

A5008/A5009-...焊接（法兰）球



焊接球阀
A5008/A5009-...系列
焊接，PN16/PN25

性能与特点：

全焊接球阀由钢板锻压成型，整体组焊而成，避免了可能的介质外漏现象，采用弹簧加载的阀座组合结构，对压力和温度变化的适应力强，确保密封圈与球体的紧密接触，在确保密封的前提下使阀门启闭灵活，操作轻便，球体与阀杆经过精密机床加工而成，减小了接触面间的摩擦系数，进一步提高了阀门的密封性能及操作扭矩；

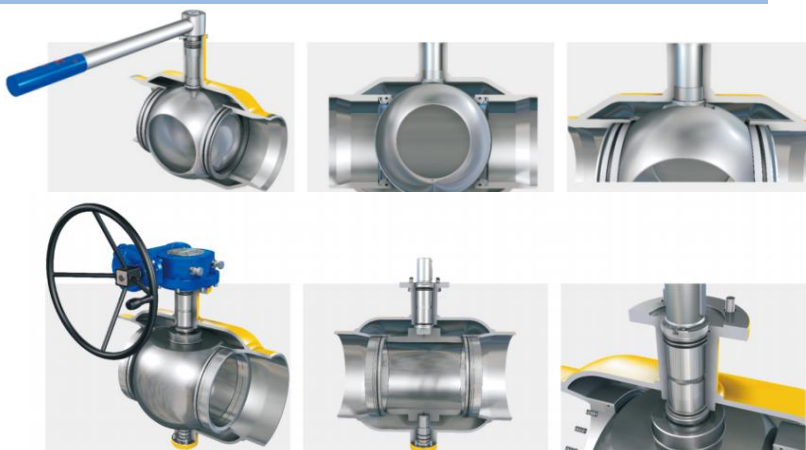
- ◆ 公称通径：DN15...DN1400（其他口径可咨询兹戈图负责人）；
- ◆ 全焊接阀体设计成整体状结构，采用先进的锻压工艺技术，将阀体锻压成整体形状，主体采用精密数控焊接设备焊接，与接管体焊接而成，整个阀门浑然一体，不会出现任何外泄漏现象；
- ◆ 球体的加工采用高精度镜面磨削专机加工，保证球体的圆度、同轴度、同心度的设计要求，控制圆度小于0.02mm，粗糙度Ra0.2~0.10μm；检测采用设备自带雷尼绍电子探头(测量精度为0.001mm)对球体一次性检查完成，有效保证了检测数据与三维坐标仪测量结果的一致性；
- ◆ 多重密封阀座结构设计，确保阀门达到零泄漏；阀杆防吹出设计；
- ◆ 密封面与球面常在闭合状态，不易被介质冲蚀，易于操作和维护；
- ◆ 球阀独特的流量设计可确保低压降并降低水泵功耗，从而大大节省能源和降低运营成本；
- ◆ 阀座原材料选用国际高端产品，具有结构密度高、自润滑性能优异、摩擦系数低、抗老化等特点；

用途：焊接球阀可用于区域供热、配电和输电网络、泵和变电站等领域；此外，也适用于一些区域制冷系统；

型号说明：

例：A5008-40-16C

1. “A5008” 手柄式焊接球阀；
2. “A5009” 涡轮式焊接球阀；
3. “F” 焊接法兰连接；
4. “E” 表示电动执行器驱动；
5. “-40” 口径 DN40；
6. “-” 分隔号；
7. “-25/16” 压力等级，PN25/PN16；
8. “C” 铸钢阀体；“P” 不锈钢阀体；

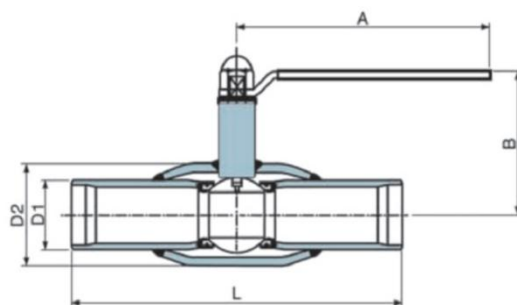


技术说明:

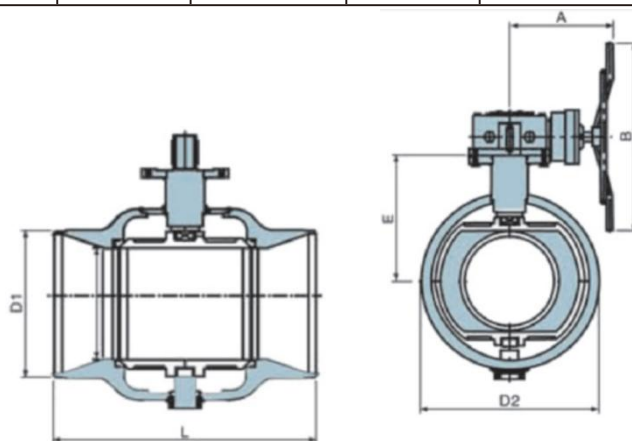
PN (耐压等级)	PN16, PN25, 其他可咨询兹戈图负责人;
工作温度	-25℃~180℃
阀体	铸钢管A105
球体	不锈钢 304
阀座	铸钢A105
密封圈	碳化特氟龙 (PTFE+25%C) / 钢特氟龙 (PTFE+SPCB)
阀体接管	铸钢管 A105
阀轴	不锈钢 304
弹簧	合金钢SM20C
阀杆轴套	合金钢SM20C



