среды, при макс. перепаде, МПа

Напряжение питания блока управления, В

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-200-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**A.1.2750.150.160.00**

200

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом

электропневматический со встроенными конечными выключателями

газообразная неагрессивная, из трубопровода

2,5...10,0

ток постоянный 24, 110, 220

под приварку\*

615

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 45ХГМА, Хтв.21

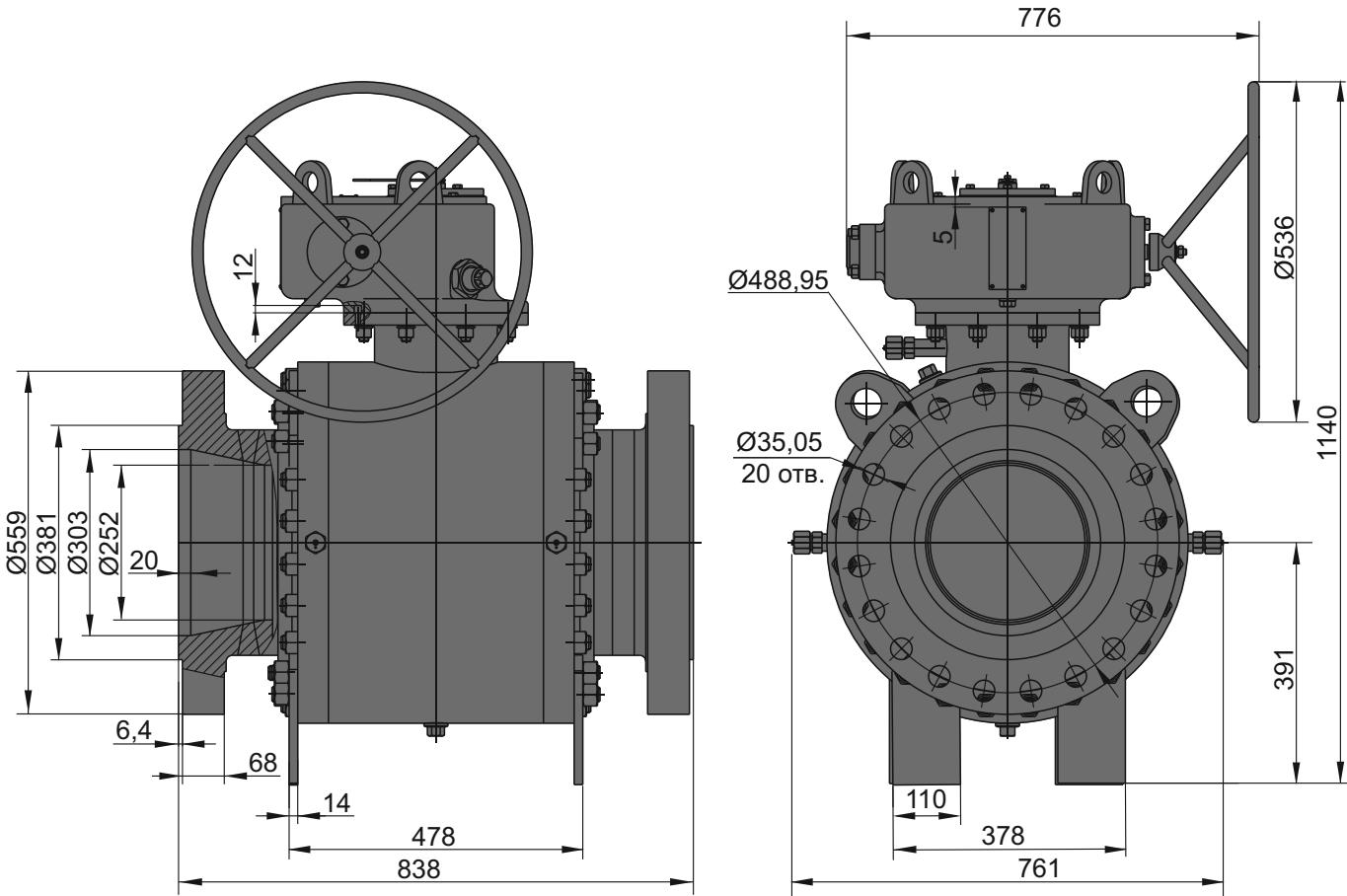
Седло

сталь 10Г2, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 300 x DN 250 PN 100 с ручным приводом по API-6D



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Температура окружающей среды, °С

Температура рабочей среды, °С

Тип привода

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-300x250-100-РП-НУ-У1-Ф**

**M.1.2750.477.201.00**

300x250

10,0

от -29 до +48

от -29 до +80

ручной, механический

фланцевый

1130

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь ASTM A350LF2 + Ц24хр

Пробка

сталь ASTM A350LF2 + Хтв.21

Шпиндель

сталь 4140 ASME SA-29M + Хтв.21

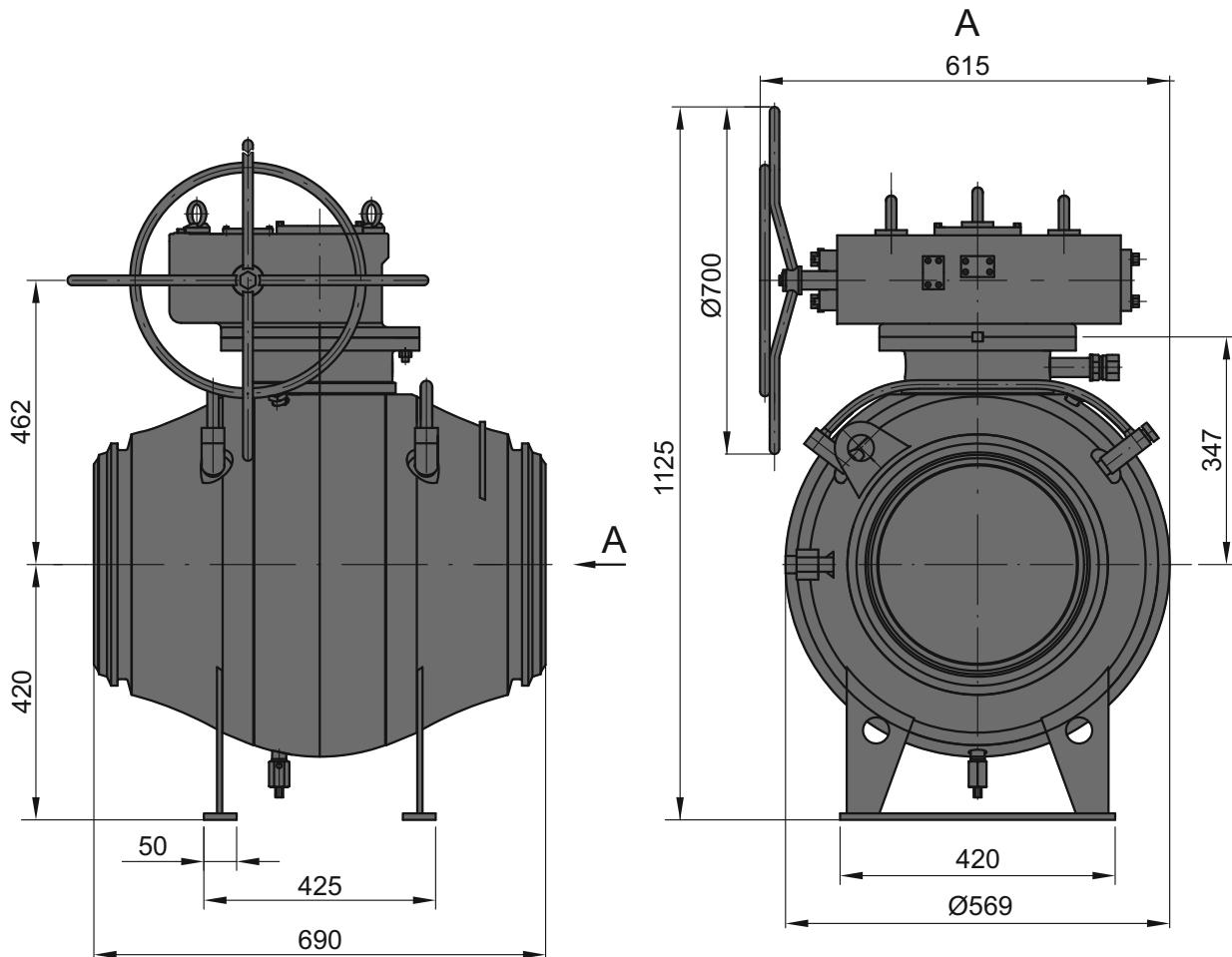
Седло

сталь ASTM A350LF2 + Ц9хр

Уплотнение

Полиуретан ППУ-1 ТУ РБ 700069297.008-2000





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**KШ-300-100-РП-НУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.284.101.00**

300

10,0

ручной механический

под приварку\*

527

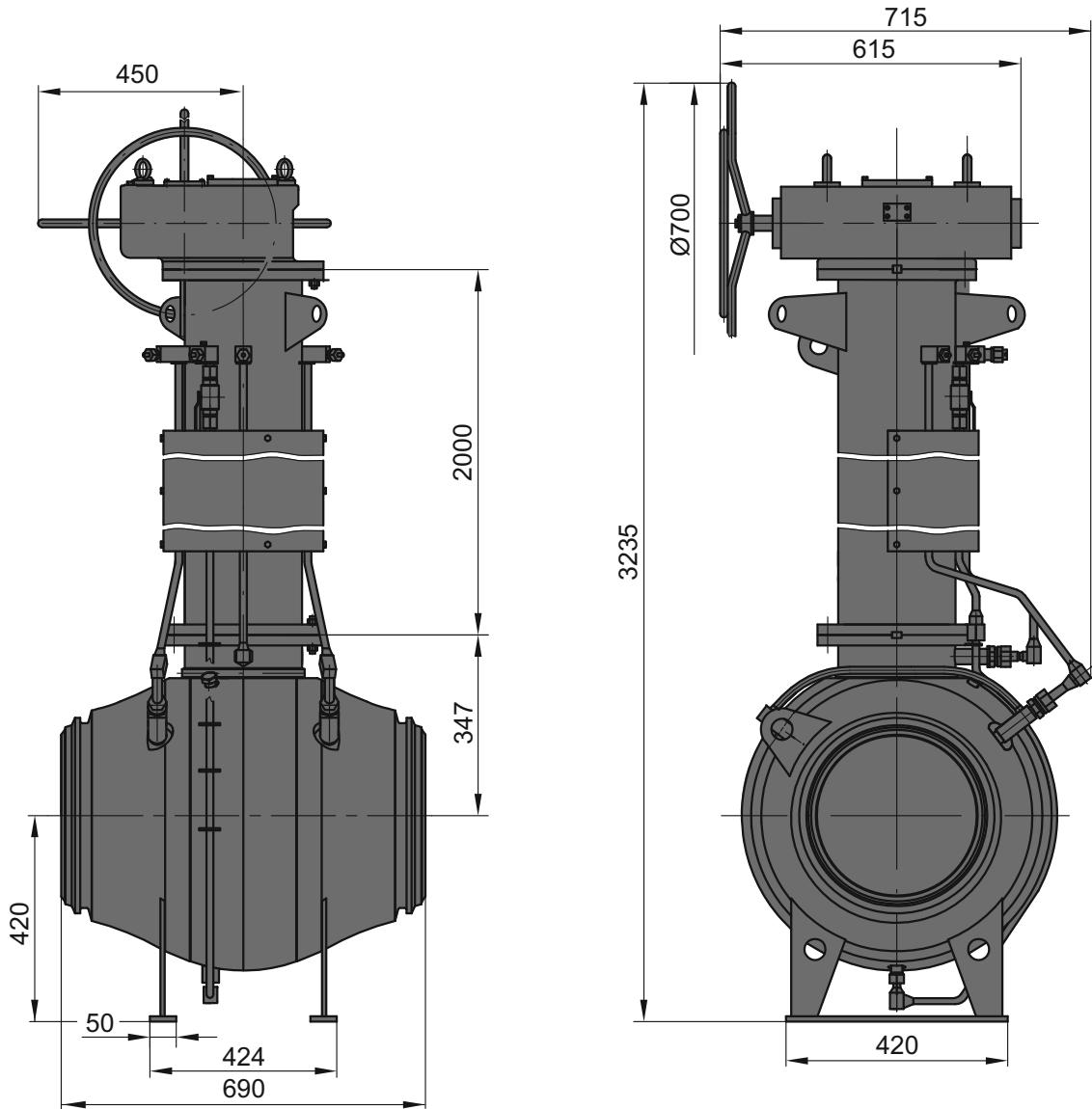
#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С, Ц24хр.
Пробка	сталь 20ГЛ, Хтв.21
Шпиндель	сталь 38ХА, Хтв.21
Седло	сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Кран шаровой DN 300 PN 100 с ручным приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-300-100-РП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**A. 1.2750.276.101.00**

300

10,0

ручной механический

под приварку\*

787

### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С, Ц24хр.

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.21

Шпиндель

сталь 38ХА, Хтв.21

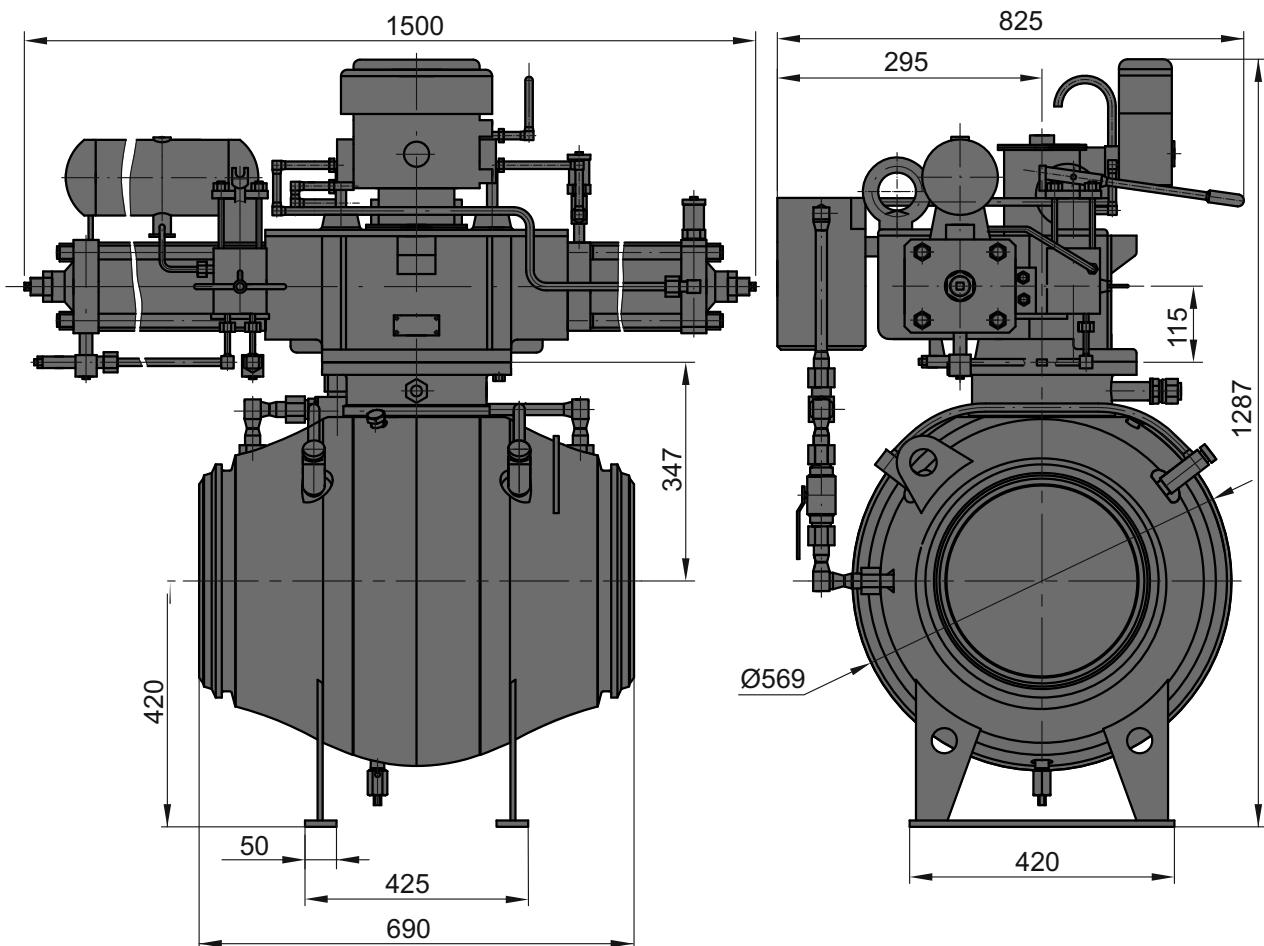
Седло

сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 300 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-300-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.284.104.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**300**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом**

**Блок управления**

**электропневматический с комплектацией блоком конечных выключателей из трубопровода**

**Управляющая среда привода**

**2,5...10,0**

**Диапазон давлений управляющей среды при макс. перепаде, МПа**

**ток постоянный 24, 110, 220**

**Напряжение питания блока управления, В**

**под приварку\***

**Тип присоединения**

**600**

**Масса, не более, кг**

## Материал основных деталей:

**Корпус**

**сталь 09Г2С, Ц24хр.**

**Пробка**

**сталь 20ГЛ, Хтв.21**

**Шпиндель**

**сталь 38ХА, Хтв.21**

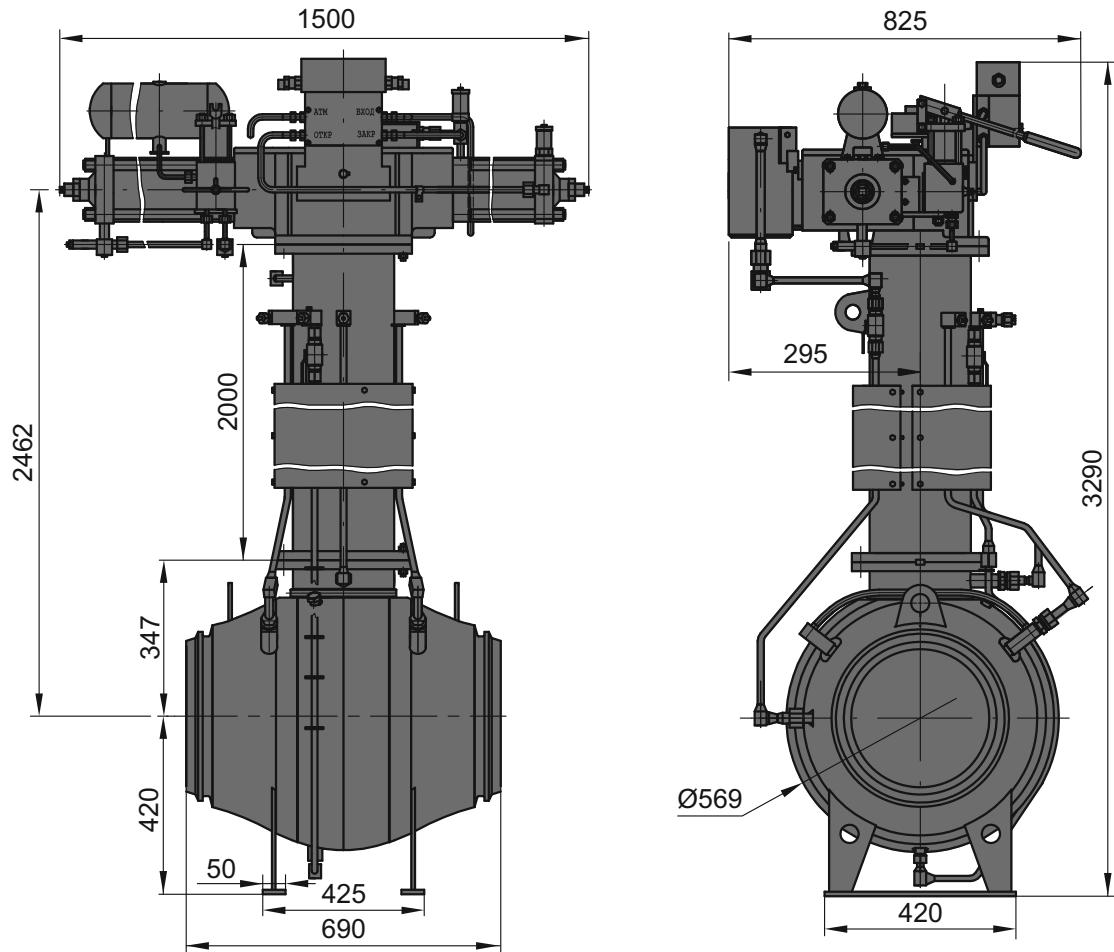
**Седло**

**сталь 09Г2С, Ц9хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Кран шаровой DN 300 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Управляющая среда привода

Диапазон давлений управляющей среды при макс. перепаде, МПа

Напряжение питания блока управления, В

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-300-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**A. 1.2750.194.160.00**

300

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом

электропневматический с комплектацией блоком конечных выключателей из трубопровода

2,5...10,0

ток постоянный 24, 110, 220

под приварку\*

920

### Материал основных деталей:

Корпус                   сталь 09Г2С, Ц24хр.

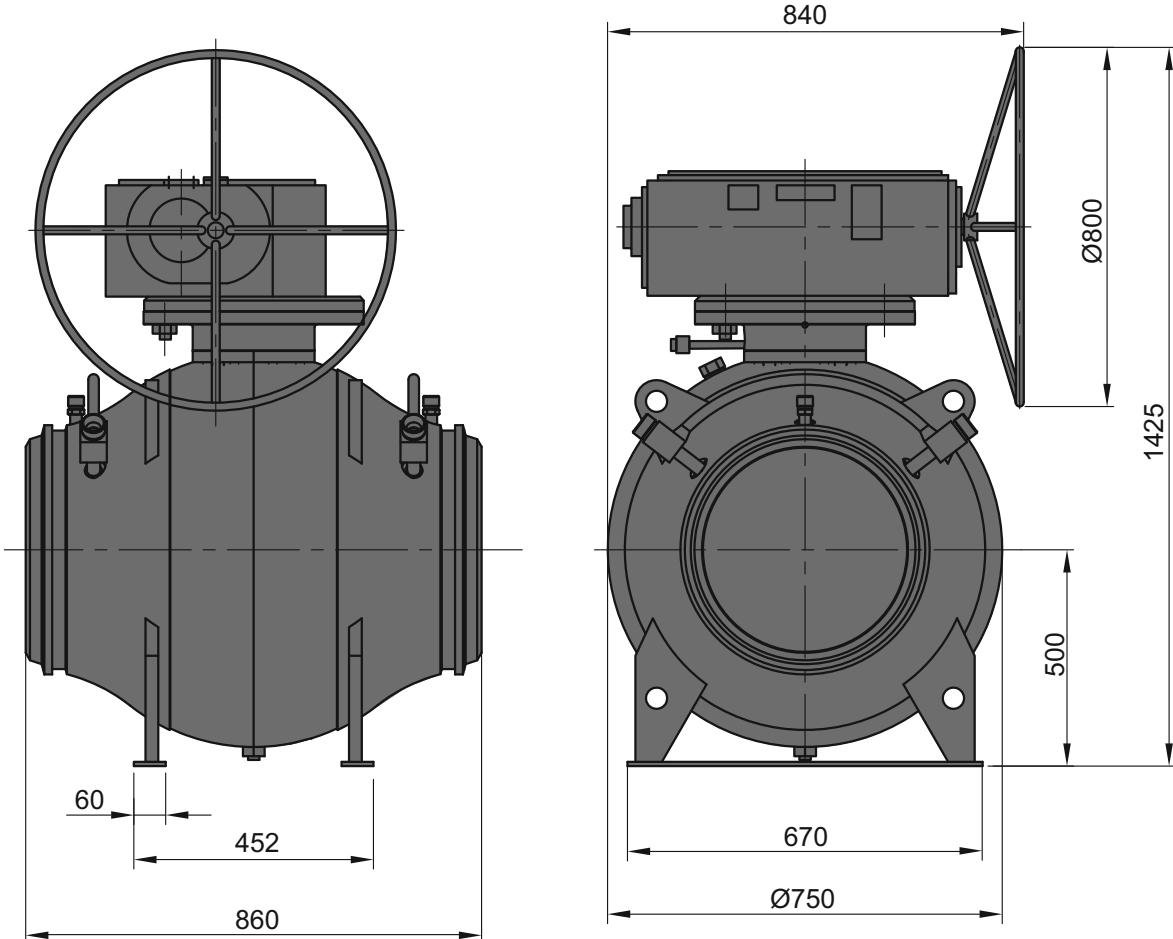
Пробка                   сталь 20ГЛ, Хтв.21

Шпиндель               сталь 38ХА, Хтв.21

Седло                   сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-400-100-РП-НУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.285.101.00**

400

10,0

ручной механический

под приварку\*

1101

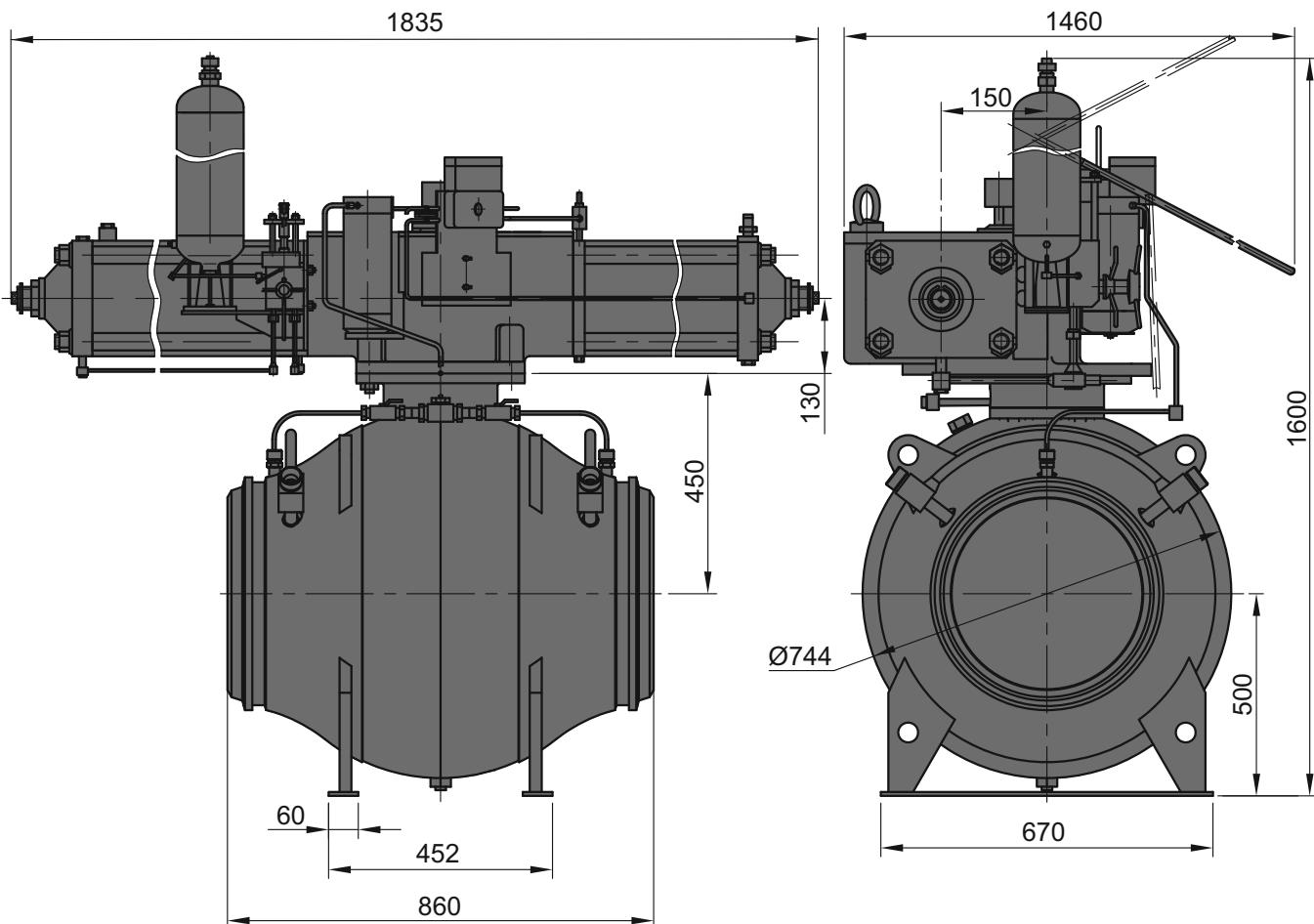
#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С, Ц24хр.
Пробка	сталь 20ГЛ, Хтв.30
Шпиндель	сталь 38ХА, Хтв.21
Седло	сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-400-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.285.104.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**400**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом**

**Блок управления**

**электропневматический с комплектацией блоком конечных выключателей**

**Управляющая среда привода**

**из трубопровода**

**Диапазон давлений управляющей среды при макс. перепаде, МПа**

**2,5...10,0**

**Напряжение питания блока управления, В**

**ток постоянный 24, 110, 220**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

**Масса, не более, кг**

**1250**

## Материал основных деталей:

**Корпус**

**сталь 09Г2С, Ц24хр.**

**Пробка**

**сталь 20ГЛ, Хтв.30**

**Шпиндель**

**сталь 38ХА, Хтв.21**

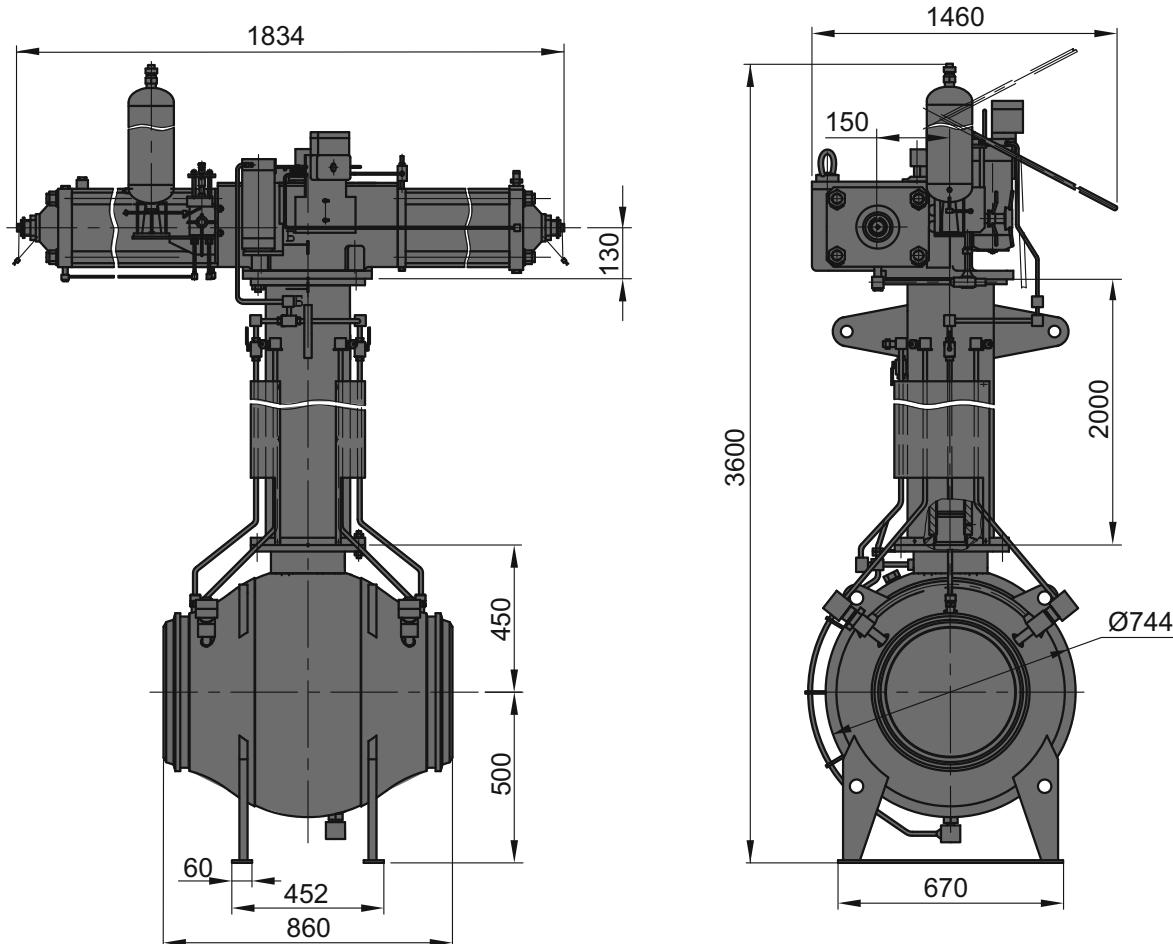
**Седло**

**сталь 09Г2С, Ц9хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Кран шаровой DN 400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Управляющая среда привода

Диапазон давлений управляющей среды  
при макс. перепаде, МПа

Напряжение питания блока управления, В

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-400-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**A. 1.2750.161.104.00**

400

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером -  
гидравлическим насосом

электропневматический с комплектацией  
блоком конечных выключателей

из трубопровода

2,5...10,0

ток постоянный 24, 110, 220

под приварку\*

1595

### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С, Ц24хр.

