



Про-  
Инжиниринг



Каталог '23/24



**Стальные  
шаровые краны LD**

корпус крана  
из стали 20



для газообразных сред

ООО «Про-Инжиниринг» -  
поставка оборудования для  
тепло- водо- газоснабжения

117246 г. Москва, ул. Научный проезд, д. 17, оф. 5-3  
+7 (495) 120-40-10  
info@pro-engineering.ru  
www.pro-engineering.ru

## СОДЕРЖАНИЕ

О комп нии.....	2
Применение.....	5
Обозначение, варианты исполнения и технические характеристики.....	6
Конструкция шарового крана LD и особенности основных деталей.....	7
Уплотнение соединений.....	8
Кран неполнопроходной (фланцевое соединение).....	9
Кран полнопроходной (фланцевое соединение).....	10
Кран неполнопроходной (приварное соединение).....	11
Кран полнопроходной (приварное соединение).....	12
Кран шарового крана (приварное/фланцевое соединение).....	13
Кран неполнопроходной/полнопроходной (муфтовое соединение).....	14
Кран для спуска воздуха (комбинированное соединение).....	15
Кран неполнопроходной (комбинированное соединение).....	16
Кран неполнопроходной, с удлиненным шпинделем (приварное соединение).....	17
Кран полнопроходной, с удлиненным шпинделем (приварное соединение).....	18
Кран неполнопроходной, с удлиненным шпинделем (соединение под ПЭП трубки).....	19
Кран полнопроходной, с удлиненным шпинделем (соединение под ПЭП трубки).....	20
Кран шарового крана неполнопроходной/полнопроходной с механическим редуктором.....	21
Руководство по эксплуатации.....	22
Сертификат и декларация о соответствии.....	23

## О КОМПАНИИ

ООО «ЧелябинскСпецГр жд нСтрой» - крупнейший в России производитель стальных цельносварных шаровых кранов выпускаемых с 2003 года под маркой LD.



Шаровые краны LD предназначены для управления потоком жидких и газообразных сред в системах тепловодоснабжения, газоснабжения, технологических трубопроводов, различных греющих. Номенклатура шаровых кранов LD включает номинальные диаметры (DN) от 15 до 800, а также номинальное давление (PN) от 1,6 до 4,0 (МПа).

ООО «ЧелябинскСпецГр жд нСтрой» уделяет большое внимание работе с регионом. Созданная в 2005 году дилерская программа продвижения шаровых кранов LD помогла обеспечить потребность в надежной запорной трубопроводной арматуре широкого спектра конечных потребителей и оптовых операторов рынка трубопроводной арматуры вне зависимости от географического расположения.



Высокое качество шаровых кранов LD обеспечивает максимальный класс герметичности «А» по ГОСТ 9544. В зависимости от исполнения шаровые краны LD могут быть использованы как в умеренном, так и в холодном климате (У категории и ХЛ категории по ГОСТ 15150).



В 2014 году был выпущен оцинкованный, межфланцевый шаровый кран «LD Стриж» разработанный инженером и технологом из завод, предназначенный для использования в системах, требующих особого внимания к коррозионной стойкости и компактности. Область применения обширна: системы ЖКХ, водоканалы, инженерное оборудование, узлы учета ХВС/ГВС, газоснабжение, блочно-модульные котельные, ГРП/ШРП.



Завод единственный в Уральском регионе производит сборные краны 11с67п которые нешли своего потребителя в различных уголках нашей Родины.

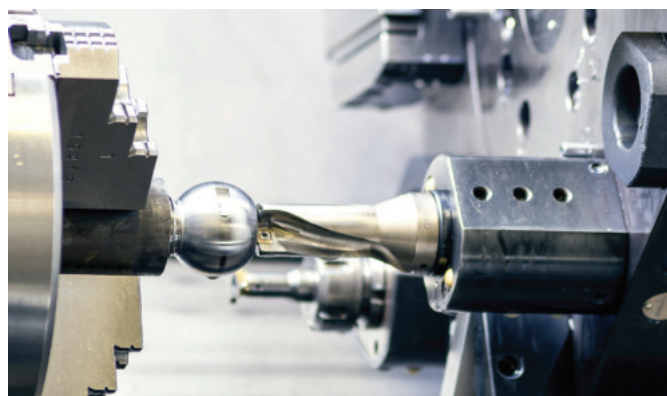
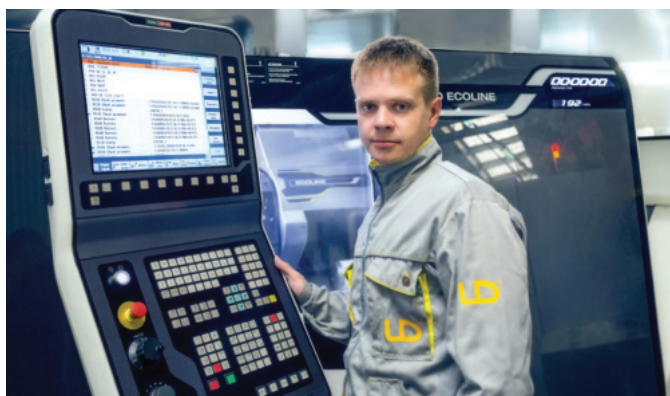
Шаровые краны LD являются сто процентным продуктом российского производств , что обеспечив ет энергобезоп сность н шей стр ны, вселяет уверенность в з втр шнем дне н шим потребителям.

**В з висимости от условий эксплу т ции и х р ктеристик р бочей среды, корпусные дет ли ш рового кр н LD изгот влив ются из следующих м рок ст ли:**

- Шаровые кр ны LD из ст ли 20
- Шаровые кр ны LD Energy из ст ли 09Г2С

**В з висимости от способ присоединения к трубопроводу выделяются следующие основные типы ш ровых кр нов LD:**

- КШ.Ц.Ф. – фл нцевое присоединение
- КШ.Ц.П. – прив рное присоединение
- КШ.Ц.М. – муфтовое присоединение (внутренняя резьб )
- КШ.Ц.К. – комбиниров нное присоединение
- КШ.Ц.Ц. – ц пковое присоединение (внешняя резьб )
- КШ.Ц.Ш. – штуцерное исполнение
- КШ.Ц.С. – для спуск воздух



## Вним ние!

Шаровые краны LD имеют обозн чение КШ.Ц.Ф., КШ.Ц.П., КШ.Ц.М., КШ.Ц.К., КШ.Ц.Ц., КШ.Ц.Ш., КШ.Ц.С. Пр вообл д телем д нных тов рных зн ков является ООО «ЧелябинскСпецГр жд нСтрой». Любое использв ние д нных тов рных зн ков другими производителями является нез конным.

Продукция и р зр ботки комп нии ООО «ЧелябинскСпецГр жд нСтрой» з щиплены п тент ми. Информ ция предст вленн я в д нном к т логе является интеллекту льной собственностью комп нии. Ч стичн я или полн я перепеч тк допуск ется только с р зрешения пр вообл д теля.

## ПРИМЕНЕНИЕ

Шаровые краны LD относятся к трубопроводной арматуре промышленного назначения и предназначены для перекрытия потока в трубопроводе, транспортируемой в трубопроводе:

- газовой промышленности;
- жилищно-коммунального хозяйства.

## РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

**РАБОЧАЯ СРЕДА:** Природный газ, сжиженные углеводородные газы, неагрессивные газообразные среды, по отношению к которым материалы крана коррозионно-стойки.

- **Рабочее давление:** до 4,0 МПа.
- **Температура рабочей среды:** от -60°C до +200°C (исполнение 01 и 03), от -40°C до +200°C (исполнение 02).
- **Температура окружающей среды:** от -60°C до +80°C (исполнение 01 и 03), от -40°C до +80°C (исполнение 02).

## УПРАВЛЕНИЕ

Управление шаровым краном LD можно осуществлять с помощью рукоятки, редуктор, пневмопривод, электропривод, гидропривод - непосредственно или дистанционно.

## ИСПЫТАНИЯ

Испытания проведены на испытательных стендах с давлением 1,5 PN, согласно ГОСТ 21345 по классу герметичности А, ГОСТ 9544 «Арматура трубопроводная с порня. Нормы герметичности извращенные»:

- **н герметичность воздухом:**
  - $P_{пр} 0,6 \text{ МПа}$  при  $t +20^\circ\text{C}$ ;
- **н прочность и плотность водой:**
  - для PN 1,6 МПа - 2,4 МПа,
  - для PN 2,5 МПа - 3,8 МПа,
  - для PN 4,0 МПа - 6,0 МПа.

## ДОКУМЕНТАЦИЯ

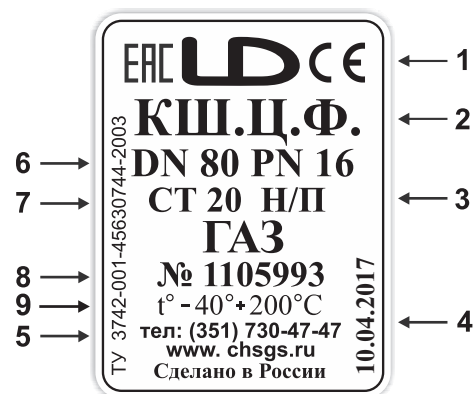
- паспорт на каждый кран,
- спецификация к паспорту на каждый кран,
- руководство по эксплуатации,
- комплект разрешительных документов (законные копии).

## УСТАНОВКА НА ТРУБОПРОВОД

Шаровые краны LD могут устанавливаться на трубопроводе в произвольном положении.

## МАРКИРОВКА ШАРОВЫХ КРАНОВ LD

- 1 - торговый знак завода-производителя,
- 2 - условное обозначение шарового крана,
- 3 - проход,
- 4 - дата изготовления шарового крана,
- 5 - контактный телефон завода-производителя,
- 6 - номинальный диаметр и номинальное давление шарового крана,
- 7 - материал корпусных деталей шарового крана,
- 8 - серийный номер партии шарового крана,
- 9 - диапазон температур рабочей среды.



