

ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА

Общепромышленное применение





ПТПА
ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА

АРМАТУРА ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Продукция ПТПА широко применяется для управления потоком рабочей среды как в технологических процессах промышленных предприятий, так и для обустройства общезаводского хозяйства объектов.

В каждом конкретном случае арматура подбирается с учетом индивидуальных требований клиента, особенностей объекта установки и эксплуатации оборудования.

- ✓ ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ
- ✓ ПРОВЕРЕННЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ
- ✓ ПРОСТОТА ОБСЛУЖИВАНИЯ
- ✓ ДОЛГИЙ СРОК СЛУЖБЫ

DN от 10 до 2000 мм

PN от 0,1 до 42,0 МПа

T от -196°C до +600°C

РАБОЧИЕ СРЕДЫ:

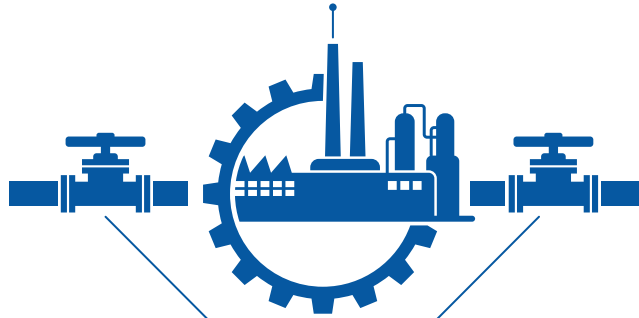
- вода (питьевая, техническая и т.д.), пар, воздух, природный газ и другие жидкие и газообразные неагрессивные среды;
- агрессивные жидкие и газообразные среды;
- сухие твердые вещества для подачи самотеком (сыпучие материалы, сухие строительные смеси и др.);
- пульпа, абразивные среды;
- криогенные среды.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

- Стойкость к агрессивным средам
- Широкий диапазон давлений и температур
- Сложные условия эксплуатации

Технологические Процессы



Общезаводское Хозяйство

ОБЩЕЗАВОДСКОЕ ХОЗЯЙСТВО

- Простые и экономичные решения
- Легкость обслуживания и ремонта



ЭНЕРГЕТИКА



МЕТАЛЛУРГИЯ



ГОРНОДОБЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



СИСТЕМЫ ВОДОСНАБЖЕНИЯ И ВОДООТВЕДЕНИЯ



ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

ПРИМЕРЫ РЕШЕНИЙ

УСЛОВИЕ	РИСКИ	РЕШЕНИЕ
Содержание в рабочей среде агрессивных компонентов	Разрушение металла под воздействием рабочей среды	<ul style="list-style-type: none"> • Применение специальных материалов, стойких к коррозии • Применение коррозионностойких наплавков
Наличие механических примесей в рабочей среде	Повреждение металлических деталей затвора и как следствие нарушение герметичности или заклинивание	<ul style="list-style-type: none"> • Применение гуммировки затвора для низкотемпературных сред • Нанесение твердых износостойких покрытий для высокотемпературных сред
Установка в помещениях с ограничением пространства	Затруднённый доступ к управлению арматурой, невозможность размещения опор для трубопровода	<ul style="list-style-type: none"> • Применение изделий с уменьшенными массогабаритными параметрами (затворы, краны, задвижки с невыводимым шпинделем) • Арматура в редуцированном исполнении



КРУПНЫЕ ПРОЕКТЫ С УЧАСТИЕМ ПТПА

ОБЪЕКТЫ ТРАДИЦИОННОЙ ЭНЕРГЕТИКИ

- Прегольская ТЭС
- Саратовская ТЭЦ-5
- Владимирская ТЭЦ-2
- Беловская ГРЭС
- Томь-Усинская ГРЭС
- Абаканская ТЭЦ
- Новокузнецкая ГРЭС
- Автозаводская ТЭЦ
- и другие

ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНЫЕ И ХИМИЧЕСКИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ

- АКРОН
- Апатит
- Ковдорский ГОК
- Тобольск-Нефтехим
- Тольяттисинтез
- Михайловский ГОК
- Стойленский ГОК
- Куйбышев Азот
- УРАЛХИМ
- Щекиноазот
- и другие

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЕ И ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ

- Норильский Никель
- НЛМК
- Северсталь
- ММК
- УГМК
- Русал
- Тулачермет
- Алуминий Казахстана
- и другие

ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ВОДОКАНАЛЫ

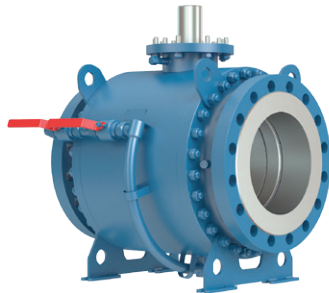
- Москва
- Барнаул
- Хабаровск
- Волгоград
- Новосибирск
- Ставрополь
- Томск
- и другие



ПТПА для общепромышленного применения



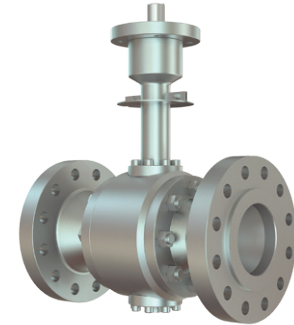
КРАНЫ ШАРОВЫЕ ЦЕЛЬНОСВАРНЫЕ
DN 50...1400 мм PN 1,6...25,0 МПа