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

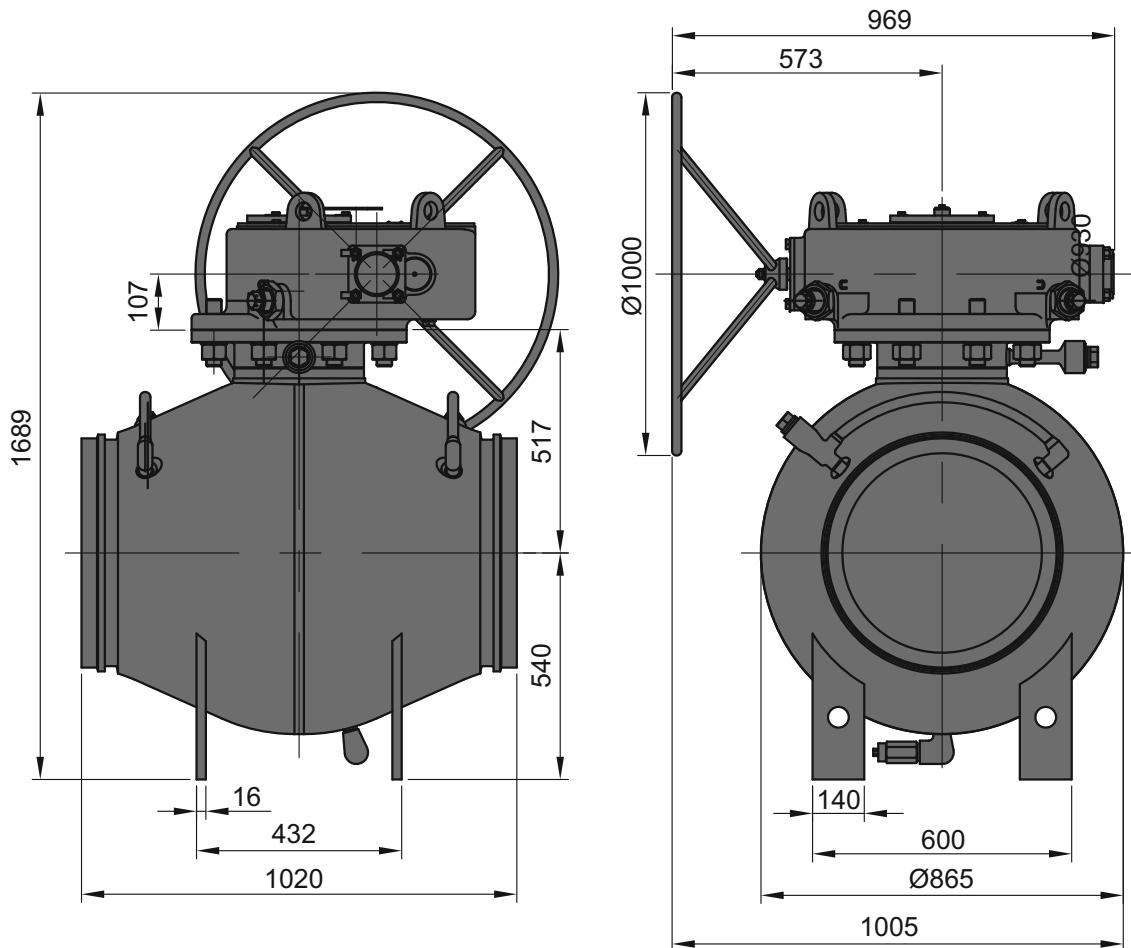
сталь 38ХА, Хтв.21

Седло

сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную  
заказчиком.





**Обозначение изделия**

**КШ-500-100-РП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.315.101.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**500**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Тип привода

**ручной механический**

Тип присоединения

**под приварку\***

Масса, не более, кг

**1834**

#### **Материал основных деталей:**

Корпус

**Сталь 09Г2С**

Пробка

**Сталь 20ГЛ, Хтв.30**

Шпиндель

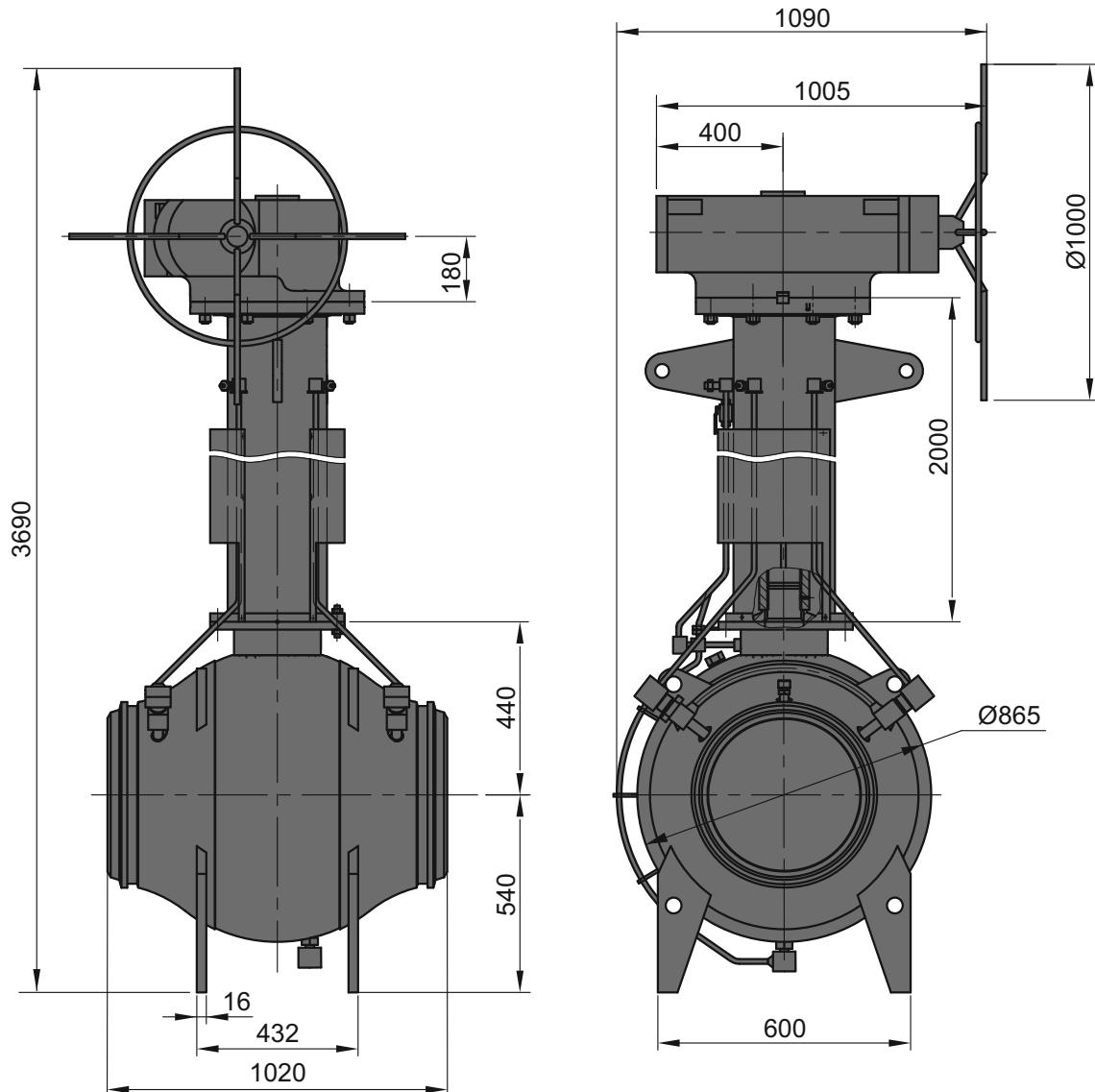
**Сталь 40Х, Хтв.21**

Седло

**Сталь 09Г2С, Ц9 хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.

# Кран шаровой DN 500 PN 100 с ручным приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**КШ-500-100-РП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.315.155.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**500**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**ручной механический**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

**Масса, не более, кг**

**2430**

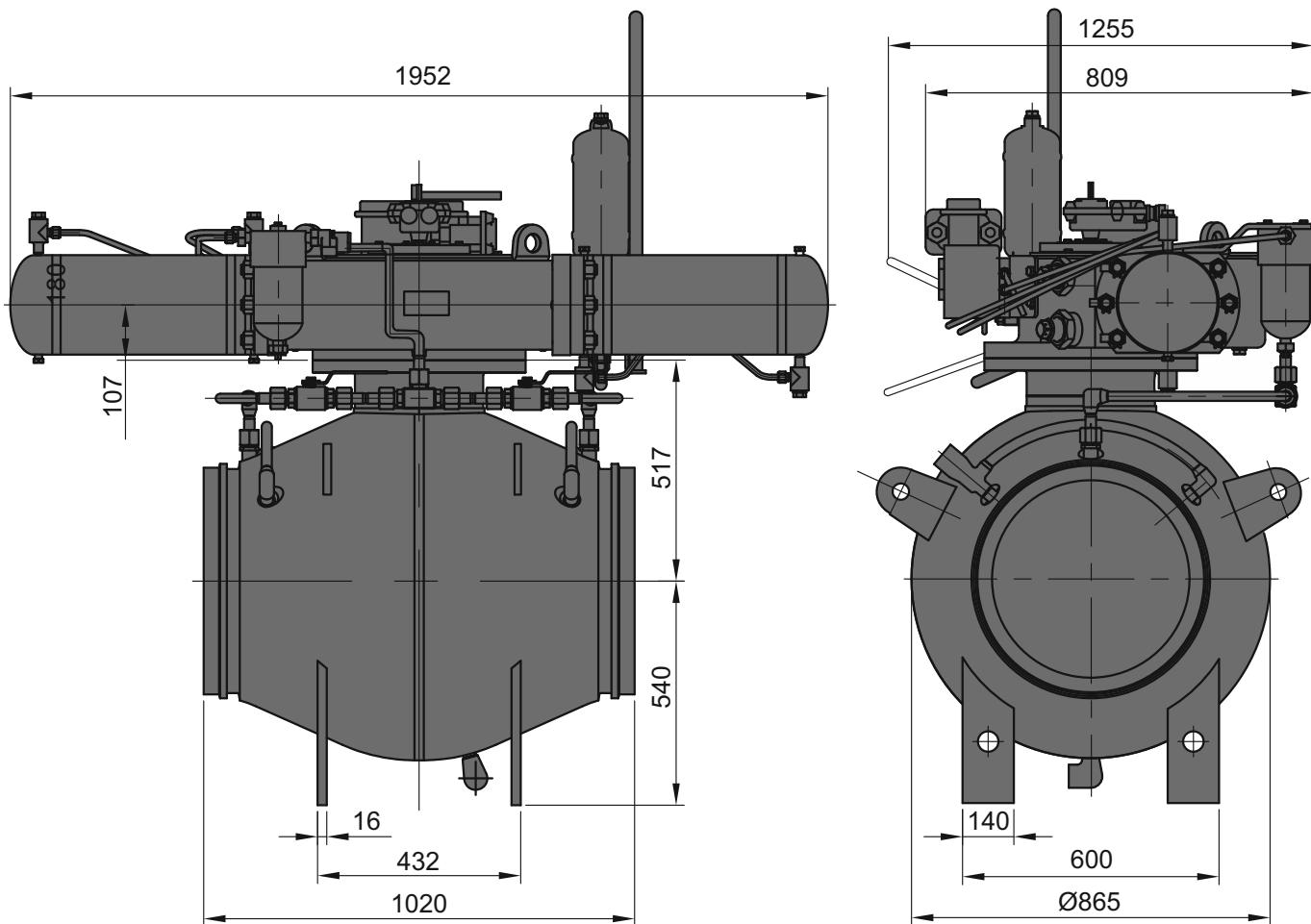
## Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С, Ц24хр.
Пробка	сталь 20ГЛ, Хтв.30
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Седло	сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 500 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-500-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.315.104.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**500**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Тип привода

пневмогидравлический

Управляющая среда привода

из трубопровода

Диапазон давлений управляющей среды  
при перепаде на затворе крана  
до 2,0 МПа, МПа

**2,5 ... 10,0**

Напряжение питания блока управления, В

ток постоянный 24, 110, 220

Тип присоединения

под приварку\*

Масса, не более, кг

**2078**

## Материал основных деталей:

Корпус

Сталь 09Г2С

Пробка

Сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

Сталь 40Х, Хтв.21

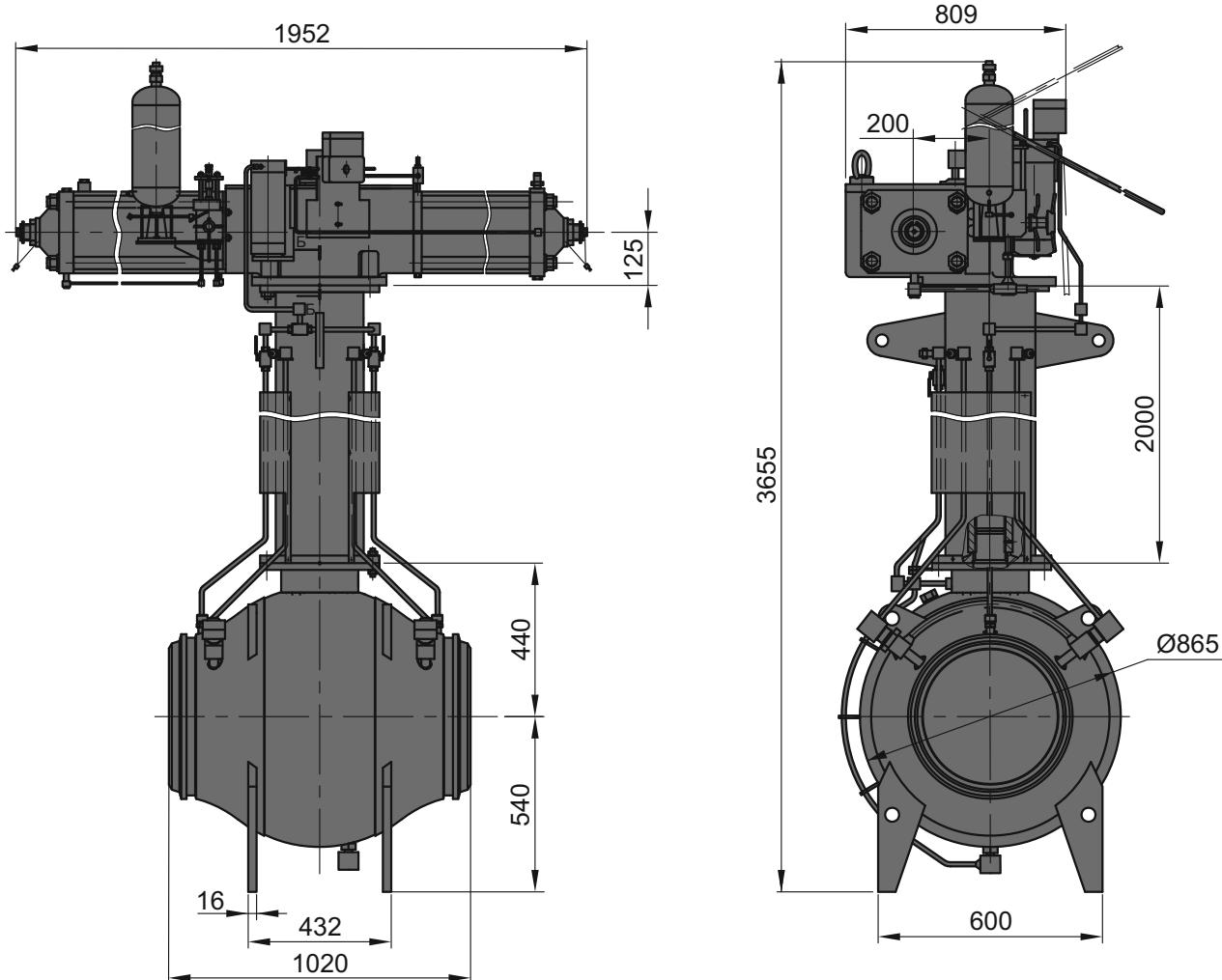
Седло

Сталь 09Г2С, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Кран шаровой DN 500 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Напряжение питания блока управления, В

Управляющая среда привода

Диапазон давлений управляющей среды  
при перепаде на затворе крана

до 2,0 МПа, МПа

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-500-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.315.160.00**

500

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером -  
гидравлическим насосом

электропневматический с комплектацией  
блоком конечных выключателей

ток постоянный 24, 110, 220

из трубопровода

2,5 ... 10,0

под приварку\*

2680

### Материал основных деталей:

корпус 09Г2С, Ц24хр.

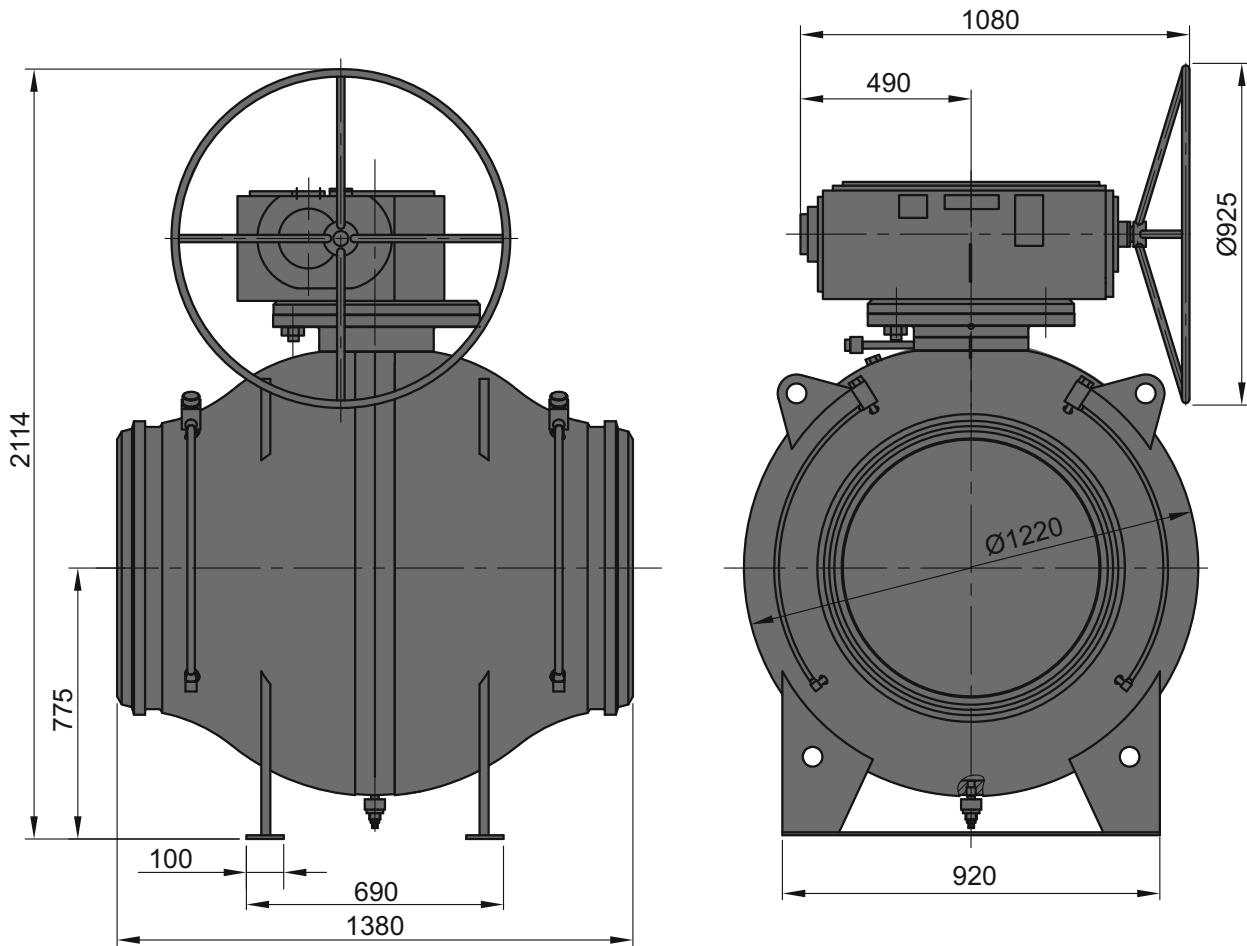
пробка 20ГЛ, Хтв.30

шпиндель 40Х, Хтв.21

седло 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную  
заказчиком.





**Обозначение изделия**

**КШ-700-100-РП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.148.101.00-08**

Диаметр номинальный, DN, мм

**700**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Тип привода

**ручной механический**

Тип присоединения

**под приварку\***

Масса, не более, кг

**3955**

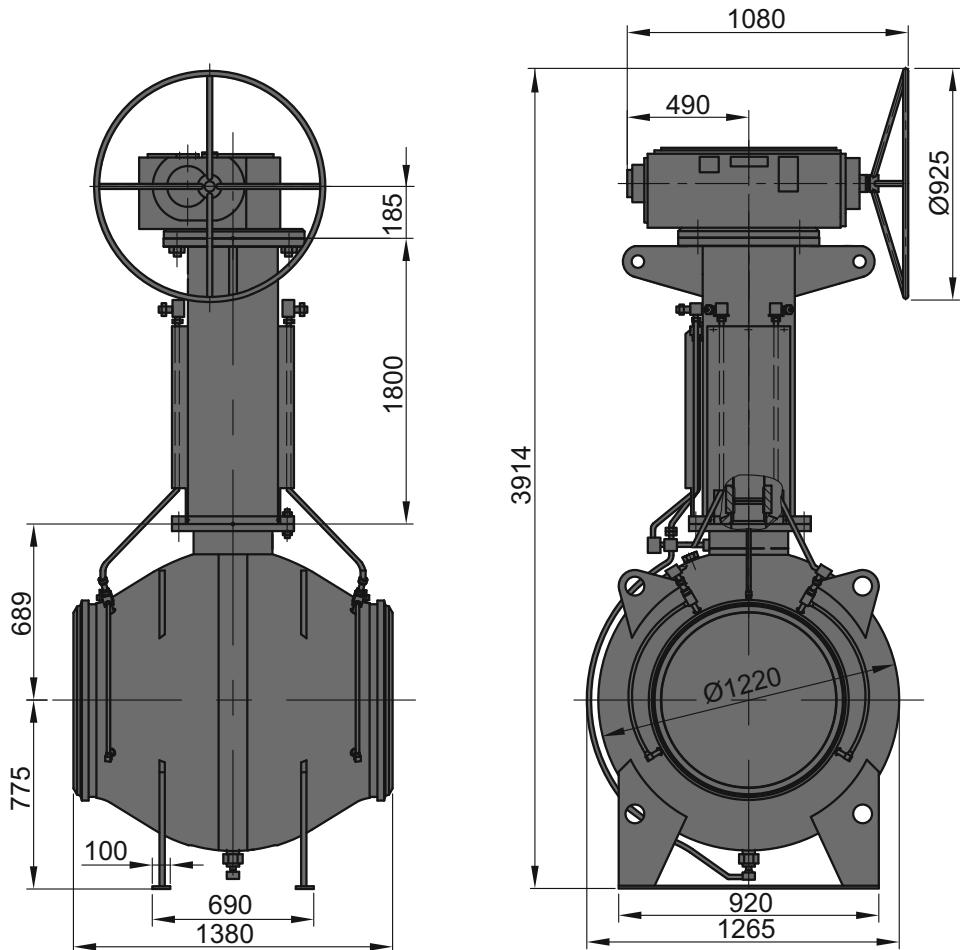
#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Пробка	сталь 20ГЛ, Хтв.30
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Седло	сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 700 PN 100 с ручным приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**KШ-700-100-РП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.155.101.00-02**

700

10,0

ручной механический

под приварку\*

4780

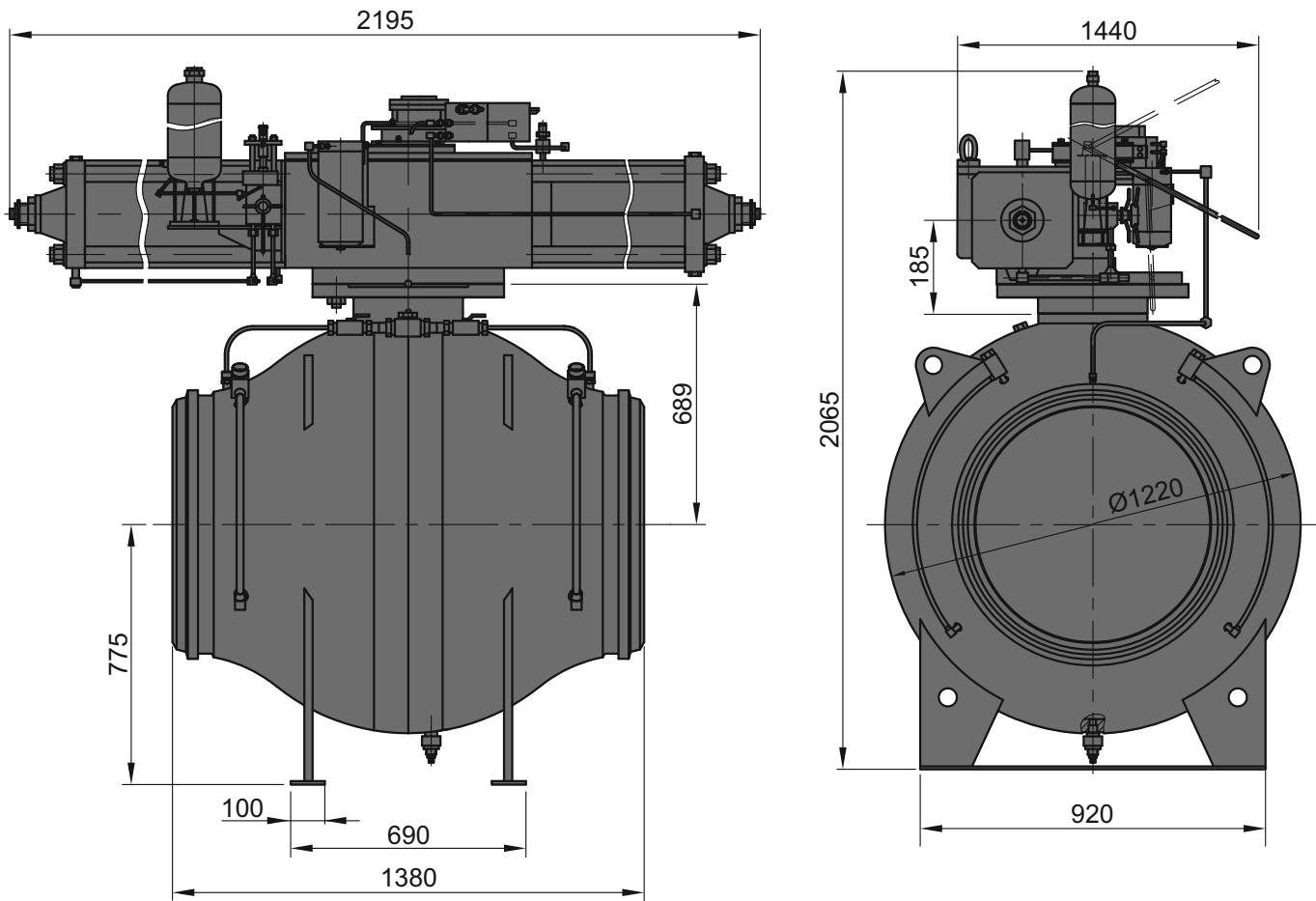
## Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Пробка	сталь 20ГЛ, Хтв.30
Шпиндель	сталь 40Х, Хтв.21
Седло	сталь 09Г2С, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 700 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-700-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.148.104.00-06**

Диаметр номинальный, DN, мм

**700**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Тип привода

пневмогидравлический с ручным дублером-гидравлическим насосом

Блок управления

электропневматический с комплектацией

Мин. давление управления при перепаде

блоком конечных выключателей

на затворе крана до 2,0 МПа, МПа

ток постоянный 24, 110, 220

Тип присоединения

из трубопровода

Масса, не более, кг

**2,5**

под приварку\*

**4205**

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С, Ц24хр.

