

**02 - 03.4**  
08.13.RUS

**Пароохлаждающий блок СНР**





## Пароохлаждающий блок DN 100 и выше, PN 16 до 100

### Описание

СНР - это блок, который монтируется в паропровод и служит для последующего присоединения инжекторной головки (VH) или паровой инжекторной головки (VHP). В зависимости от размеров паропровода и требуемой интенсивности охлаждения блок можно оснастить и большим количеством входов для присоединения VH, VHP.

СНР поставляется во фланцевом или приварном исполнении с присоединительным фланцем 2 для присоединения VH или VHP DN 50 (максимальная температура 350°C) или DN 80 (фланец 1 DN 150 и больше), с размерами, приспособленными к требованиям заказчика.

### Применение

СНР монтируется в трубопровод и обеспечивает присоединение VH или VHP. Прежде всего используется для промышленного применения, также для производства

пара низкого давления в системах отопления или производства пара для технологических процессов.

### Рабочая среда

Применение СНР для других рабочих сред, кроме водного пара, следует рассматривать с точки зрения использованных материалов, контактирующих со средой и следует обсудить этот вопрос с производителем.

### Монтажное положение

Над присоединительным фланцем (фланец 2) следует оставить достаточно пространства для присоединения VH или VHP. СНР может устанавливаться в горизонтальном, вертикальном или наклонном трубопроводе в произвольном положении.

### Технические параметры

Конструкционный ряд	СНР	
Исполнение	Фланцевое или приварное	
Диапазон диаметров	Фланец 1 - DN 100 и выше; фланец 2 - DN 50 и 80 **)	
Номинальное давление	PN 16 до 400	
Материал трубы	Углеродистая сталь 1.0425	Легированная сталь 1.7335
Материал фланцев	Углеродистая сталь 1.0425/1.0426	Легированная сталь 1.7335
Диапазон рабочих температур	-20 до 400°C (350°C *)	+20 до 550°C
Присоединительные размеры (фланец 1 / приварные концы)	Согласно ČSN-EN 1092-1 (2/2003) / ČSN EN 12627 (8/2000) **)	
Присоединит. размеры Фланец 2	Согласно ČSN-EN 1092-1 + A1 (7/2013)	

\*) Исполнение с присоединительным фланцем 2 DN 50 только до 350°C.

\*\*\*) Размеры и тип присоединения (фланец / сварной шов) согласно требованию заказчика. Необходимо предварительно специфицировать в заказе.