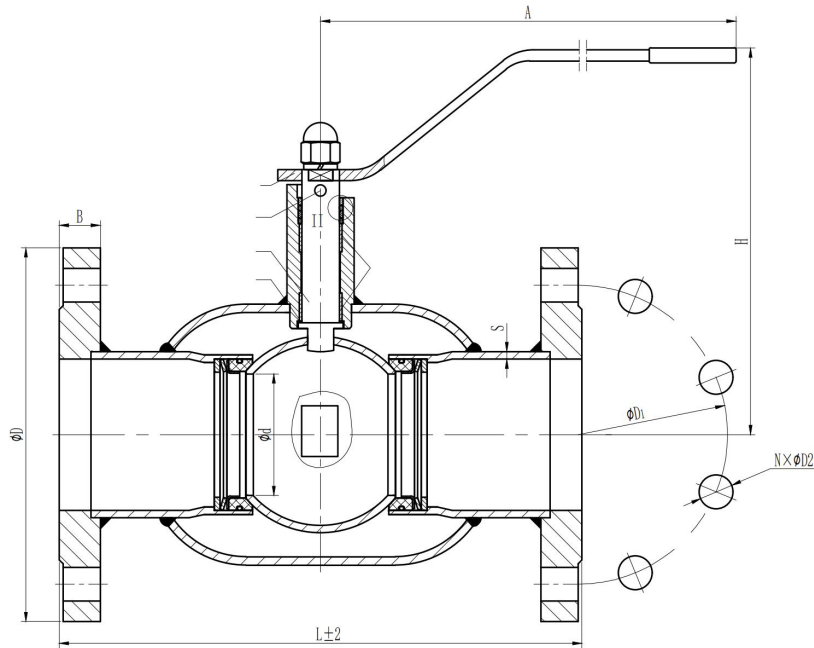
尺寸表:



DN	A	B	L	D1	D2
15	129	64	210	21.3	42
20	129	64	230	26.7	42
25	159	76	230	33.4	48
32	159	85	260	42.2	60
40	230	95	300	48.3	76
50	230	100	300	60.3	89
65	300	159	300	76.1	114
80	300	170	300	88.3	140
100	450	192	325	114.3	185
125	450	208	325	141.3	216
150	450	241	350	168.3	219



DN	A	B	L	D1	D2	F
200	243	400	402	219	267	315
250	252	500	525	273	356	346
300	286	500	648	324	457	402
350	331	600	692	356	508	491
400	331	600	755	406	559	479
450	331	600	838	457	559	479
500	360	700	914	508	680	540
550	360	700	1035	559	718	577
600	413	800	1060	610	812	662
700	433	900	1346	712	1016	790
800	433	900	1524	813	1095	860
900	433	900	1727	914	1237	913
1000	433	900	1900	1016	1385	965
1100	550	900	2000	1118	1600	970
1200	550	900	2100	1220	1700	975



DN	PN	L	A	H	d	S	D	D1	N×ØD2	B
DN15	40	130	120	106	10	3.5	95	65	4×Ø14	14
DN20	40	150	120	110	15	3.5	105	75	4×Ø14	16
DN25	40	160	150	113	20	3.5	115	85	4×Ø14	16
DN32	40	180	150	113	25	3.5	140	100	4×Ø18	18
DN40	40	200	190	130	32	3.5	150	110	4×Ø18	18
DN50	40	230	190	136	40	3.5	165	125	4×Ø18	20
DN65	16	270	275	180	50	3.5	185	145	4×Ø18	20
DN80	16	280	275	192	65	4	200	160	8×Ø18	20
DN100	16	300	275	226	80	4.5	220	180	8×Ø18	22
DN125	16	325	415	251	100	5	250	210	8×Ø18	22
DN150	16	370	540	264	125	6	285	240	8×Ø22	24

安装说明:

- ◆ 阀门安装的位置：在水平管道上，阀杆方向可按下列顺序选择:垂直向上、水平，不允许垂直向下；安装前先确认阀门上有无介质流向标记；如无流向标记，则介质可以从阀门任一方向流入，阀门可以任意方向安装;如有流向标记，则应注意安装方向，介质流动方向应与箭头的方向保持一致；
- ◆ 焊接前，阀门要保持开启状态，管道要彻底清洁，可用压缩空气吹去氧化铁屑、泥沙、焊渣和其他杂物保持清洁；
- ◆ 焊接时，阀门必须在开启位置，以避免了焊接接触而污染球的表面；同时，请勿使阀门过热，做好冷却措施，可用湿布来保护阀门，在第一道焊接使用亚火焊打底以免焊渣损坏阀门；
- ◆ 焊接后，不得马上开启或关闭，要待阀门冷却到常温后再正常操作；
- ◆ 大口径的球阀(≥DN600)可根据工程需要加装旁通阀和底部托架，以保障阀门的正常运行；
- ◆ 装卸阀门注意保护阀门，如需使用吊车装卸，吊装位置应为吊耳或者阀体中轴位置；不要以手轮、阀杆、手柄为受力点，以免损坏这些部件；