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 40Х, Хтв.21

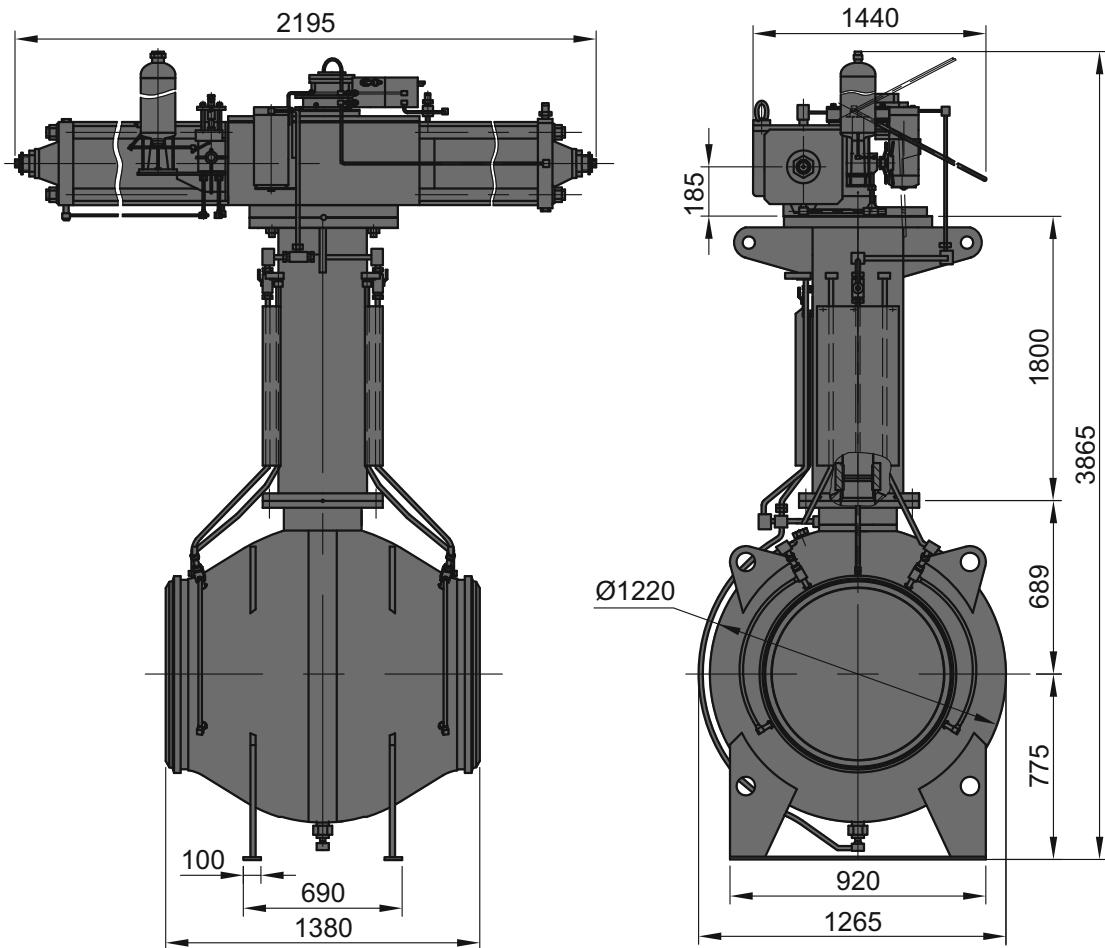
Седло

сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Кран шаровой DN 700 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Напряжение питания блока управления, В

Управляющая среда привода

Мин. давление управления при перепаде  
на затворе крана до 2,0 МПа, МПа

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-700-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.156.104.00-02**

700

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером -  
гидравлическим насосом

электропневматический с комплектацией  
блоком конечных выключателей

ток постоянный 24, 110, 220

из трубопровода

2,5

под приварку\*

5040

### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С, Ц24хр.

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 40Х, Хтв.21

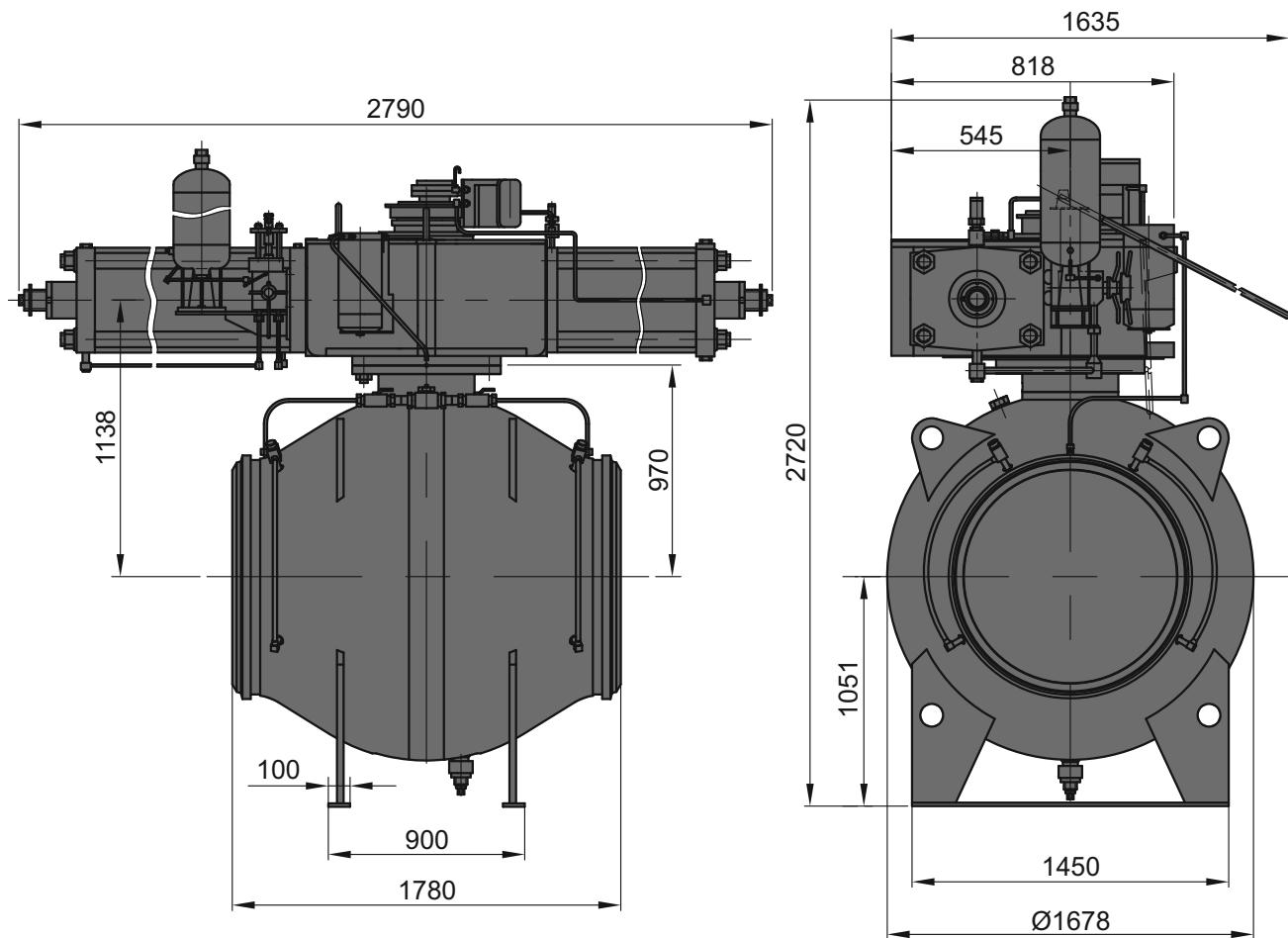
Седло

сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 1000 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-1000-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.149.104.00 -02**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**1000**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом**

**Блок управления**

**электропневматический с комплектацией**

**Мин. давление управления при перепаде**

**блоком конечных выключателей**

**на затворе крана до 2,0 МПа, МПа**

**ток постоянный 24, 110, 220**

**Тип присоединения**

**из трубопровода**

**Масса, не более, кг**

**2,5**

**под приварку\***

**12000**

## Материал основных деталей:

**Корпус**

**сталь 09Г2С, Ц24хр.**

**Пробка**

**сталь 20ГЛ, Хтв.30**

**Шпиндель**

**сталь 40Х, Хтв.21**

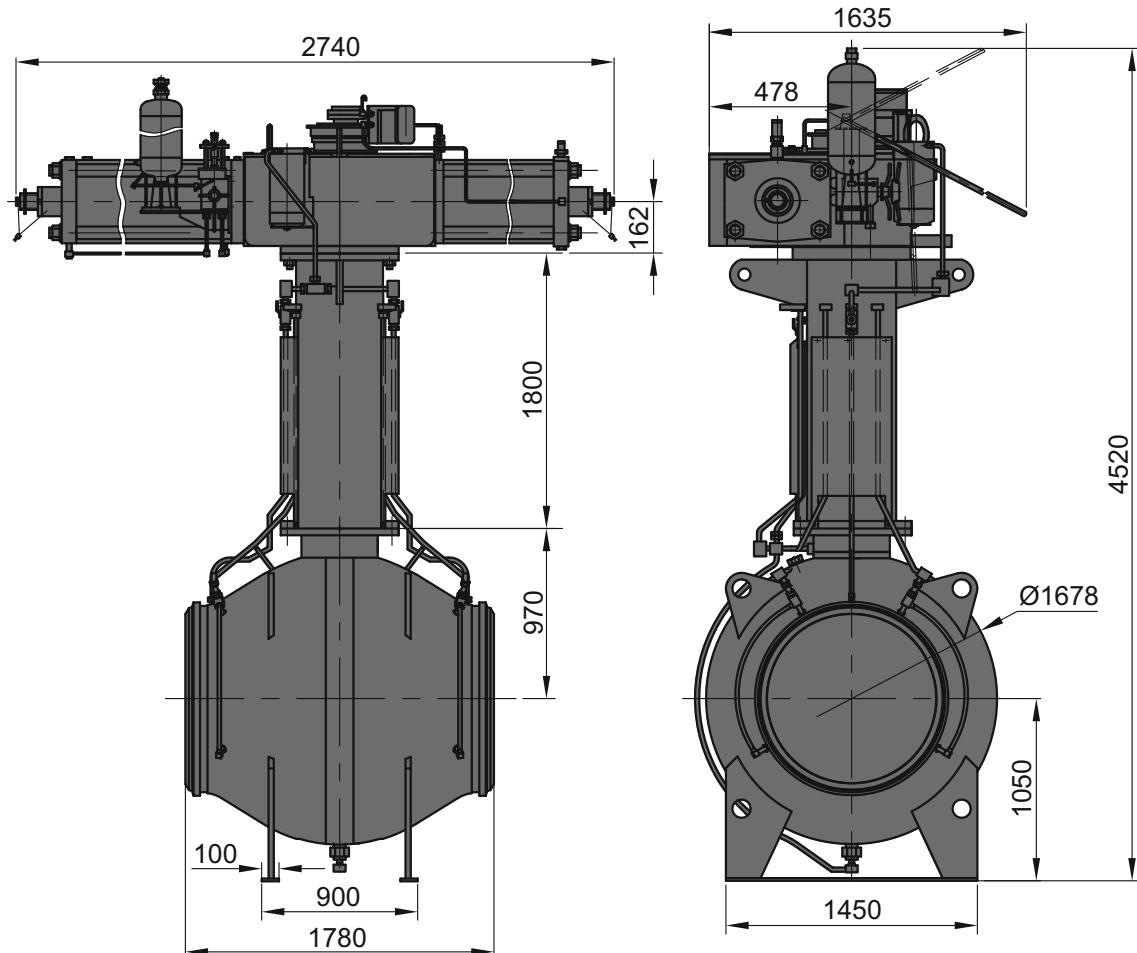
**Седло**

**сталь 09Г2С, Ц9хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Кран шаровой DN 1000 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Напряжение питания блока управления, В

Управляющая среда привода

Мин. давление управления при перепаде  
на затворе крана до 2,0 МПа, МПа

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-1000-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.157.104.00-02**

1000

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером -  
гидравлическим насосом

электропневматический с комплектацией  
блоком конечных выключателей

ток постоянный 24, 110, 220

из трубопровода

2,5

под приварку\*

13300

### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С, Ц24хр.

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 40Х, Хтв.21

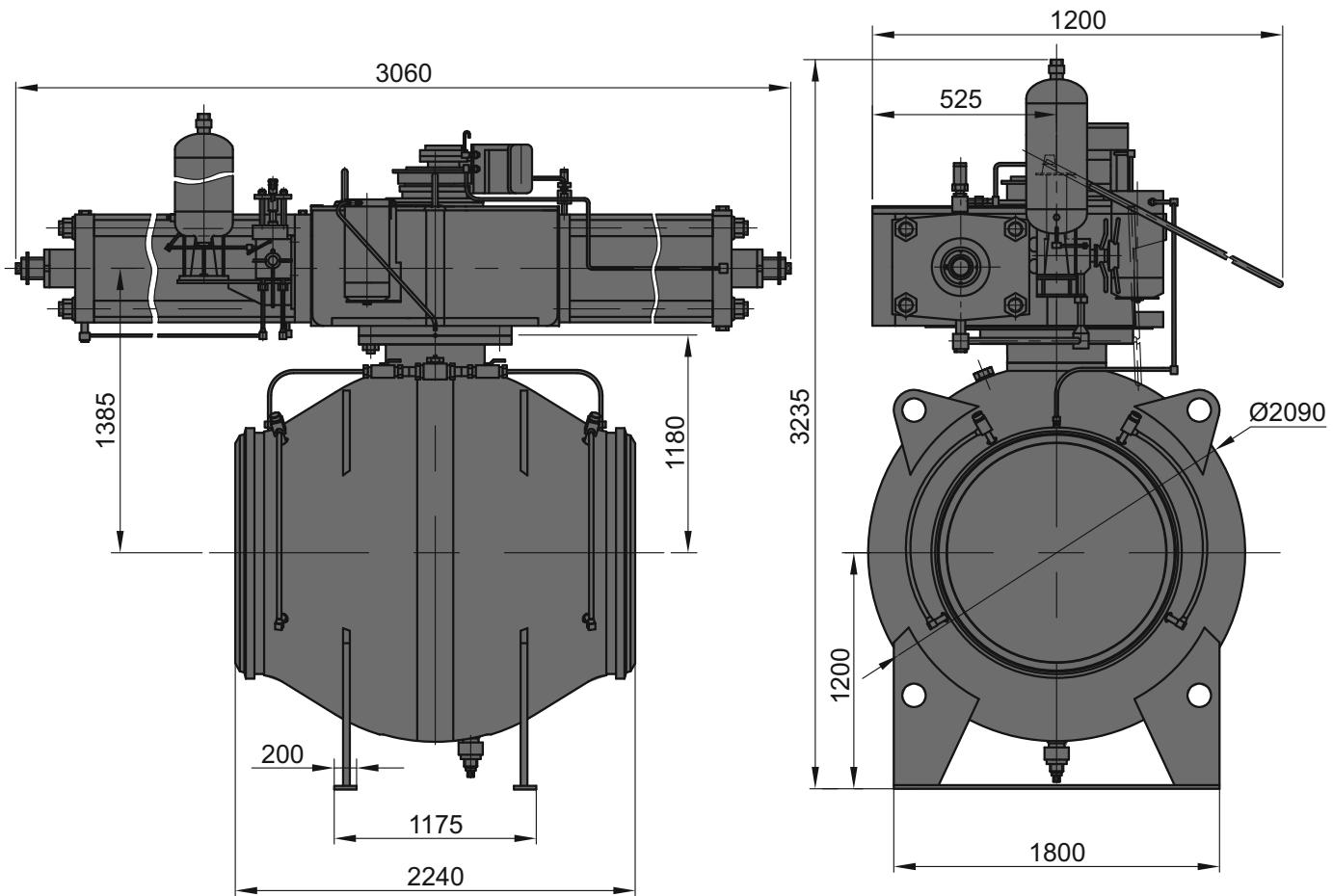
Седло

сталь 09Г2С, Ц9хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 1200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-1200-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.163.104.00-02**

Диаметр номинальный, DN, мм

**1200**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Тип привода

пневмогидравлический с ручным дублером-гидравлическим насосом

Блок управления

электропневматический с комплектацией блоком конечных выключателей

Напряжение питания блока управления, В

ток постоянный 24, 110, 220

Управляющая среда привода

из трубопровода

Мин. давление управления при перепаде на затворе крана до 2,0 МПа, МПа

**2,5**

Тип присоединения

под приварку\*

Масса, не более, кг

**20425**

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 45ХГМА, Хтв.21

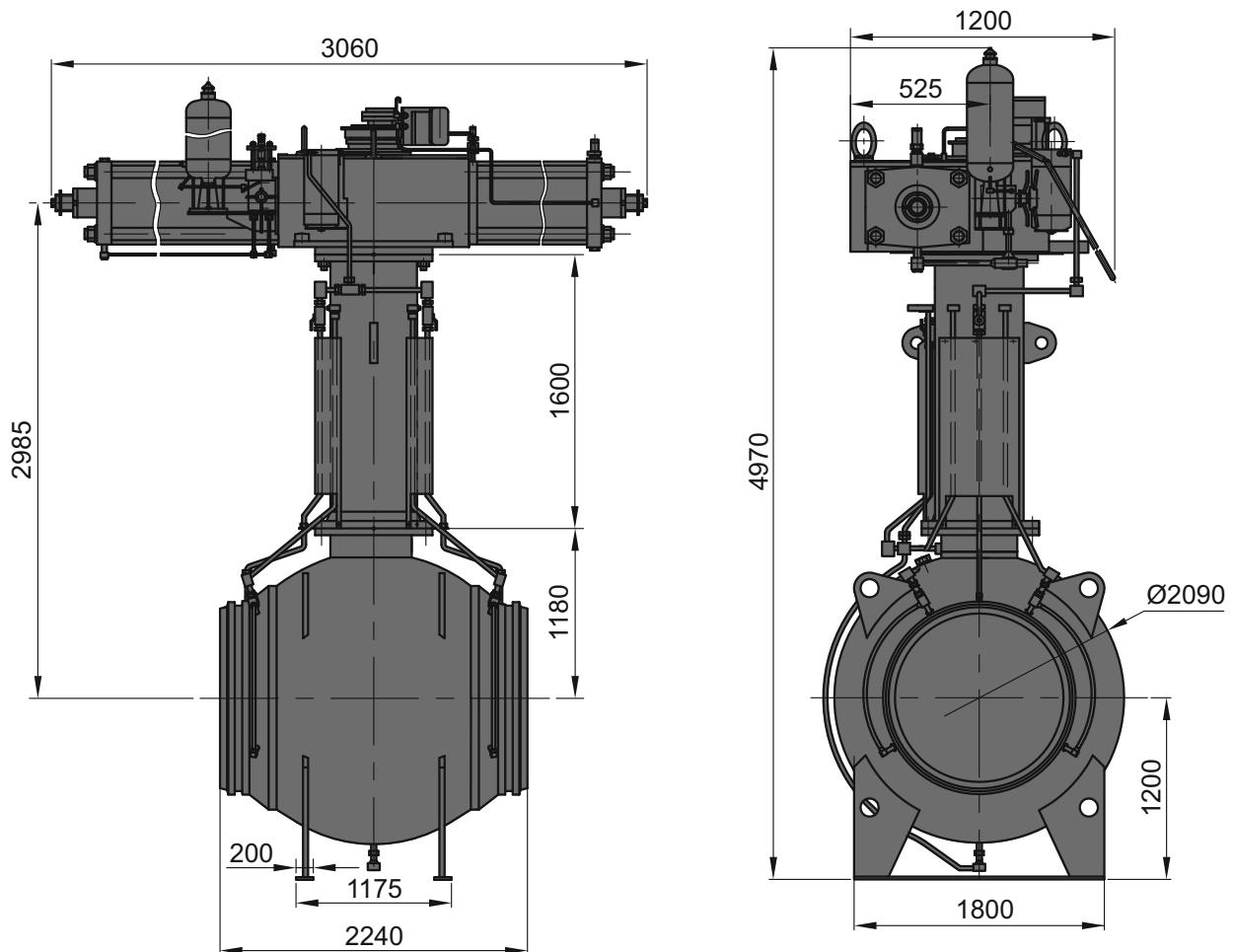
Седло

сталь 09Г2С, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 1200 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Напряжение питания блока управления, В

Управляющая среда привода

Мин. давление управления при перепаде  
на затворе крана до 2,0 МПа, МПа

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-1200-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.166.104.00**

1200

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером -  
гидравлическим насосом

электропневматический с комплектацией  
блоком конечных выключателей

ток постоянный 24, 110, 220

из трубопровода

2,5

под приварку\*

21400

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 20ГЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 45ХГМА, Хтв.21

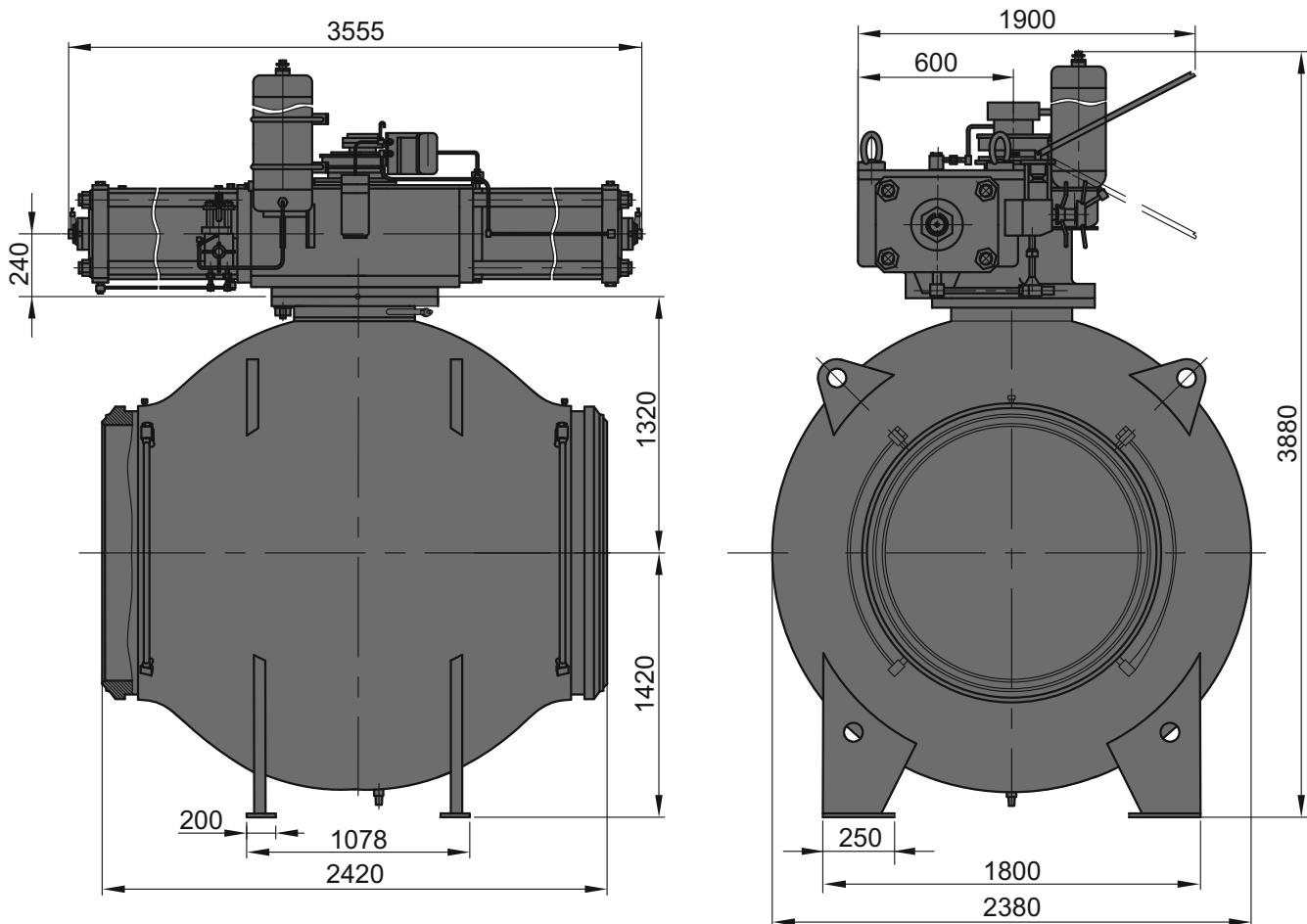
Седло

сталь 09Г2С, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную  
заказчиком.



# Кран шаровой DN 1400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом



**Обозначение изделия**

**КШ-1400-100-ПГП-НУ-УХЛ1-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.277.104.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**1400**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип привода**

**пневмогидравлический с ручным дублером гидравлическим насосом**

**Блок управления**

**электропневматический с комплектацией блоком конечных выключателей**

**Напряжение питания блока управления, В**

**ток постоянный 24, 110, 220**

**Управляющая среда привода**

**газообразная, неагрессивная**

**из трубопровода**

**Мин. давление управления при перепаде на затворе крана до 2,0 МПа, МПа**

**2,5**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

**Масса, не более, кг**

**25314.**

## Материал основных деталей:

**Корпус**

**сталь 09Г2С**

**Пробка**

**сталь 20ГСЛ, Хтв.30**

**Шпиндель**

**сталь 30Х Н3 МФА, Хтв.21**

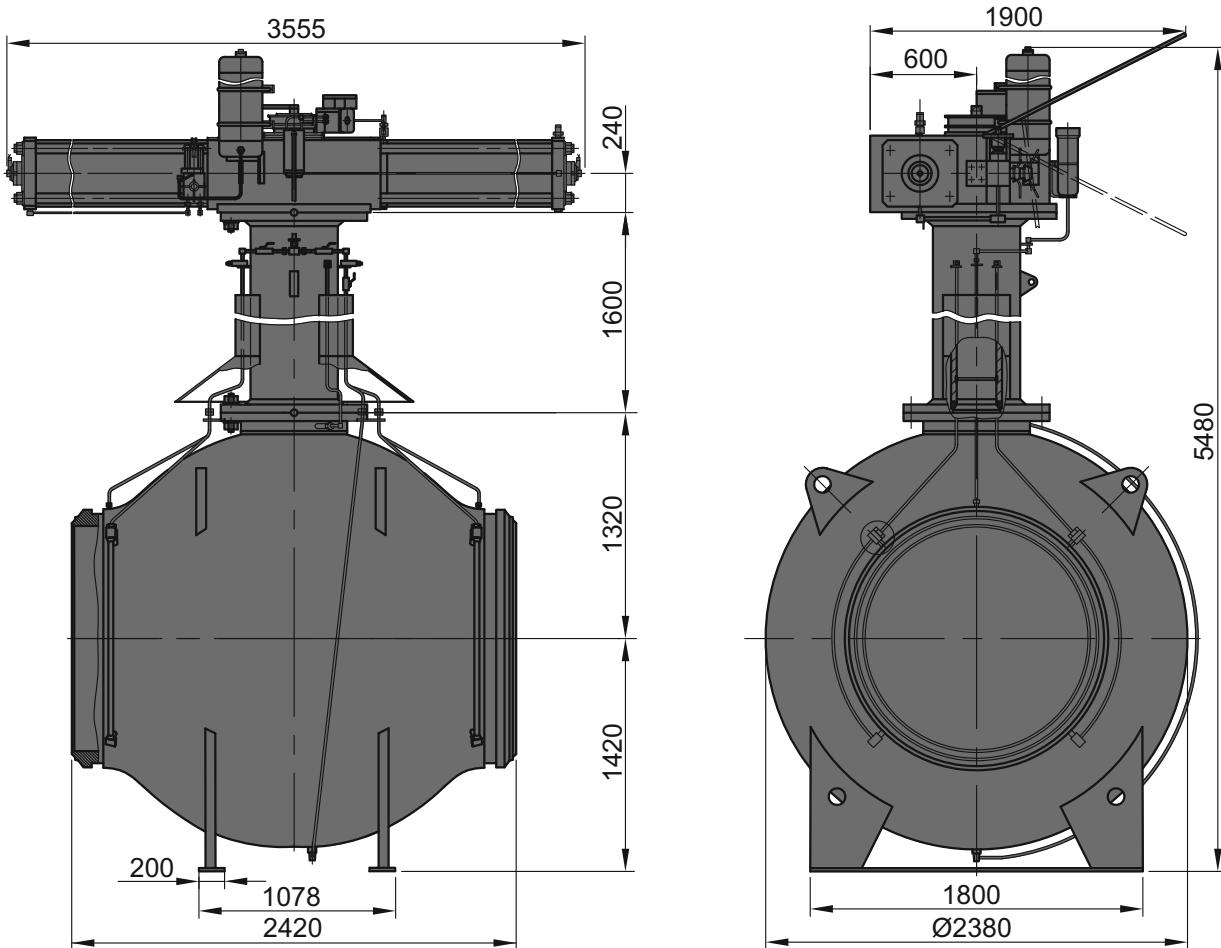
**Седло**

**сталь 09Г2С, Ц9 хр.**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Кран шаровой DN 1400 PN 100 с пневмогидравлическим приводом для подземной установки



**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Блок управления

Напряжение питания блока управления, В

Управляющая среда привода

Мин. давление управления при перепаде на затворе крана до 2,0 МПа, МПа

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-1400-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр**

**1.2750.197.160.00**

1400

10,0

пневмогидравлический с ручным дублером - гидравлическим насосом

электропневматический с комплектацией блоком конечных выключателей

ток постоянный 24, 110, 220

из трубопровода

2,5

под приварку\*

28610

## Материал основных деталей:

Корпус

сталь 09Г2С

Пробка

сталь 20ГСЛ, Хтв.30

Шпиндель

сталь 30Х Н3 МФА, Хтв.21

Седло

сталь 09Г2С, Ц9 хр.

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Затворы (клапаны) обратные DN 300 - 1000 PN 80, 100, 160

Применяются для предотвращения обратного потока среды при транспортировке неагрессивного природного газа и других неагрессивных газообразных сред с температурой от -60 до +80°C.

Герметичность - по ГОСТ 13252.

Присоединение к трубопроводу - под приварку (возможно изготовление фланцевых затворов).

Климатическое исполнение - УХЛ 1 (от -60 до +45°C).

Средний срок службы до капитального ремонта - не менее 40 лет.

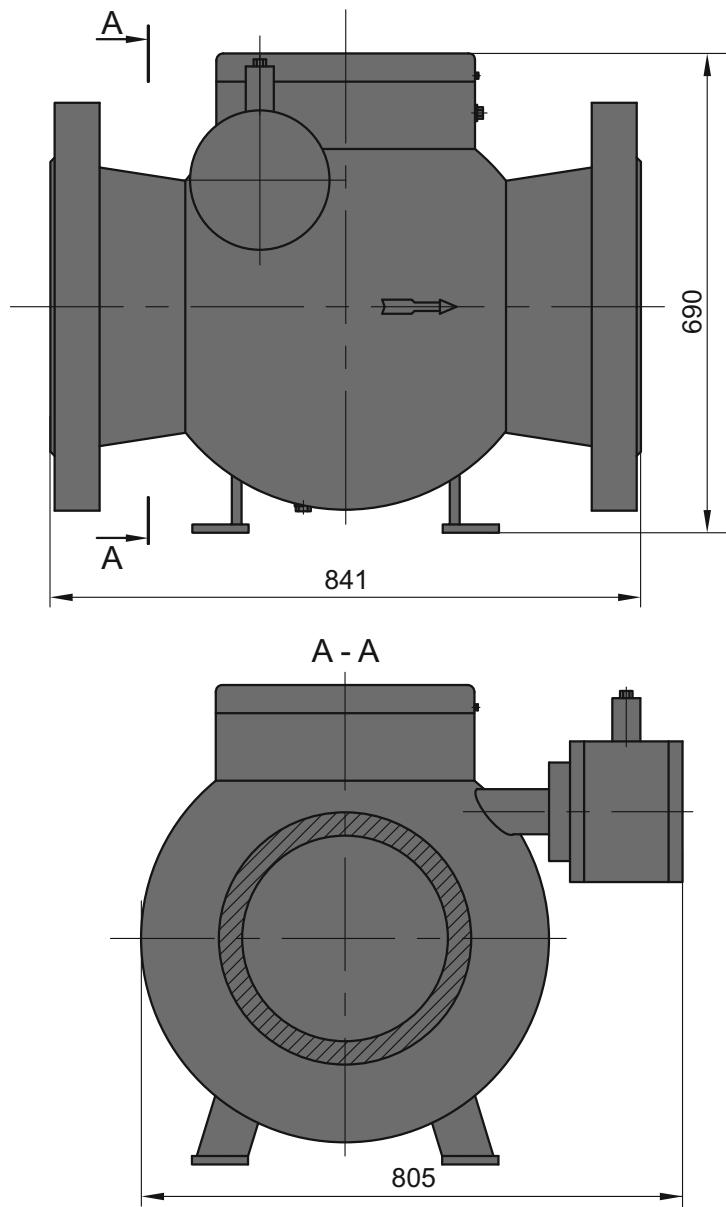
Предприятие оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию с целью их улучшения, при этом незначительные изменения могут быть не отражены в каталоге.



