

Компания CYL специализируется на разработке и производстве промышленных шиберных ножевых задвижек с 1990 года. Офис и завод компании находятся на севере Испании в г. Эрнани, недалеко от г. Сан-Себастьян. Система менеджмента качеством в компании CYL (разработка, производство, тестирование и маркетинг) аттестованы на соответствие стандарту ISO 9001:2000 классификационным обществом Lloyd's Register Quality Assurance, продукция сертифицирована в Украине.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



Шиберные ножевые задвижки используются в тяжелых условиях, при которых любая другая арматура оказывается неработоспособной.

Основное назначение шиберных ножевых задвижек – перекрытие потока рабочих сред, характеризующихся наличием твердых, абразивных частиц, повышенной вязкостью, способностью кристаллизоваться, а также сред порошкообразных, гранулированных, волокнистых и их гидросмесей,

которые, большей частью, являются химически активными.

Применяются шиберные ножевые задвижки на трубопроводах, транспортирующих сточные воды, бумажную массу, древесную и фруктовую пульпы, шахтную пыль, зерна, измельченный текстиль, тяжелые нефтепродукты, сиропы и рассолы, полимерную крошку, цемент и т.д. Шиберные ножевые задвижки применяются в целлюлозно-бумажной промышленности, на нефтеперерабатывающих предприятиях, станциях очистки воды, в химической промышленности. Они находят применение, как на птицефабриках, так и на горно-обогатительных комбинатах и рудниках.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ



- Полнопроходное сечение
- Уплотнение нож / седло – металл / эластомер или металл по металлу
- Герметичность в одном или в обоих направлениях в зависимости от модели
- Подтягиваемое уплотнение нож / корпус
- Легкосъемные сменные седла
- Широкий выбор эластомеров для уплотнений
- Выдвижной или невыдвижной шпindel
- Различные типы приводов и аксессуаров к ним

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ :

Номинальные диаметры	DN50 – DN1800
Номинальные давления	PN10 – PN1, модель HD-H до PN200
Диапазон температуры рабочей среды	уплотнение металл / эластомер -25°C..+150°C уплотнение металл / металл -40°C..+200°C
Присоединение	межфланцевые с резьбовыми отверстиями в корпусе (тип LUG), фланцевое
Приводы	ручной штурвал, ручной редуктор, быстродействующий рычаг, электрический привод, пневматический привод, гидроцилиндр и др.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ:

Корпус: чугун GG25, ковкий чугун GGG40, углеродистая сталь, нержавеющей стали.

Нож: нержавеющая сталь AISI 316 (стандарт), Duplex и др. сплавы.

Шпindelь, болты и гайки: нержавеющая сталь AISI 316 (стандарт).

Седла и уплотнители: EPDM, NBR, VITON, PTFE, Silicone, полиуретан и др.

ОБЗОР МОДЕЛЕЙ НОЖЕВЫХ ШИБЕРНЫХ ЗАДВИЖЕК, КОТОРЫЕ СЕРИЙНО ПРОИЗВОДИТ КОМПАНИЯ CYL:

МОДЕЛЬ	ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ	РАБОЧИЕ СРЕДЫ	НОМИНАЛЬНЫЕ ДИАМЕТРЫ / РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	МАТЕРИАЛ КОРПУСА**	РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА
XD 	U - образное седло из эластомера, двухстороннее перекрытие потока разборный корпус из двух полукорпусов	сточные воды, фруктовые соки, пищевые порошки, полимерный гранулят	DN50-DN1800/ PN1-PN10*	чугун, высокопрочный чугун, углеродистая сталь, нерж. сталь, др. по запросу	-25..+150°C (стандарт до +85°C)
XD-H 	U - образное седло из эластомера, двухстороннее перекрытие потока, материалы повышенной прочности, увеличенная толщина ножа седла и корпуса	отстой сточных вод, пастообразные вещества, сыпучие продукты	DN50 - DN1000/PN16 DN50- DN800/PN25 DN50- DN600/PN40 DN50- DN400/PN63 DN50-DN300/ PN 100 DN50-DN200/ PN160/PN200	высокопрочный чугун, легированная сталь, н/ж сталь	-25..+150°C (стандарт до +85°C)
MU 	круглое легкоъемное седло из эластомера или уплотнение нож по металлу, одностороннее перекрытие потока, цельнолитой корпус	бумажная масса, цемент, мазут, известковый раствор, дробленое зерно, сахар и др.	DN50-DN1000/ PN1-PN10*	чугун, высокопрочный чугун, н/ж сталь, др. по запросу	-25..+150°C (стандарт до +85°C) металл/металл -40..+200°C