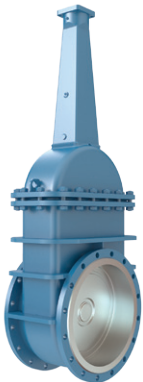
КРАНЫ ШАРОВЫЕ РАЗБОРНЫЕ
DN 10...1200 мм PN 1,6...42,0 МПа



РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ
DN 50...700 мм PN 1,6...16,0 МПа



КРИОГЕННАЯ АРМАТУРА
DN 50...600 мм PN 1,6...16,0 МПа



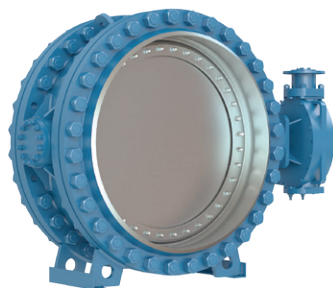
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ
DN 150...1500 мм PN 0,1...1,6 МПа



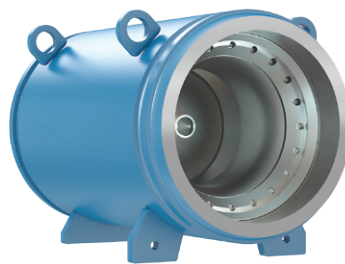
ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ
DN 50...2000 мм PN 0,1...1,6 МПа



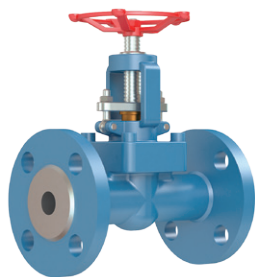
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ
DN 15...1200 мм PN 1,6...25,0 МПа



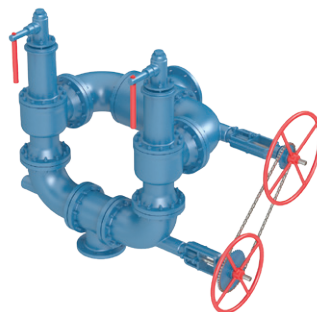
ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ
DN 50...2000 мм PN 1,6...4,0 МПа



КЛАПАНЫ И ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ
DN 15...1400 мм PN 1,6...25,0 МПа

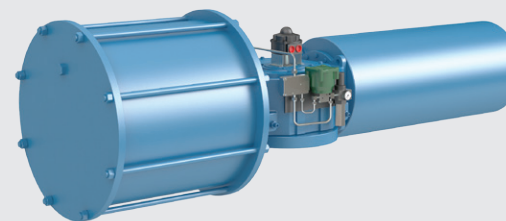


КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ
DN 15...200 мм PN 1,6...25,0 МПа



КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
DN 25...300 мм PN 0,6...16,0 МПа

ПРИВОДНЫЕ УСТРОЙСТВА



- ПНЕВМОПРИВОДЫ
- ПНЕВМОГИДРОПРИВОДЫ
- ЭЛЕКТРОГИДРОПРИВОДЫ

КРАНЫ ШАРОВЫЕ

ПРИМЕНЕНИЕ: ЗАПОРНЫЕ УСТРОЙСТВА

ГОСТ21345, Specification API 6D

С ЦЕЛЬНОСВАРНЫМ КОРПУСОМ

DN 50...1400 мм PN 1,6...25,0 МПа (Class 150-1500)

С ЦЕЛЬНОСВАРНЫМ ОБЛЕГЧЕННЫМ КОРПУСОМ

DN 150...500 мм PN 1,6...4,0 МПа (Class 150-300)

С БОКОВЫМ РАЗЪЕМОМ

DN 10...1200 мм PN 1,6...42,0 МПа (Class 150-2500)

С ВЕРХНИМ РАЗЪЕМОМ

DN 50...1400 мм PN 1,6...42,0 МПа (Class 150-2500)

ТИП УПЛОТНЕНИЯ В ЗАТВОРЕ:

«металл-полимер», свободная заделка | «металл-металл»
«металл-полимер», жесткая заделка | комбинированное PMSS

РАБОЧАЯ СРЕДА:

агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды
t от - 60°C до + 350°C (по требованию до + 550°C)



1 ШИРОКИЙ ВЫБОР

Различные варианты исполнений корпуса и седел кранов позволяют подобрать оптимальное по технике и экономике решение для каждого проекта.

2 ВНУТРЕННЯЯ ЗАЩИТА

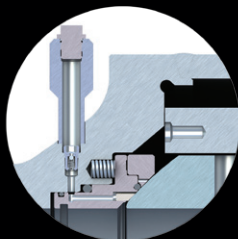
Для газообразных или жидких типов сред седла крана могут выполнять различные функции, обеспечивая или полную герметичность внутренней полости (DIB – Double Block and Isolation), или выполняя сброс давления в патрубок в случае его повышения в результате нагрева (DBB – Double Block and Bleed).

3 УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

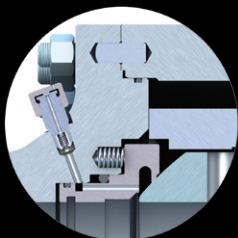
В зависимости от характеристик рабочей среды и режима работы подбирается материал основных деталей, вариант исполнения корпуса, седел и пробки крана, позволяя создать идеальную конструкцию как для самых простых, так и для самых сложных условий работы.