### Конструктивные особенности:

- затвор поворотного типа;
- наличие гидравлических DN 300...500 и пневматических демпферов DN 700 и более для снижения ударных нагрузок;
- цельная штампосварная конструкция корпуса;
- высокая ремонтопригодность;
- низкие гидравлические потери.

## Затвор обратный DN 300 PN 80



**Обозначение изделия**

**3О-300-80-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.21.200.00-01**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**300**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**8,0**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса, не более, кг**

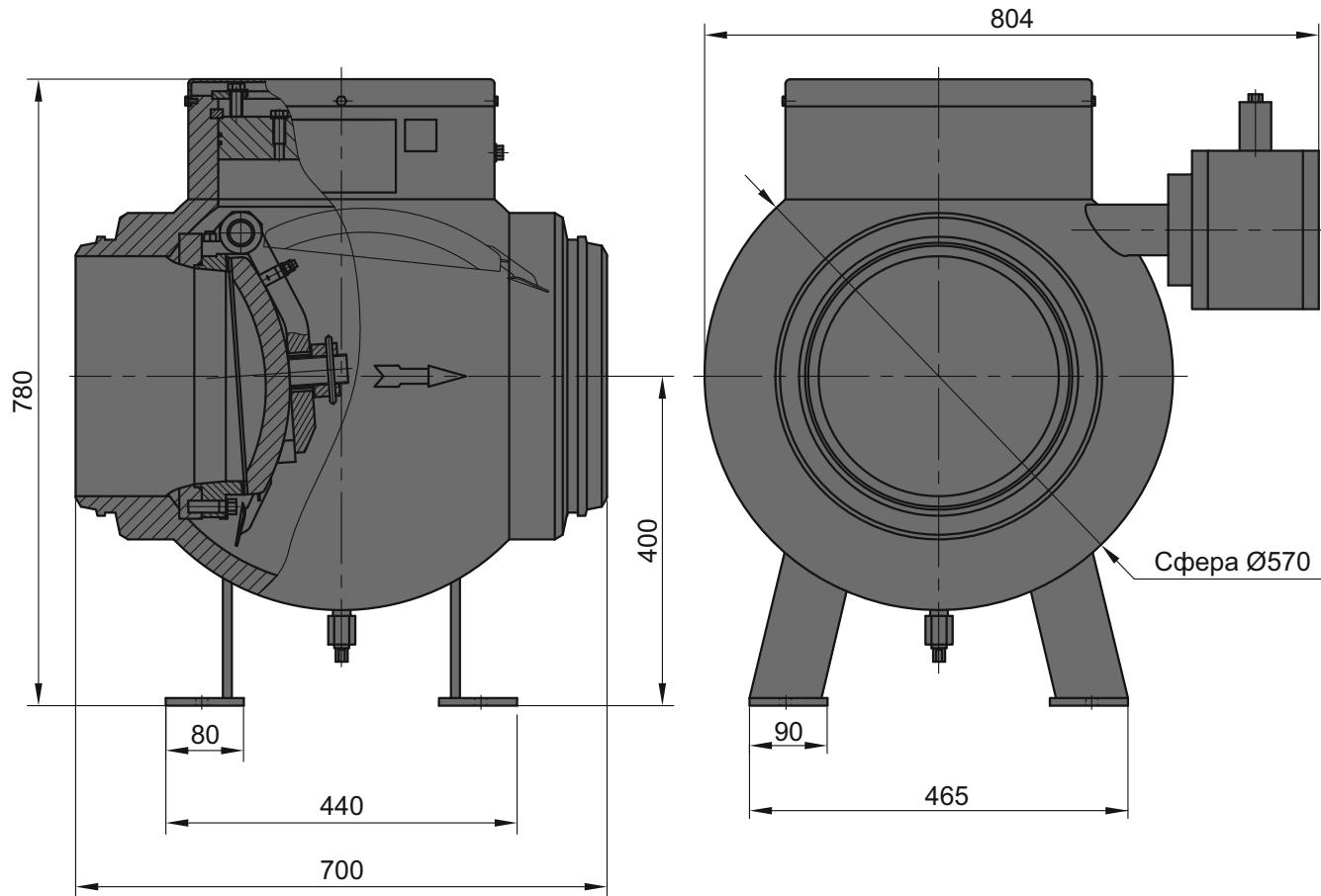
**640**

**Материал основных деталей**

**сталь 10Г2**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**3О-300-100-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.56.200.00-01**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**300**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

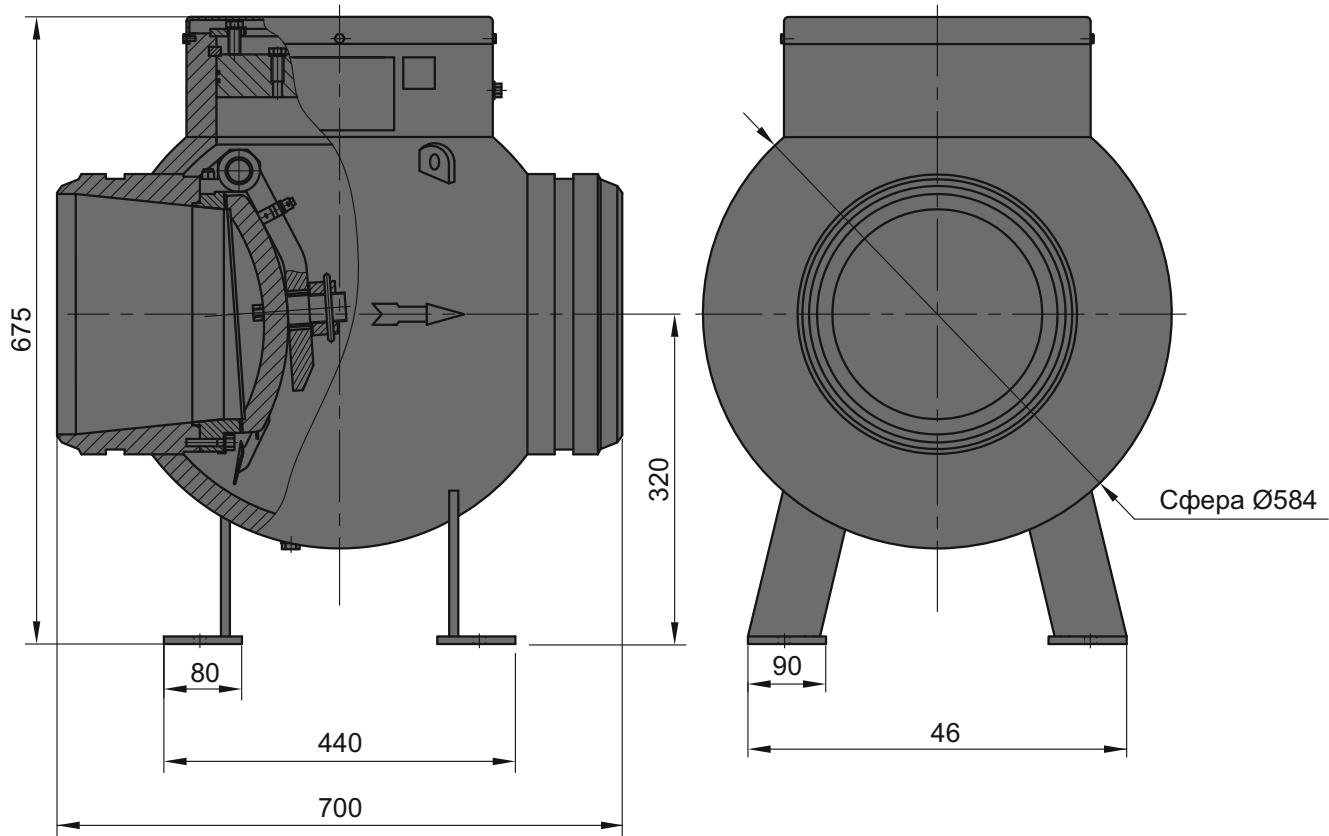
**Масса, не более, кг**

**470**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-300-160-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.18.200.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**300**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**16,0**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

**Масса, не более, кг**

**430**

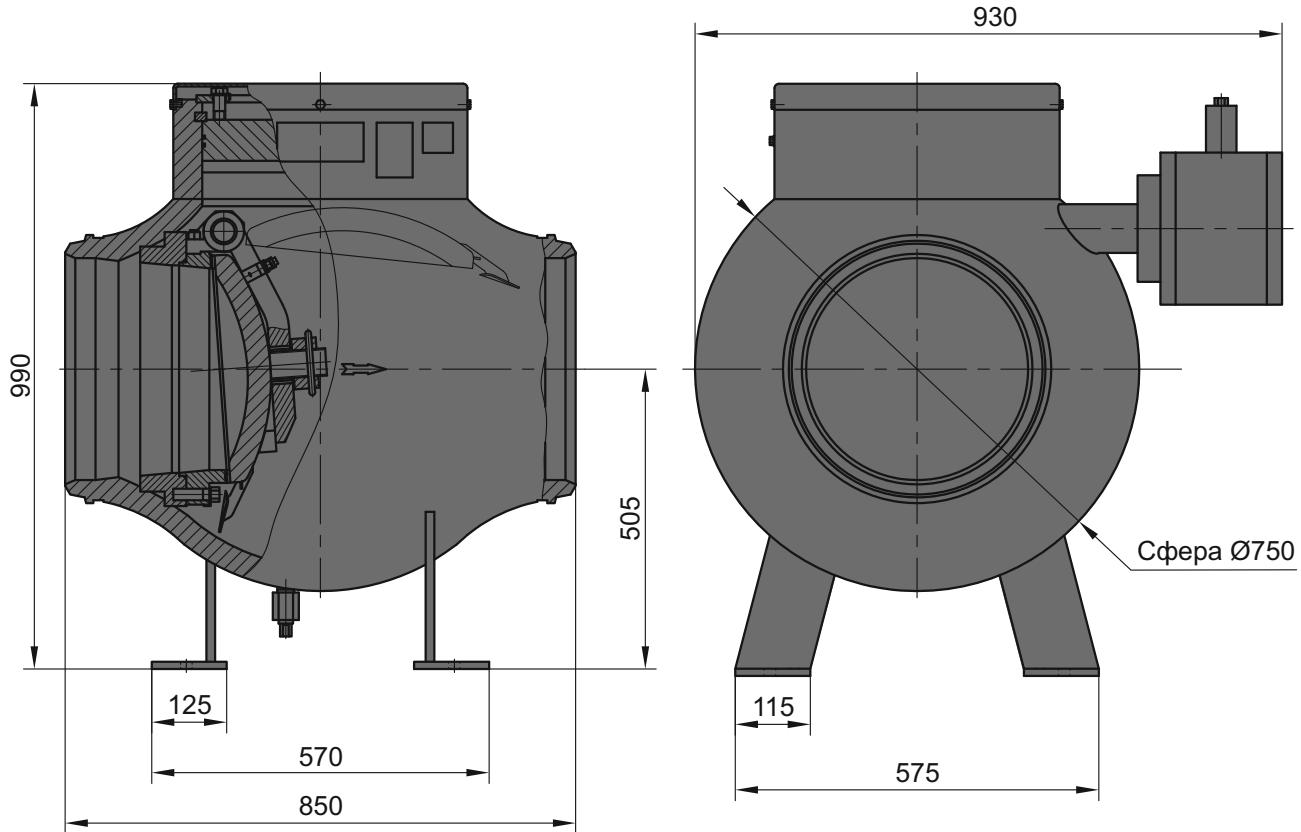
**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

**сталь 10Г2**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**3О-400-100-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.57.200.00-01**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**400**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

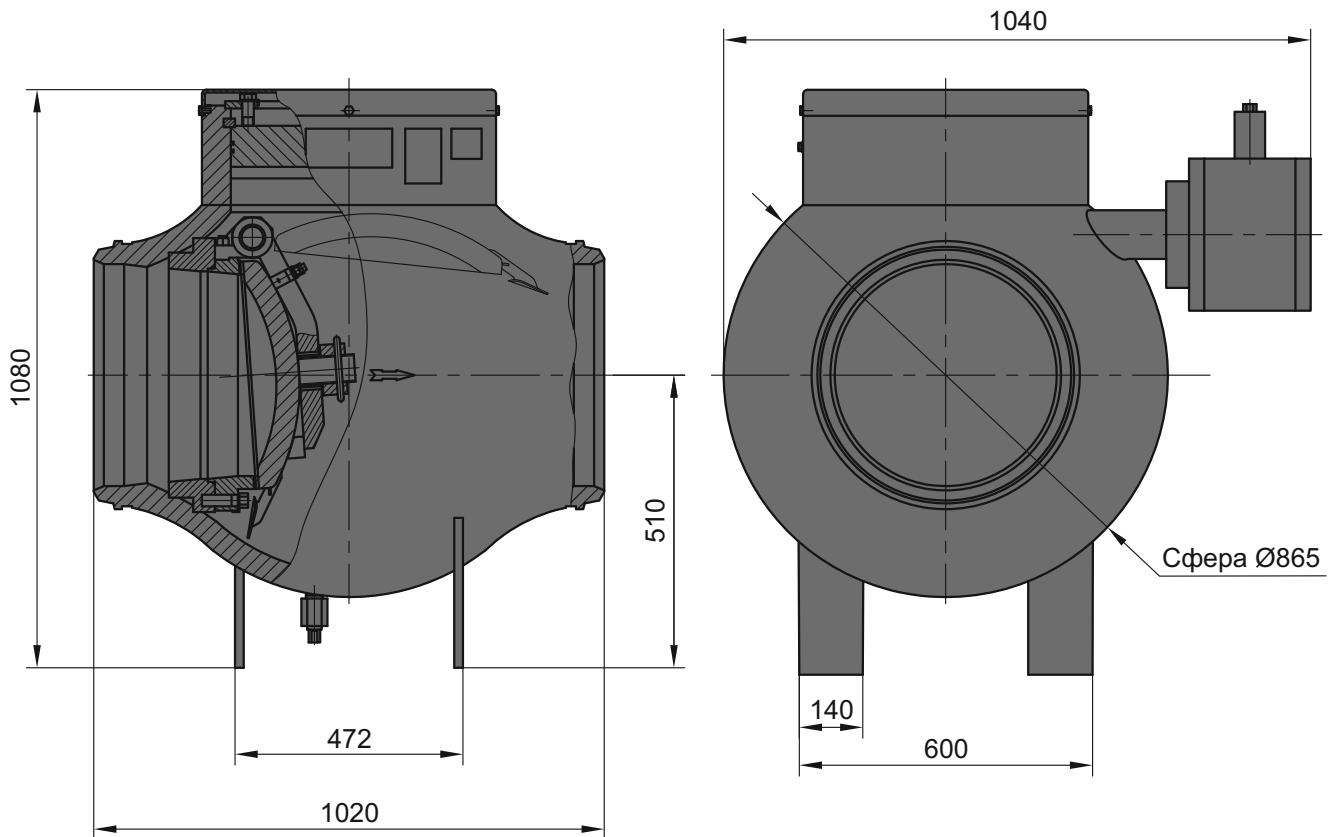
**Масса, не более, кг**

**960**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-500-100-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.55.200.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**500**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

**Масса, не более, кг**

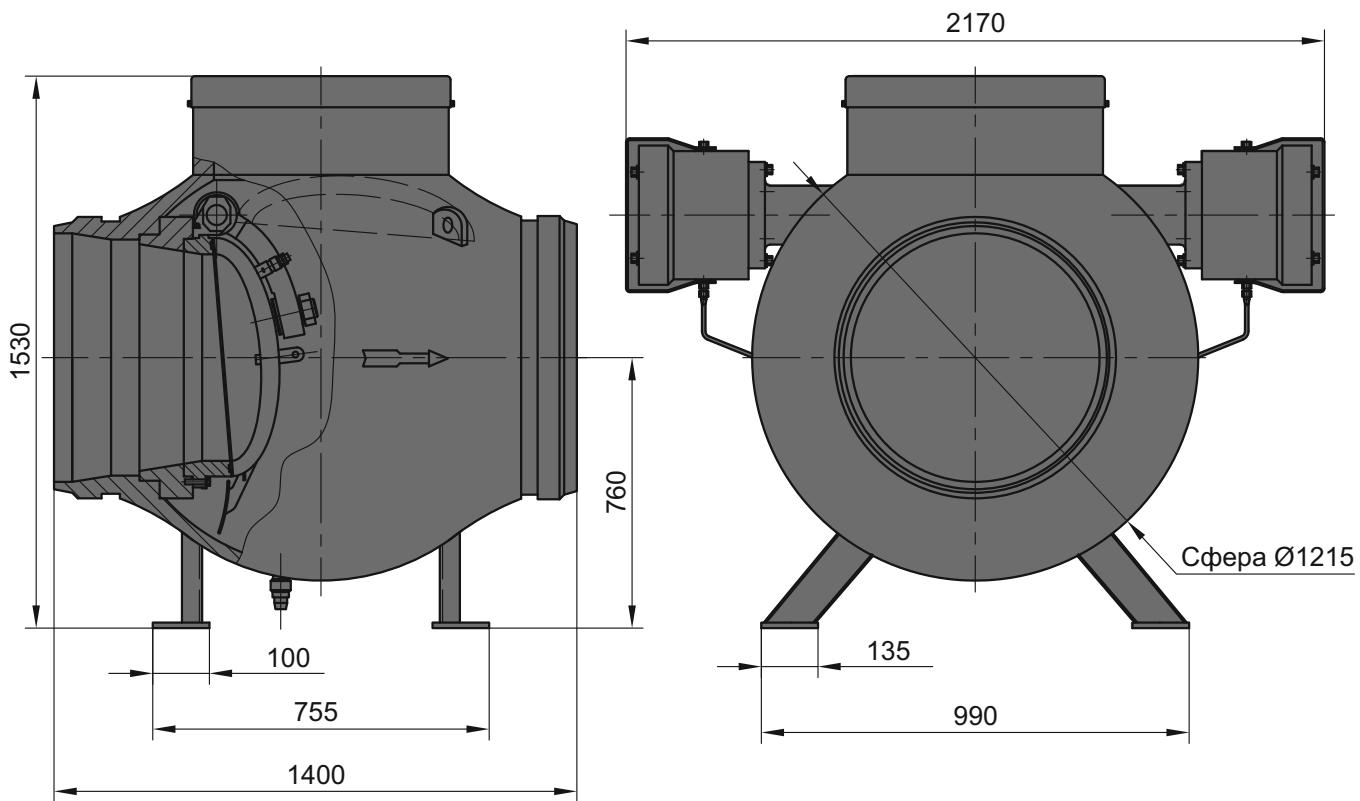
**1170**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**3О-700-100-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.9000.150.00.00-02**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**700**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

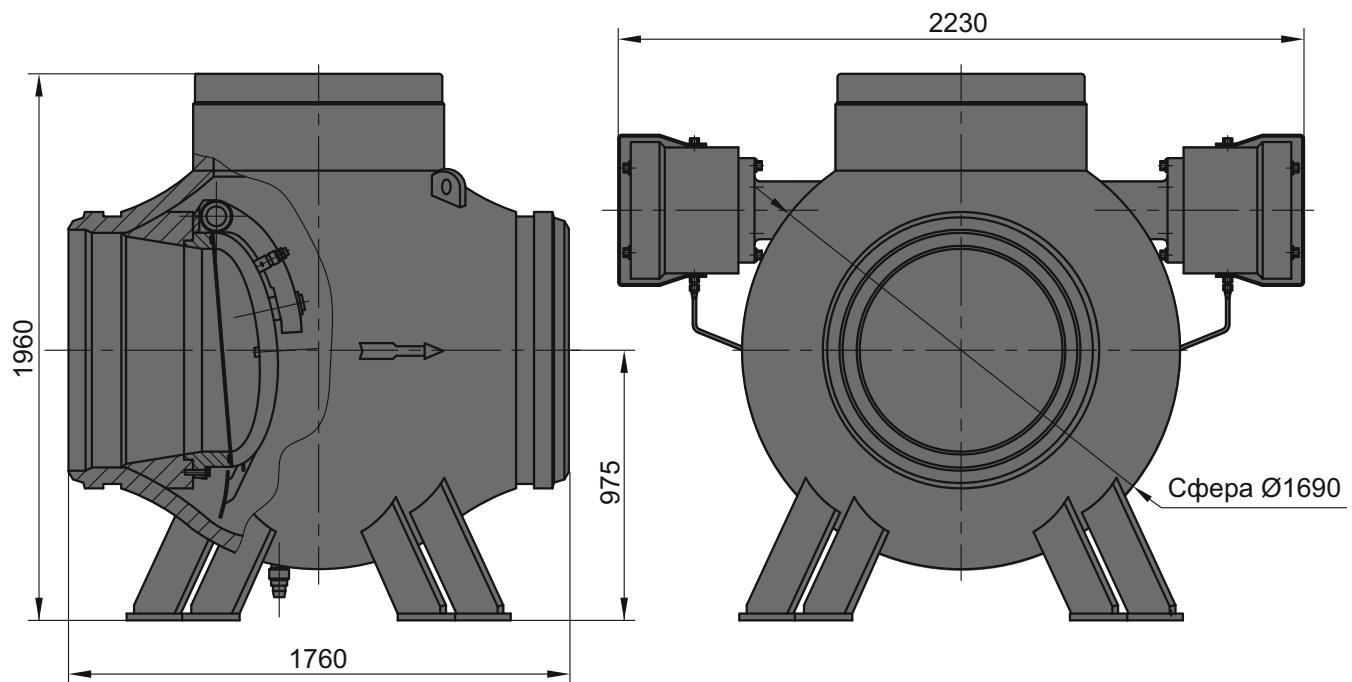
**Масса, не более, кг**

**3500**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-1000-100-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.9000.151.00-00-01**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**1000**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Тип присоединения**

**под приварку\***

**Масса, не более, кг**

**7600**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## 56 Решетки защитные DN 400 - 1000 PN 80, 100, 200

Предназначены для защиты от повреждений проточной части компрессора при попадании посторонних предметов.

Рабочая среда - неагрессивный природный газ и другие неагрессивные среды с температурой от -60 до +80°C.

Присоединение к трубопроводу - под приварку.

Климатическое исполнение - УХЛ 1  
(от -60 до +45°C).

Средний срок службы до капитального ремонта - не менее 40 лет.

Предприятие оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию с целью их улучшения, при этом незначительные изменения могут быть не отражены в каталоге.

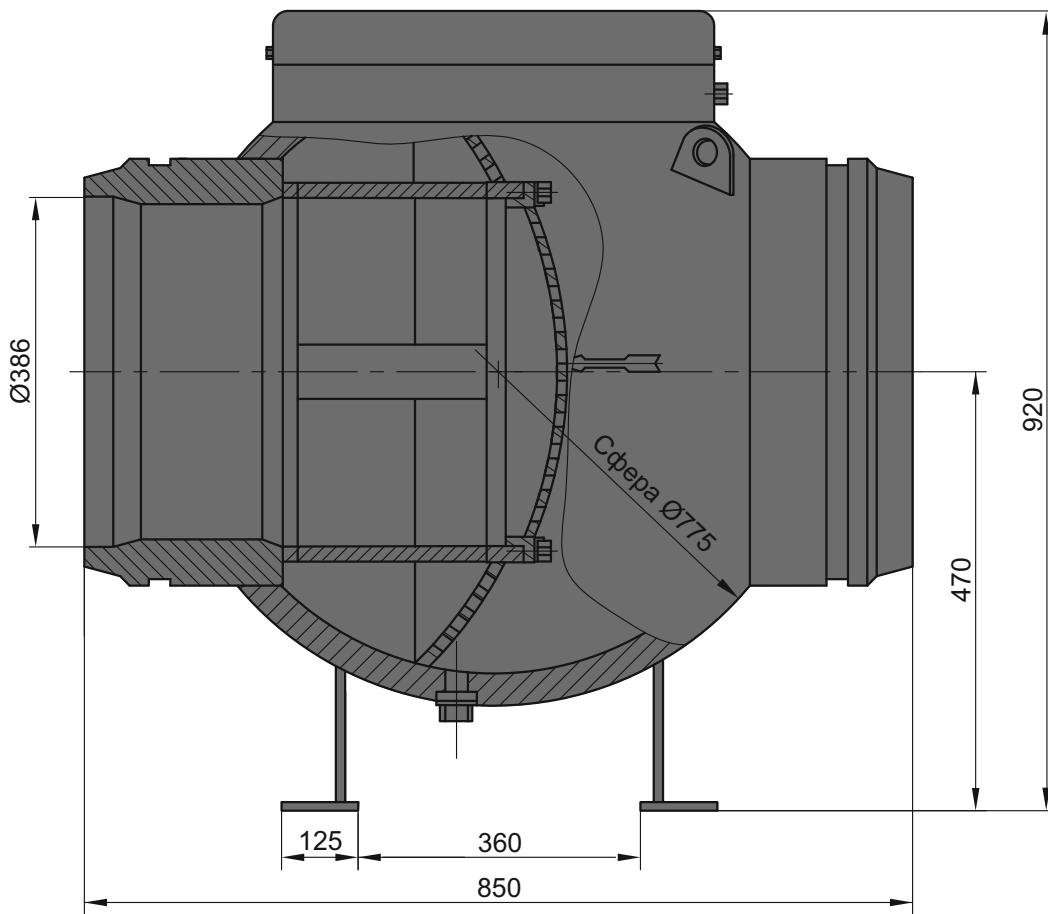
### Конструктивные особенности:

- минимальное гидравлическое сопротивление за счет того, что площадь перфорации больше площади проходного сечения трубопровода;
- цельная штампосварная конструкция корпуса;
- выемная съемная решетка, люк для очистки от мусора (с DN 700 и выше);
- высокая ремонтопригодность.



DN 700 PN 100





**Обозначение изделия**

**P3-400-100-Пр**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.163.100.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**400**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Гидравлические потери давления  
при номинальном режиме работы,  
не более, МПа

**0,01**

Суммарная площадь отверстий в решетке

больше площади сечения трубопровода

Тип присоединения

под приварку\*

Масса, не более, кг

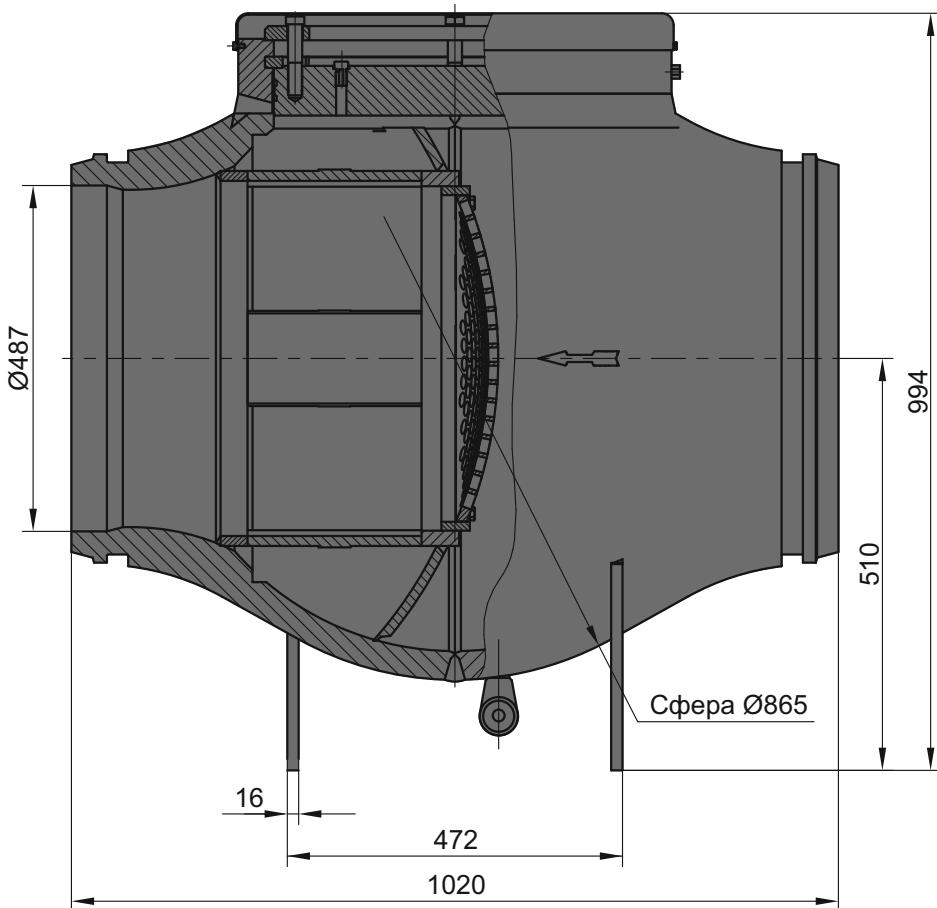
**650**

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Крышка	сталь 09Г2С
Решетка	сталь 09Г2С

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

P3-500-100-Пр

**Обозначение чертежа**

1.2790.125.100.00

Диаметр номинальный, DN, мм

500

Давление номинальное, PN, МПа

10,0

Гидравлические потери давления  
при номинальном режиме работы,  
не более, МПа

0,01

Суммарная площадь отверстий в решетке

больше площади сечения трубопровода

Тип присоединения

под приварку\*

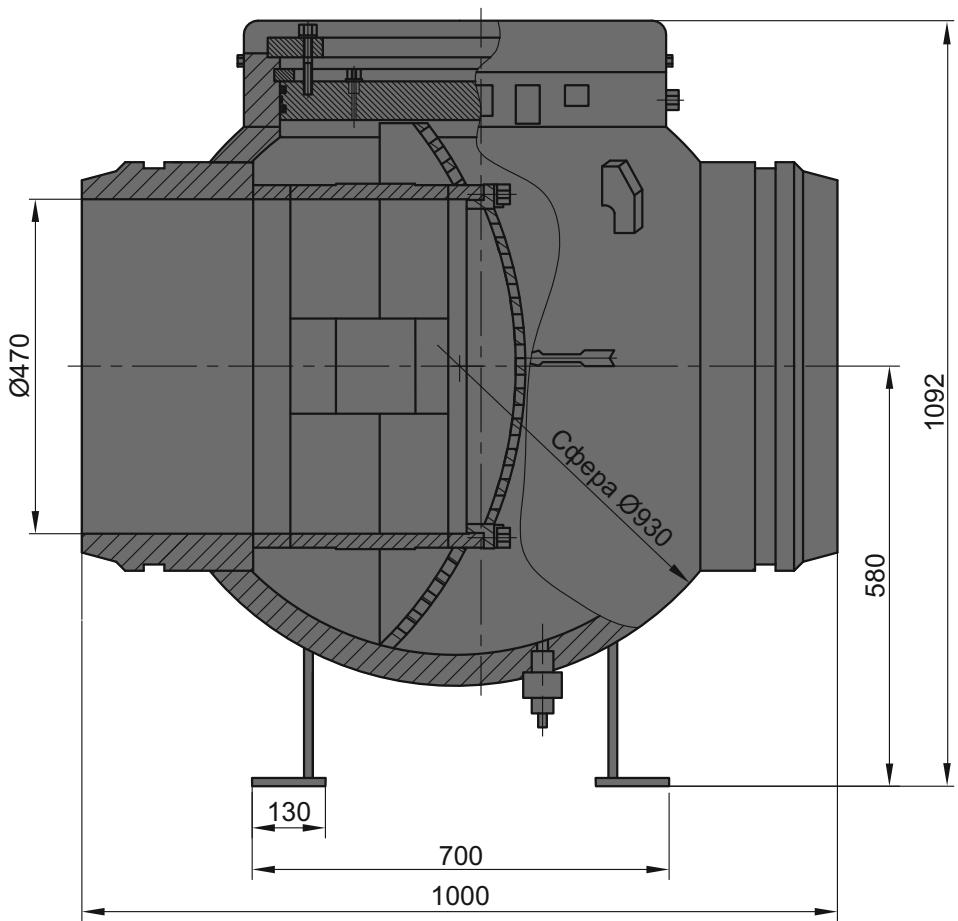
Масса, не более, кг

1020

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Крышка	сталь 09Г2С
Решетка	сталь 09Г2С