# ОБОЗНАЧЕНИЕ, ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШАРОВЫХ КРАНОВ LD

## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

КШ.	Ц.	Х.	Х.	Gas.	XXX.	XXX.	Х/Х.	ХХ
Исполнение корпус :								
Цельносварной .....		Ц						
<b>Исполнение по присоединению к трубопроводу:</b>								
Фланцевое .....		Ф						
Под приводом .....		П						
Муфтовое .....		М						
Цепковое .....		Ц						
Комбинированное .....		К						
Штуцерное .....		Ш						
		С*						
<b>Управление:</b>								
Ручное .....		нет обозначения						
Ручное с редуктором .....		Р						
Под электропривод .....		Э						
Под пневмопривод .....		П						
Рбочая среда .....		GAS						
<b>Номинальный диаметр:</b>								
DN								
<b>Номинальное давление:</b>								
PN								
<b>Условный проход:</b>								
Полнопроходной .....		П/П						
Неполнопроходной .....		Н/П						
<b>Варианты исполнения по стойкости к воздействию окружающей среды</b>								

\* Шаровой кран для спуска воздуха

### ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПО СТОЙКОСТИ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ВНЕШНЕЙ СРЕДЫ

Варианты исполнения	Обозначение	Используемые стали
Обычное	02	Сталь 20
Хл. стойкое	03 - Energy	09Г2С

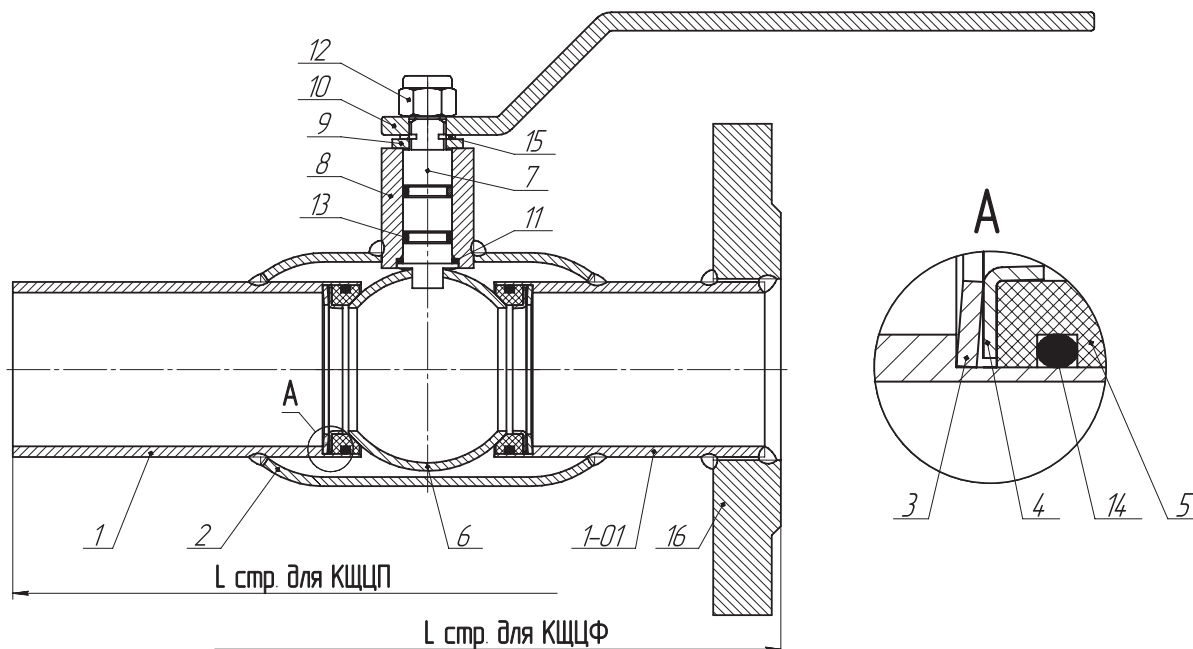
○ Пример условного обозначения неполнопроходного шарового крана LD фланцевого присоединения Gas-рбочая среда газ, DN 80 с эффективным диаметром 70 мм, PN 16 кгс/см<sup>2</sup> (bar) с ручным управлением с корпусом из стали 20:

**КШ.Ц.Ф.GAS.080/070.016.Н/П.02**

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное давление, МПа	1,6; 2,5; 4,0	Класс герметичности затвор	класс «А» по ГОСТ 9544
Температура рабочей среды	от -40 °С до +200 °С (для исп. 02) от -60 °С до +200 °С (для исп. 03)	Полный ресурс	10 000 циклов
Климатическое исполнение кранов по ГОСТ 15150	«У» (исполнение 02) или «ХЛ» (исполнение 03)	Полный срок службы	40 лет

## КОНСТРУКЦИЯ ШАРОВОГО КРАНА LD



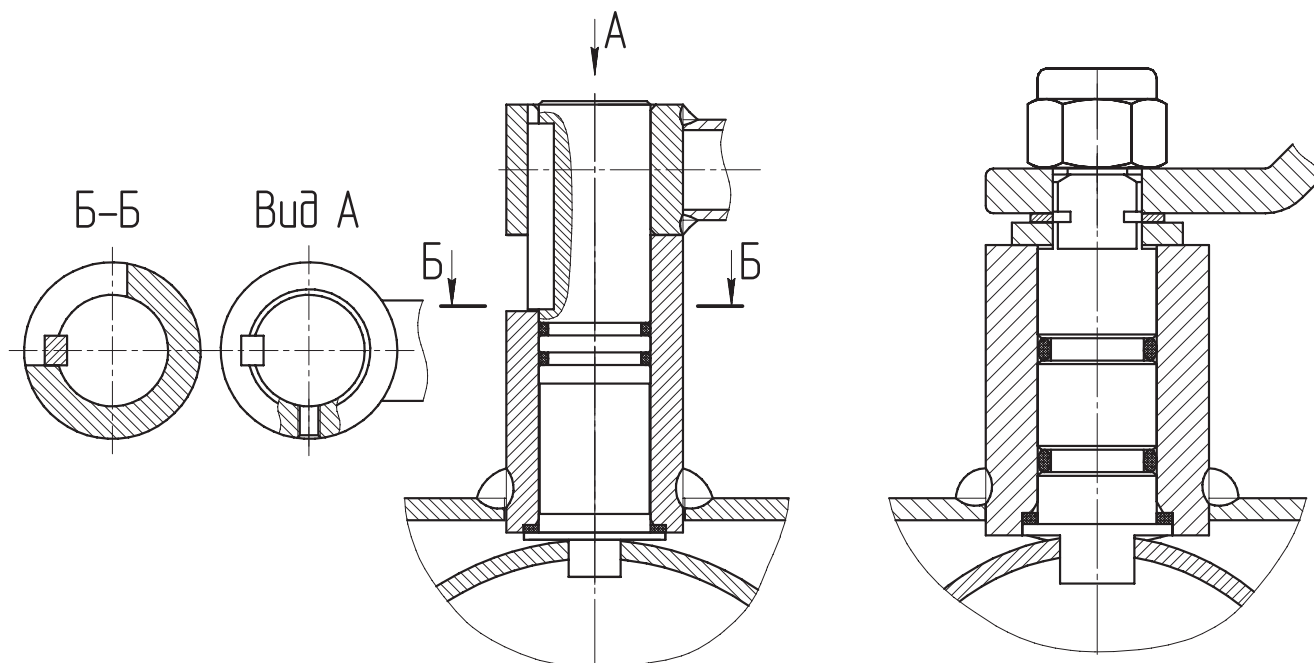
## МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Название детали	Исполнение	
		02 - Сталь 20	03 - Energy
1	П трубок для корпуса под привалку	Сталь 20	09Г2С
1-01	П трубок для фланцевых концов	Сталь 20	09Г2С
2	Корпус	Сталь 20	09Г2С
3	Пружин	65Г	65Г (Оцинкованный)
4	Кольцо опорное	AISI 409	AISI 409
5	Седло	Ф-4К20	Ф-4К20
6	Шаровая пробка	20X13, AISI 304, AISI 409	20X13, AISI 304, AISI 409
7	Шпindelь	20X13	20X13
8	Горловина	Сталь 20	09Г2С
9	Ограничитель хода	Ст 3	Ст 3
10	Рукоятка	Ст 3	Ст 3
11	Подшипник скольжения	Фторопласт	Фторопласт
12	Гайка с мостопорящемся	Оцинкованный сталь с полимером	Оцинкованный сталь с полимером
13	Уплотнение горловины	Фторсилоксан	Фторсилоксан
14	Уплотнение седла	Фторсилоксан	Фторсилоксан
15	Кольцо пружинное	65Г	65Г
16	Фланец	Сталь 20	09Г2С



## УПЛОТНЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ

### «ШПИНДЕЛЬ – ГОРЛОВИНА»

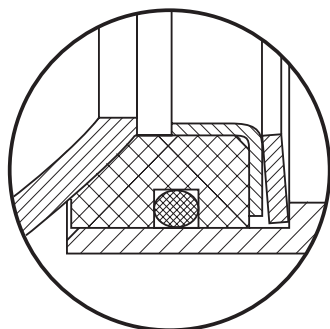


### «СЕДЛО – ШАРОВАЯ ПРОБКА»

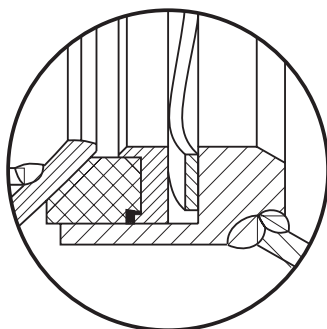
Уплотнение «по шпунту» всех типов шаровых кранов LD предусматривает наличие системы вторичных, дублирующих уплотнений на фторопластовом седле в виде кольца круглого сечения из фторсилоксанового эластомера. Кроме того, на кранах предусмотрено дополнительное подпружинивание седла (трельчатые пружины). Таким образом, шаровые краны LD сохраняют уплотняющие характеристики в двух направлениях.

Шаровая пробка изготавливается методом холодной штамповки с фрезеровкой отверстия под бурт шпинделя, несколько превышающей линейные размеры бурта.

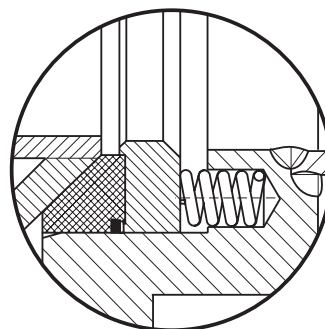
DN 15-300



DN 350-500



DN 600-800



# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ

ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродист я ст ль 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойк я ст ль (20X13)  
**Ш р:** коррозионно-стойк я ст ль  
DN 15 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 800: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсилокс новый эл стомер  
**Подшипник скольжения:** фторопл ст Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение ш р:** фторопл ст Ф-4К20 с дублирующ им уплотнением из фторсилокс нового эл стомер

## УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 15 - 250:** рукоятк из окр шенной углеродистой ст ли с полимерным н конечником;
- **DN 150 - 250:** рекомендуется мех нический редуктор с червячной перед чей;
- **DN 300 - 800:** мех нический редуктор в комплекте.

## ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

по ГОСТ 33259

По умолч нию редуктор с горизонт льным в лом упр вления

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	D	D1	D2	п отв	h	H	I	L	M cc , кг
15	40	КШ.Ц.Ф. GAS.015.040.Н/П.02	10	95	65	14	4	26	99	160	120	1,6
20	40	КШ.Ц.Ф. GAS.020.040.Н/П.02	15	105	75	14	4	24	100	160	120	2,2
25	40	КШ.Ц.Ф. GAS.025.040.Н/П.02	18	115	85	14	4	25	102	160	140	2,7
32	40	КШ.Ц.Ф. GAS.032.040.Н/П.02	24	135	100	18	4	26	107	160	140	3,7
40	40	КШ.Ц.Ф. GAS.040.040.Н/П.02	30	145	110	18	4	43	108	220	165	4,7
50	40	КШ.Ц.Ф. GAS.050.040.Н/П.02	40	158	125	18	4	47	117	220	180	7
65	16	КШ.Ц.Ф. GAS.065.016.Н/П.02	49	178	145	18	4	43	122	220	200	8,2
65	25	КШ.Ц.Ф. GAS.065.025.Н/П.02	49	178	145	18	8	43	122	220	200	7,8
80	16	КШ.Ц.Ф. GAS.080/070.016.Н/П.02	63	195	160	18	4	68	155	315	210	11
80	25	КШ.Ц.Ф. GAS.080/070.025.Н/П.02	63	195	160	18	8	68	155	315	210	10,7
100	16	КШ.Ц.Ф. GAS.100/080.016.Н/П.02	75	215	180	18	8	68	165	315	230	13,7
100	25	КШ.Ц.Ф. GAS.100/080.025.Н/П.02	75	230	190	22	8	68	165	315	230	16
125	16	КШ.Ц.Ф. GAS.125/100.016.Н/П.02	100	245	210	18	8	95	197	525	350	24,6
125	25	КШ.Ц.Ф. GAS.125/100.025.Н/П.02	100	270	220	26	8	95	197	525	350	30,5
150	16	КШ.Ц.Ф. GAS.150/125.016.Н/П.02	125	275	240	22	8	98	214	525	380	33
150	25	КШ.Ц.Ф. GAS.150/125.025.Н/П.02	125	300	250	26	8	98	214	525	380	37,5
200	16	КШ.Ц.Ф. GAS.200/150.016.Н/П.02	148	335	295	22	12	94	239	525	450	51
200	25	КШ.Ц.Ф. GAS.200/150.025.Н/П.02	148	360	310	26	12	94	239	525	450	57
250	16	КШ.Ц.Ф. GAS.250/200.016.Н/П.02	200	405	355	26	12	101	274	1030	530	93
250	25	КШ.Ц.Ф. GAS.250/200.025.Н/П.02	200	425	370	30	12	101	274	1030	530	101
300*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.300/250.016.Н/П.02	240	460	410	26	12	167	-	-	750	156
300*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.300/250.025.Н/П.02	240	485	430	30	16	167	-	-	750	168
350*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.350/300.016.Н/П.02	300	520	470	26	16	195	-	-	750	235
350*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.350/300.025.Н/П.02	300	550	490	33	16	195	-	-	750	248
400*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.400/305.016.Н/П.02	305	580	525	30	16	171	-	-	880	300
400*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.400/305.025.Н/П.02	305	610	550	33	16	171	-	-	880	327
500*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.500/400.016.Н/П.02	390	710	650	33	20	171	-	-	990	462
500*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.500/400.025.Н/П.02	390	730	660	39	20	171	-	-	990	483
600*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.600/500.016.Н/П.02	500	840	770	39	20	214	-	-	1173	950
600*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.600/500.025.Н/П.02	500	840	770	39	20	214	-	-	1173	972
700*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.700/600.016.Н/П.02	600	910	840	39	24	273	-	-	1376	1160
700*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.700/600.025.Н/П.02	600	960	875	45	24	273	-	-	1376	1245
800*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.800/700.016.Н/П.02	700	1020	950	39	24	380	-	-	1376	2600
800*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.800/700.025.Н/П.02	700	1075	990	45	24	380	-	-	1376	2800

\* Пост является с редуктором в комплекте.

Кодовое обозн чение приведено для кр нов из углеродистой ст ли (стр. 7).

# КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

## ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

### СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродист я ст ль 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойк я ст ль (20X13)  
**Ш р:** коррозионно-стойк я ст ль  
 DN 15 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 700: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсилокс новый эл стомер  
**Подшипник скольжения:** фторопл ст Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение ш р :** фторопл ст Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторилокс новый эл стомер

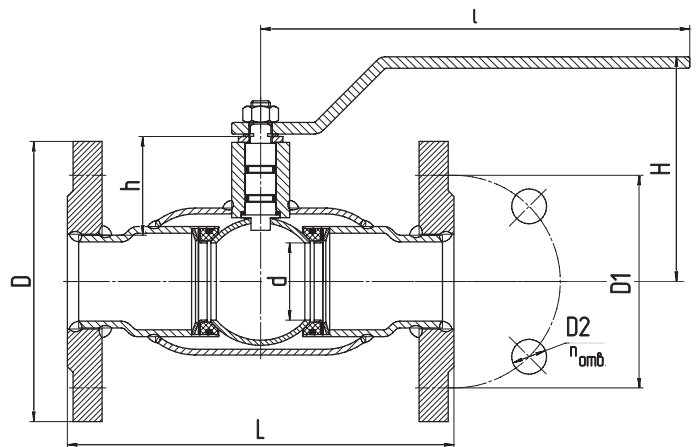
### УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 15 - 200:** рукоятк из окр шенной углеродистой ст ли с полимерным н конечником;
- **DN 125 - 200:** рекомендуется мех нический редуктор с червячной перед чей;
- **DN 250 - 700:** мех нический редуктор в комплекте.

### ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

по ГОСТ 33259

По умолч нию редуктор с горизонт льным в лом упр вления



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	D	D1	D2	n отв	h	H	l	L	M cc , кг
15	40	КШ.Ц.Ф.GAS.015.040.П/П.02	15	95	65	14	4	27	100	160	120	1,7
20	40	КШ.Ц.Ф.GAS.020.040.П/П.02	18	105	75	14	4	27	102	160	140	2,4
25	40	КШ.Ц.Ф.GAS.025.040.П/П.02	24	115	85	14	4	29	107	160	140	2,9
32	40	КШ.Ц.Ф.GAS.032.040.П/П.02	30	135	100	18	4	48	108	220	165	4,3
40	40	КШ.Ц.Ф.GAS.040.040.П/П.02	40	145	110	18	4	52	117	220	290	5,5
50	40	КШ.Ц.Ф.GAS.050.040.П/П.02	49	158	125	18	4	52	122	220	300	7,4
65	16	КШ.Ц.Ф.GAS.065.016.П/П.02	64	178	145	18	4	75	155	315	300	10,3
65	25	КШ.Ц.Ф.GAS.065.025.П/П.02	64	178	145	18	8	75	155	315	300	9,9
80	16	КШ.Ц.Ф.GAS.080.016.П/П.02	75	195	160	18	4	78	165	315	320	12,3
80	25	КШ.Ц.Ф.GAS.080.025.П/П.02	75	195	160	18	8	78	165	315	320	12
100	16	КШ.Ц.Ф.GAS.100.016.П/П.02	100	215	180	18	8	108	197	525	350	19,9
100	25	КШ.Ц.Ф.GAS.100.025.П/П.02	100	230	190	22	8	108	197	525	350	22,3
125	16	КШ.Ц.Ф.GAS.125.016.П/П.02	125	245	210	18	8	111	214	525	380	26,5
125	25	КШ.Ц.Ф.GAS.125.025.П/П.02	125	270	220	26	8	111	214	525	380	30,3
150	16	КШ.Ц.Ф.GAS.150.016.П/П.02	148	275	240	22	8	124	239	525	410	39
150	25	КШ.Ц.Ф.GAS.150.025.П/П.02	148	300	250	26	8	124	239	525	410	44
200	16	КШ.Ц.Ф.GAS.200.016.П/П.02	200	335	295	22	12	128	274	1030	530	85
200	25	КШ.Ц.Ф.GAS.200.025.П/П.02	200	360	310	26	12	128	274	1030	530	91
250*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.250.016.П/П.02	248	405	355	26	12	193	-	-	750	144
250*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.250.025.П/П.02	248	425	370	30	12	193	-	-	750	158
300*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.300.016.П/П.02	300	460	410	26	12	221	-	-	750	236
300*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.300.025.П/П.02	300	485	430	30	16	221	-	-	750	249
350*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.350.016.П/П.02	390	520	470	26	16	247	-	-	990	422
350*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.350.025.П/П.02	390	550	490	33	16	247	-	-	990	449
400*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.400.016.П/П.02	390	580	525	30	16	223	-	-	990	468
400*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.400.025.П/П.02	390	610	550	33	16	223	-	-	990	496
500*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.500.016.П/П.02	500	710	650	33	20	264	-	-	1017	878
500*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.500.025.П/П.02	500	730	660	39	20	264	-	-	1017	899
600*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.600.016.П/П.02	600	840	770	39	20	318	-	-	1173	1211
600*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.600.025.П/П.02	600	840	770	39	20	318	-	-	1173	1233
700*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.700.016.П/П.02	700	910	840	39	24	430	-	-	1376	2500
700*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.700.025.П/П.02	700	960	875	45	24	430	-	-	1376	2550

\* Пост вляется с редуктором в комплекте.  
 Кодовое обозн чение приведено для кр нов из углеродистой ст ли (стр. 7).