4 ПРОСТОТА ОБСЛУЖИВАНИЯ

Полнопроходность, разъемный сальниковый узел, дренажный трубопровод позволяют продлить срок службы крана с минимальным объемом дополнительных работ по обслуживанию изделия.



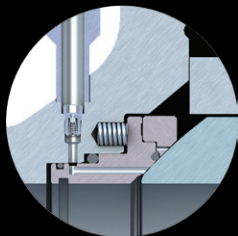
**МЕТАЛЛ-ПОЛИМЕР
СВОБОДНАЯ ЗАДЕЛКА**



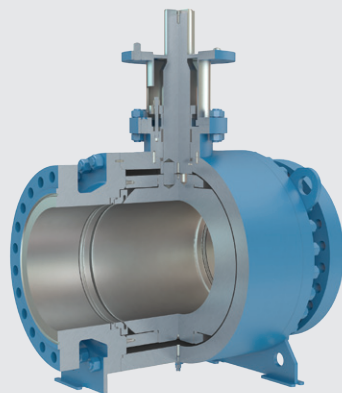
МЕТАЛЛ-МЕТАЛЛ



**МЕТАЛЛ-ПОЛИМЕР
ЖЕСТКАЯ ЗАДЕЛКА**



**КОМБИНИРОВАННОЕ
УПЛОТНЕНИЕ PMSS**



КРАНЫ ШАРОВЫЕ ДЛЯ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫХ СРЕД

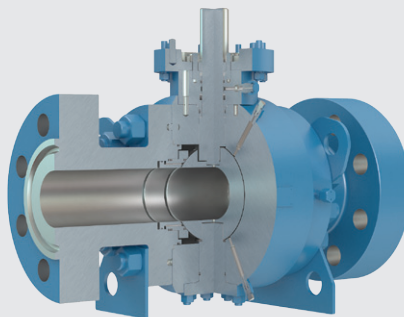
DN 50...1000 мм PN 1,6...10,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

газообразные и жидкие неагрессивные среды при температуре до + 350°C (по требованию до + 550°C)

ДЕТАЛЬНАЯ ПРОРАБОТКА

Все материалы деталей шарового крана подбираются с учетом температурного режима эксплуатации: основное уплотнение в затворе «металл-металл», для вторичных уплотнений седел и сальника используется терморасширенный графит.



КРАНЫ ШАРОВЫЕ ДЛЯ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

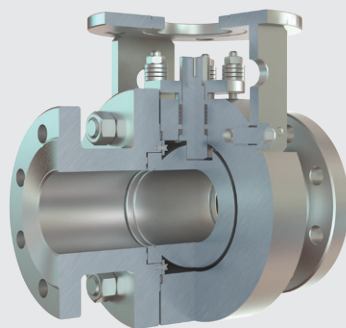
DN 50...800 мм PN до 25,0 МПа, DN 50...400 мм PN до 42,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

газообразные и жидкие неагрессивные среды при температуре до + 100°C (по требованию до + 200°C)

ЗАПАС ПРОЧНОСТИ

Толщина стенок корпуса рассчитана для работы в условиях высокого давления рабочей среды в трубопроводе; в конструкции применяются только проверенные и работоспособные решения – пробка в опорах и жесткая заделка основного уплотнения.



КРАНЫ ШАРОВЫЕ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

DN 50...600 мм PN 1,6...16,0 МПа

РАБОЧИЕ СРЕДЫ:

газообразные и жидкие агрессивные среды

УСИЛЕННЫЙ РЕСУРС

Для работы на агрессивных средах основные детали крана изготавливаются из коррозионностойких материалов, применяются наплавки в зонах уплотнений или покрытие всех внутренних поверхностей F316 или Inconel 625.

НАДЕЖНОСТЬ УПЛОТНЕНИЙ

Все уплотнения крана тестируются на стойкость к агрессивным компонентам и температуре рабочей среды. Если невозможно подобрать уплотнение из РТИ, то в кране устанавливаются манжетные уплотнения типа Lip-seal.

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ

Применяются в качестве запорных устройств



ЗАДВИЖКИ КОВАНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 15...50 мм PN 1,6...25,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до +560°C

МАТЕРИАЛ КОРПУСА:

углеродистые и нержавеющие стали



ЗАДВИЖКИ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 50...1200 мм PN 1,6...25,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до +600°C

МАТЕРИАЛ КОРПУСА:

углеродистые и нержавеющие стали



ЗАДВИЖКИ ЛИТЫЕ С ГУММИРОВАННЫМ КЛИНОМ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 400...1000 мм PN 1,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

абразивные среды при температуре до +80°C

МАТЕРИАЛ КОРПУСА:

углеродистая сталь



ЗАДВИЖКИ ЛИТЫЕ С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 40...1000 мм PN 1,0...1,6 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

вода, пар и другие неагрессивные жидкие среды при температуре до +75°C

МАТЕРИАЛ КОРПУСА:

высокопрочный чугун

1 УНИВЕРСАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ

Благодаря проверенной конструкции и большому выбору вариантов материального исполнения задвижки широко применяются в различных условиях эксплуатации.