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

P3-500-200-Пр

**Обозначение чертежа**

1.2790.176.100.00

Диаметр номинальный, DN, мм

500

Давление номинальное, PN, МПа

20,0

Гидравлические потери давления  
при номинальном режиме работы,  
не более, МПа

0,01

Суммарная площадь отверстий в решетке

больше площади сечения трубопровода

Тип присоединения

под приварку\*

Масса, не более, кг

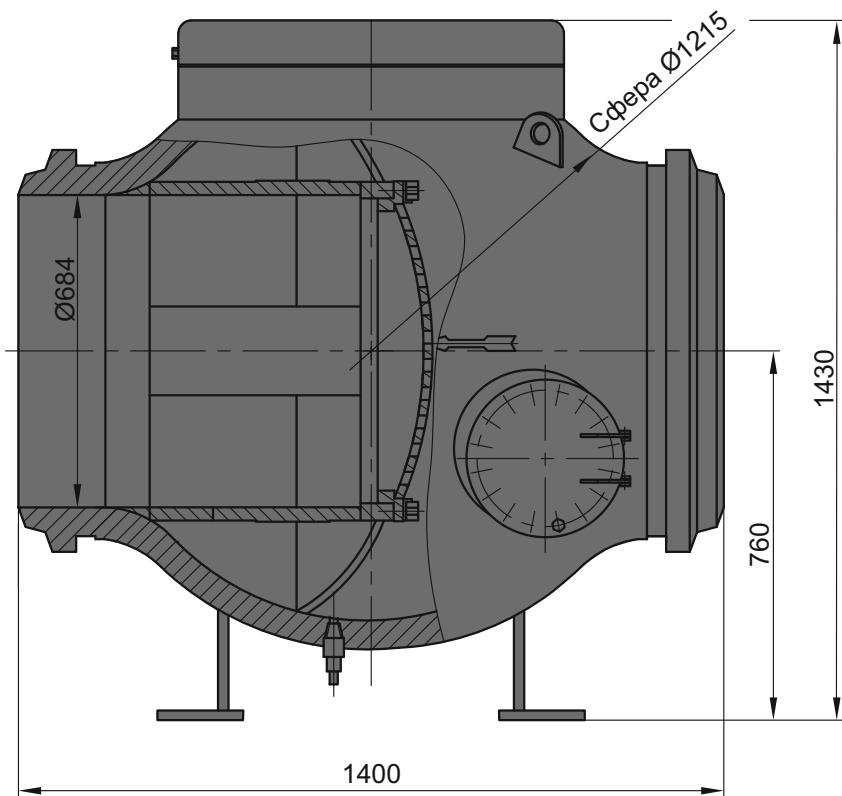
1345

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Крышка	сталь 09Г2С
Решетка	сталь 09Г2С

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

P3-700-100-Пр

**Обозначение чертежа**

1.2790.7.100.00-01

Диаметр номинальный, DN, мм

700

Давление номинальное, PN, МПа

10,0

Гидравлические потери давления  
при номинальном режиме работы,  
не более, МПа

0,013

Суммарная площадь отверстий в решетке

больше площади сечения трубопровода

Тип присоединения

под приварку\*

Масса, не более, кг

3100

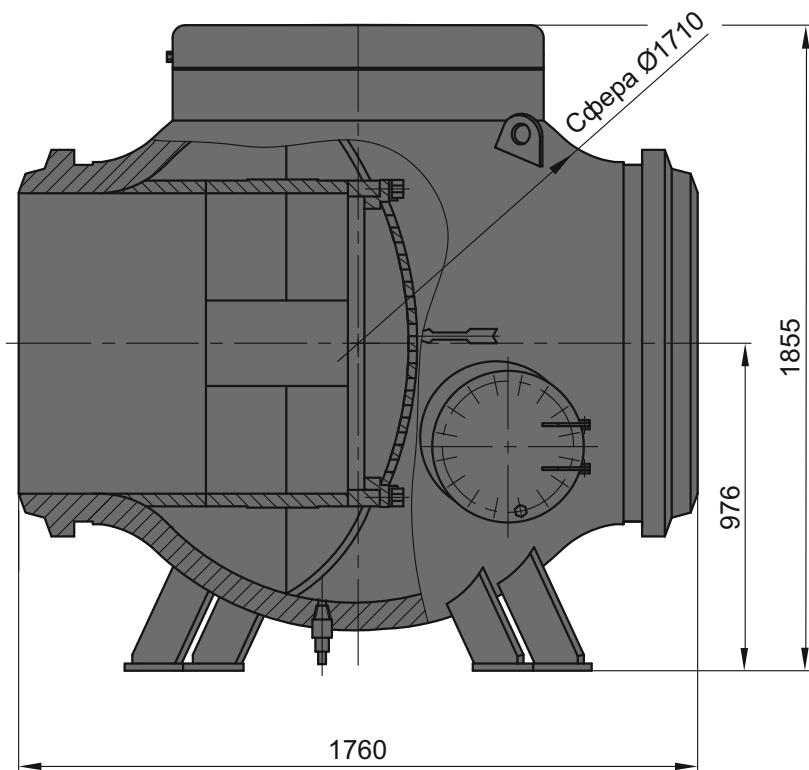
#### Материал основных деталей:

Корпус                           сталь 09Г2С

Крышка                           сталь 09Г2С

Решетка                           сталь 09Г2С

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



Обозначение изделия

РЗ-1000-100-Пр

Обозначение чертежа

1.2790.3.100.00-01

Диаметр номинальный, DN, мм

1000

Давление номинальное, PN, МПа

10,0

Гидравлические потери давления  
при номинальном режиме работы,  
не более, МПа

0,01

Суммарная площадь отверстий в решетке

больше площади сечения трубопровода

Тип присоединения

под приварку\*

Масса, не более, кг

6550

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Крышка	сталь 09Г2С
Решетка	сталь 09Г2С

\* Разделка кромок под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



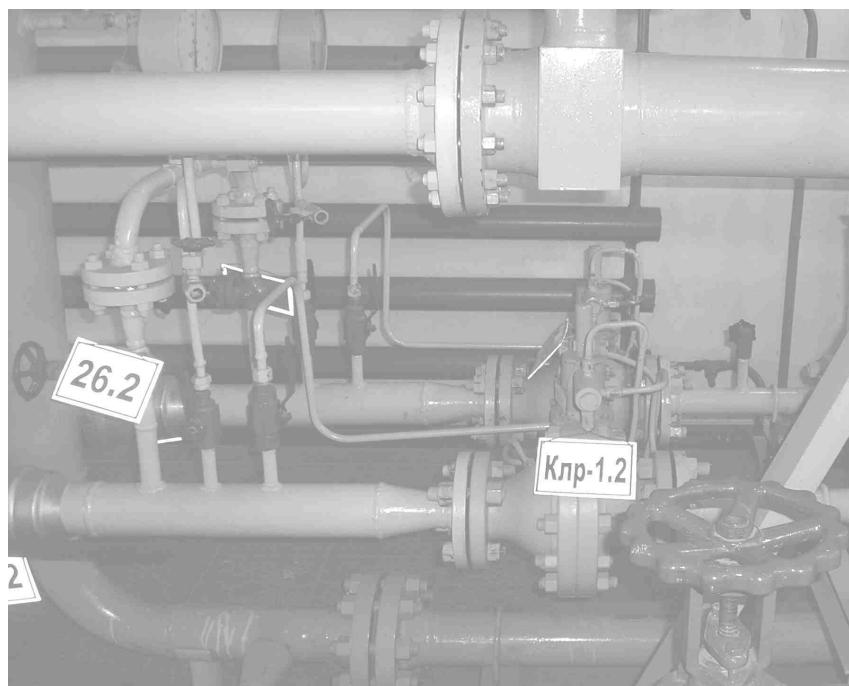
## Арматура для комплектации выпускаемого оборудования

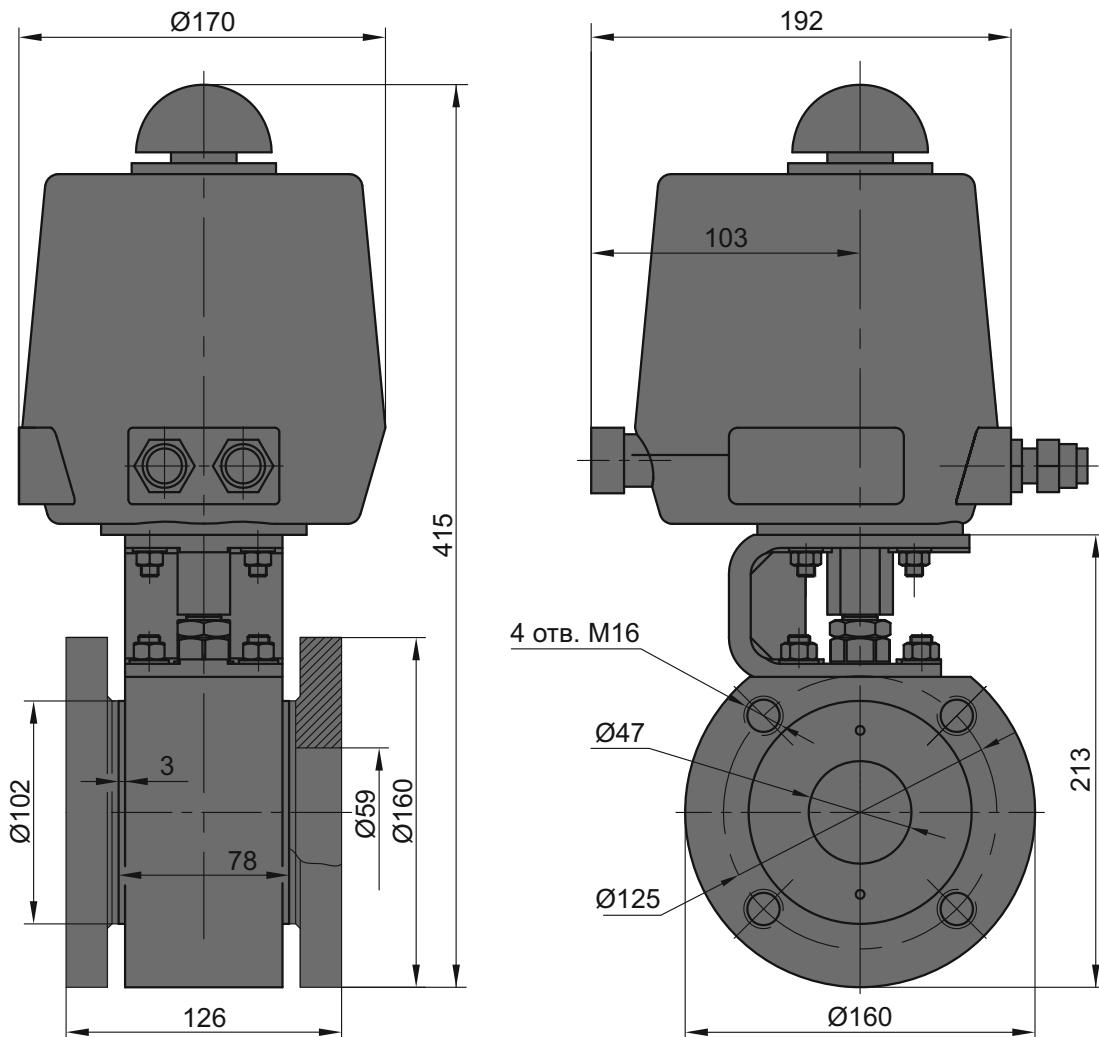
ПАО “Сумское НПО” является признанным лидером в разработке и изготовлении блочно-компрессорных станций для газовой, нефтяной и нефтеперерабатывающей промышленности.

Основу станций составляют турбокомпрессорные, газоперекачивающие агрегаты с центробежными компрессорами или поршневые компрессора. Более 2300 газоперекачивающих агрегатов успешно эксплуатируются во многих странах мира. Только за последние годы изготовлено оборудование и построены комплектные компрессорные станции “Губкинская”, “Яро-Яхинская” (Россия), “Тарутино” (Украина),

“Северная”, “Астара” (Азербайджан), “Готурдепе”, “Йыланлы”, “Западный Шатлык”, “Деръялык” (Туркменистан), “Коқдумалак”, “Зеварды”, “Газли” (Узбекистан), “Бурса”, “Эскишехир” (Турция), “Хаджиабад”, “Абширин”, “Сирджан” (Иран), установки комплексной подготовки газа для Губкинского, Северокомсомольского и Таразовского месторождений ОАО “Роснефть” и другие.

Поставленные компрессорные станции укомплектованы преимущественно трубопроводной арматурой изготовленной нашим предприятием.





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DM, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Температура окружающей среды, °С

Тип привода

Напряжение

Тип присоединения

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**KШ-50-16-ЭП-НУ-УХЛ1-Ф-Ф**

**1.2750.278.306.00**

50

1,6

от минус 20 до плюс 45

электропривод

100-240 В переменного тока

фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)

14

#### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 10Г2, Ц12хр.

Пробка

сталь 20Х13, Хтв.21

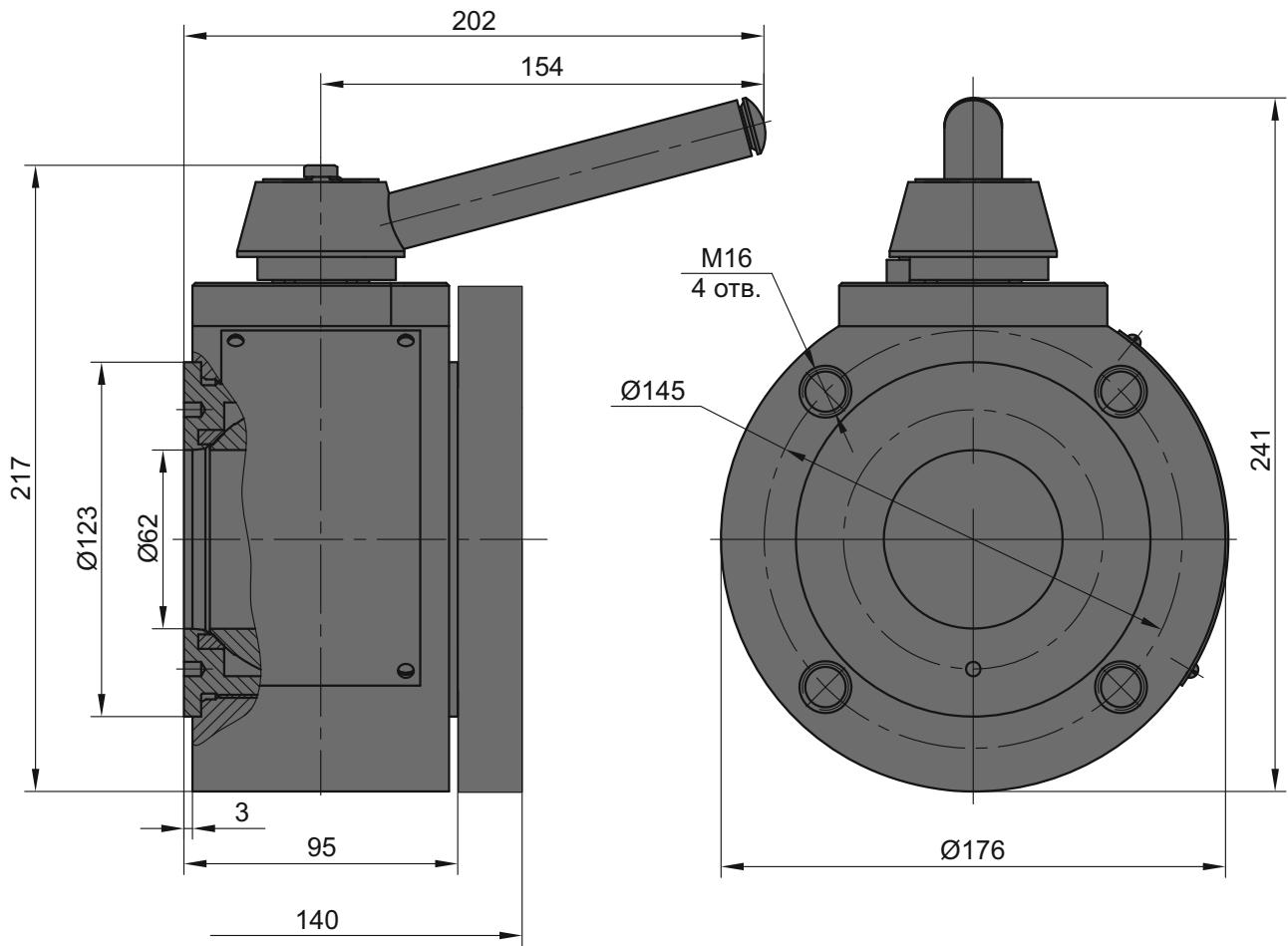
Шпиндель

сталь 14Х17Н2

Седло (крышка)

сталь 20Х13





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Тип привода

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**КШ-65-16-Р-НУ-УХЛ1-Ф-Ф**

**1.2750.298.301.00**

65

1,6

ручной

фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)

15

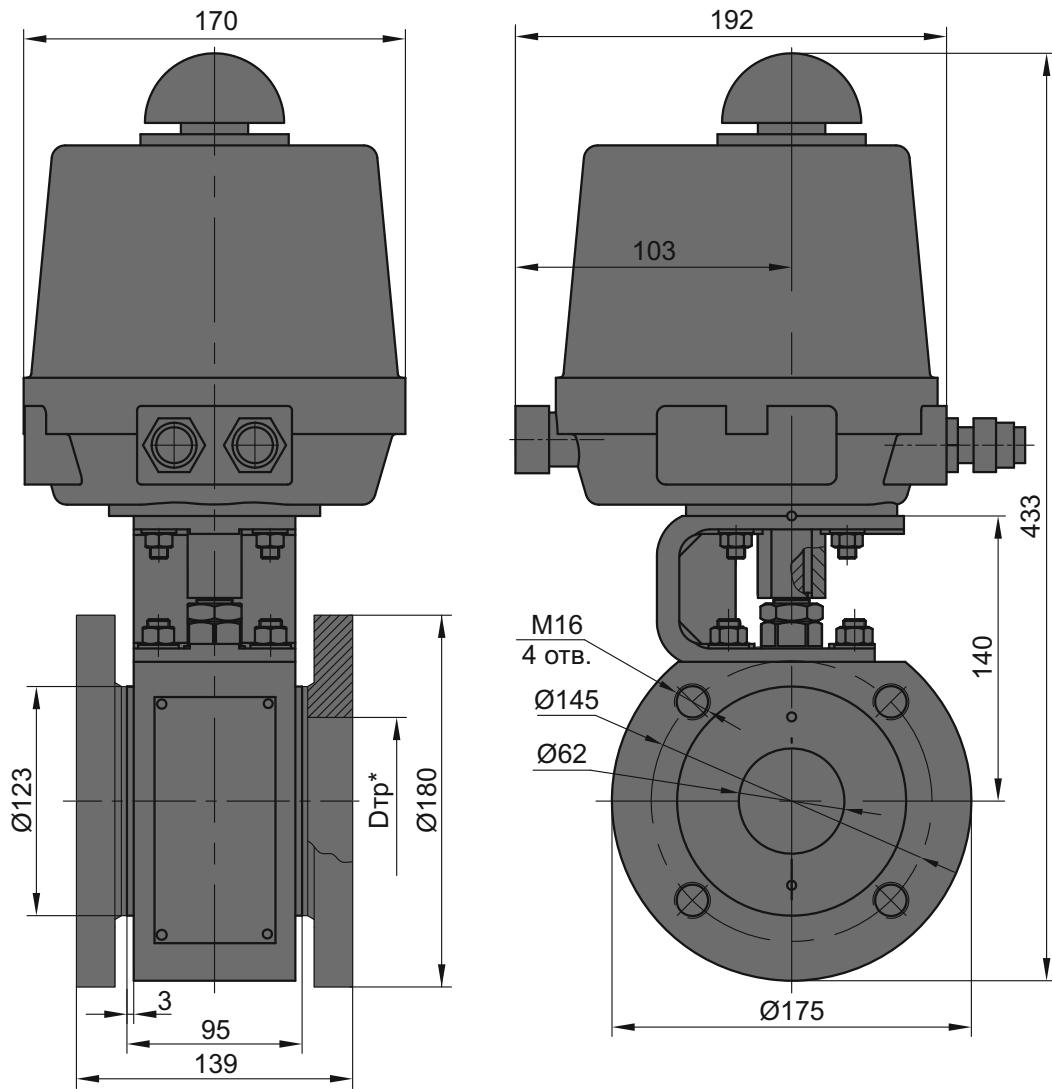
#### Материал основных деталей:

Корпус                                  сталь 10Г2, Ц9 хр.

Пробка                                  сталь 20Х13, Хтв.21

Шпиндель                                  сталь 14Х17Н2

Седло    сталь 20Х13



**Обозначение изделия**

**КШ-65-10-ЭП-НУ-УХЛ1-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.279.306.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**65**

Давление номинальное, PN, МПа

**1,0**

Температура окружающей среды, °С

от минус 20 до плюс 45

Тип привода

электропривод

Напряжение

100-240 В переменного тока

Тип присоединения

фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**20**

#### Материал основных деталей:

Корпус

сталь 10Г2, Ц12хр.

Пробка

сталь 20Х13, Хтв.21

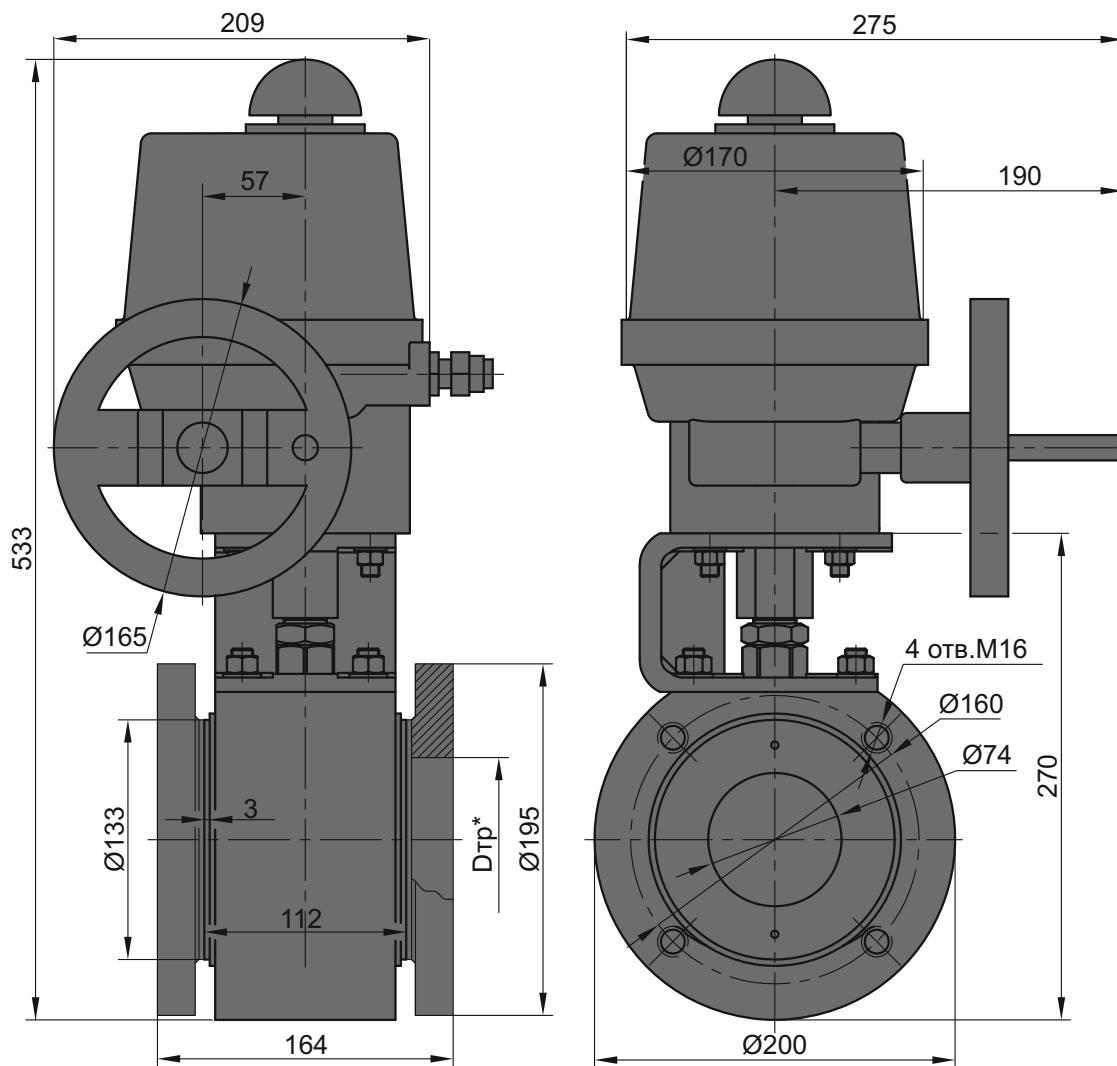
Шпиндель

сталь 14Х17Н2

Седло (крышка)

сталь 20Х13





**Обозначение изделия**

**КШ-80-16-ЭП-НУ-УХЛ1-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2750.260.306.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**80**

Давление номинальное, PN, МПа

**1,6**

Тип привода

**электропривод**

Напряжение

**100-240 В переменного тока**

Тип присоединения

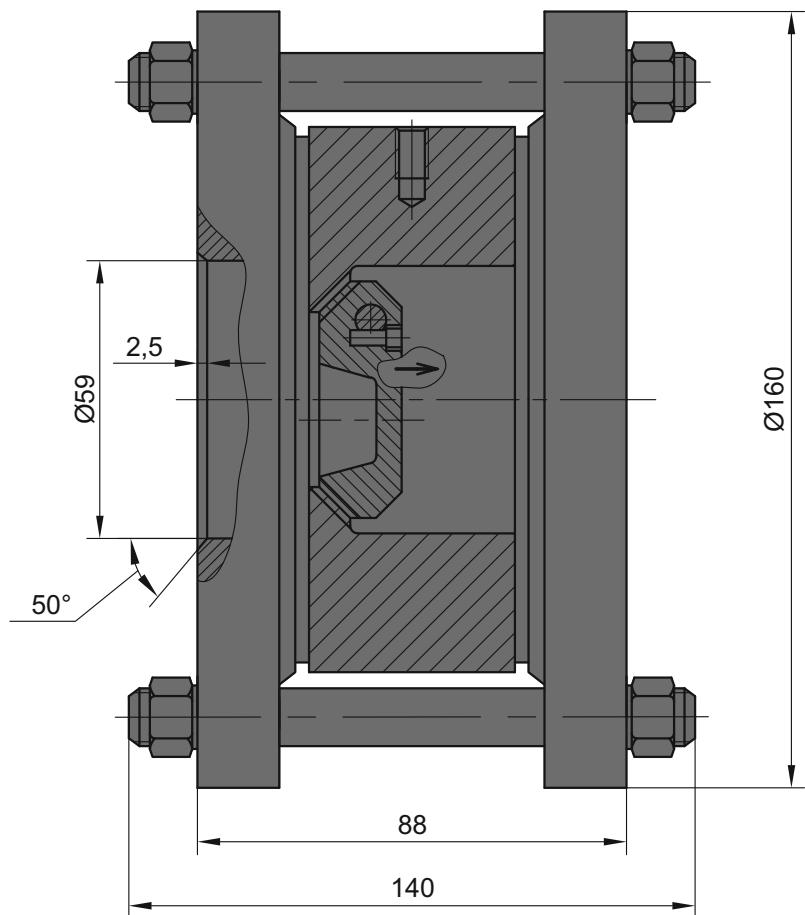
**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)**

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**30**

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 20Х13
Пробка	сталь 20Х13, Хтв.21
Шпиндель	сталь 14Х17Н2
Седло	сталь 08Х18Н10Т
Ответный фланец	сталь 08Х18Н10Т



**Обозначение изделия**

**3О-50-16-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.16.100.00-02**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**50**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**1,6**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)**