Д н н я номенкл тур предст влен в новом исполнении (подробнее н стр. 13)

# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ

○ ПРИВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

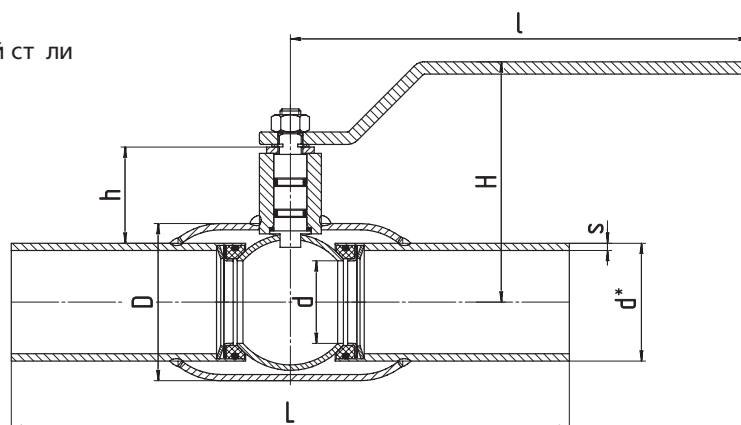
## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродист я ст ль 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойк я ст ль (20X13)  
**Ш р:** коррозионно-стойк я ст ль  
DN 15 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 800: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсилокс новый эл стомер  
**Подшипник скольжения:** фторопл ст Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение ш р :** фторопл ст Ф-4К20 с дублирующ  
щим уплотнением из фторсилокс нового эл стомер

## УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 15 - 250:** рукоятк из окр шенной углеродистой ст ли с полимерным н конечником;
- **DN 150 - 250:** рекомендуется мех нический редуктор с червячной перед чей;
- **DN 300 - 800:** мех нический редуктор в комплекте.

По умолч нию редуктор с горизонт льным в лом упр вления



## ✂ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	s	D	h	H	I	L	M cc , кг
15	40	КШ.Ц.П.GAS.015.040.Н/П.02	10	21,3	2,8	38	26	99	160	200	0,7
20	40	КШ.Ц.П.GAS.020.040.Н/П.02	15	26,8	2,8	42	24	100	160	200	0,8
25	40	КШ.Ц.П.GAS.025.040.Н/П.02	18	33,5	3,2	48	25	102	160	230	1,1
32	40	КШ.Ц.П.GAS.032.040.Н/П.02	24	38	3	57	26	107	160	230	1,3
40	40	КШ.Ц.П.GAS.040.040.Н/П.02	30	48	3,5	60	43	108	220	250	2
50	40	КШ.Ц.П.GAS.050.040.Н/П.02	40	57	3,5	76	47	117	220	270	2,5
65	25	КШ.Ц.П.GAS.065.025.Н/П.02	49	76	4	89	43	122	220	280	3,4
80	25	КШ.Ц.П.GAS.080/070.025.Н/П.02	63	89	4	114	68	155	315	280	5,3
100	25	КШ.Ц.П.GAS.100/080.025.Н/П.02	75	108	5	133	68	165	315	300	6,8
125	25	КШ.Ц.П.GAS.125/100.025.Н/П.02	100	133	5	180	95	197	525	330	13,5
150	25	КШ.Ц.П.GAS.150/125.025.Н/П.02	125	159	6	219	98	214	525	360	18,8
200	25	КШ.Ц.П.GAS.200/150.025.Н/П.02	148	219	8	273	94	239	525	430	31,5
250	25	КШ.Ц.П.GAS.250/200.025.Н/П.02	200	273	8	351	101	284	1030	510	64
300*	25	КШ.Ц.П.GAS.300/250.025.Н/П.02	240	325	10	426	167	-	-	730	120
350*	25	КШ.Ц.П.GAS.350/300.025.Н/П.02	300	377	10	530	195	-	-	730	195
400*	25	КШ.Ц.П.GAS.400/305.025.Н/П.02	305	426	10	530	171	-	-	860	240
500*	25	КШ.Ц.П.GAS.500/400.025.Н/П.02	390	530	10	630	171	-	-	970	350
600*	25	КШ.Ц.П.GAS.600/500.025.Н/П.02	500	630	10	820	214	-	-	1143	790
700*	25	КШ.Ц.П.GAS.700/600.025.Н/П.02	600	720	10	1020	273	-	-	1346	990
800*	25	КШ.Ц.П.GAS.800/700.025.Н/П.02	700	820	12	1120	380	-	-	1346	2400

\* Пост вляется с редуктором в комплекте.

Кодовое обозн чение приведено для кр нов из углеродистой ст ли (стр. 7).

# КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

○ ПРИВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)  
**Шар:** коррозионно-стойкая сталь  
 DN 15 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 700: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер  
**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

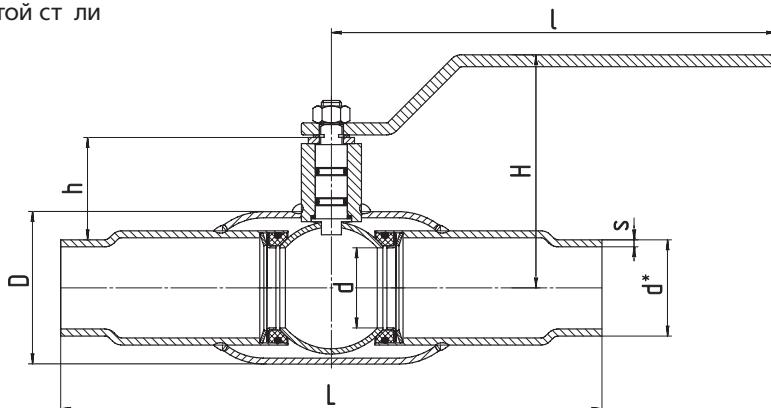
## УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 15 - 200:** рукоятка из окрасочной углеродистой стали с полимерным наконечником;
- **DN 125 - 200:** рекомендуется механический редуктор с червячной передачей;
- **DN 250 - 700:** механический редуктор в комплекте.

По умолчанию редуктор с горизонтальным вложением



Внешний вид шарового крана DN 350-700



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	s	D	h	H	L	L*	M cc, кг
15	40	КШ.Ц.П.ГАС.015.040.П/П.02	15	21,3	2,8	42	27	135	160	200	0,8
20	40	КШ.Ц.П.ГАС.020.040.П/П.02	18	26,8	3,2	48	27	138	160	230	1,1
25	40	КШ.Ц.П.ГАС.025.040.П/П.02	24	33,5	3	57	29	142	160	230	1,3
32	40	КШ.Ц.П.ГАС.032.040.П/П.02	30	38	3,5	60	48	124	220	250	2
40	40	КШ.Ц.П.ГАС.040.040.П/П.02	40	48	4	76	52	133	220	270	2,5
50	40	КШ.Ц.П.ГАС.050.040.П/П.02	49	57	4	89	52	138	220	280	3
65	25	КШ.Ц.П.ГАС.065.025.П/П.02	64	76	4	114	75	174	315	280	4,8
80	25	КШ.Ц.П.ГАС.080.025.П/П.02	75	89	4	133	78	184	315	300	6,1
100	25	КШ.Ц.П.ГАС.100.025.П/П.02	100	108	5	180	108	197	525	330	12,1
125	25	КШ.Ц.П.ГАС.125.025.П/П.02	125	133	5	219	111	214	525	360	15,5
150	25	КШ.Ц.П.ГАС.150.025.П/П.02	148	159	6	273	124	239	525	390	24,5
200	25	КШ.Ц.П.ГАС.200.025.П/П.02	200	219	8	351	128	274	1030	510	63
250*	25	КШ.Ц.П.ГАС.250.025.П/П.02	248	273	10	426	193	-	-	730	118
300*	25	КШ.Ц.П.ГАС.300.025.П/П.02	300	325	10	530	221	-	-	730	196
350*	25	КШ.Ц.П.ГАС.350.025.П/П.02	390	377	10	630	247	-	-	970	376
400*	25	КШ.Ц.П.ГАС.400.025.П/П.02	390	426	10	630	223	-	-	970	406
500*	25	КШ.Ц.П.ГАС.500.025.П/П.02	500	530	10	820	264	-	-	991	765
600*	25	КШ.Ц.П.ГАС.600.025.П/П.02	600	630	10	1020	318	-	-	1143	1050
700*	25	КШ.Ц.П.ГАС.700.025.П/П.02	700	720	10	1120	430	-	-	1346	2300

\* Пост. является с редуктором в комплекте.

Кодовое обозначение приведено для кранов из углеродистой стали (стр. 7).

Данный номенклатурный предельный вариант в новом исполнении (подробнее на стр. 13)

# КРАН ШАРОВОЙ РАВНОПРОХОДНОЙ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20

**Шпindelь:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)

**Шар:** коррозионно-стойкая сталь DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 125: AISI 409

**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер

**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4

**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

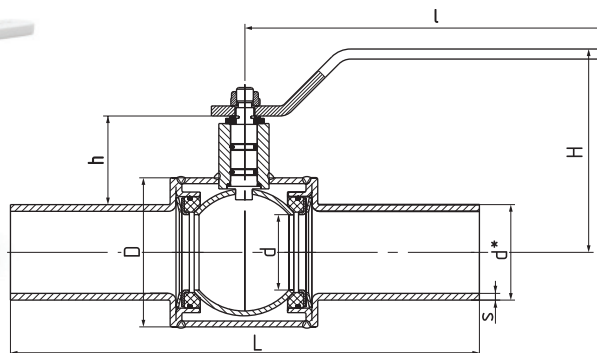
## УПРАВЛЕНИЕ

- DN 40 - 125: рукоятка из окрасочной углеродистой стали с полимерным наконечником.

## ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

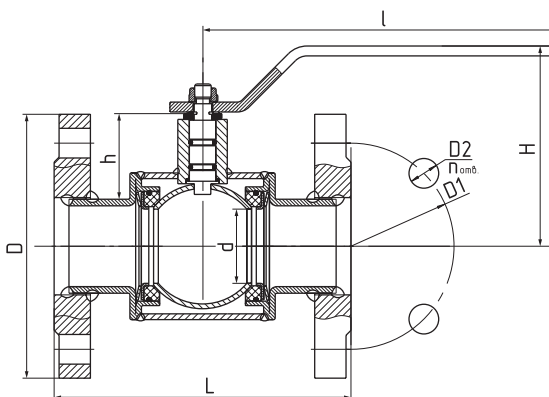
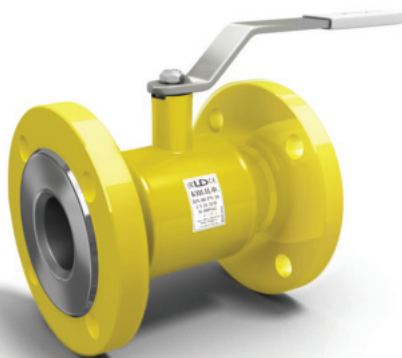
по ГОСТ 33259

### ПРИВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ



DN	PN	КОД	d	d*	s	D	H	h	I	L	Мсс, кг
40	40	КШ.Ц.П.GAS.040.040.П/П.02	40	48	4	76	117	52	220	270	2,5
50	40	КШ.Ц.П.GAS.050.040.П/П.02	49	57	4	89	121	52	220	280	3
65	25	КШ.Ц.П.GAS.065.025.П/П.02	64	76	4	114	155	75	315	280	4,8
80	25	КШ.Ц.П.GAS.080.025.П/П.02	75	89	4	133	165	78	315	300	6,1
100	25	КШ.Ц.П.GAS.100.025.П/П.02	100	108	5	180	197	108	525	330	12,1
125	25	КШ.Ц.П.GAS.125.025.П/П.02	125	133	5	219	214	111	525	360	15,5

### ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ



DN	PN	КОД	d	D	D1	D2	n отв	h	H	I	L	Мсс, кг
40	40	КШ.Ц.Ф.GAS.040.040.П/П.02	40	145	110	18	4	52	117	220	290	5,5
50	40	КШ.Ц.Ф.GAS.050.040.П/П.02	49	158	125	18	4	52	122	220	300/180*	7,4/6,4
65	16	КШ.Ц.Ф.GAS.065.016.П/П.02	64	178	145	18	4	75	155	315	300	10,3
65	25	КШ.Ц.Ф.GAS.065.025.П/П.02	64	178	145	18	8	75	155	315	300	9,9
80	16	КШ.Ц.Ф.GAS.080.016.П/П.02	75	195	160	18	4	78	165	315	320/210*	12,3/11,3
80	25	КШ.Ц.Ф.GAS.080.025.П/П.02	75	195	160	18	8	78	165	315	320/210*	12/11
100	16	КШ.Ц.Ф.GAS.100.016.П/П.02	100	215	180	18	8	108	197	525	350/230*	19,9/18,5
100	25	КШ.Ц.Ф.GAS.100.025.П/П.02	100	230	190	22	8	108	197	525	350/230*	22,3/21
125	16	КШ.Ц.Ф.GAS.125.016.П/П.02	125	245	210	18	8	111	214	525	380	26,5
125	25	КШ.Ц.Ф.GAS.125.025.П/П.02	125	270	220	26	8	111	214	525	380	30,3

\* Строительная длина под движку.  
Кодовое обозначение приведено для кранов из углеродистой стали (стр. 7).

# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ/ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

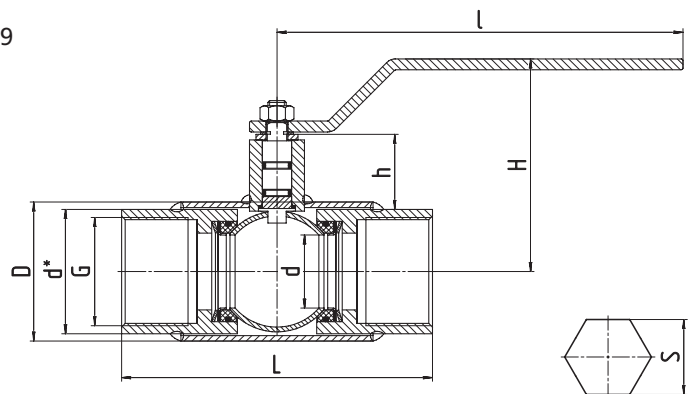
МУФТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойкая сталь (20Х13)  
**Шар:** коррозионно-стойкая сталь  
 DN 15 - 32: 20Х13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 100: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер  
**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера  
**Резьба:** трубная, цилиндрическая по ГОСТ 6357

## УПРАВЛЕНИЕ

• **DN 15 - 100:** рукоятка из окрасочной углеродистой стали с полимерным наконечником.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

DN	PN	КОД	S	d*	d	D	G	h	H	I	L	M cc, кг
15	40	КШ.Ц.М.GAS.015.040.Н/П.02	27	-	10	38	1/2	23	99	160	135	0,7
20	40	КШ.Ц.М.GAS.020.040.Н/П.02	32	-	15	42	3/4	22	100	160	135	0,8
25	40	КШ.Ц.М.GAS.025.040.Н/П.02	41	-	18	48	1	20	102	160	135	1,3
32	40	КШ.Ц.М.GAS.032.040.Н/П.02	-	47,5	24	57	1 1/4	21	107	160	135	1,3
40	40	КШ.Ц.М.GAS.040.040.Н/П.02	-	55	30	60	1 1/2	39	108	220	155	1,8
50	40	КШ.Ц.М.GAS.050.040.Н/П.02	-	68	40	76	2	42	117	220	170	2,6
65	25	КШ.Ц.М.GAS.065.025.Н/П.02	-	84	49	89	2 1/2	39	122	220	190	3,7
80	25	КШ.Ц.М.GAS.080/070.025.Н/П.02	-	98	63	114	3	64	155	315	200	5,8
100	25	КШ.Ц.М.GAS.100/080.025.Н/П.02	-	133	75	133	4	56	165	315	240	10,6

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

DN	PN	КОД	S	d*	d	D	G	h	H	I	L	M cc, кг
15	40	КШ.Ц.М.GAS.015.040.П/П.02	27	-	15	42	1/2	24	100	160	135	0,8
20	40	КШ.Ц.М.GAS.020.040.П/П.02	41	-	18	48	3/4	20	102	160	135	1,4
25	40	КШ.Ц.М.GAS.025.040.П/П.02	41	-	24	57	1	24	107	160	135	1,2
32	40	КШ.Ц.М.GAS.032.040.П/П.02	-	55	30	60	1 1/4	39	108	220	155	2
40	40	КШ.Ц.М.GAS.040.040.П/П.02	-	68	40	76	1 1/2	42	117	220	170	3,2
50	40	КШ.Ц.М.GAS.050.040.П/П.02	-	81	49	89	2	40	122	220	190	4,7
65	25	КШ.Ц.М.GAS.065.025.П/П.02	-	98	64	114	2 1/2	64	155	315	200	6,8
80	25	КШ.Ц.М.GAS.080.025.П/П.02	-	133	75	133	3	56	165	315	240	13

Кодовое обозначение приведено для кранов из углеродистой стали (стр. 7).

# КРАН ШАРОВОЙ СПУСКНОЙ

КОМБИНИРОВАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ  
(МУФТА/ПРИВАРКА)

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20

**Шпindelь:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)

**Шар:** коррозионно-стойкая сталь

DN 15 - 32: 20X13;

DN 40 - 65: AISI 304;

DN 80 - 100: AISI 409.

**Уплотнение шпинделя:**

фторсилоксановый эластомер

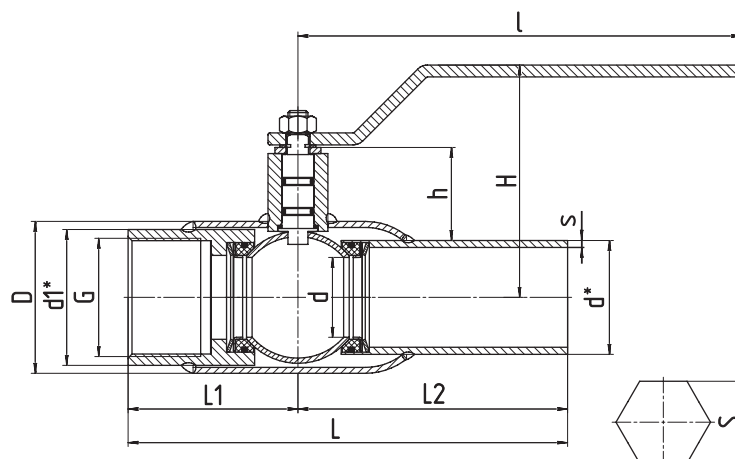
**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4

**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением

из фторсилоксанового эластомера

## УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 15 - 100:** рукоятка из оцинкованной углеродистой стали с полимерным наконечником.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	S	d1*	d*	d	D	G	h	H	I	L1	L2	L	s	M cc, кг
15	40	КШ.Ц.С.GAS.015.040.Н/П.02	27	-	21,3	10	38	1/2	26	99	160	67,5	100	167,5	2,8	0,7
20	40	КШ.Ц.С.GAS.020.040.Н/П.02	32	-	26,8	15	42	3/4	24	100	160	67,5	100	167,5	2,8	0,8
25	40	КШ.Ц.С.GAS.025.040.Н/П.02	41	-	32	18	48	1	25	102	160	67,5	115	182,5	3,2	1,2
32	40	КШ.Ц.С.GAS.032.040.Н/П.02	-	47,5	38	24	57	1 1/4	26	107	160	67,5	115	182,5	3	1,3
40	40	КШ.Ц.С.GAS.040.040.Н/П.02	-	55	48	30	60	1 1/2	43	108	220	77,5	125	202,5	3,5	1,9
50	40	КШ.Ц.С.GAS.050.040.Н/П.02	-	68	57	40	76	2	47	117	220	85	135	220	3,5	2,5
65	25	КШ.Ц.С.GAS.065.025.Н/П.02	-	84	76	49	89	2 1/2	43	122	220	95	140	235	4	3,5
80	25	КШ.Ц.С.GAS.080/070.025.Н/П.02	-	98	89	63	114	3	68	155	315	100	140	240	4	5,5
100	25	КШ.Ц.С.GAS.100/080.025.Н/П.02	-	133	108	75	133	4	68	165	315	120	150	270	5	8,7

Кодовое обозначение приведено для кранов из углеродистой стали (стр. 7).



# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ

КОМБИНИРОВАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ (ФЛАНЕЦ/ПРИВАРКА)

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

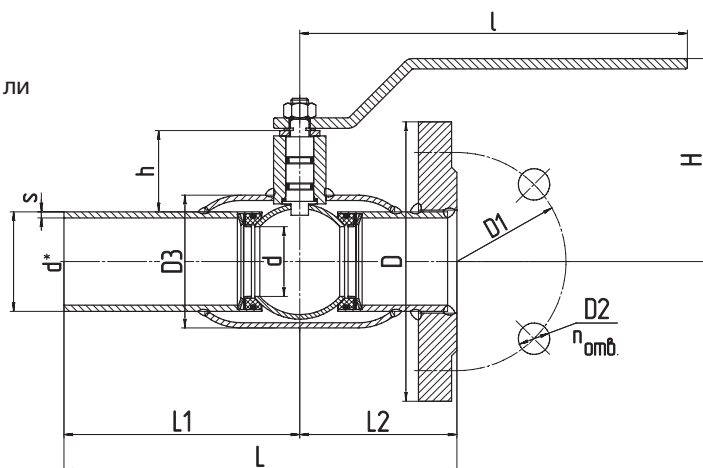
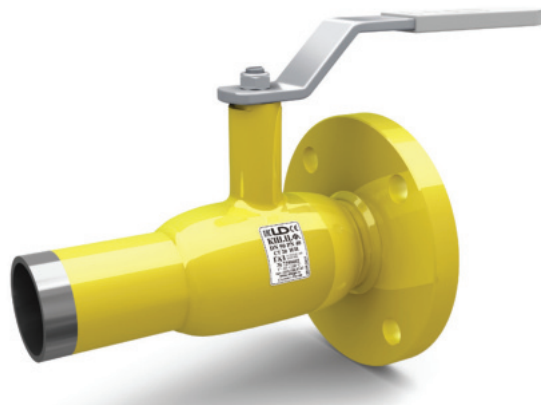
**Корпус:** углеродист я ст ль 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойк я ст ль (20X13)  
**Ш р:** коррозионно-стойк я ст ль  
 DN 15 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 250: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсилокс новый эл стомер  
**Подшипник скольжения:** фторопл ст Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение ш р:** фторопл ст Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторилокс нового эл стомер

## УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 15 - 250:** рукоятк из окр шенной углеродистой ст ли с полимерным н конечником;
- **DN 150 - 250:** рекомендуется мех нический редуктор с червячной перед чей.

## ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

по ГОСТ 33259



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	s	D	D3	D1	D2	n отв	h	H	I	L1	L2	L	M	сс , кг
15	40	КШ.Ц.К.GAS.015.040.Н/П.02	10	21,3	2,8	95	38	65	14	4	26	99	160	100	60	160	1,2	
20	40	КШ.Ц.К.GAS.020.040.Н/П.02	15	26,8	2,8	105	42	75	14	4	24	100	160	100	60	160	1,5	
25	40	КШ.Ц.К.GAS.025.040.Н/П.02	18	33,5	3,2	115	48	85	14	4	25	102	160	115	70	185	1,9	
32	40	КШ.Ц.К.GAS.032.040.Н/П.02	24	38	3	135	57	100	18	4	26	107	160	115	70	185	2,5	
40	40	КШ.Ц.К.GAS.040.040.Н/П.02	30	48	3,5	145	60	110	18	4	43	108	220	125	82,5	207,5	3,4	
50	40	КШ.Ц.К.GAS.050.040.Н/П.02	40	57	3,5	158	76	125	18	4	47	117	220	135	90	225	4,8	
65	16	КШ.Ц.К.GAS.065.016.Н/П.02	49	76	4	178	89	145	18	4	43	122	220	140	100	240	5,8	
65	25	КШ.Ц.К.GAS.065.025.Н/П.02	49	76	4	178	89	145	18	8	43	122	220	140	100	240	5,6	
80	16	КШ.Ц.К.GAS.080/070.16.Н/П.02	63	89	4	195	114	160	18	4	68	155	315	140	105	245	8,2	
80	25	КШ.Ц.К.GAS.080/070.25.Н/П.02	63	89	4	195	114	160	18	8	68	155	315	140	105	245	8,0	
100	16	КШ.Ц.К.GAS.100/080.016.Н/П.02	75	108	5	215	133	180	18	8	68	165	315	150	115	265	10,3	
100	25	КШ.Ц.К.GAS.100/080.025.Н/П.02	75	108	5	230	133	190	22	8	68	165	315	150	115	265	11,4	
125	16	КШ.Ц.К.GAS.125/100.016.Н/П.02	100	133	5	245	180	210	18	8	95	197	525	165	175	340	19,1	
125	25	КШ.Ц.К.GAS.125/100.025.Н/П.02	100	133	5	270	180	220	26	8	95	197	525	165	175	340	22	
150	16	КШ.Ц.К.GAS.150/125.016.Н/П.02	125	159	6	275	219	240	22	8	98	214	525	180	190	370	25,9	
150	25	КШ.Ц.К.GAS.150/125.025.Н/П.02	125	159	6	300	219	250	26	8	98	214	525	180	190	370	28,2	
200	16	КШ.Ц.К.GAS.200/150.016.Н/П.02	148	219	8	335	273	295	22	12	94	239	525	215	225	440	42	
200	25	КШ.Ц.К.GAS.200/150.025.Н/П.02	148	219	8	360	273	310	26	12	94	239	525	215	225	440	45	
250	16	КШ.Ц.К.GAS.250/200.016.Н/П.02	200	273	8	405	351	355	26	12	101	274	1030	255	265	520	79	
250	25	КШ.Ц.К.GAS.250/200.025.Н/П.02	200	273	8	425	351	370	30	12	101	274	1030	255	265	520	83	

Кодовое обозн чение приведено для кр нов из углеродистой ст ли (стр. 7).

# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ

(с удлиненным шпинделем для подземной установки)

○ ПРИВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

(ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20

**Шпиндель:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)

**Шар:** коррозионно-стойкая сталь

DN 25-32: 20X13; DN 40-65: AISI 304; DN 80-800: AISI 409

**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер

**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4

**Уплотнение шаров:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

## УПРАВЛЕНИЕ

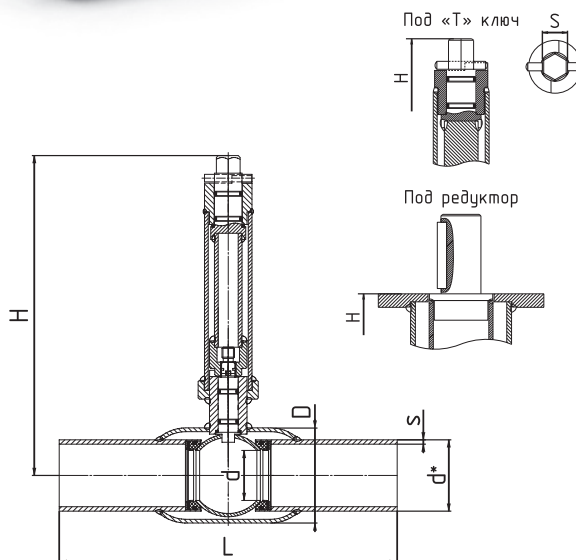
- Т-ключ
- Редуктор
- Электропривод
- Пневмопривод

По умолчанию редуктор с горизонтальным вращением

ПОД ЗАКАЗ - редуктор с вертикальным вращением



3-х слойное покрытие  
весьма усиленного  
типа



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	s	S	D	H	L
25	40	КШ.Ц.П.GAS.025.040.02.Н/П.Н =	18	32	3,2	19	48	по з к зу	230
32	40	КШ.Ц.П.GAS.032.040.02.Н/П.Н =	24	38	3	19	57	по з к зу	230
40	40	КШ.Ц.П.GAS.040.040.02.Н/П.Н =	30	48	3,5	19	60	по з к зу	250
50	40	КШ.Ц.П.GAS.050.040.02.Н/П.Н =	40	57	3,5	19	89	по з к зу	270
65	25	КШ.Ц.П.GAS.065.025.02.Н/П.Н =	49	76	4	19	114	по з к зу	280
80	25	КШ.Ц.П.GAS.080/070.025.02.Н/П.Н =	63	89	4	19	133	по з к зу	280
100	25	КШ.Ц.П.GAS.100/080.025.02.Н/П.Н =	75	108	5	19	180	по з к зу	300
125	25	КШ.Ц.П.GAS.125/100.025.02.Н/П.Н =	100	133	5	27	180	по з к зу	330
150	25	КШ.Ц.П.GAS.150/125.025.02.Н/П.Н =	125	159	6	27	219	по з к зу	360
200	25	КШ.Ц.П.GAS.200/150.025.02.Н/П.Н =	148	219	8	-	273	по з к зу	430
250*	25	КШ.Ц.П.GAS.250/200.025.02.Н/П.Н =	200	273	8	-	351	по з к зу	510
300*	25	КШ.Ц.П.GAS.300/250.025.02.Н/П.Н =	240	325	10	-	426	по з к зу	730
350*	25	КШ.Ц.П.GAS.350/300.025.02.Н/П.Н =	300	377	10	-	530	по з к зу	730
400*	25	КШ.Ц.П.GAS.400/305.025.02.Н/П.Н =	305	426	10	-	530	по з к зу	860
500*	25	КШ.Ц.П.GAS.500/400.025.02.Н/П.Н =	390	530	10	-	630	по з к зу	970
600*	25	КШ.Ц.П.GAS.600/500.025.02.Н/П.Н =	500	630	10	-	820	по з к зу	1143
700*	25	КШ.Ц.П.GAS.700/600.025.02.Н/П.Н =	600	730	10	-	1020	по з к зу	1346
800*	25	КШ.Ц.П.GAS.800/700.025.02.Н/П.Н =	700	820	12	-	1120	по з к зу	1346

\* Пост. является с редуктором в комплекте.  
H - Указывается высота шпинделя.

# КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

(с удлиненным шпинделем для подземной установки)

○ ПРИВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20

**Шпindelь:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)

**Шар:** коррозионно-стойкая сталь

DN 25-32: 20X13; DN 40-65: AISI 304; DN 80-700: AISI 409

**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер

**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4

**Уплотнение шаров:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

## УПРАВЛЕНИЕ

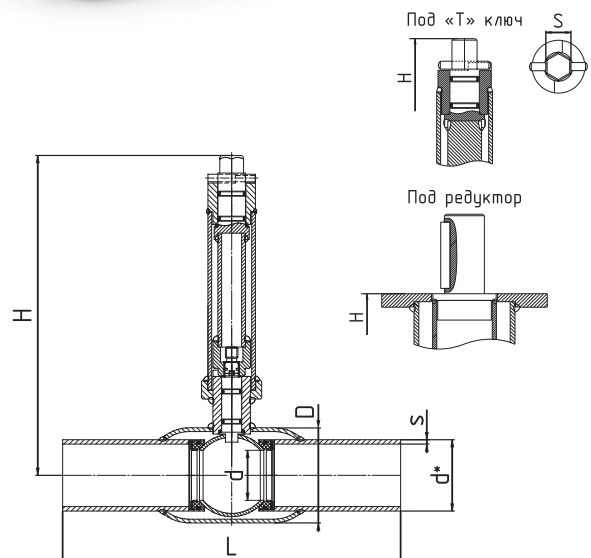
- Т-ключ
- Редуктор
- Электропривод
- Пневмопривод

По умолчанию редуктор с горизонтальным вращением

ПОД ЗАКАЗ - редуктор с вертикальным вращением



3-слойное покрытие  
весьма усиленного  
типа



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	s	S	D	H	L
25	40	КШ.Ц.П.GAS.025.040.02.П/П.Н =	24	32	3	19	57	по заказу	230
32	40	КШ.Ц.П.GAS.032.040.02.П/П.Н =	30	38	3,5	19	60	по заказу	250
40	40	КШ.Ц.П.GAS.040.040.02.П/П.Н =	40	48	3,5	19	76	по заказу	270
50	40	КШ.Ц.П.GAS.050.040.02.П/П.Н =	49	57	4	19	89	по заказу	280
65	25	КШ.Ц.П.GAS.065.025.02.П/П.Н =	64	76	4	19	114	по заказу	280
80	25	КШ.Ц.П.GAS.080.025.02.П/П.Н =	75	89	5	19	133	по заказу	300
100	25	КШ.Ц.П.GAS.100.025.02.П/П.Н =	100	108	5	19	180	по заказу	330
125	25	КШ.Ц.П.GAS.125.025.02.П/П.Н =	125	133	6	27	219	по заказу	360
150	25	КШ.Ц.П.GAS.150.025.02.П/П.Н =	148	159	6	27	273	по заказу	390
200*	25	КШ.Ц.П.GAS.200.025.02.П/П.Н =	200	219	8	-	351	по заказу	510
250*	25	КШ.Ц.П.GAS.250.025.02.П/П.Н =	248	273	10	-	426	по заказу	730
300*	25	КШ.Ц.П.GAS.300.025.02.П/П.Н =	300	325	10	-	530	по заказу	730
350*	25	КШ.Ц.П.GAS.350.025.02.П/П.Н =	390	377	10	-	630	по заказу	970
400*	25	КШ.Ц.П.GAS.400.025.02.П/П.Н =	390	426	10	-	630	по заказу	970
500*	25	КШ.Ц.П.GAS.500.025.02.П/П.Н =	500	530	10	-	820	по заказу	991
600*	25	КШ.Ц.П.GAS.600.025.П/П.02.Н =	600	630	10	-	1020	по заказу	1143
700*	25	КШ.Ц.П.GAS.700.025.02.П/П.Н =	700	720	10	-	1120	по заказу	1346

\* Поступает в комплект с редуктором.  
H - Указана высота шпинделя.

# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ

(с удлиненным шпинделем для подземной установки)

СОЕДИНЕНИЕ ПОД ПЭ ПАТРУБКИ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

(ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20

**Шпиндель:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)

**Шар:** коррозионно-стойкая сталь

DN 50-65: AISI 304; DN 80-600: AISI 409

**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер

**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4

**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

**Патрубки:** полиэтилен ПЭ-100 GAZ SDR 11

## УПРАВЛЕНИЕ

- Т-ключ
- Редуктор
- Электропривод
- Пневмопривод

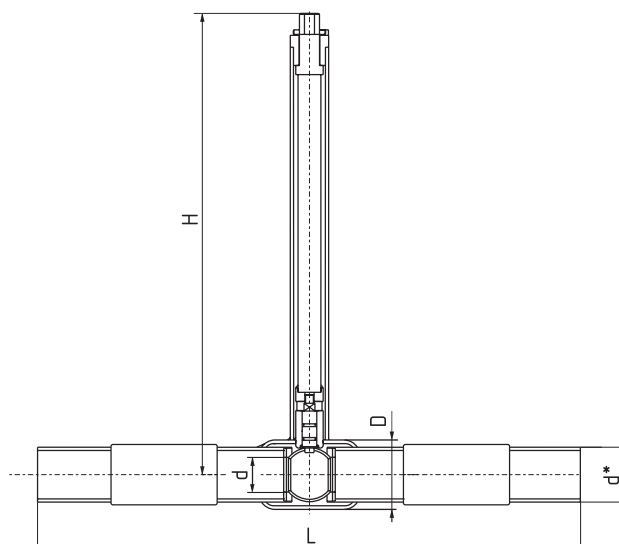
По умолчанию редуктор с горизонтальным вращением

ПОД ЗАКАЗ - редуктор с вертикальным вращением

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	D	H	L
50	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.050.016.H/П.02 H=" "	40	50	89	по заказу	1210
50	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.050.016.H/П.02 H=" "	40	63	76	по заказу	1290
65	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.065.016.H/П.02 H=" "	49	75	89	по заказу	1340
80	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.080/070.016.H/П.02 H=" "	63	90	114	по заказу	1380
100	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.100/080.016.H/П.02 H=" "	75	110	133	по заказу	1460
100	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.100/080.016.H/П.02 H=" "	75	125	133	по заказу	1480
125	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.125/100.016.H/П.02 H=" "	100	140	180	по заказу	1570
150	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.150/125.016.H/П.02 H=" "	125	160	219	по заказу	1680
150	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.150/125.016.H/П.02 H=" "	125	180	219	по заказу	1720
200	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.200/150.016.H/П.02 H=" "	148	225	273	по заказу	1910
200	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.200/150.016.H/П.02 H=" "	148	250	273	по заказу	1990
250*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.250/200.016.H/П.02 H=" "	200	280	351	по заказу	2110
250*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.250/200.016.H/П.02 H=" "	200	315	351	по заказу	2150
300*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.300/250.016.H/П.02 H=" "	240	315	426	по заказу	2370
300*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.300/250.016.H/П.02 H=" "	240	355	426	по заказу	2890
350*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.350/300.016.H/П.02 H=" "	300	400	530	по заказу	2970
400*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.400/305.016.H/П.02 H=" "	300	450	530	по заказу	3220
500*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.500/400.016.H/П.02 H=" "	390	500	630	по заказу	3450
600*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.600/500.016.H/П.02 H=" "	500	630	820	по заказу	4063

\* Пост. является с редуктором в комплекте.  
H - Указывается высот шпинделя.



# КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

(с удлиненным шпинделем для подземной установки)

СОЕДИНЕНИЕ ПОД ПЭ ПАТРУБКИ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20

**Шпиндель:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)

**Шар:** коррозионно-стойкая сталь  
DN 50-65: AISI 304; DN 80-600: AISI 409

**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер

**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4

**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

**Патрубки:** полиэтилен ПЭ-100 ГАЗ SDR 11

## УПРАВЛЕНИЕ

- Т-ключ
- Редуктор
- Электропривод
- Пневмопривод

По умолчанию редуктор с горизонтальным вводом

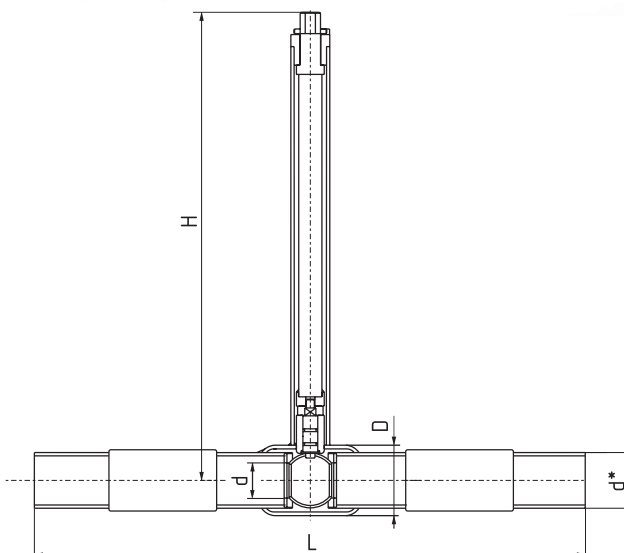
ПОД ЗАКАЗ - редуктор с вертикальным вводом

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	D	H	L
50	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.050.016.П/П.02 Н=" "	49	50	89	по з к зу	1220
50	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.050.016.П/П.02 Н=" "	49	63	89	по з к зу	1300
65	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.065.016.П/П.02 Н=" "	63	75	114	по з к зу	1340
80	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.080.016.П/П.02 Н=" "	75	90	133	по з к зу	1400
100	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.100.016.П/П.02 Н=" "	100	110	180	по з к зу	1490
100	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.100.016.П/П.02 Н=" "	100	125	180	по з к зу	1510
125	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.125.016.П/П.02 Н=" "	125	140	219	по з к зу	1600
150	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.150.016.П/П.02 Н=" "	148	160	273	по з к зу	1710
150	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.150.016.П/П.02 Н=" "	148	180	273	по з к зу	1750
200	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.200.016.П/П.02 Н=" "	200	225	351	по з к зу	1990
200*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.200.016.П/П.02 Н=" "	250	250	351	по з к зу	2070
250*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.250.016.П/П.02 Н=" "	240	280	426	по з к зу	2330
250*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.250.016.П/П.02 Н=" "	240	315	426	по з к зу	2370
300*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.300.016.П/П.02 Н=" "	300	315	530	по з к зу	2370
300*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.300.016.П/П.02 Н=" "	300	355	530	по з к зу	2890
350*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.350.016.П/П.02 Н=" "	390	400	630	по з к зу	3210
400*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.400.016.П/П.02 Н=" "	390	450	630	по з к зу	3330
400*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.400.016.П/П.02 Н=" "	390	500	630	по з к зу	3450
500*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.500.016.П/П.02 Н=" "	500	500	820	по з к зу	3591
600*	16	КШ.Ц.ПЭ.GAS.600.016.П/П.02 Н=" "	600	630	1020	по з к зу	4063

\* Пост-вводится с редуктором в комплекте.

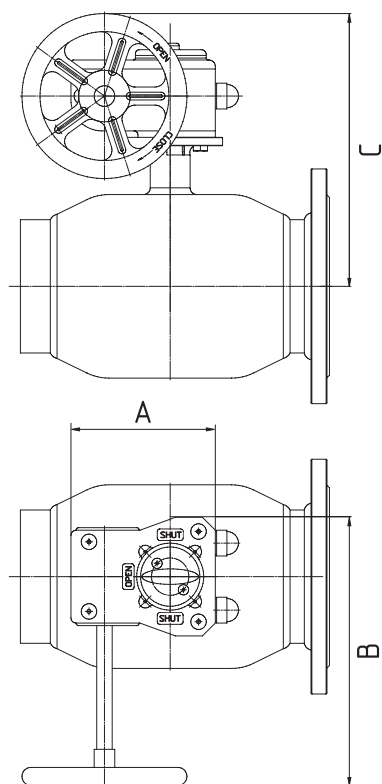
Н - Указывается высота шпинделя.



# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ/ ПОЛНОПРОХОДНОЙ С МЕХАНИЧЕСКИМ РЕДУКТОРОМ

**ПРИМЕНЕНИЕ** Рекомендуется для управления шаровым краном LD, при больших усилиях открытия-закрывания крана

## Редуктор с горизонтальным вложением\*



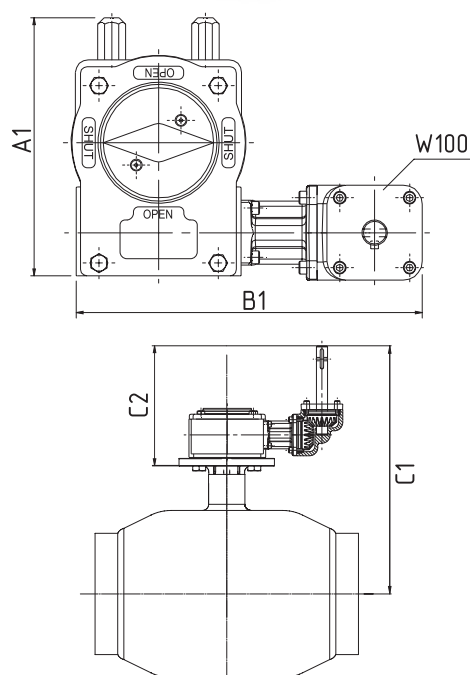
\* Пост-вкладыш в комплекте со штурвалом по умолчанию со всеми кранами

## Редуктор с вертикальным вложением\*



«Т»-ключ \*\*

Штурвал л



\* Пост-вкладыш в комплекте со штурвалом по отдельному заказу  
\*\* «Т»-ключ на 32 мм пост-вкладыш под заказ

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Ш ровые кр ны должны ост в ться р ботоспособными и сохр нять свои п р метры при воздействии допустимых темпер тур р бочей и окруж ющей среды:
  - от -60°C до +200°C - для в ри нт исполнения 03;
  - от -40°C до +200°C - для в ри нт 02.
2. Ш ровые кр ны должны ост в ться р ботоспособными и сохр нять свои п р метры при воздействии:
  - темпер туры р бочей среды до +200°C, при р бочем д влении 0 тм;
  - дополнительного н грев от прямых солнечных лучей до +80°C для всех в ри нтов исполнения с ручным упр влением, предн зн ченных для р боты н открытом воздухе.
3. В целях профил ктики, т к же для предотвр щения обр зов ния отложений н поверхности ш р (з клинив ния) необходимо 2 р з в год проверять подвижность ходовых ч стей путем поворот рукоятки кр н н 10 - 15 гр дусов.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1. При монт же з порной рм туры соблюд йте инструкцию по монт жу кр н , пропис нную в п спорте, прил г емом к к ждому кр ну.
2. Кр ны могут уст н влив ться н трубопровод х в любом положении, обеспечив ющем удобство их эксплу т ции и доступ к ручному приводу.
3. Перед монт жом снимите з глушки с проходных п трубок. Произведите визу льный осмотр внутренних и н ружных поверхностей кр н н предмет н личия инородных предметов и з грязнений. При н личии, уд лите их доступными средств ми, не поврежд я элементы кр н .
4. При монт же н горизонт льном или вертик льном трубопроводе кр н должен быть полностью открыт.
5. Перед уст новкой кр н очистите трубопровод от грязи, песк , ок лины и других инородных мех нических примесей.
6. З фиксируйте фл нцы н трубопроводе при помощи специ лизиров нных монт жных струбцин, сохр няя п р ллельность ответных фл нцев и соосность основного трубопровод .
7. Прихв тите фл нцы св ркой к трубопроводу в четырех точк х, демонтируйте кр н, произведите прив рку по ГОСТ 16037.
8. При монт же ш рового кр н проведите осмотр уплотнительных поверхностей фл нцев. Н них не должно быть з боин, р ковин, з усенцев и других дефектов поверхности.
9. Соблюд я ГОСТ Р 53672 п. 9.6, производите монт ж кр н только после охл ждения фл нцев до темпер туры 50°C и ниже. Выполните з тяжку шпилек, используя прокл дочный м тери л.
10. З тяжк болтов н фл нцевых соединениях должн быть р вномерной по всему периметру.
11. Допуск п р ллельности уплотнительных поверхностей фл нцев трубопровод и кр н 0,2 мм.
12. З прещ ется устр нять перекосы фл нцев трубопровод з счт н тяг фл нцев кр н . М ксим льно допустимое осевое р стяжение кр н 0,3 мм. В момент проведения опрессовочных р бот основного трубопровод произведите проверку "методом обмылив ния" з порной рм туры н предмет герметичности при возможной деформ ции от трубопровод . При обн ружении негерметичности сборных соединений кр н произведите подтяжку шпилек кр н («крест-н крест»).
13. Перед монт жом кр н н действующий трубопровод осуществите мех ническую очистку внутренней поверхности трубопровод до и после кр н . Очистк должн быть произведен н глубинуне менее 20 мм от зерк л фл нцев трубопровод .
14. При эксплу т ции кр н , смонтиров нного н трубопроводе, з прещ ется производить монт ж з глушек (блинов ние) для перекрытия поток под в емой среды со стороны ш р .
15. М ксим льн я мплитуд вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
16. Во избеж ние гидроуд р в трубопроводе производите открытие и з крытие кр н пл вно, без рывков.
17. При монт же и эксплу т ции кр нов выполняйте требов ния безоп сности по ГОСТ Р 53672.
18. При подъеме и/или тр нспортировке ш ровых кр нов с помощью мех нических подъемных средств з прещ ется осуществлять крепление и/или з хв т з рукоятки, штурв лы редукторов или ч сти электро-, пневмо-, гидроприводов.
19. Согл сно ГОСТ Р 53672, « рм тур не должн испытыв ть н грузок от трубопровод (изгиб, сж тие, р стяжение, кручение, перекосы, вибр ция, несоосность п трубок, нер вномерность з тяжки крепеж ). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенс торы, сниж ющие н грузку н рм туру от трубопровод ».
20. Фл нцевые и прив рные соединения рм туры должны быть выполнены без н тяг трубопроводов. При р зборке фл нцевых соединений (ФС) освобожд йте крепеж в последов тельности, обр тной последов тельности з тяжки. Для з тяжки крепеж при сборке ФС применяйте г ечные ключи с норм льной длиной рукоятки по ГОСТ 2838, ГОСТ 2839, специ льные ключи, т кже дин мометрические ключи. Не допуск ется применение р зличных рыча гов в целях удлинения плеч при з тяжке крепеж ФС ключ ми.

## ВНИМАНИЕ! При эксплу т ции ш ровых кр нов з прещ ется:



1. Использов ние з порных ш ровых кр нов LD в к честве регулирующих устройств;
2. Демонт ж кр н , производство р бот по подтяжке фл нцевых соединений при н личии р бочей среды и д вления в трубопроводе;
3. Эксплу т ция кр н при отсутствии оформленного н него п спорт ;
4. Применение для упр вления кр ном рыча гов, удлиняющих плечо рукоятки;
5. Использов ние кр н в к честве опоры для трубопровод .





## СЕРТИФИКАТ И ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ

**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ ЕАЭС RU C-RU.LX21.B.00146/22

Серия **RJ** № **0129720**

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «Техцентр - С», место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Химмашевская, дом 3, строение 1, адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Химмашевская, дом 3, строение 1, регистрационный номер RA.RU.17LX21 от 14.04.2016, телефон +73522255229, адрес электронной почты 255229@mail.ru

**ЗАЯВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «ЧелябинскСпецГрадСтрой» ОГРН 1047423538315, адрес места нахождения и осуществления деятельности: 454010, Российская Федерация, Челябинская область, город Челябинск, улица Енисейская, дом 47, телефон +73517304747, адрес электронной почты: office@chsgs.ru

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «ЧелябинскСпецГрадСтрой» Адрес места нахождения и места осуществления деятельности: 454010, Российская Федерация, Челябинская область, город Челябинск, улица Енисейская, дом 47, телефон +73517304747, адрес электронной почты: office@chsgs.ru

**ПРОДУКЦИЯ** Арматура промышленная трубопроводная, работающая под избыточным давлением: краны шаровые типа LD, номинальным диаметром до 1 000 мм, расчетным давлением до 4,0 МПа, рабочая среда газожищностная смесь и газ 1 и 2 группы, изготовленные в соответствии с ТУ 3742-001-45630744-2003 «Краны шаровые «LD» DN 15-1 000», категория оборудования согласно приложению №1 ТР ТС 032/2013 - 3. Серийное производство.

**КОД ТН ВЭД ЕАЭС** 8481808199


**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ** Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)


**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** протокола испытаний № 363 от 11.03.2022 г., выданного испытательной лабораторией ООО «Техцентр-С», аттестат аккредитации № RA.RU.27LX23, акта анализа производства № 226 от 10.03.2022 г., комплекта технической документации: обоснования безопасности; паспорта; руководства по эксплуатации; результатов прочностных расчетов; сведений о проведенных испытаниях; сведений о технологическом процессе; сертификаты качества на применяемые материалы; документы подтверждающие квалификацию специалистов изготовителя, в соответствии с п. 45 ТР ТС 032/2013. Схема сертификации 1с.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Ссылка о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента ТР ТС 032/2013: ГОСТ 21345-2005 «Краны шаровые, конусные и цилиндрические на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия», ГОСТ 23343-09 «Краны шаровые стальные». Технические требования Условия хранения продукции 2(С) в соответствии с ГОСТ 15150-09. Срок хранения 36 месяцев без переконсервации. Назначенный (расчетный) срок службы 40 лет.

**СРОК ДЕЙСТВИЯ С** 23.03.2022 **ПО** 22.03.2027

**ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации  Гурьев Сергей Юрьевич

Эксперт (эксперт-аудитор) (инспектор (эксперты-аудиторы))  Дитцлов Сергей Александрович