2 КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ НАПЛАВКА

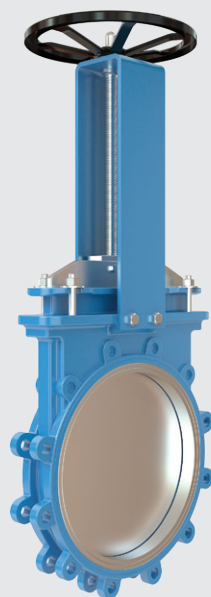
Применение наплавки из коррозионностойкой стали на уплотнительных поверхностях колец корпуса и клина повышает надежность и увеличивает срок службы изделия.

3 ДОЛГОВЕЧНЫЕ УПЛОТНЕНИЯ

В сальниковом узле и в соединении корпус-крышка применяются кольца и прокладки из терморасширенного графита, которые продлевают срок службы изделия и надежно защищают от протечек во внешнюю среду.

4 СТОЙКОСТЬ К МЕХАНИЧЕСКИМ ПОВРЕЖДЕНИЯМ

Для сред с содержанием механических примесей применяются задвижки с гуммированным или обрешиненным клином, который обеспечивает надежную защиту изделия от абразивного износа.



ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ

Применяются в качестве запорного устройства

DN 50...2000 мм PN 0,1...1,6 МПа

РАБОЧИЕ СРЕДЫ:

- жидкие агрессивные и неагрессивные среды с содержанием твердых взвешенных примесей
- сухие твердые вещества для подачи самотеком

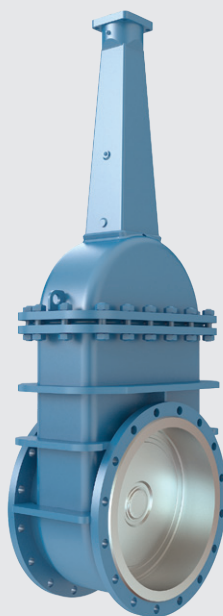
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ до + 300°C

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ЗАТВОР

Заостренный отполированный шибер предотвращает защемление и повреждение седла и уплотнительных поверхностей. Конструкция шибера гарантирует закрытие и сохранение герметичности задвижки.

ЦЕЛЬНЫЙ КОРПУС

Конструкция внутренней части корпуса исключает скопление частиц среды внутри задвижки. Такое решение предотвращает коррозию внутренних деталей и обеспечивает полнопроходность изделия.



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ

Применяются в качестве запорного устройства

DN 150...1500 мм PN 0,1...1,6 МПа

РАБОЧИЕ СРЕДЫ:

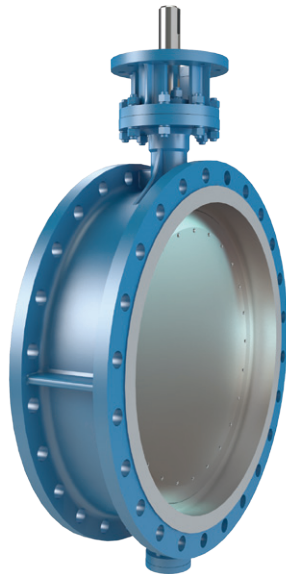
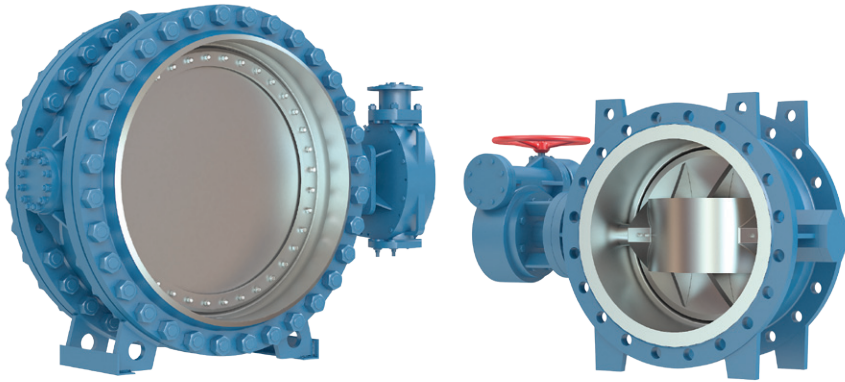
жидкие и газообразные агрессивные и неагрессивные среды при температуре до + 300°C

КОМПАКТНЫЙ КОРПУС

По сравнению с литыми задвижками на аналогичные параметры рабочей среды изделия имеют меньшие параметры по строительной длине и массе. Благодаря этому задвижки могут использоваться в стесненных условиях с минимальным количеством опор для трубопровода.

ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ

Применяются в качестве запорных или регулирующих устройств



ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ПОВОРОТНЫЕ

ЗАТВОРЫ СТАЛЬНЫЕ

DN 40...2000 мм PN 0,25...1,6 МПа

неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 200°C

ЗАТВОРЫ ЧУГУННЫЕ

DN 40...1600 мм PN 1,0...1,6 МПа

неагрессивные жидкие среды при температуре до + 70°C

ЭКОНОМИЧНОЕ РЕШЕНИЕ

Затворы имеют меньшие массогабаритные характеристики по сравнению с другой арматурой, предназначенной для аналогичных параметров рабочей среды. Это позволяет использовать их в стесненных условиях с минимальным количеством опор для трубопровода.

ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ТРЕХЭКЦЕНТРИКОВЫЕ

DN 50...2000 мм PN 1,6...4,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

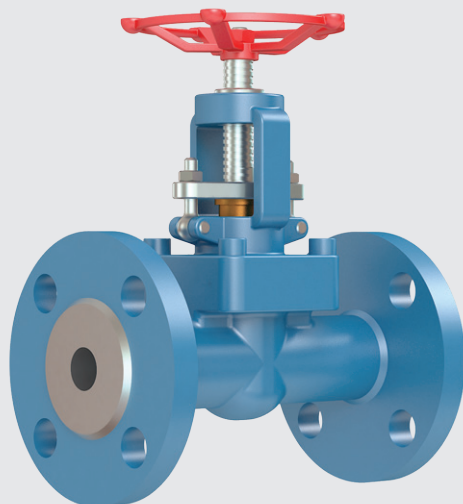
агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до +560°C

ГЕОМЕТРИЯ ТРОЙНОГО СМЕЩЕНИЯ

Точный расчет геометрической конструкции диска и его смещения относительно центральной точки затвора обеспечивает полный контакт уплотнительных поверхностей корпуса и диска, равномерное уплотнение вокруг входного седла, свободное закрытие и открытие затвора, снижение усилия во время закрытия/открытия.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Компактные массогабаритные размеры, широкий выбор материальных исполнений, уплотнение в затворе типа "сэндвич" (металл + ТРГ) или "металл-металл", высокая ремонтпригодность (разборная конструкция седла и диска, свободный доступ для замены сальниковых уплотнений) позволяют применять затворы для самых разных рабочих сред и условий эксплуатации.



КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Применяются в качестве запорного устройства

ЛИТОЙ КОРПУС

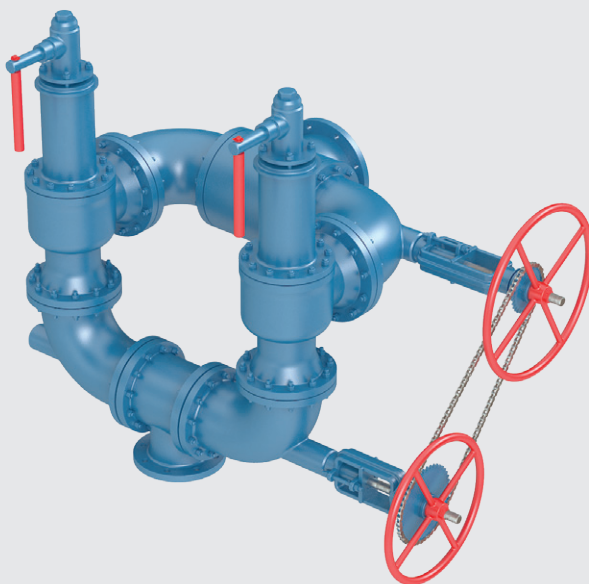
DN 15...200 мм PN 1,6...4,0 МПа, агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 425°C

КОВАНЫЙ КОРПУС

DN 15...50 мм PN 1,6...25,0 МПа, агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 560°C

ПРОСТОТА И НАДЕЖНОСТЬ КОНСТРУКЦИИ

Клапаны быстро и легко перекрывают поток рабочей среды, у них длительный срок службы и 100% герметичность затвора. Широкий выбор материальных исполнений позволяет подобрать клапан для различных рабочих сред, температурных режимов и условий эксплуатации.



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ КЛАПАНЫ (БЛОКИ)

Клапаны автоматически сбрасывают среду при повышении давления сверх установленного. Блок обеспечивает непрерывную работу технологического цикла, когда необходимо отключить (закрыть) один из предохранительных клапанов.

DN 25...300 мм PN 0,6...16,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

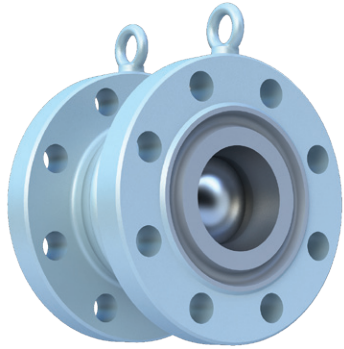
агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 600°C.

СИСТЕМНАЯ РАБОТА

Блок состоит из двух предохранительных клапанов с одинаковой пропускной способностью и двух переключающих устройств. За счет одновременного перемещения запорного органа обоих переключающих устройств система отключает рабочий предохранительный клапан и подключает резервный, обеспечивая безопасность работы системы. Оборудование поставляется как в комплекте, так и отдельно (предохранительные клапаны или переключающие устройства).

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ

Применяются в качестве запорных устройств, предотвращают обратный поток рабочей среды



КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ОСЕВОГО ПОТОКА

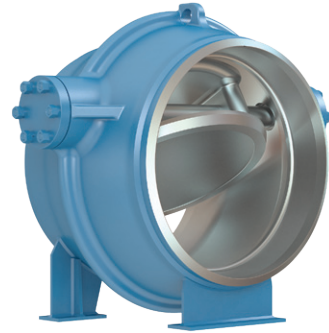
DN 50...1400 мм PN 1,6...16,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 560°C (DN ≤ 350 мм), до + 200°C (DN ≥ 400 мм)

ПРОДУМАННАЯ ЛАКОНИЧНОСТЬ

Конструкция изделия проста и универсальна, она не требует специального обслуживания. При этом для проведения капитального ремонта все внутренние узлы имеют разборную конструкцию со свободным доступом к деталям. Исполнение проточной части клапанов осевого потока (по типу «спло Вентури») обеспечивает низкий коэффициент гидравлического сопротивления.



ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ

DN 50...1000 мм PN 1,6...8,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 560°C

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

При отсутствии давления или наличии обратного потока рабочей среды диск возвращается на уплотнительную поверхность седла корпуса (под собственным весом или под действием обратного потока среды). Коррозионностойкая наплавка уплотнительных поверхностей корпуса и диска повышает надежность изделий и увеличивает срок их службы.



ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ С ВЕРХНИМ РАЗЪЕМОМ

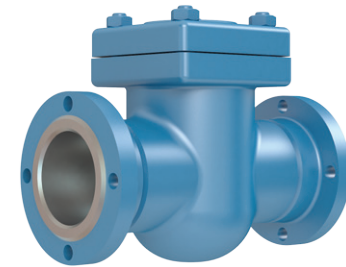
DN 50...500 мм PN 1,6...10,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 560°C

ЛЕГКОСТЬ ОБСЛУЖИВАНИЯ

Ось поворота диска расположена в верхней части изделия. За счет этого убираются препятствия на пути потока рабочей среды и затвор становится полнопроходным. При помощи разборной крышки корпуса клапан легко разбирается и собирается при проведении ремонтных работ. Конструкция отвечает требованиям международного стандарта API.



КЛАПАНЫ ПОДЪЕМНЫЕ КОВАННЫЕ

DN 15...50 мм PN 1,6...25,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

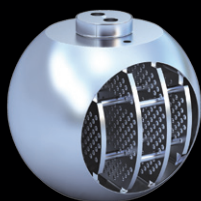
агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 560°C

НАДЕЖНОСТЬ КОНСТРУКЦИИ

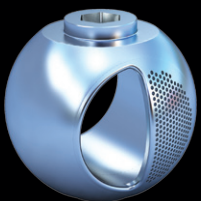
При отсутствии давления или наличии обратного потока рабочей среды золотник под действием пружины опускается на уплотнительную поверхность седла корпуса и перекрывает проходное сечение клапана. При помощи разборной крышки корпуса клапан легко разбирается и собирается при проведении ремонтных работ.

РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ

Применяются для регулирования параметров рабочей среды



**ПРОБКА
РЕГУЛИРУЮЩЕГО КРАНА
ДЛЯ ЖИДКИХ СРЕД**



**ПРОБКА
РЕГУЛИРУЮЩЕГО КРАНА
ДЛЯ ГАЗОВЫХ СРЕД**



КРАНЫ ШАРОВЫЕ ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЕ

DN 200...700 мм PN 1,6...16,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до +100°C (по требованию до + 200°C)

ОТТОЧЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Сочетание уникального исполнения пробки и проверенной надежности шарового крана обеспечивает безавитационный режим работы, широкий диапазон регулирования и компактность, высокую пропускную способность и стабильные показатели герметичности затвора.



ЗАТВОРЫ ТРЕХЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЕ

DN 50...500 мм PN 1,6...4,0 МПа

РАБОЧИЕ СРЕДЫ:

агрессивные и неагрессивные газообразные и жидкие среды при температуре до + 550°C

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Компактные массогабаритные размеры, широкий выбор материальных исполнений, уплотнение в затворе "металл-металл", высокая ремонтпригодность (разборная конструкция седла и диска, свободный доступ для замены сальниковых уплотнений) позволяют применять регуляторы для самых разных рабочих сред и условий эксплуатации.

КРИОГЕННАЯ АРМАТУРА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ | ЗАДВИЖКИ

ПРИМЕНЕНИЕ: ЗАПОРНЫЕ УСТРОЙСТВА

ИСПЫТАНИЯ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

проводятся смесью азота и гелия (для температур от - 130°C) или гелием (для температур от - 196°C).