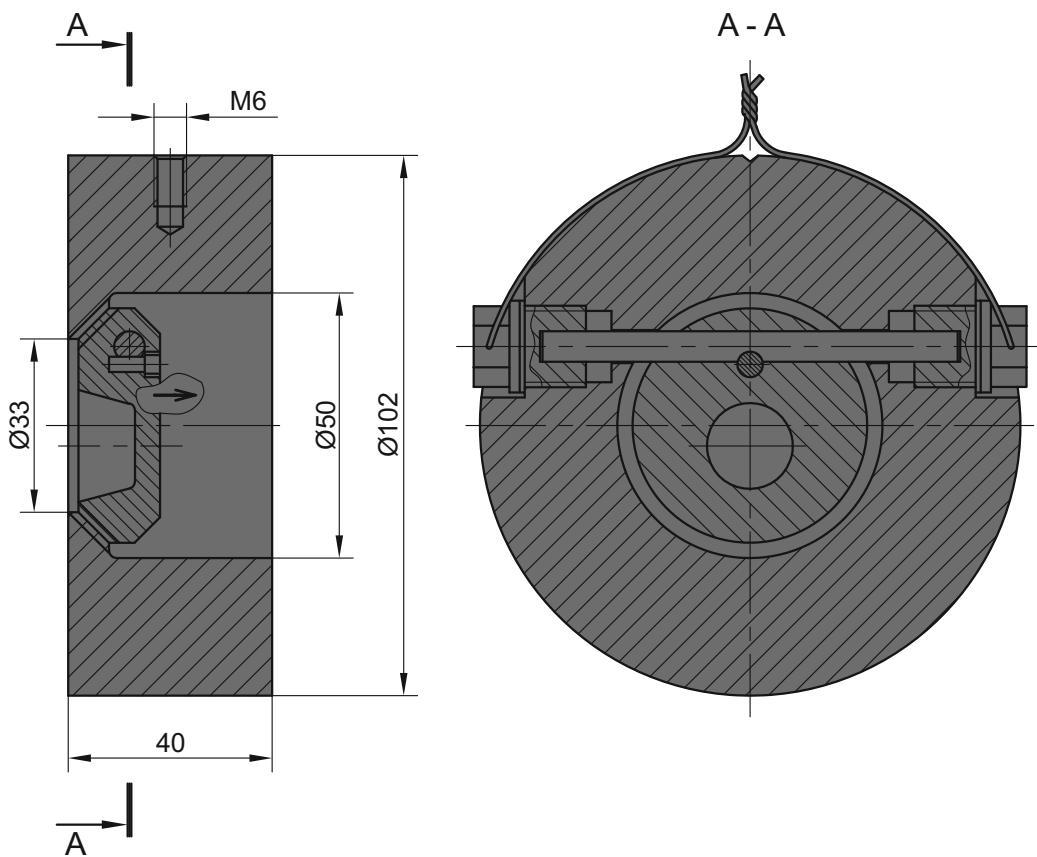
**Масса, не более, кг**

**9**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Герметичность

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**ЗО-50-25-Ф**

**1.2770.16.100.00-01**

50

2,5

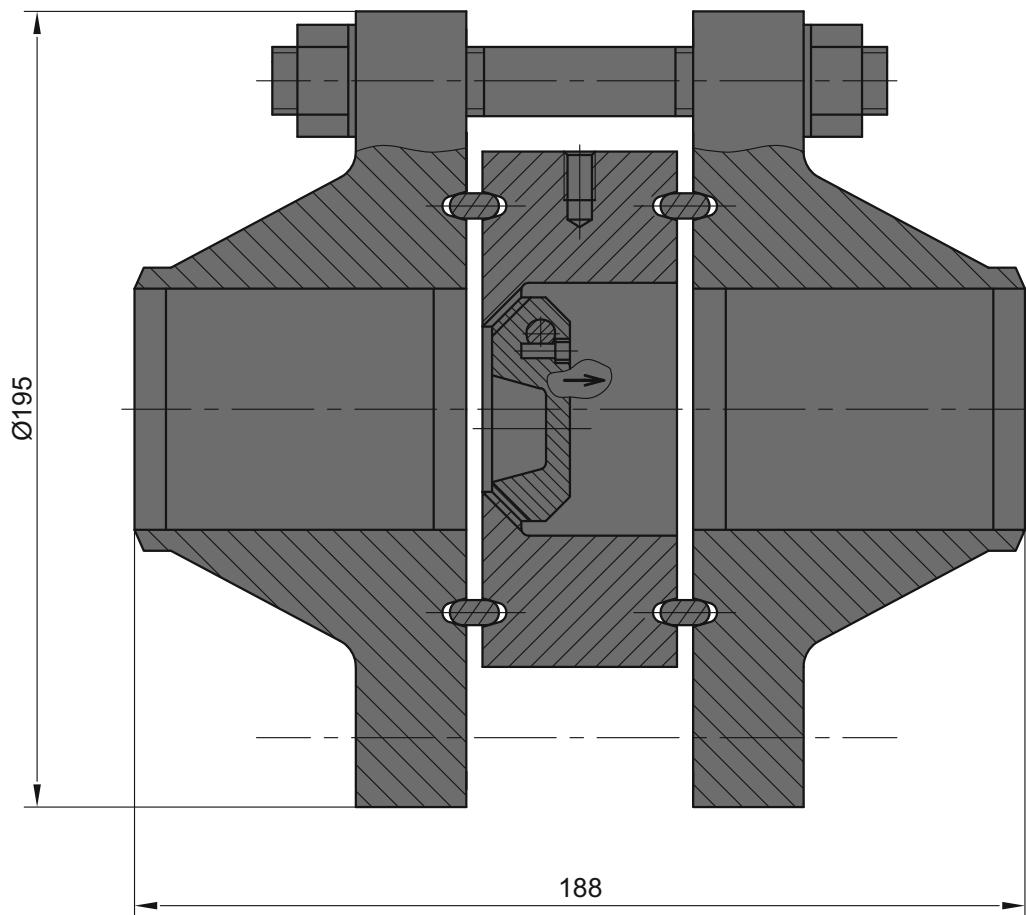
по ГОСТ 13252

фланцевое

2,3

Материал основных деталей

сталь 09Г2С



**Обозначение изделия**

**3О-50-100-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.23.100.00-01**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**50**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса, не более, кг**

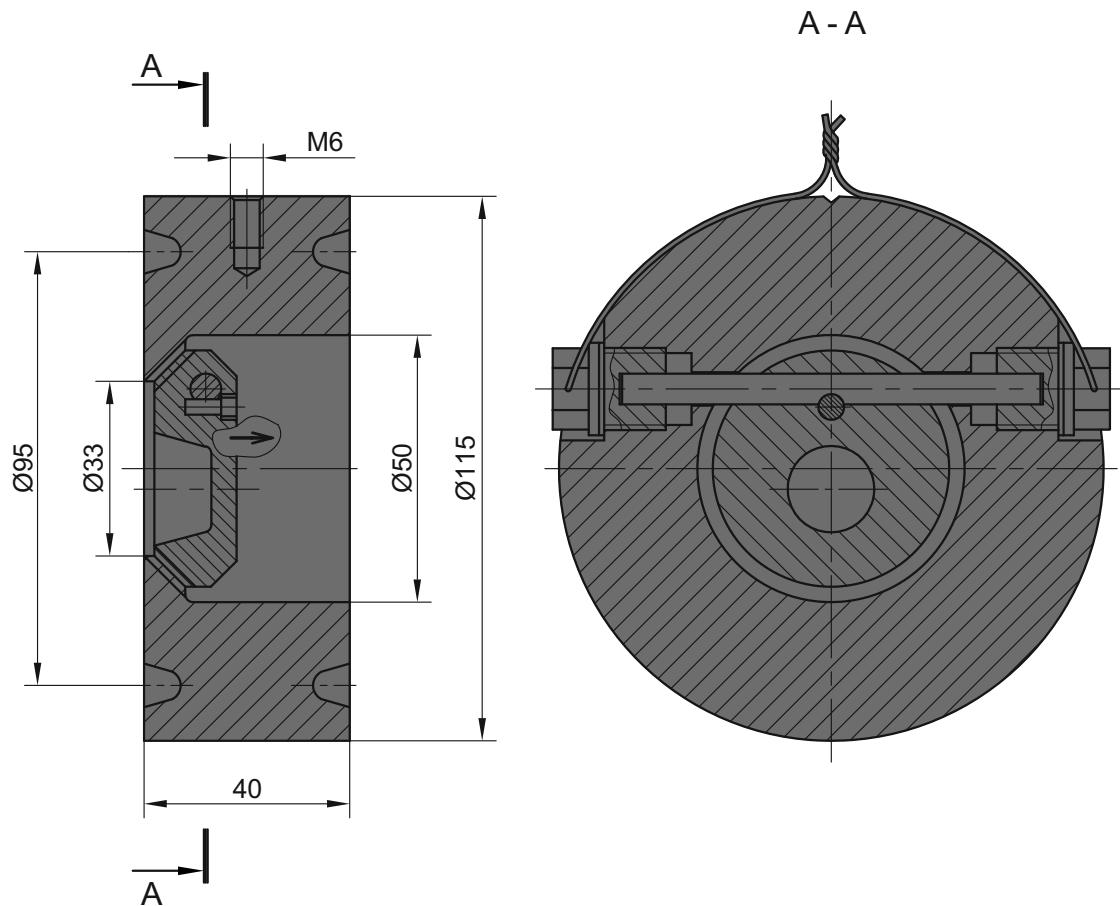
**14,7**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

**сталь 10Г2**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-50-160-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.34.100.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**50**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**16,0**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

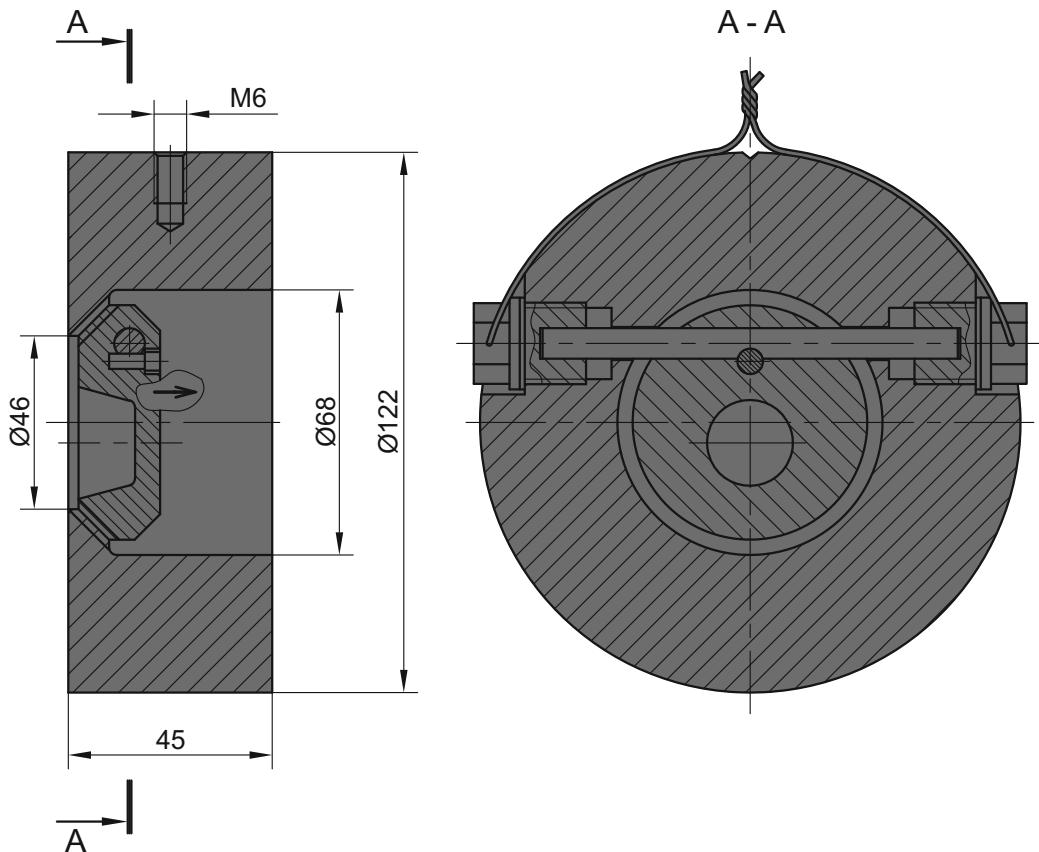
**фланцевое**

**Масса, не более, кг**

**2,8**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**



**Обозначение изделия**

**3О-65-25-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.15.100.00-01**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**65**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**2,5**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое**

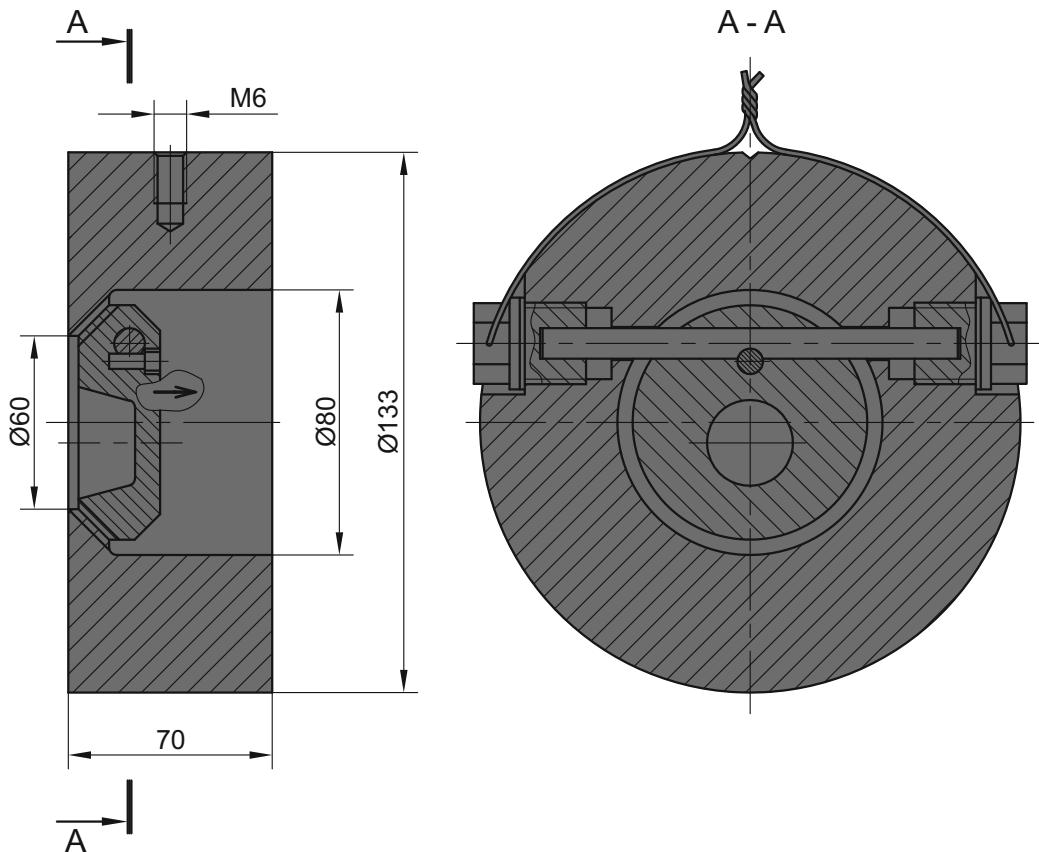
**Масса, не более, кг**

**3,4**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**





**Обозначение изделия**

**Обозначение чертежа**

Диаметр номинальный, DN, мм

Давление номинальное, PN, МПа

Герметичность

Тип присоединения

Масса, не более, кг

**ЗО-80-25-Ф**

**1.2770.14.100.00-01**

80

2,5

по ГОСТ 13252

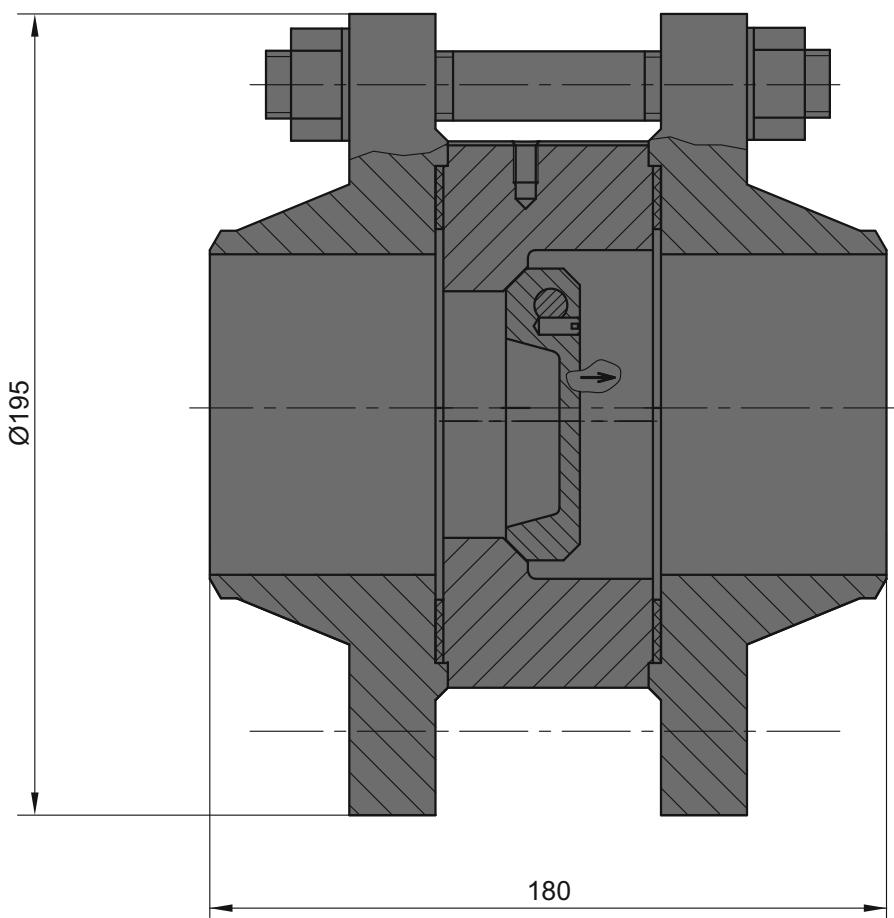
фланцевое

6

Материал основных деталей

сталь 09Г2С





**Обозначение изделия**

**3О-80-40-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.14.100.00-02**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**80**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**4,0**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса, не более, кг**

**17**

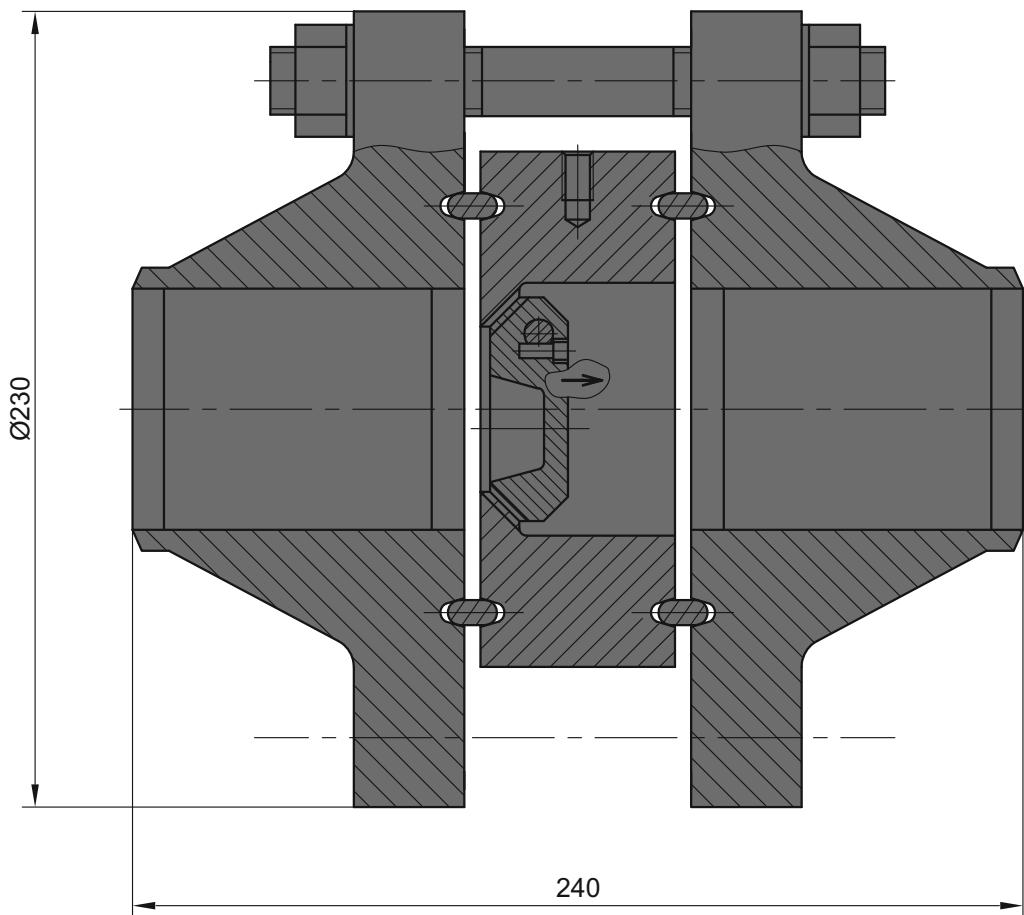
**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

**сталь 10Г2**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**3О-80-100-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.49.100.00-04**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**80**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса, не более, кг**

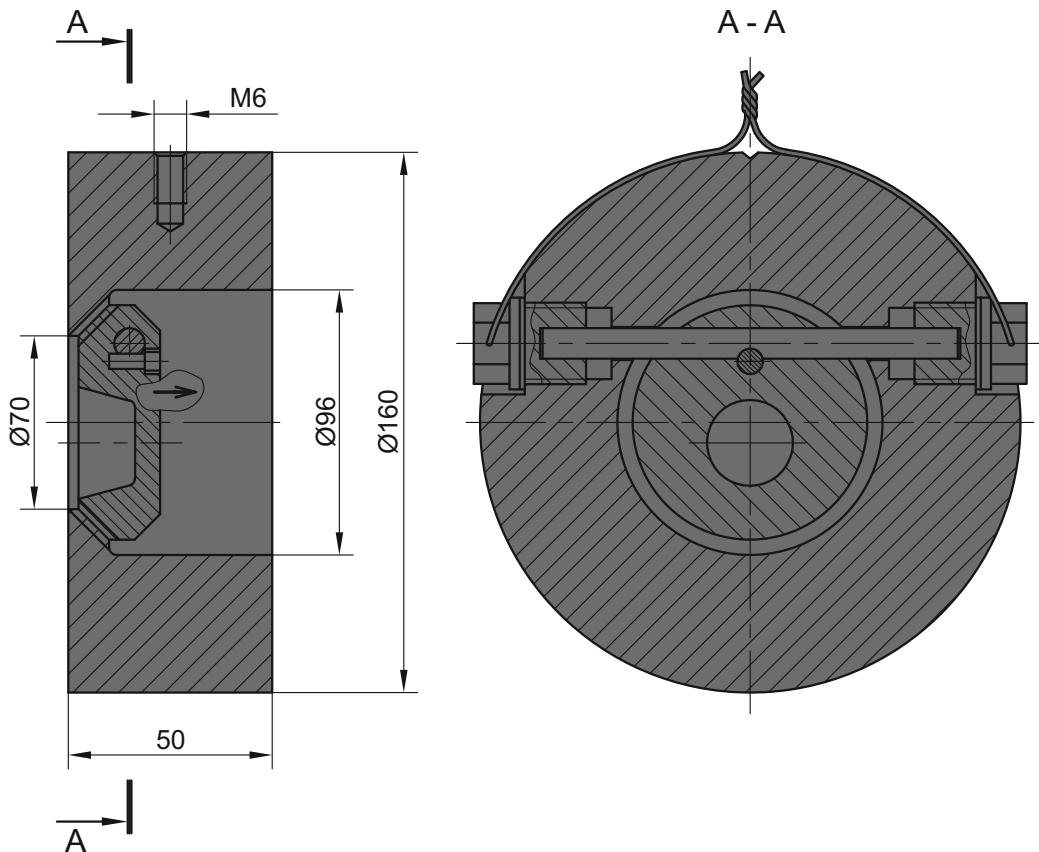
**33**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

**сталь 10Г2**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-100-25-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.141.100.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**100**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**2,5**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое**

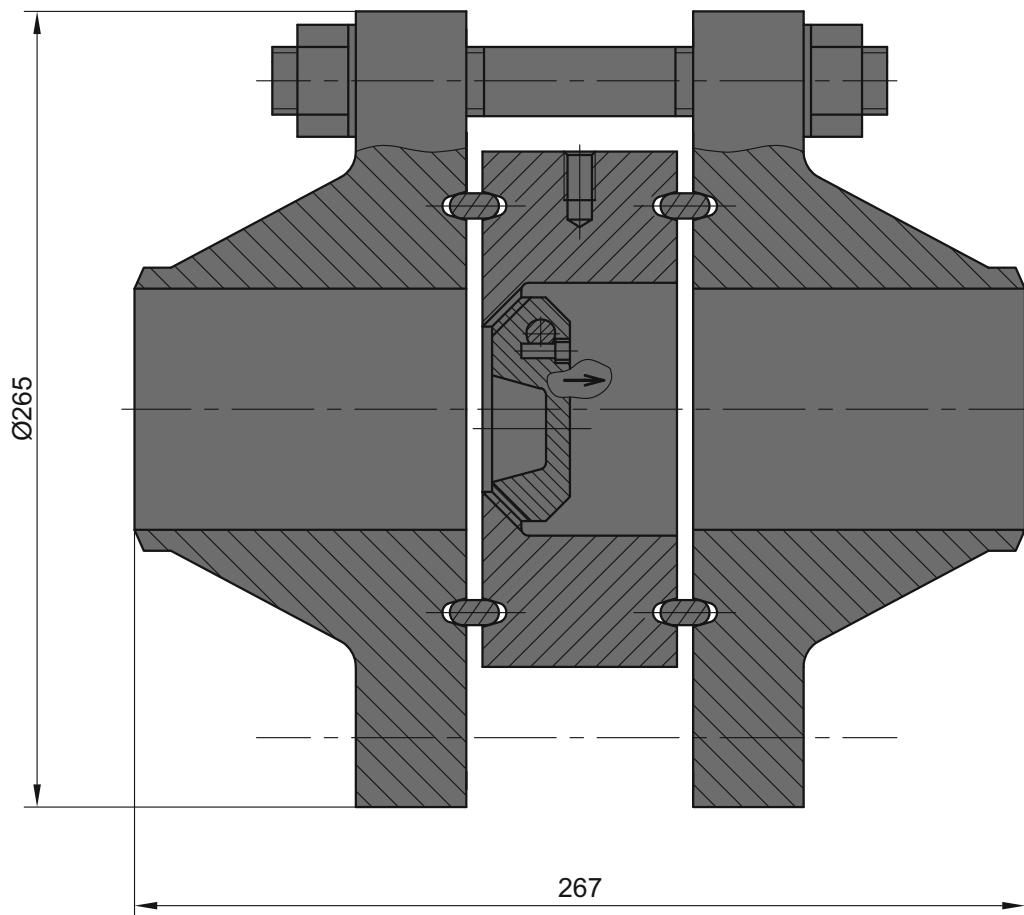
**Масса, не более, кг**

**6,0**

**Материал основных деталей**

**сталь 10Г2**





**Обозначение изделия**

**3О-100-100-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.33.100.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**100**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Герметичность

по ГОСТ 13252

Тип присоединения

фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\*

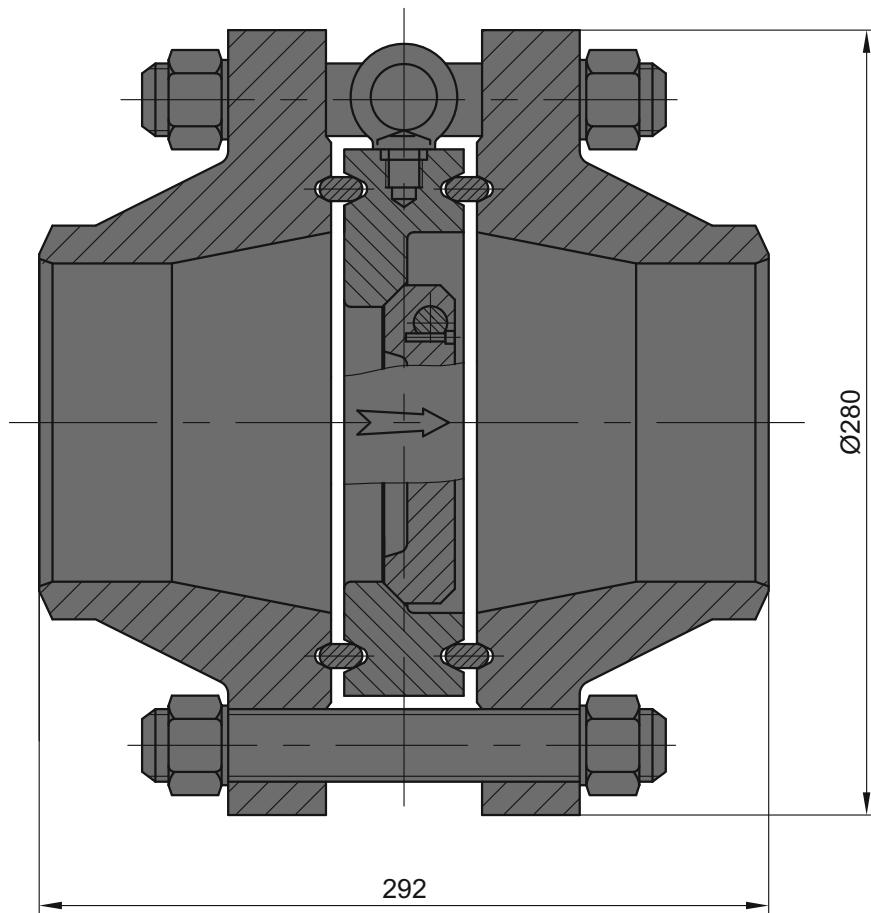
Масса, не более, кг

**50**

Материал основных деталей

сталь 10Г2

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-150-63-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.47.100.00-03**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**150**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**6,3**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса не более, кг**

**86**

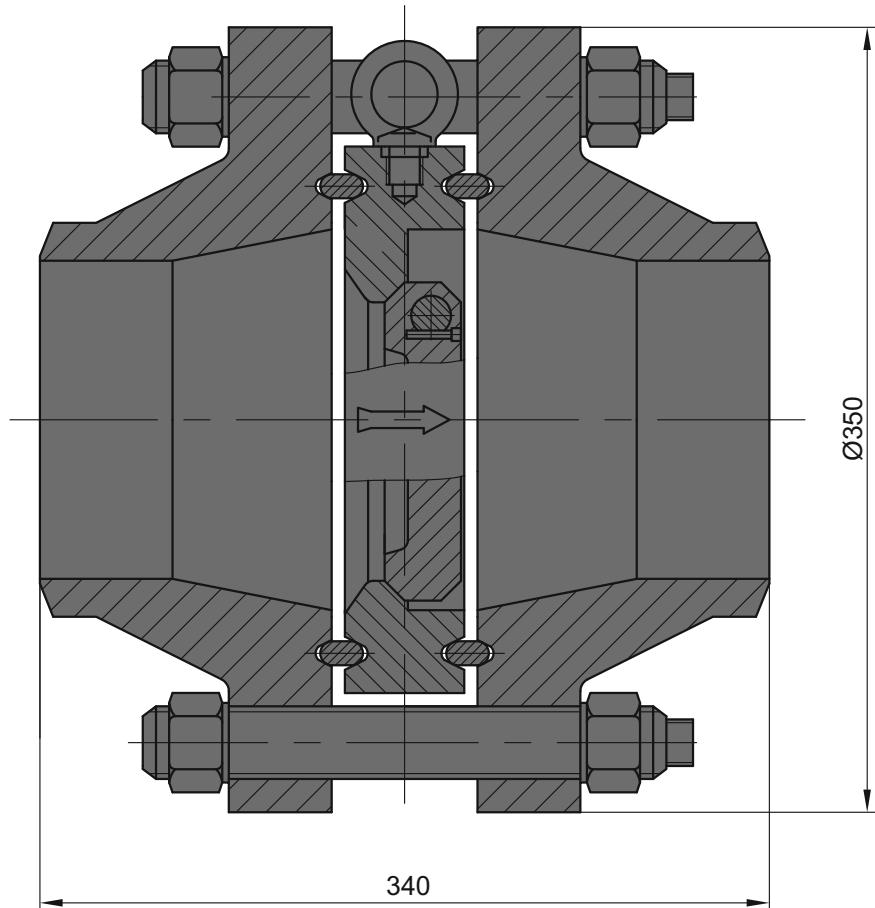
**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