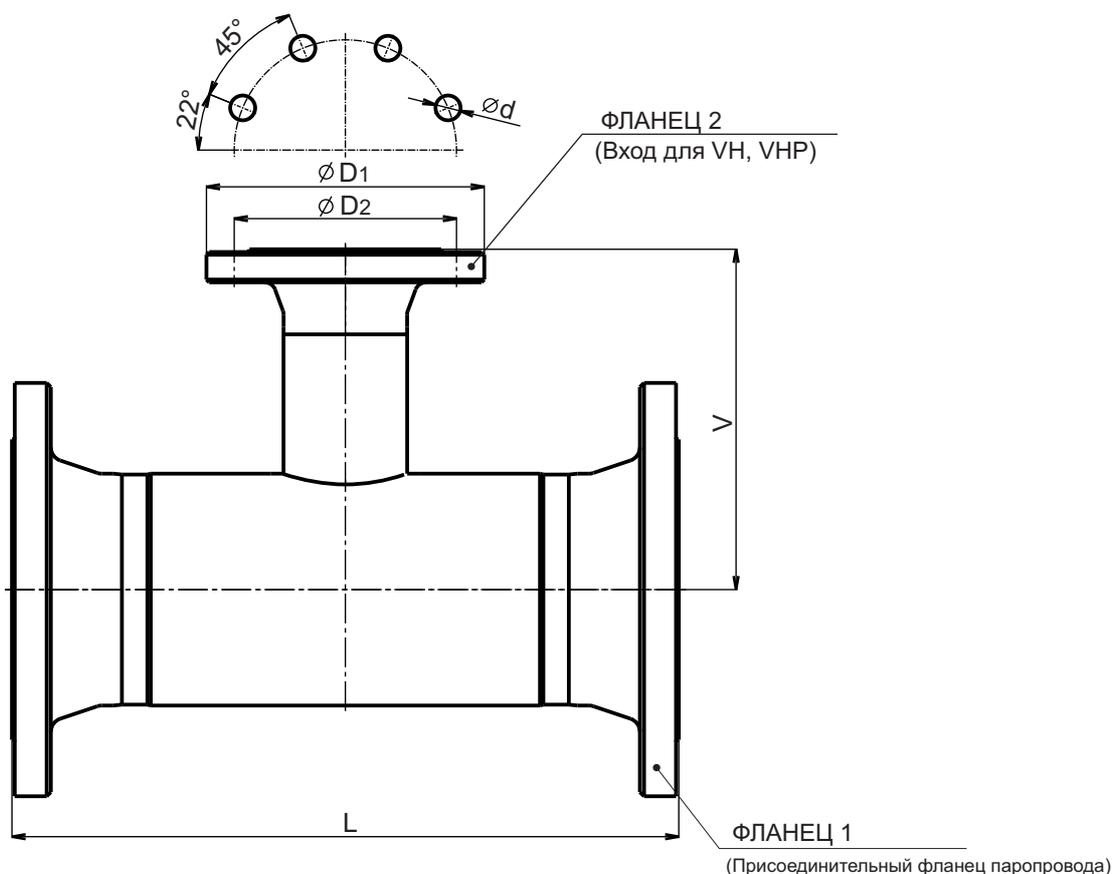
## Присоединительные размеры

Фланец 1		Фланец 2												V	L	
PN	DN	DN	PN 100, 160			PN 250			PN 320			PN 400				
			D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	mm	mm									
			mm	mm	mm											
16 до 400	МИН. 100 (***)	50 *)	195	145	26	200	150	26	210	160	26	235	180	30	***)	***)
		80 **)	230	180	26	250	200	30	275	220	30	305	240	33		

\*) Исполнение с присоединительным фланцем 2 DN 50 т<sub>макс.</sub> 350°C.

\*\*\*) Исполнение с присоединительным фланцем 2 DN 80 только с фланцем 1 DN 150 и выше

\*1) Размеры и тип присоединения (фланец / сварной шов) в соответствии с требованием заказчика. Необходимо предварительно специфицировать в заказе.



## Схема составления полного типового номера СНР

1. Конструкционный ряд	Пароохлаждающий блок	XXX	X	XXX /	XXX -	XXX	X
2. Число входов VH, VHP	В соответствии с интенсивностью охлаждения		X				
3. Номинальный диаметр DN	Фланец 1 - паропровод			XXX			
	Фланец 2 - вход VH, VHP	DN 50 (т <sub>макс.</sub> = 350°C)			050		
		DN 80 (фланец 1 DN 150 и >)			080		
4. Номинальное давление PN	PN					XXX	
5. Материал исполнения	Углеродистая сталь 1.0425 (+20 до 400°C)						1
	Легированная сталь 1.7335 (+20 до 550°C)						2
	Другой материал по запросу						9

**Пример заказа:** Пароохлаждающий блок, присоединительный фланец паропровода DN 150, PN 40, фланец для инжекторной головки VH или VHP DN 80, PN 100, материал исполнения 1.0425 обозначается так: **СНР1 150/80-040 1**