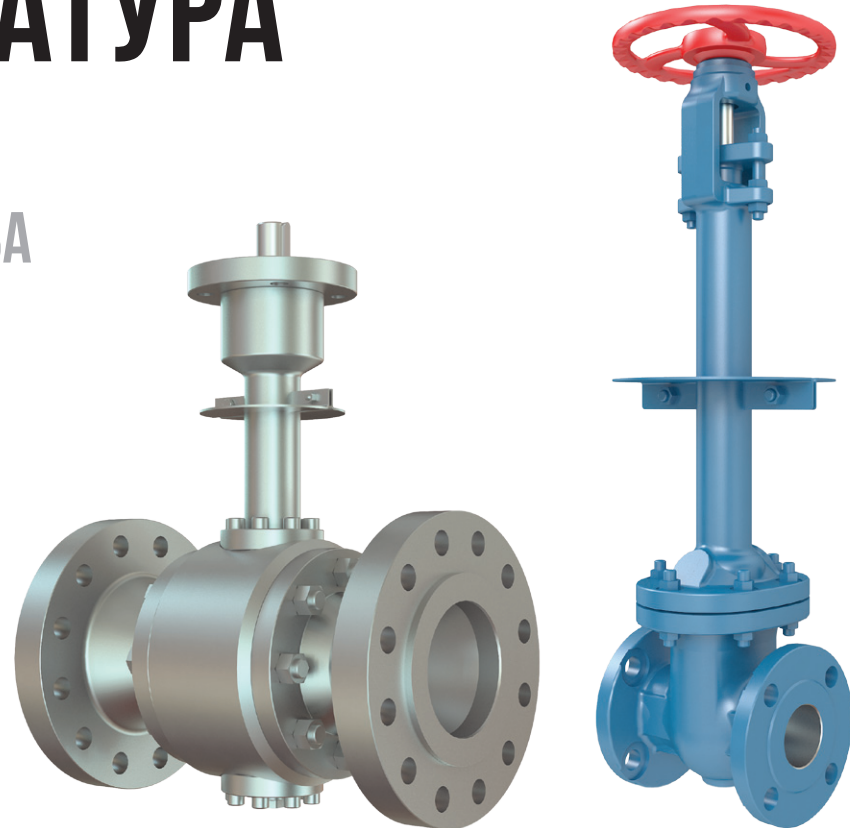
СТАНДАРТЫ

ISO 15848 RATE A; ISO 28921; SHELL MESC 77/306; SHELL MESC 77/200; SHELL MESC 77/312; BS 6364

DN 50...600 мм PN 1,6...16,0 МПа

РАБОЧАЯ СРЕДА:

жидкие и газообразные среды, при температуре от -196°C.



1 ПРОВЕРЕННАЯ НАДЕЖНОСТЬ

Работоспособность изделий проверена полным циклом испытаний в условиях низких температур.

2 ПРОЧНОСТЬ КАЖДОЙ ДЕТАЛИ

Для деталей корпуса применяются коррозионностойкие стали, а для обеспечения герметичности изделия подбираются материалы, стойкие к условиям работы при низких температурах.

3 ТОЧНОСТЬ УПРАВЛЕНИЯ

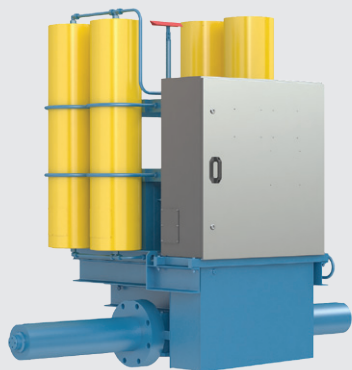
Низкие температуры влияют на жесткость уплотнительных материалов и увеличивают коэффициент трения, что требует точного расчета крутящего момента для правильного подбора приводного устройства.

4 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА

Удлиненный шпindel и изоляционное кольцо-уловитель капель предохраняют набивку штока и исполнительный механизм от воздействия низкотемпературной рабочей среды.

ПРИВОДНЫЕ УСТРОЙСТВА

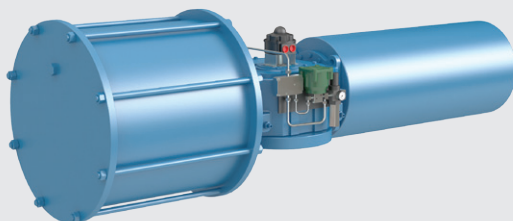
Применение: управление четвертьоборотной арматурой (шаровые краны, затворы)



ЭЛЕКТРОГИДРОПРИВОДЫ

Управление от электрической сети

Привод может поставляться в комплекте с ресивером, который обеспечит до 3-х срабатываний при отсутствии подачи управляющего газа из трубопровода или внешней питающей линии



ПНЕВМОПРИВОДЫ

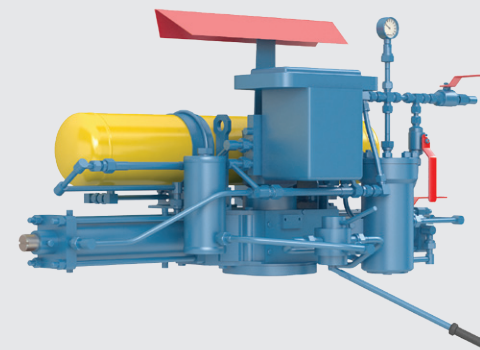
двойного действия или с пружинным возвратом

Управление воздухом из автономного источника или транспортируемой рабочей средой, давление запитки от 0,3 МПа
Положение: НО (нормально открытые), НЗ (нормально закрытые)

Приводы оснащаются ручным дублером и могут комплектоваться автоматом аварийного закрытия крана (ААЗК)

1 ГАРАНТИЯ СРАБАТЫВАНИЯ

Управление приводом может осуществляться дистанционным или местным способом.



ПНЕВМО- И ПНЕВМОГИДРОПРИВОДЫ

Управление воздухом из автономного источника или транспортируемой рабочей средой, давление запитки от 1,5 до 16,0 МПа

2 МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Большинство компонентов являются общими для привода двустороннего действия и привода с пружинным возвратом, что позволяет модульно конфигурировать управляющее устройство с учётом требований заказчика в каждом конкретном случае.

О КОМПАНИИ

ПТПА – международная группа компаний, специализирующаяся на изготовлении высокотехнологичной трубопроводной арматуры для нефтяной, газовой, энергетической и других отраслей промышленности, включая объекты с критическими условиями эксплуатации. Производственные мощности группы расположены в России и за рубежом (ОАЭ). ПТПА предоставляет своим партнерам широкие возможности по модернизации продукции под конкретные требования проекта.