**сталь 10Г2**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**3О-150-160-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.12.100.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**150**

Давление номинальное, PN, МПа

**16,0**

Герметичность

по ГОСТ 13252

Тип присоединения

фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\*

Масса, (с комплектом монтажных деталей)  
не более, кг

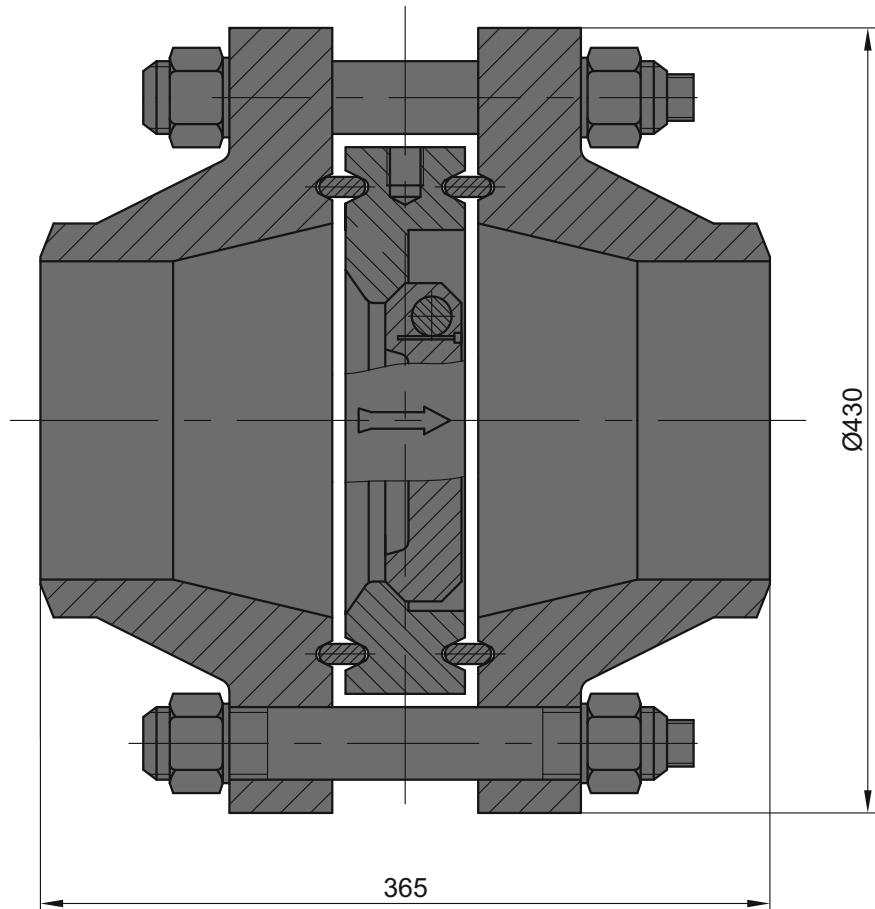
**110**

Материал основных деталей

сталь 09Г2С

сталь 10Г2

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-200-100-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.59.100.00-02**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**200**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса, не более, кг**

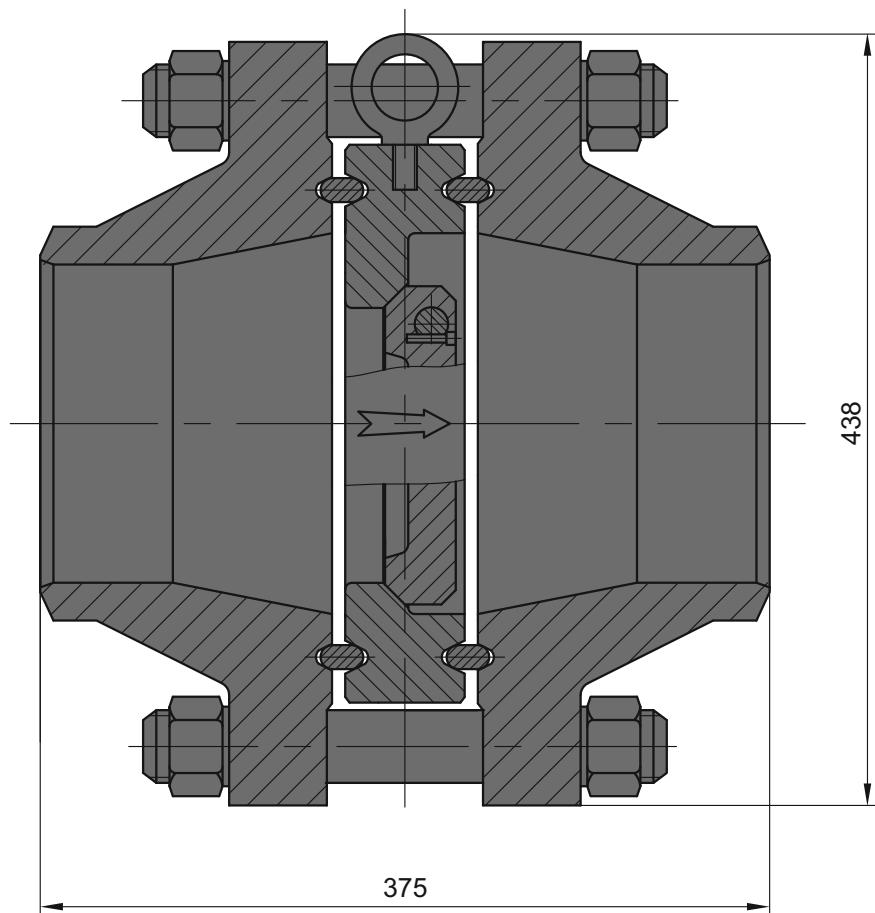
**170**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

**сталь 10Г2**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-200-160-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.17.100.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**200**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**16,0**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса не более, кг**

**184**

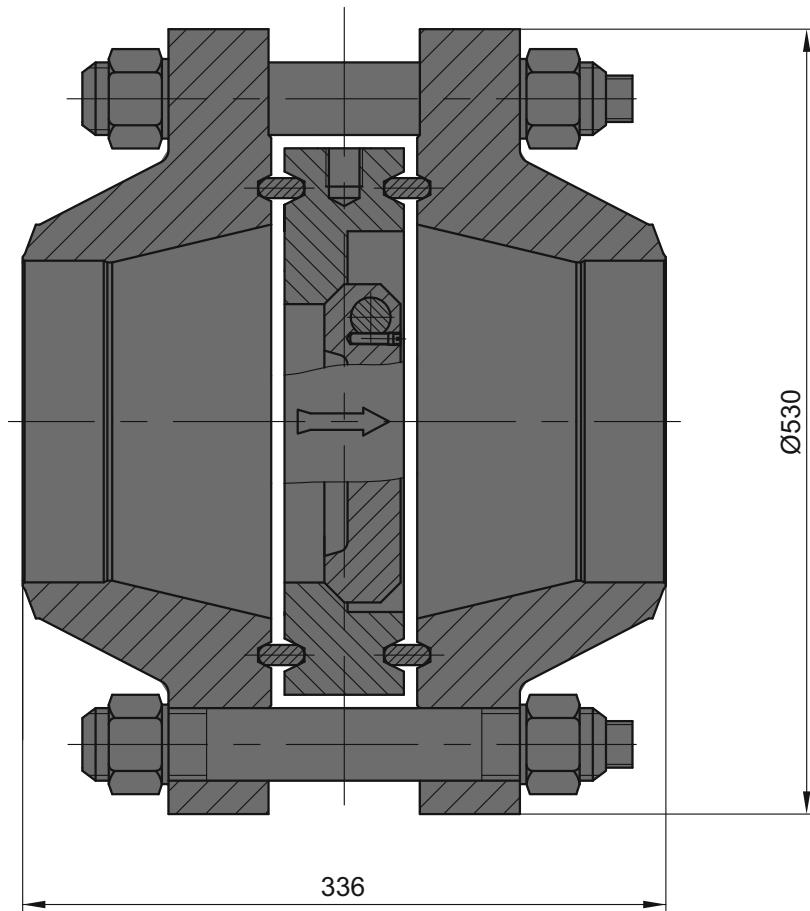
**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

**сталь 10Г2**

**сталь 20Х13**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-300-63-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.45.100.00**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**300**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**6,3**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

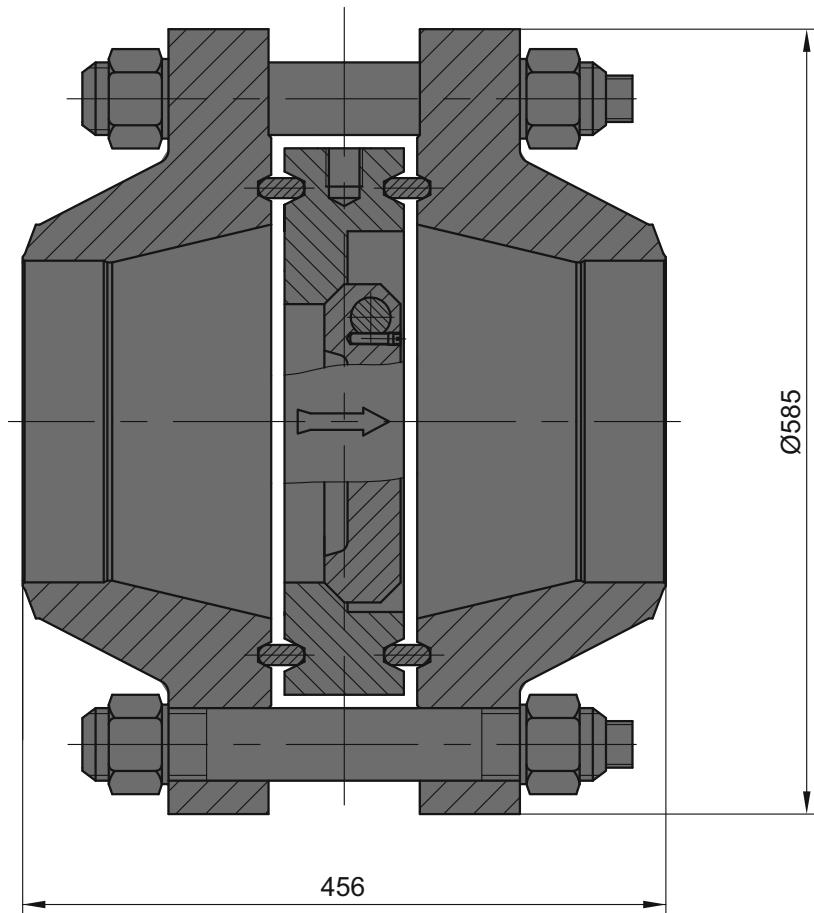
**Масса, (с комплектом монтажных деталей)  
не более, кг**

**232**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-300-100-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.45.100.00-01**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**300**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**10,0**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

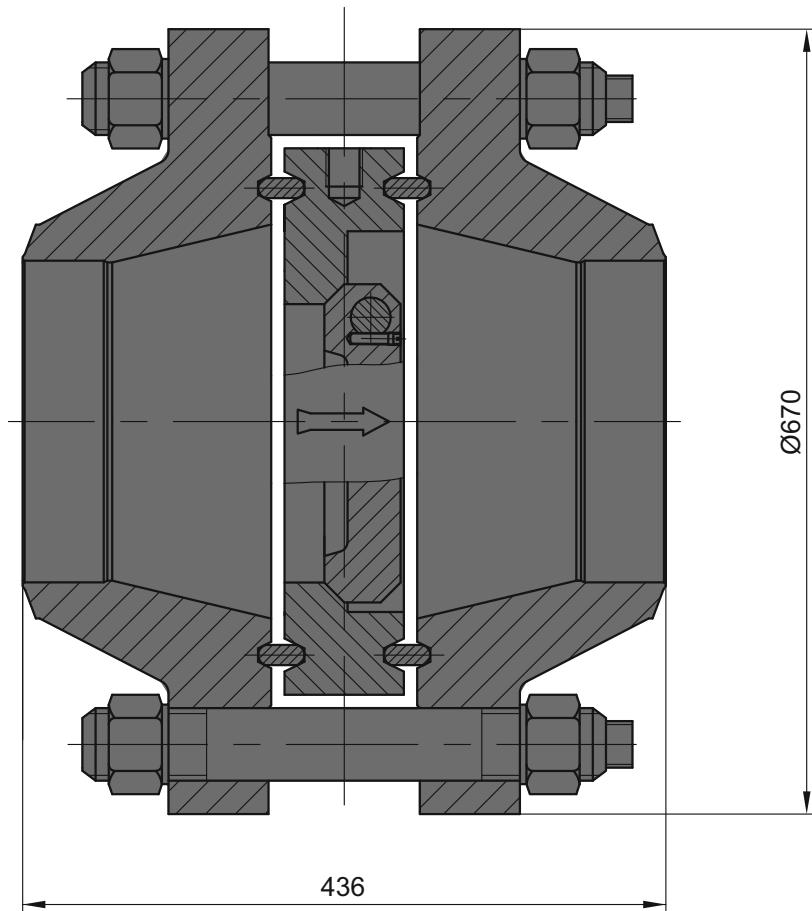
**Масса, (с комплектом монтажных деталей)  
не более, кг**

**358**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



**Обозначение изделия**

**3О-400-63-Ф-Ф**

**Обозначение чертежа**

**1.2770.48.100.00-04**

**Диаметр номинальный, DN, мм**

**400**

**Давление номинальное, PN, МПа**

**6,3**

**Герметичность**

**по ГОСТ 13252**

**Тип присоединения**

**фланцевое, с ответными фланцами,  
крепежом и прокладками (под приварку)\***

**Масса, (с комплектом монтажных деталей)  
не более, кг**

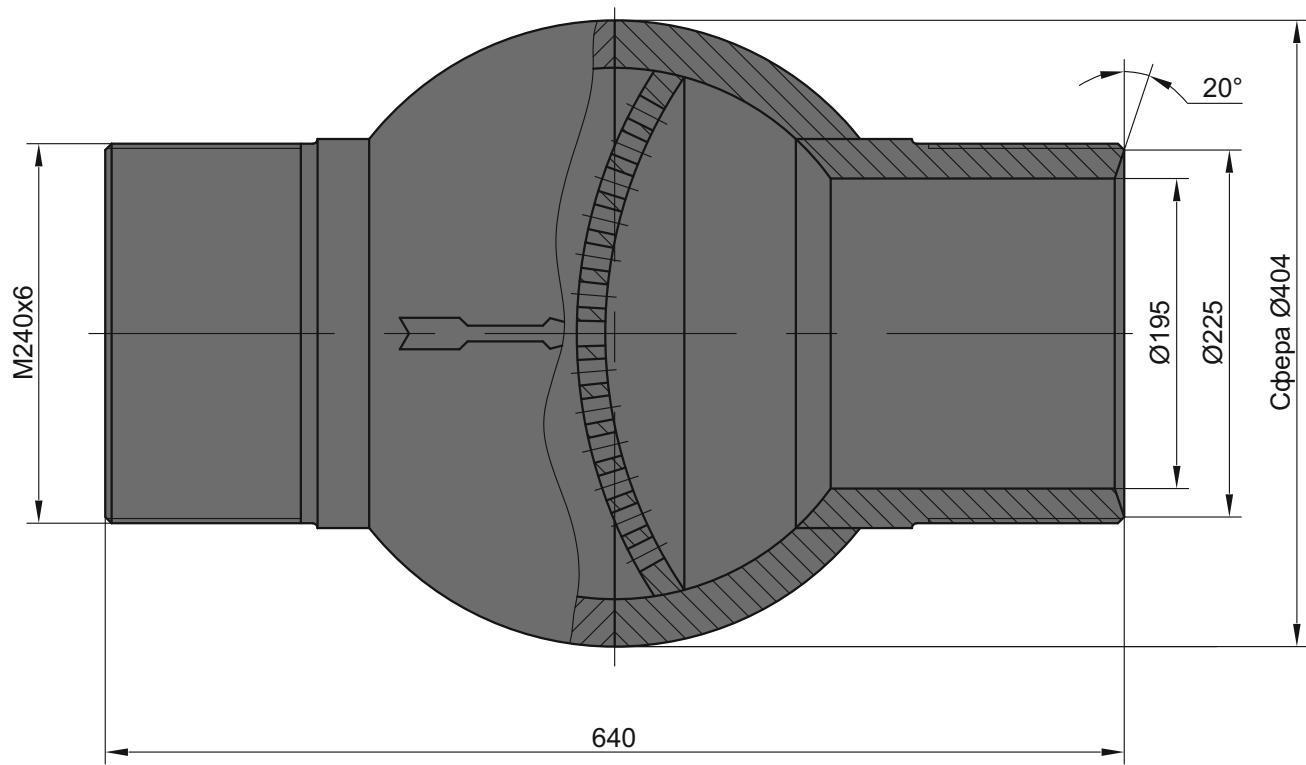
**565**

**Материал основных деталей**

**сталь 09Г2С**

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

P3-200-100-Л

**Обозначение чертежа**

1.2790.65.100.00

Диаметр nominalnyy, DN, mm

200

Давление nominalnoye, PN, MPa

10,0

Гидравлические потери давления  
при nominalnom regime работы,  
не более, MPa

0,03

Тип присоединения

концы под линзовое присоединение

Масса, не более, кг

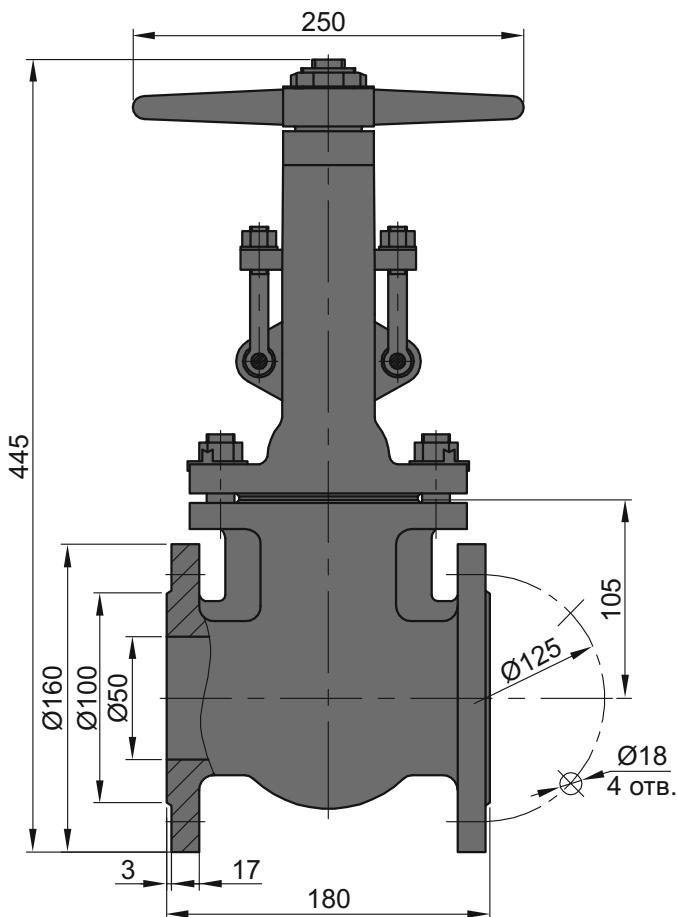
150

#### Материал основных деталей:

Корпус	сталь 09Г2С
Патрубок	сталь 09Г2С
Решетка	сталь 09Г2С



## Задвижка клиновая DN 50 PN 16



**Обозначение изделия**

**ЗКЛ-50-16-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.9000-468.08-00M**

Диаметр номинальный, DN, мм

50

Давление номинальное, PN, МПа

1,6

Рабочая среда

неагрессивная жидкая или газообразная

Температура рабочей среды, °С

до плюс 425

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевый

Масса, не более, кг

30

### Материал основных деталей

Корпус

сталь 20ГЛ

Крышка

сталь 20ГЛ

Шпиндель

сталь 14Х17Н2

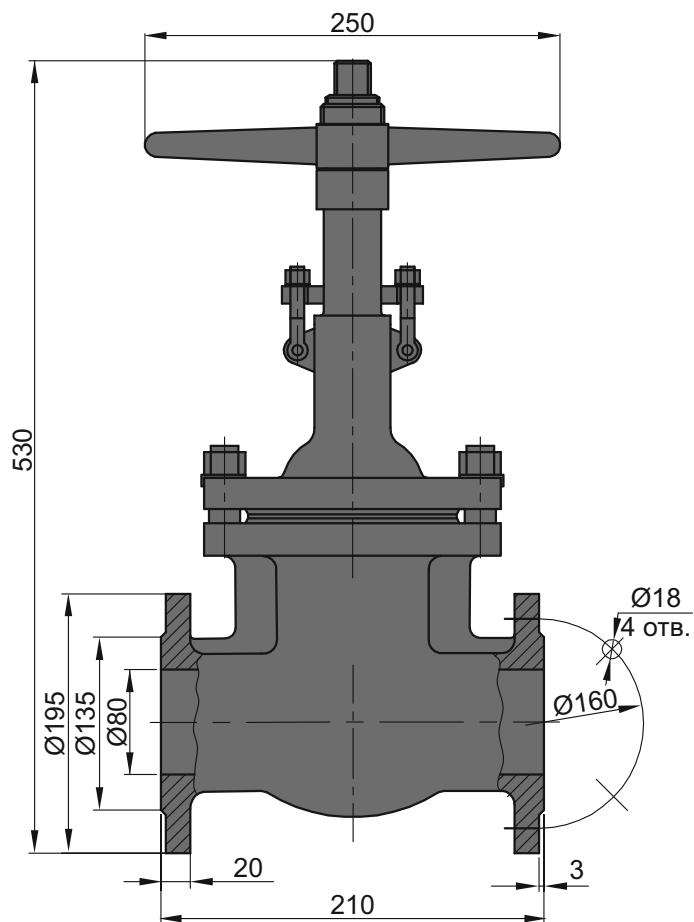
Клин

сталь 09Г2С-6

Уплотнение

набивка сквозного плетения марки  
АГИ6х6



**Обозначение изделия****ЗКЛ-80-16-УХЛ1****Обозначение чертежа****1.9000-469.01-00M**

Диаметр номинальный, DN, мм

80

Давление номинальное, PN, МПа

1,6

Рабочая среда

неагрессивная жидкая или газообразная

Температура рабочей среды, °С

до плюс 425

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевый

Масса, не более, кг

36

**Материал основных деталей**

Корпус

сталь 20ГЛ

Крышка

сталь 20ГЛ

Шпиндель

сталь 14Х17Н2

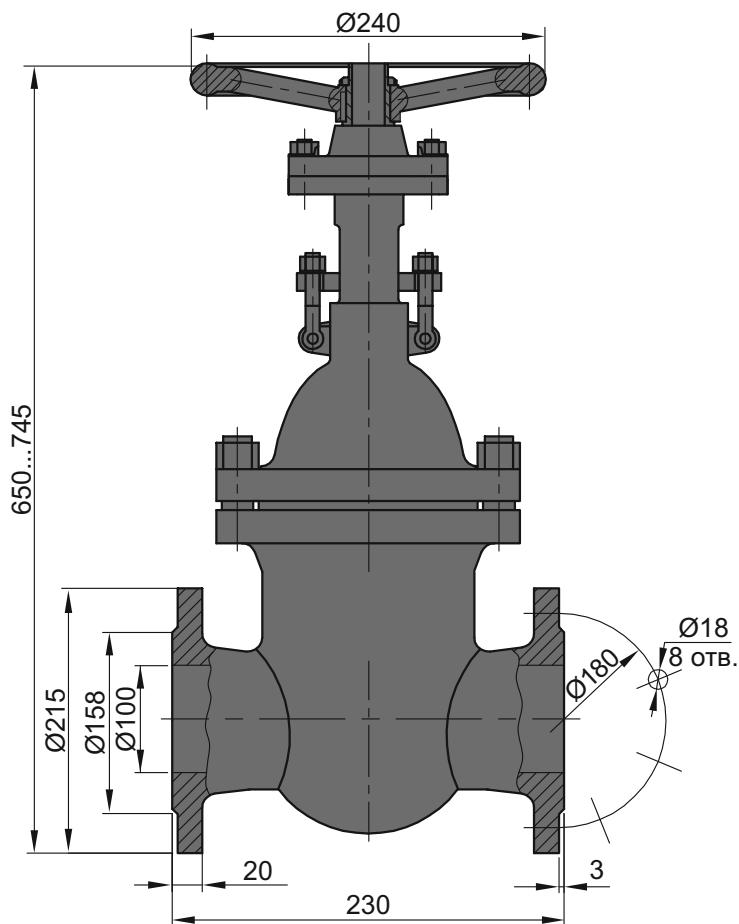
Клин

сталь 09Г2С-6

Уплотнение

набивка сквозного плетения марки  
АГИ6х6

## Задвижка клиновая DN 100 PN 16



**Обозначение изделия**

**ЗКЛ-100-16-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.84.000.00-06**

Диаметр номинальный, DN, мм

**100**

Давление номинальное, PN, МПа

**1,6**

Рабочая среда

неагрессивная жидкая или газообразная

Температура рабочей среды, °С

до плюс 425

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевый

Масса, не более, кг

**65**

### Материал основных деталей

Корпус

сталь 20ГЛ

Крышка

сталь 20ГЛ

Шпиндель

сталь 14Х17Н2

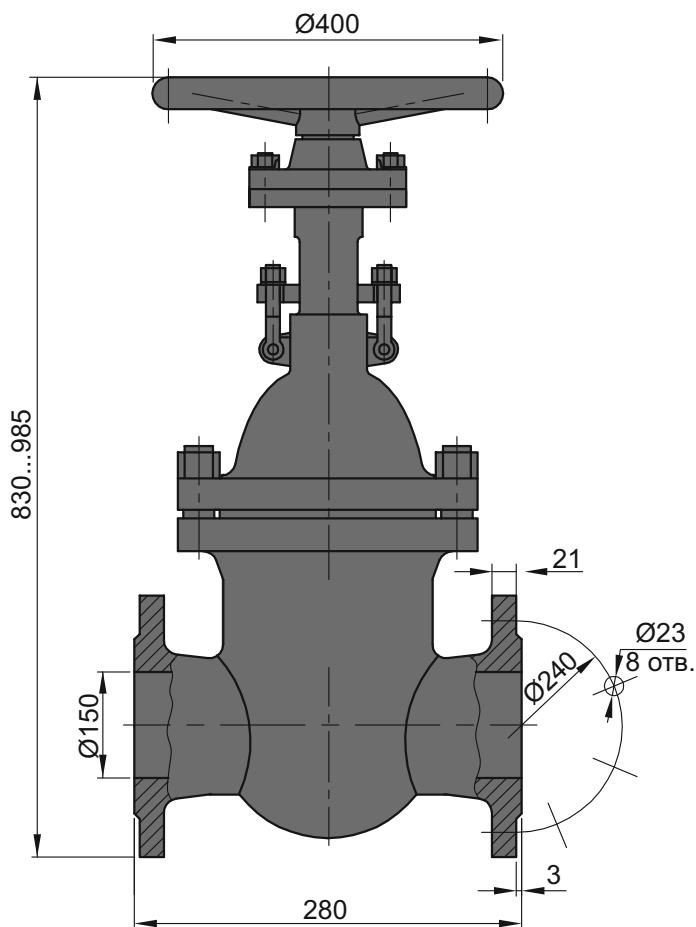
Клин

сталь 09Г2С

Уплотнение

набивка сквозного плетения марки  
АГИ6х6



**Обозначение изделия****ЗКЛ-150-16-УХЛ1****Обозначение чертежа****1.2790.84.000.00-07**

Диаметр номинальный, DN, мм

150

Давление номинальное, PN, МПа

1,6

Рабочая среда

неагрессивная жидккая или газообразная

Температура рабочей среды, °С

до плюс 425

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевый

Масса, не более, кг

105

**Материал основных деталей**

Корпус

сталь 20ГЛ

Крышка

сталь 20ГЛ

Шпиндель

сталь 14Х17Н2

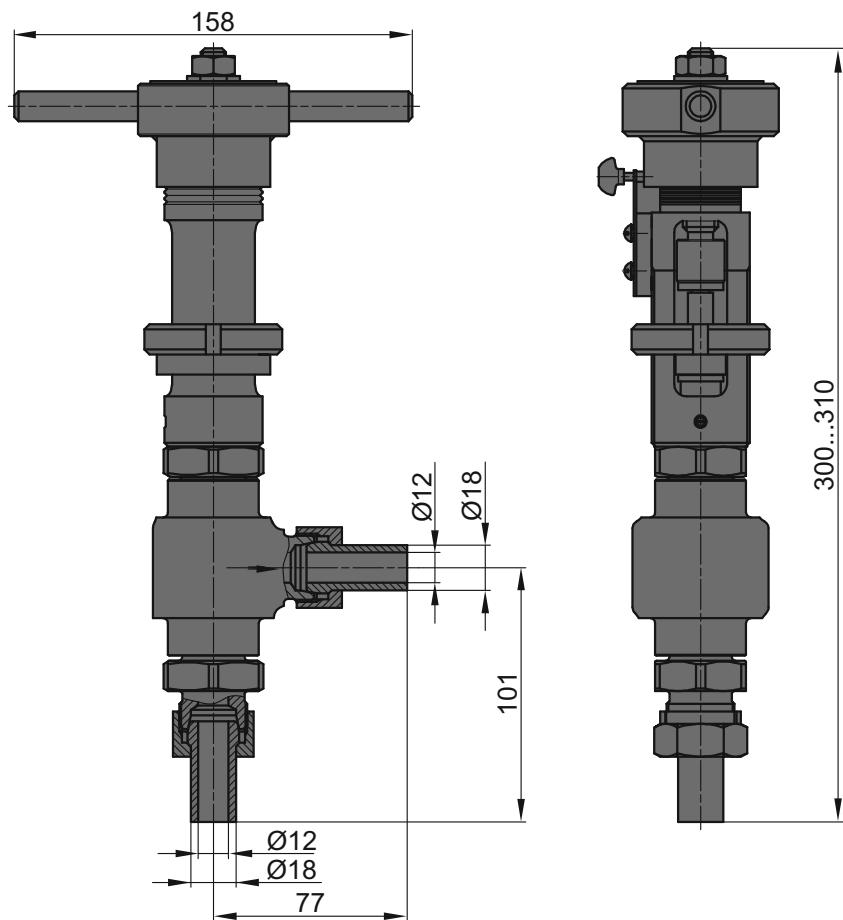
Клин

сталь 09Г2С

Уплотнение

набивка сквозного плетения марки  
АГИ6х6

## Клапан запорно-регулирующий DN 15 PN 250 Kv0,1



**Обозначение изделия**

**К3Р-15-250-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.251.000.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**15**