<p>PT</p> 	<p>сквозной нож, круглые легкоъемные седла из эластомера или уплотнение нож -корпус металл по металлу, двухстороннее перекрытие потока, разборной корпус из двух полукорпусов</p>	<p>древесная пульпа</p>	<p>DN50-DN600/ PN1-PN10*</p>	<p>чугун, высокопрочный чугун, н/ж сталь, др. по запросу</p>	<p>-25..+150°C (стандарт до +85°C) металл/металл -40..+200°C</p>
<p>SK</p> 	<p>круглые легкоъемные седла из эластомера, двухстороннее перекрытие потока, камера в низу корпуса для сбора и последующего удаления попавших под нож твердых частиц</p>	<p>шахтная пыль, отстой сточных вод, угольная гидросмесь, другие абразивные среды</p>	<p>DN50-DN600/ PN1-PN10*</p>	<p>чугун, высокопрочный чугун, н/ж сталь, др. по запросу</p>	<p>-30..+65°C</p>
<p>SL</p> 	<p>то же, что и SK, но во фланцевом исполнении</p>	<p>шахтная пыль, другие абразивные среды</p>	<p>DN50-DN600/ PN1-PN5*</p>	<p>чугун, высокопрочный чугун, н/ж сталь, др. по запросу</p>	<p>-30..+65°C</p>

*в зависимости от диаметра

**материал ножа и шпинделя - кислотостойкая нержавеющая сталь (AISI 316) во всех случаях, независимо от материала корпуса

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ МОДЕЛЕЙ И ИСПОЛНЕНИЙ ШИБЕРНЫХ НОЖЕВЫХ ЗАДВИЖЕК CYL Knife Valves S.L. (Испания)

РАБОЧАЯ СРЕДА	СВОЙСТВА РАБ. СРЕДЫ	МОДЕЛЬ ЗАДВИЖКИ* 1 или 2	МАТЕРИАЛ КОРПУСА	МАТЕРИАЛ СЕДЛА	ДОП. ОБОРУДОВАНИЕ	ДРУГИЕ ОСОБЕННОСТИ
сточные воды отстоявшиеся	жидкая	XD	GJL250	EPDM		
то же неотстоявшиеся	разл. твердые част.	XD	GJL250	EPDM		
бумажная пульпа с водой	мало твердых част.	XD PT	AISI 316	NBR		
химические отходы	жидкая, агрессивная	MU	AISI 316	PTFE		
фруктовые соки	жидкая, пищевая	XD	AISI 316	NBR пищевой		или седло из PTFE
бумажная пульпа	полужидкая, волокна	MU PT	AISI 316	NBR		
фруктовая пульпа	полужидкая, пищев.	MU	AISI 316	PTFE		подложка из NBR
коллоидные растворы	полужидкая, нефтепр.	MU SK	GJL250	NBR		
сироп сахарный	полужидкая, пищев.	MU SK	AISI 316	NBR пищевой		
мазут, тяжелые нефтепрод.	полужидкая, нефтепр.	MU SK	GJL250	VITON		
бумажная масса	полужидкая, волокна	MU	GJL250	NBR		
древесная пульпа	полужидкая, волокна	PT	GJL250	NBR		или уплотнение металл /металл
отстой сточных вод	полутвердая, абразив	SL SK	GJL250	нат. каучук		
угольная гидросмесь	полутвердая, абразив	SL SK	GJL250	нат. каучук		
шахтная пыль, гидросмесь	полутвердая, абразив	SL SK	GJL250	нат. каучук		
известковый раствор	полутвердая, абразив	MU	GJL250	металл /металл	конус. дефлектор	
текстильная пульпа	полутвердая	MU PT	GJL250	металл /металл		
кукурузная гидросмесь	полутвердая	XD SK	GJL250	полиуретан		
макулатура измельченная	твердая	SL MU	GJL250	нат. каучук		или металл /металл
текстиль измельченный	твердая	SL MU	GJL250	нат. каучук		или металл /металл
зерно дробленое	твердая	MU	GJL250	полиуретан	конус. дефлектор	
сахар	твердая, пищевая	MU	AISI 316	NBR пищевой		
чугунная дробь	твердая	XD	GJL250	полиуретан	скребки	заостренный нож
полимерный гранулят	твердая	XD	GJL250	NBR	скребки	заостренный нож
поршки химич. пищев.	твердая	XD	AISI 316	NBR пищевой	скребки	
цемент	твердая, абразив	MU	GJL250	полиуретан	конус. дефлектор	
вторичная окалина	твердая, абразив	XD	GGG 40	полиуретан	скребки	конусный дефлектор

* Выбор модели - 1 лучший, 2 - возможный.

Рабочие среды не включенные в таблицу - по запросу.