69 ЛЕТ ОПЫТА
компания работает на рынке трубопроводной арматуры с 1951 г.

36 СТРАН МИРА
обширная география поставок арматуры

DN от 10 до 2000 мм
PN от 0,1 до 42,0 МПа

235 ТЫС. КВ. М
предприятие располагает мощной производственной базой

30 + ПРОЕКТОВ
в год реализуется более 30 крупных поставок в проекты

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ
ПОСТОЯННО РАСШИРЯЕТСЯ

МИССИЯ И ЦЕННОСТИ

Мы создаем эффективные решения для развития топливно-энергетического комплекса

ДОВЕРИЕ

Мы ценим свою репутацию и сохраняем доверие наших клиентов за счет высокого уровня сервиса на всех этапах сотрудничества.

ИННОВАЦИИ

Мы инвестируем средства в инновации и предлагаем эффективные и безопасные решения для каждого конкретного проекта.

КОМАНДА

Каждый сотрудник нашей команды понимает свою роль и отвечает за общий результат.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Мы повышаем эффективность использования ресурсов, обеспечивая конкурентные цены на нашу продукцию.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Мы несем ответственность за сохранение экологии региона и обеспечение безопасных условий труда для всех работников предприятия.

ПРОИЗВОДСТВО

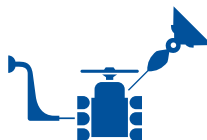
ПТПА - крупный промышленный комплекс с собственной конструкторской, технологической и испытательной базой. Выпуск продукции включает в себя полный цикл производства: от разработки конструкторской документации до сборки и испытаний готового изделия.



**АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И ИНЖЕНЕРНЫЙ АНАЛИЗ**



**ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО**



**МЕТАЛЛООБРАБОТКА
И СБОРКА**



**КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА
И ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ**



ПОКРАСКА И УПАКОВКА



ДОСТАВКА ЗАКАЗЧИКУ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ:

Многофункциональные обрабатывающие центры с числовым программным управлением: фрезерно-расточные, токарные, токарно-карусельные

Автоматизированные сварочные комплексы

Газорезательное, наплавочное, ленточнопильное оборудование, печи для термообработки заготовок, дробеструйные камеры, автоматическая линия покраски

ИНЖЕНЕРНЫЙ АНАЛИЗ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЙ:

Проверка прочности методом конечных элементов с учетом всех эксплуатационных нагрузок и внешних воздействий

Анализ проточной части арматуры и оценка гидрогазодинамических характеристик

Расчет показателей надежности на этапе проектирования и экспериментальное подтверждение работоспособности на опытных образцах

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

металлография | химический анализ | механический анализ | проверка сертификатов | визуально-измерительный контроль

КОНТРОЛЬ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВА

цветная дефектоскопия | ультразвуковой и рентген-контроль | акустико-эмиссионный контроль | испытания на вакуумную плотность | магнитопорошковая дефектоскопия | сквозной контроль движения деталей

ИСПЫТАНИЯ ПРОДУКЦИИ

приемочные испытания опытных образцов на соответствие стандартов и ТУ | периодические испытания | типовые испытания | приемо-сдаточные испытания с участием представителей заказчиков



СЕРТИФИКАТЫ



ИСТОРИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ

Основание завода
Налажен выпуск клапанов
и стальных задвижек
Осуществлены первые
экспортные поставки

Выпущены первые
на территории страны
образцы крана шарового
и шиберной задвижки
Расширена география
поставок

Осуществлены поставки
арматуры для АЭС
Внедрены первые
системы с ЧПУ

Расширены
производственные
площади
предприятия

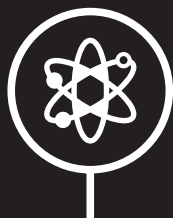
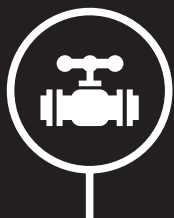
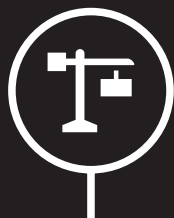
Внедрены международные
принципы
управления качеством

Освоено производство
новых
видов арматуры

Получены сертификаты
API Spec Q1 и EN

Открыты
представительства
в Казахстане и Белоруссии

Освоено производство
арматуры
по международным
стандартам



1950е

1960е

1970е

1980е

1990е

2000е

2010е

Строительство
первого корпуса

1951

Изготовлен первый
шаровой кран в СССР

1962

Разработана и выпущена
первая шиберная
задвижка в СССР

1968

Образовано открытое
акционерное общество

1992

Внедрена система
менеджмента качества
DIN EN ISO 9001

1996

Открыта производственная
площадка РТРА МЕ (ОАЗ)

2016

Освоен выпуск
криогенной и подводной
арматуры

2019

www.ptpa.ru

АО «ПТПА»

Россия, 440028, г. Пенза, Проспект Победы, 75А

Телефон: (8412) 47-01-47

E-mail: sales@ptpa.ru

РТРА Middle East FZC

ОАЭ, Хамрия, Шаржа, P.O. Box 41917

Телефон: +971 674-59-355

E-mail: sales@ptpa.ae