Давление номинальное, PN, МПа

**25,0**

Рабочая среда

неагрессивная жидкая или газообразная

Температура рабочей среды, °С

от минус 60 до плюс 425

Kv, м<sup>3</sup>/час

**0,1**

Тип привода

ручной

Тип присоединения

шарово-ниппельное

Масса, не более, кг

**3,0**

### Материал основных деталей

Корпус

сталь 40Х + Ц9 хр

Штуцер

сталь 40Х + Ц9 хр

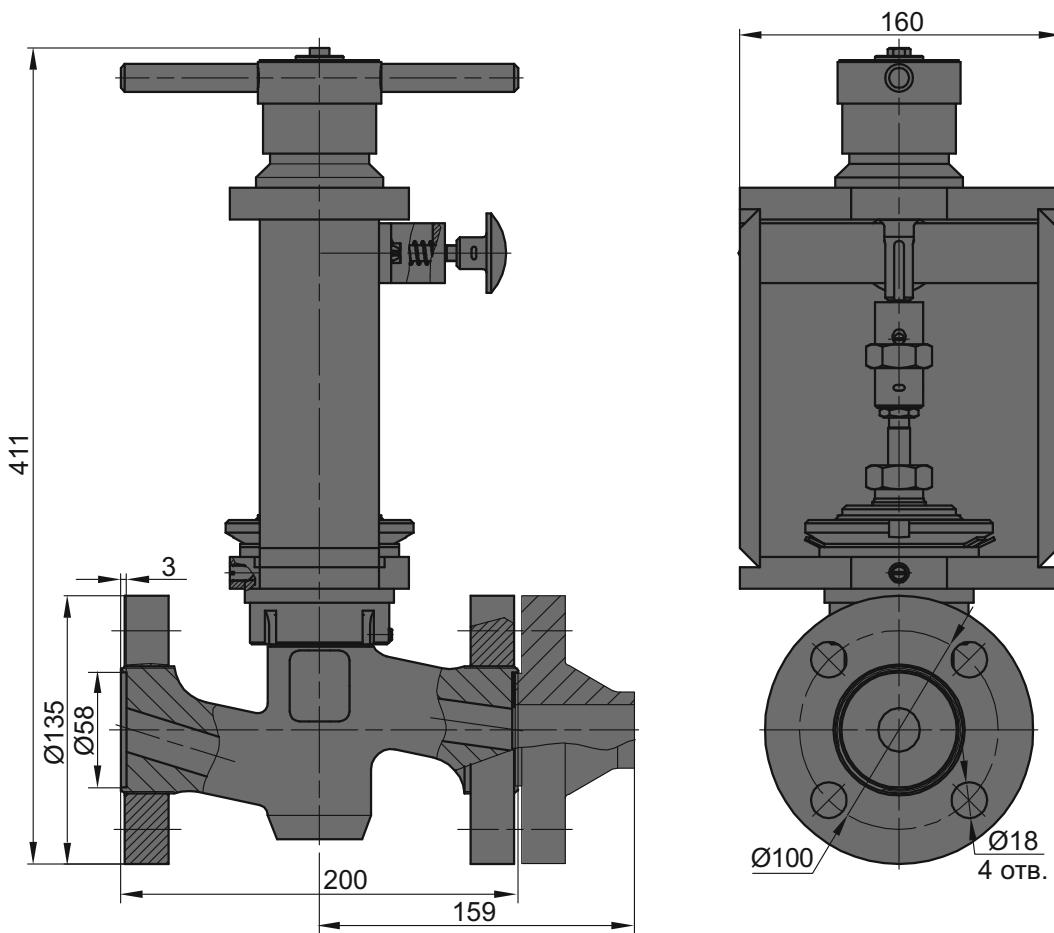
Шпиндель

сталь 14Х17Н2

Шток

сталь 12Х13





**Обозначение изделия**

**К3Р-25-100-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.222.000.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**25**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Рабочая среда

неагрессивная жидкая или газообразная

Температура рабочей среды, °С

до плюс 120

Kv, м<sup>3</sup>/час

**8,0**

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевое с ответными фланцами\*

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**16**

Масса с комплектом ответных деталей,  
не более, кг

**23**

#### Материал основных деталей

Корпус

сталь 09Г2С + Ц9хр

Шток верхний

сталь 14Х17Н2

Шток

сталь 20Х13

Уплотнение штока

фторопласт Ф4К20

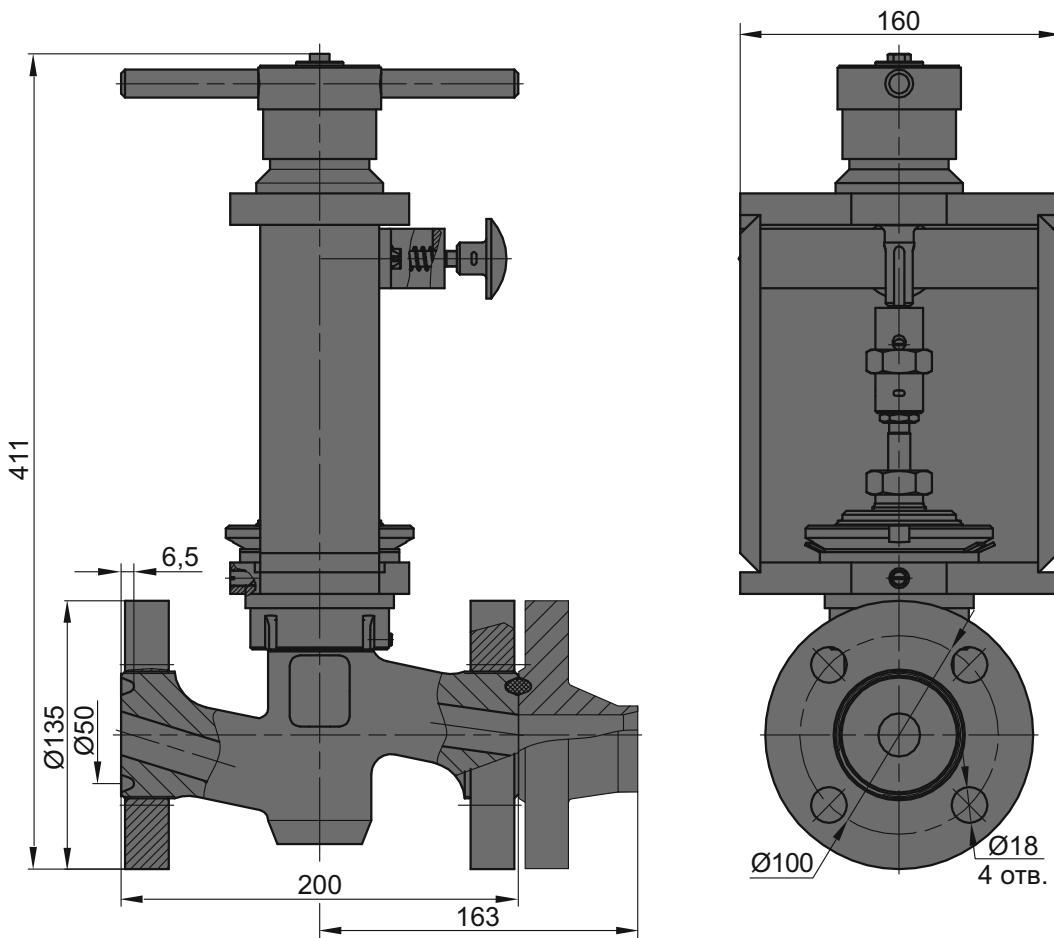
Ответный фланец

сталь 09Г2С

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Клапан запорно-регулирующий DN 25 PN 160 Kv8 с ручным приводом



**Обозначение изделия**

**К3Р-25-160-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.242.000.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**25**

Давление номинальное, PN, МПа

**16,0**

Рабочая среда

неагрессивная газообразная

Температура рабочей среды, °С

до плюс 120

Kv, м<sup>3</sup>/час

**8,0**

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевое с ответными фланцами\*

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**16,5**

Масса с комплектом ответных деталей,  
не более, кг

**23,0**

### Материал основных деталей

Корпус

сталь 09Г2С + Ц9хр

Шток верхний

сталь 14Х17Н2

Шток

сталь 20Х13

Уплотнение штока

фторопласт Ф4К20

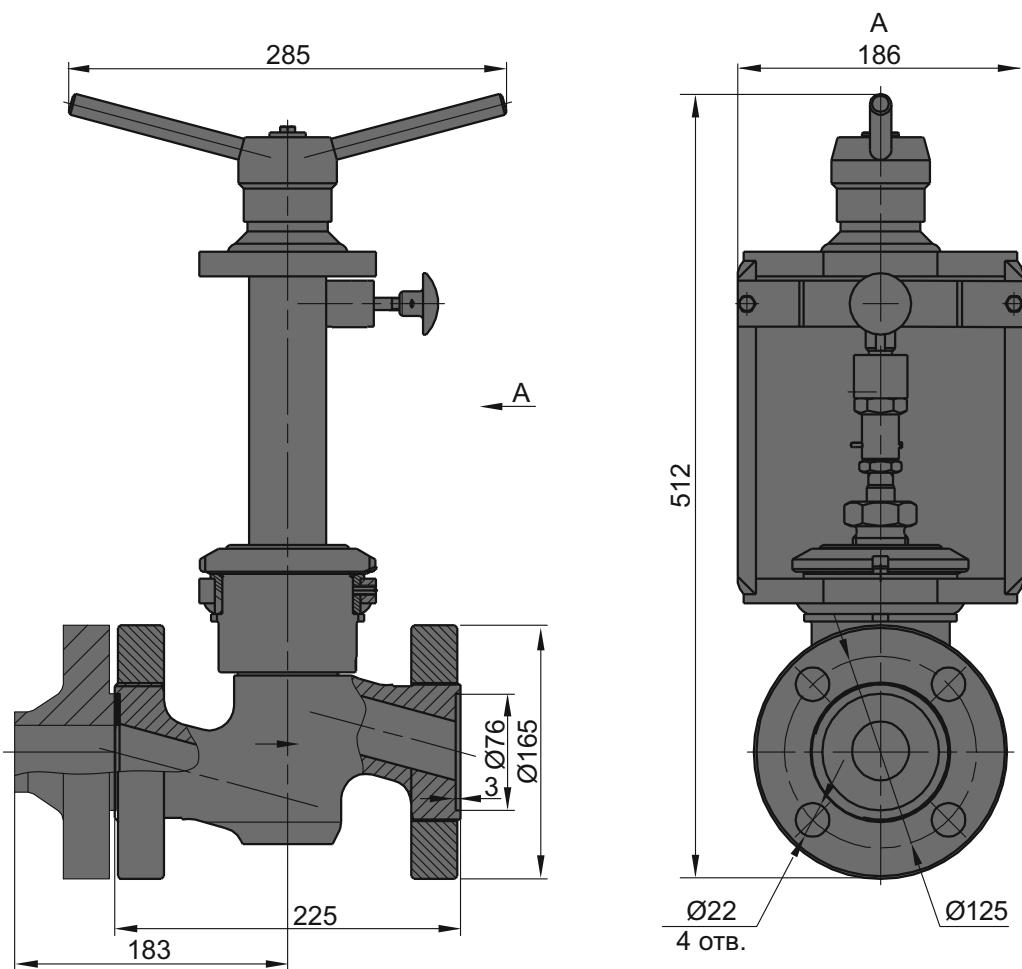
Ответный фланец

сталь 09Г2С

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



# Клапан запорно-регулирующий DN 40 PN 100 Kv32 с ручным приводом



**Обозначение изделия**

**КЗР-40-100-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.223.000.00-02**

Диаметр номинальный, DN, мм

**40**

Давление номинальное, PN, МПа

**10,0**

Рабочая среда

неагрессивная жидкость

Температура рабочей среды, °С

до плюс 120

Kv, м<sup>3</sup>/час

**32,0**

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевое с ответными фланцами\*

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**26**

Масса с комплектом ответных деталей,  
не более, кг

**38**

## Материал основных деталей

Корпус

сталь 09Г2С + Ц9ХР

Шток верхний

сталь 14Х17Н2

Шток

сталь 20Х13

Уплотнение штока

фторопласт Ф4К20

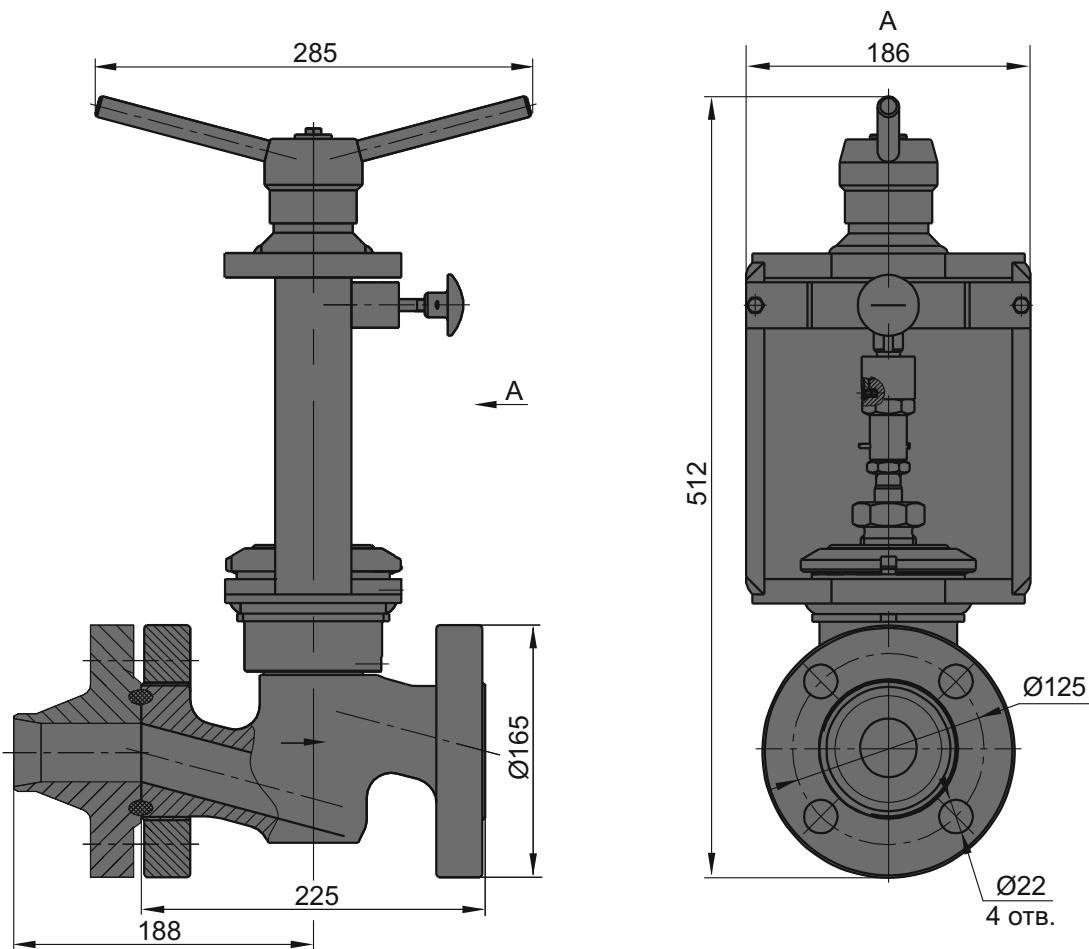
Ответный фланец

сталь 09Г2С

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.



## Клапан запорно-регулирующий DN 40 PN 160 Kv32 с ручным приводом



**Обозначение изделия**

**КЗР-40-160-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.243.000.00-02**

Диаметр номинальный, DN, мм

**40**

Давление номинальное, PN, МПа

**16,0**

Рабочая среда

неагрессивная жидккая и газообразная

до плюс 120

**32,0**

Температура рабочей среды, °С

**32,0**

Kv, м<sup>3</sup>/час

**ручной**

Тип привода

**фланцевое с ответными фланцами\***

Тип присоединения

**26**

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**38**

Масса с комплектом ответных деталей,  
не более, кг

### Материал основных деталей

Корпус

сталь 09Г2С + Ц9хр

Шток верхний

сталь 14Х17Н2

Шток

сталь 20Х13

Уплотнение штока

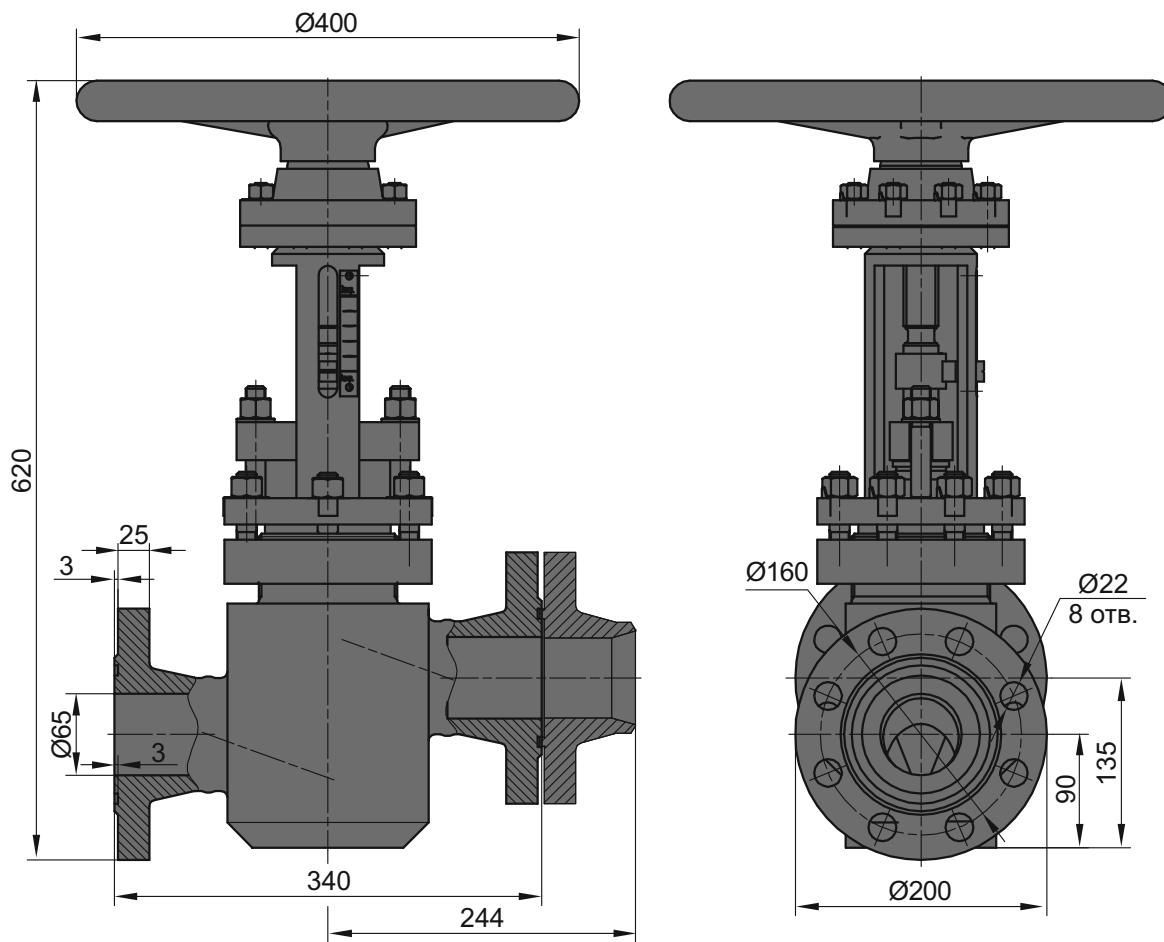
фторопласт Ф4К20

Ответный фланец

сталь 09Г2С

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.





**Обозначение изделия**

**КЗР-65-63-УХЛ1**

**Обозначение чертежа**

**1.2790.255.000.00**

Диаметр номинальный, DN, мм

**65**

Давление номинальное, PN, МПа

**6,3**

Рабочая среда

неагрессивная жидккая и газообразная

до плюс 350

**до плюс 350**

Kv, м<sup>3</sup>/час

**80**

Тип привода

ручной

Тип присоединения

фланцевое с ответными фланцами\*

Масса без комплекта ответных деталей,  
не более, кг

**72**

Масса с комплектом ответных деталей,  
не более, кг

**91**

#### Материал основных деталей

Корпус

сталь 09Г2С + Ц9хр

Шток

сталь 20Х13

Уплотнение штока

набивка АФТ 6х6

Ответный фланец

сталь 09Г2С

\* Разделка кромок фланцев под приварку к трубе выполняется под конкретную трубу, указанную заказчиком.

## Опросный лист на кран шаровой

ПАО “Сумское НПО”		КРАН ШАРОВОЙ	Стр. 1 из 2
Спецификация №		Опросный лист №	
Дата: _____.20__ г.		Заказчик –	
Телефон: +38 0542 77 32 29, 24 37 75		Проектант – ПАО “Сумское НПО”	
Факс: +38 0542 77 32 28, 22 55 32		Объект –	
1	Обозначение изделия Обозначение чертежа		
2	Количество кранов	Штук	
3	Номинальный диаметр	<i>DN, мм</i>	
4	Номинальное давление	<i>PN, бар</i>	
5	Диаметр трубопровода	наружный (мм)	
6	Толщина стенки трубопровода	<i>мм</i>	
7	Материал трубы	<i>Марка стали, стандарт</i>	
8	Эквивалент углерода патрубка	<i>[C]э, не более</i>	
9	Расположение трубопров.	<i>Горизонт. / вертик.</i>	
10	Тип установки крана	<i>Надземн. / подземн.</i>	
11	Заглубление от поверхности земли до верха трубы (для подземной установки)	<i>мм</i>	
12	Тип присоединения крана	<i>Под приварку / фланцевое</i>	
13	Ответные фланцы	<i>Да / Нет</i>	
14	Рабочая среда		
15	Агрессивные составляющие рабочей среды	<i>мг/м<sup>3</sup>, не более</i>	
16	Механические примеси в рабочей среде	<i>г/м<sup>3</sup>, не более</i>	
17	Температура рабочей среды	<i>°С</i>	
18	Температура окружающей среды	<i>°С</i>	
19	Рабочее давление	<i>бар</i>	
20	Максимальный перепад давления на кране	<i>бар</i>	
21	Максимальный перепад давления на кране при открытии	<i>бар</i>	
22	Тип корпуса крана	<i>сварной / разъемный</i>	
23	Обеспечение герметичности	<i>двухстороннее / одностороннее</i>	
24	Класс герметичности	<i>A, B, C, D по ГОСТ 9544.2005 или ISO 5208 1, 2, 3 по ГОСТ 9544-75</i>	
25	Тип уплотнения затвора	<i>эластомер / металл-металл</i>	
26	Вид управления крана	<i>местное / дистанционное / местное + дистанционное /</i>	
27	Тип привода	<i>ручной / электрический / электрогидравлический / пневматический / пневмогидравлический</i>	
28	Вид управляющей среды (для пневматического и пневмогидравлического привода)	<i>Из трубы / от независимого источника (импульсный газ)</i>	
29	Давление импульсного газа	<i>бар</i>	
30	Ручной дублер	<i>Да / Нет</i>	
31	Конечные выключатели	<i>Да / Нет</i>	
32	Номинальное напряжение блока управления	<i>24 / 110 / 220В переменный / постоянный ток</i>	



## Опросный лист на кран шаровой

<b>ПАО “Сумское НПО”</b>	<b>КРАН ШАРОВОЙ</b>	Стр. 2 из 2		
Спецификация №		Опросный лист №		
Дата: . .20 г.		Заказчик –		
Телефон: +38 0542 77 32 29, 24 37 75		Проектант – ПАО “Сумское НПО”		
Факс: +38 0542 77 32 28, 22 55 32		Объект –		
33	Номинальное напряжение конечных выключателей	24 / 110 / 220 В переменный / постоянный ток		
34	Силовое напряжение электродвигателя (для электрического и электрогидравлического приводов)	24 / 110 / 220 / 380 В переменный / постоянный ток		
35	Автомат АЗК (Изготовитель)	Да / Нет		
36	Тип защитного покрытия	Надземная часть: Полимерное / Лакокрасочное  Подземная часть: Полимерное / Лакокрасочное		
37	Окраска	Цвет		
38	Дополнительные условия:			
		Ф.И.О.	Подпись / Дата	Телефон / Факс
Разработал				
Утвердил				

При оформлении заказа на кран шаровой необходимо указать обозначение изделия и обозначение чертежа.

**Пример заказа:** КШ-1000-100-ПГП-ПУ-УХЛ1-Пр, напряжение 24 В; 1.2750.150.104.00-02.

где

КШ

- кран шаровой;
- диаметр номинальный, DN, мм;
- давление номинальное, PN, бар;
- пневмогидравлический привод

1000

100

ПГП

ПУ

УХЛ1

Пр

Блок управления

1.2750.150.104.00-02

(Р - ручной привод; РП - ручной механический привод; ПП - пневматический привод; ПГП - пневмогидравлический привод; ЭП - электрический привод);

- подземная установка

(НУ - надземная установка; ПУ – подземная установка);

- климатическое исполнение для районов с умеренным и холодным климатом (У1 - для районов с умеренным климатом; ХЛ1 - для районов с холодным климатом);

- под приварку

(Ф-Ф – фланцевое с ответными фланцами, крепежом и прокладками;

Пр - под приварку);

- 24 В (24, 110, 220 В);

- обозначение чертежа.

При заказе необходимо указывать размеры, материал и механические свойства присоединительной трубы.



## Опросный лист на затвор (клапан) обратный

		<b>ЗАТВОР (КЛАПАН) ОБРАТНЫЙ</b>	Стр. 1 из 1
Спецификация №		Опросный лист №	
Дата: ___ .20__ г.		Заказчик –	
Телефон: +38 0542 77 32 29, 24 37 75		Проектант – ПАО “Сумское НПО”	
Факс: +38 0542 77 32 28, 22 55 32		Объект –	
1	Обозначение изделия		
	Обозначение чертежа		
2	Количество клапанов	Штук	
3	Номинальный диаметр	DN, мм	
4	Номинальное давление	PN, бар	
5	Диаметр трубопровода	наружный (мм)	
6	Толщина стенки трубопровода	мм	
7	Материал трубы	Марка стали, стандарт	
8	Эквивалент углерода патрубка	[C]э, не более	
9	Расположение трубопров.	Горизонт. /	
10	Тип установки клапана	Надземн. / подземн.	
11	Тип присоединения клапана	Под приварку / фланцевое	
12	Ответные фланцы	Да / Нет	
13	Рабочая среда		
14	Агрессивные составляющие рабочей среды	мг/м <sup>3</sup> , не более	
15	Механические примеси в рабочей среде	г/м <sup>3</sup> , не более	
16	Температура рабочей среды	°С	
17	Температура окружающей среды	°С	
18	Рабочее давление	бар	
19	Максимальный перепад давления на клапане	бар	
20	Скорость рабочей среды (расход)	м/сек (нм <sup>3</sup> /мин)	
21	Тип клапана	поворотный /	
22	Тип корпуса клапана	сварной / разъемный	
23	Наличие демпфера	Да / Нет	
24	Тип защитного покрытия	Полимерное / Лакокрасочное	
25	Окраска	Цвет	
26	Дополнительные условия:		
		Ф.И.О.	Подпись / Дата
Разработал			
Утвердил			

При оформлении заказа на затвор (клапан) обратный необходимо указать обозначение изделия и обозначение чертежа.

**Пример заказа:** ЗО-300-100-Пр; 1.2770.56.200.00-01.

где

ЗО

- затвор (клапан) обратный;

300

- диаметр номинальный, DN, мм;

100

- давление номинальное, PN, бар;

Пр

- под приварку

(Ф-Ф – фланцевое с ответными фланцами, крепежом и прокладками;

Пр - под приварку);

1.2770.56.200.00-01 - обозначение чертежа.

При заказе необходимо указывать размеры, материал и механические свойства присоединительной трубы.



## Опросный лист на решетку защитную

ПАО “Сумское НПО”		РЕШЕТКА ЗАЩИТНАЯ	Стр. 1 из 1	
Спецификация №		Опросный лист №		
Дата: _____.20__ г.		Заказчик –		
Телефон: +38 0542 77 32 29, 24 37 75		Проектант – ПАО “Сумское НПО”		
Факс: +38 0542 77 32 28, 22 55 32		Объект –		
1	Обозначение изделия			
	Обозначение чертежа			
2	Количество решеток	Штук		
3	Номинальный диаметр	DN, мм		
4	Номинальное давление	PN, МПа		
5	Диаметр трубопровода	Наружный, мм		
6	Толщина стенки трубопровода	мм		
7	Материал трубы, механические свойства	Марка стали, Св, От, МПа		
8	Рабочее давление	МПа		
9	Расположение трубопров.	Горизонт./		
10	Тип установки	Надземн. / подземн.		
11	Тип присоединения решетки	Под приварку		
12	Рабочая среда			
13	Агрессивные составляющие	% от объема		
14	Скорость рабочей среды	м/сек min, nom, max		
15	Температура рабоч. среды	°C		
16	Температура окруж. среды	°C		
17	Максимальный перепад давления на решетке	МПа		
18	Гидравлические потери на номинальном режиме	МПа		
19	Материальное исполнение			
20	Тип защитного покрытия	Полимерное , Лакокрасоч.		
21	Окраска	Цвет		
22	Дополнительные условия:			
		Ф.И.О.	Должность	Телефон / Факс
Разработал:				
Утвердил				

При оформлении заказа на решетку защитную необходимо указать обозначение изделия и обозначение чертежа.

**Пример заказа:** Р3-400-100-Пр; 1.2790.163.100.00.

где

- Р3 - решетка защитная;
- 400 - диаметр номинальный, DN, мм;
- 100 - давление номинальное, PN, бар;
- Пр - под приварку  
(Пр - под приварку; Л - линзовое присоединение);
- 1.2790.163.100.00 - обозначение чертежа.

При заказе необходимо указывать размеры, материал и механические свойства присоединительной трубы.



## Перечень технических условий на арматуру, представленную в каталоге

1. ТУ 26-07-1346-84 Затвор обратный DN 700;
2. ТУ 26-07-1391-86 Затвор обратный DN 1000;
3. ТУ У3.20-05747991-026-95 Затворы обратные для газовой промышленности;
4. ТУ У3.20-05747991-032-96 Решетки защитные;
5. ТУ 26-07-1365-85 Краны шаровые DN 500 с механическим приводом;
6. ТУ 26-07-1419-87 Краны шаровые DN 500 с пневмогидравлическим приводом;
7. ТУ У3.20-05747991-025-95 Крани кульові DN 300, 400 з ручним та пневмогідравлічними приводами;
8. ТУ У3.20-05747991-037-97 Крани кульові DN 700 з ручним та пневмогідравлічними приводами;
9. ТУ У3.88-05747991-003-99 Крани сферичні для газової промисловості.



## **100 Сертификаты и разрешения**

---

### **Сертификаты соответствия:**

- Сертификат соответствия системы менеджмента качества стандарту ISO 9001:2008;
- Сертификат соответствия системы менеджмента охраны труда и промышленной безопасности стандарта OHSAS 18001-2007;
- Сертификат соответствия системы менеджмента охраны окружающей среды стандарту ISO 14001-2004.
- Сертификаты соответствия и декларации о соответствии требованиям технических регламентов Таможенного союза на продукцию, выпускаемую по ТУ:
  - краны шаровые DN 300÷1400;
  - краны шаровые DN 50÷100.
- Сертификаты соответствия и декларации о соответствии требованиям технических регламентов Украины:
  - краны шаровые DN 300;
  - краны шаровые DN 400;
  - краны шаровые DN 500;
  - краны шаровые DN 700;
  - краны шаровые DN 1000;
  - краны шаровые DN 1200;
  - краны шаровые DN 1400.

### **Разрешения на применение:**

- разрешение на право изготовления и применения в Республике Беларусь технических устройств на объектах, поднадзорных Госпромнадзору.