## Максимально допустимые рабочие избыточные давления [МПа]

Материал	PN	Температура [ °C ]									
		100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
Углеродистая сталь 1.0425 1.0425	16	1.36	1.27	1.14	1.04	0.94	0.88	0.84	---	---	---
	25	2.13	1.98	1.78	1.62	1.47	1.37	1.32	---	---	---
	40	3.41	3.17	2.84	2.60	2.35	2.19	2.11	---	---	---
	63	5.37	4.99	4.48	4.09	3.71	3.45	3.33	---	---	---
	100	8.53	7.92	7.11	6.50	5.89	5.48	5.28	---	---	---
	160	13.6	12.7	11.4	10.4	9.40	8.80	8.40	---	---	---
	250	21.3	19.8	17.8	16.2	14.7	13.7	13.2	---	---	---
	320	27.2	25.4	22.8	20.8	18.8	17.6	16.8	---	---	---
	400	34.1	31.7	28.4	26.0	23.5	21.9	21.1	---	---	---
Легированная сталь 1.7335	16	1.63	1.58	1.49	1.43	1.33	1.23	1.15	1.07	0.89	0.35
	25	2.54	2.48	2.33	2.23	2.08	1.93	1.80	1.67	1.39	0.55
	40	4.07	3.96	3.74	3.57	3.33	3.09	2.89	2.67	2.23	0.88
	63	6.41	6.24	5.88	5.63	5.24	4.86	4.55	4.20	3.51	1.39
	100	10.17	9.90	9.34	8.93	8.32	7.71	7.22	6.67	5.57	2.21
	160	16.3	15.8	14.9	14.3	13.3	12.3	11.5	10.7	8.90	3.50
	250	25.4	24.8	23.3	22.3	20.8	19.3	18.0	16.7	13.9	5.50
	320	32.6	31.6	29.8	28.6	26.6	24.6	23.0	21.4	17.8	7.00
	400	40.7	39.6	37.4	35.7	33.3	30.9	28.9	26.7	22.3	8.80



LDM, spol. s r.o.  
Litomyšlská 1378  
560 02 Česká Třebová  
Czech Republic

tel.: +420 465 502 511  
fax: +420 465 533 101  
E-mail: sale@ldm.cz  
<http://www.ldm.cz>

LDM, spol. s r.o.  
Office in Prague  
Podolská 50  
147 01 Praha 4

tel.: 241087360  
fax: 241087192  
E-mail: tomas.suchanek@ldm.cz

LDM, spol. s r.o.  
Office in Ústí nad Labem  
Ladova 2548/38  
400 11 Ústí nad Labem  
- Severní Terasa

tel.: 602708257  
E-mail: tomas.kriz@ldm.cz

LDM servis, spol. s r.o.  
Litomyšlská 1378  
560 02 Česká Třebová  
Czech Republic

tel.: +420 465 502 411-3  
fax: +420 465 531 010  
E-mail: servis@ldm.cz

LDM, Polska Sp. z o.o.  
Modelarska 12  
40 142 Katowice  
Poland

tel.: +48 32 730 56 33  
fax: +48 32 730 52 33  
mobile: +48 601 354 999  
E-mail: ldmpolska@ldm.cz

LDM Bratislava s.r.o.  
Mierová 151  
821 05 Bratislava  
Slovakia

tel.: +421 2 43415027-8  
fax: +421 2 43415029  
E-mail: ldm@ldm.sk  
<http://www.ldm.sk>

LDM - Bulgaria - OOD  
z. k. Mladost 1  
bl. 42, floor 12, app. 57  
1784 Sofia  
Bulgaria

tel.: +359 2 9746311  
fax: +359 2 9746311  
mobile: +359 888 925 766  
E-mail: ldm.bg@ldmvalves.com

OOO "LDM Promarmatura"  
Jubilejnyi prospekt,  
dom.6a, of. 601  
141400 Khimki Moscow Region  
Russian Federation

tel.: +7 4957772238  
fax: +7 4956662212  
mobile: +7 9032254333  
E-mail: inforus@ldmvalves.com

TOO "LDM"  
Lobody 46/2  
Office No. 4  
100008 Karaganda  
Kazakhstan

tel.: +7 7212 566 936  
fax: +7 7212 566 936  
mobile: +7 701 738 36 79  
E-mail: sale@ldm.kz  
<http://www.ldm.kz>

LDM Armaturen GmbH  
Wupperweg 21  
D-51789 Lindlar  
Germany

tel.: +49 2266 440333  
fax: +49 2266 440372  
mobile: +49 177 2960469  
E-mail: ldmarmaturen@ldmvalves.com  
<http://www.ldmvalves.com>

Ваш партнер