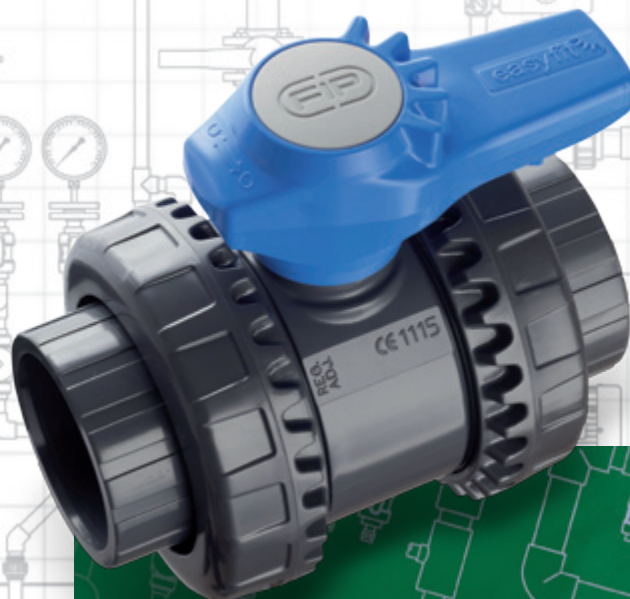


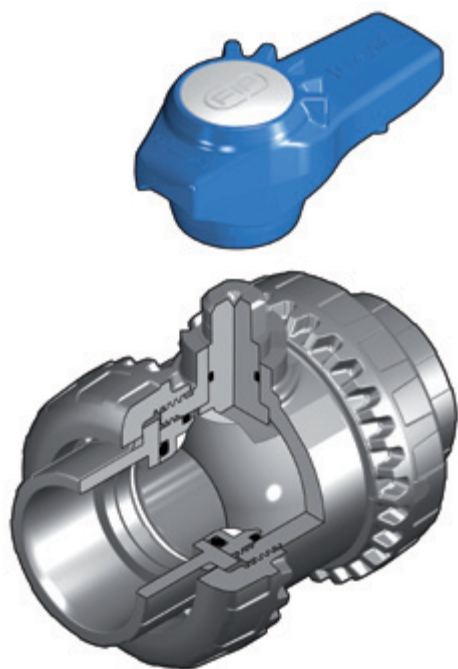


**2-х ходовой шаровой кран
Easyfit**



VEE PBX





easyfit Easyfit — официально
зарегистрированная торговая марка FIP

2-х ходовой шаровой кран Easyfit

Дизайн крана разработан компанией FIP совместно с дизайнерским бюро Giugiaro Design: инновационная конструкция корпуса увеличивает срок безаварийной эксплуатации крана.

- Диапазон диаметров DN10÷DN50.
- Способ соединения — клеевое либо резьбовое.
- Максимальное рабочее давление: 16 бар при 20° C.
- В новых шаровых кранах VEE Easyfit использован принцип конической передачи, благодаря которому контролируется усилие затяжки накидных гаек при монтаже. Благодаря минимальному усилию, необходимому для затяжки гаек процесс монтажа и сервисного обслуживания происходит быстрее, при этом отсутствует воздействие на концевые муфты и внутренние детали крана.
- В новых шаровых обратных клапанах SXE Easyfit использован принцип конической передачи, благодаря которому контролируется усилие затяжки накидных гаек при монтаже. Благодаря минимальному усилию, необходимому для затяжки гаек процесс монтажа и сервисного обслуживания происходит быстрее, при этом отсутствует воздействие на концевые муфты и внутренние детали крана.
- Предусмотрена возможность оперативного демонтажа крана из линии для быстрой замены уплотнений и обслуживания.
- Габаритные размеры корпуса новой модели VEE полностью взаимозаменяемы со старой моделью VE.
- Встроенный в рукоятку ключ для затяжки седлового уплотнения шара, компактный размер, позволяющий использование в самых стесненных условиях.
- Габаритные размеры крана соответствуют международным стандартам EN1452, ISO 75008.
- Предусмотрена возможность персональной идентификации крана, путем маркировки при помощи специальных этикеток.
- Дополнительную информацию можно получить на сайте www.fipnet.it или www.glynwed.ru

Условные обозначения

d	внешний диаметр трубы в мм
DN	номинальный диаметр в мм
R	номинальный размер резьбы в дюймах
PN	номинальное давление, бар (макс. рабочее давление при температуре воды 20°C)
g	вес в граммах
PBX	поливинилхлорид
HPVC	высокопрочный ПВХ
EPDM	этиленпропилен каучук
PE	полиэтилен
SDR	стандартное соотношение = d/s

Размеры

Шаровые краны FIP доступны в описанных ниже модификациях. Их соединения соответствуют следующим стандартам:

Клеевое соединение: UNI EN1452, DIN 8063, NF T54-028, BS4346/1, ASTM 2467/76a

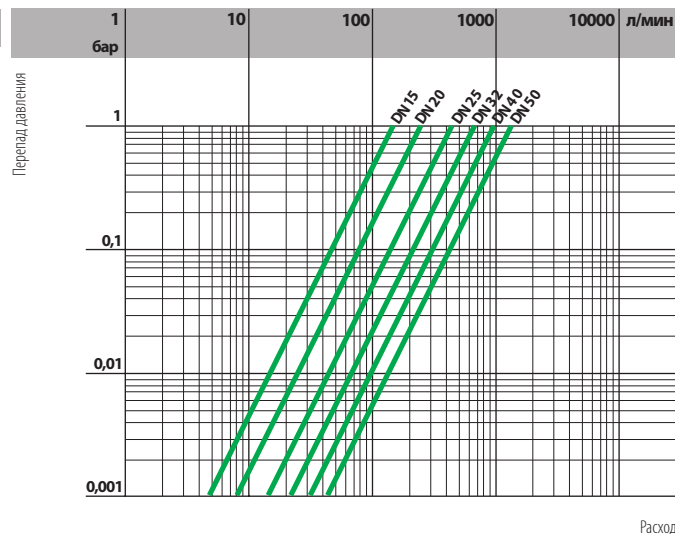
Для соединения с трубами, соответствующими стандартам EN ISO 15493, DIN 8079/8080, ASTM D 1785/76

Резьбовое соединение: UNI ISO 228/1, DIN 2999, BS 21 ASTM 2464/76, ANSI B1.20.1

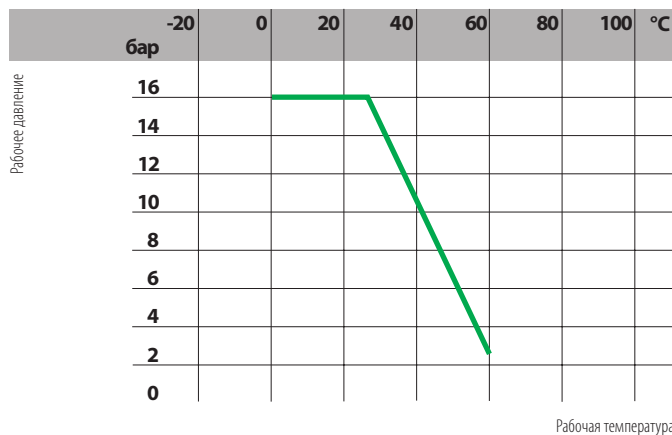
Все данные настоящей публикации носят справочный характер. Гарантии предоставляются в соответствии с международными нормами и правилами. Компания FIP оставляет за собой право на внесение изменений в номенклатуру продукции, приведенную в данном каталоге.

Технические характеристики

1



Расход



Рабочая температура

3

DN	10	15	20	25	32	40	50
K_{V100}	80	200	385	770	1100	1750	3400

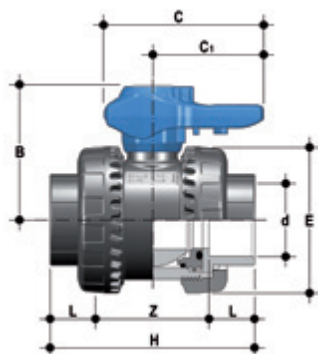
График зависимости расхода и давления

График зависимости давления и температуры для воды и других жидкостей, в отношении которых, используемые материалы классифицируются, как ХИМИЧЕСКИ СТОЙКИЕ, в остальных случаях требуется корректировка номинального давления PN в сторону уменьшения. Зависимость построена из расчета 25 лет, с учетом запаса прочности.

Коэффициент пропускной способности K_{V100}^*

* Под коэффициентом пропускной способности K_{V100} подразумевается расход воды Q, выраженный в литрах в минуту (при температуре 20°C), при перепаде давления $\Delta p = 1$ бар для определенного положения крана. Значения K_{V100} , указанные в таблице, рассчитаны для полностью открытого крана.

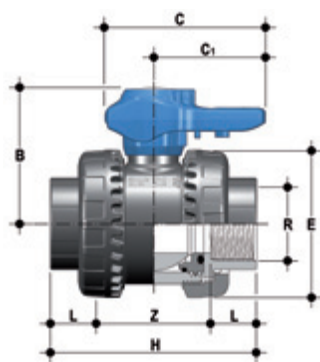
VEEIV



2-ХОДОВОЙ ШАРОВОЙ КРАН Easyfit
гладкие муфтовые окончания в соответствии со стандартом ISO

d	DN	PN	L	Z	H	E	B	C	C ₁	g
16	10	16	14	54	82	54	49	64	20	180
20	15	16	16	50	82	54	49	64	20	175
25	20	16	19	53	91	63	62	78	23	260
32	25	16	22	59	103	72	71	87	27	365
40	32	16	26	68	120	85	82	102	30	565
50	40	16	31	77	139	100	92	109	33	795
63	50	16	38	98	174	118	110	133	39	1325

VEEFV

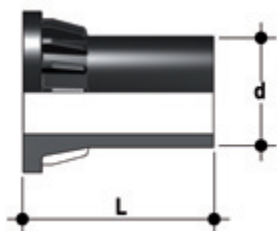


2-ХОДОВОЙ ШАРОВОЙ КРАН Easyfit
с внутренней резьбой по стандарту BS

R	DN	PN	L	Z	H	E	B	C	C ₁	g
3/8"	10	16	11,4	59,2	82	54	49	64	20	180
1/2"	15	16	15	60	90	54	49	64	20	175
3/4"	20	16	16,3	60,4	93	63	62	78	23	260
1"	25	16	19,1	71,8	110	72	71	87	27	365
1 1/4"	32	16	21,4	84,2	127	85	82	102	30	565
1 1/2"	40	16	21,4	88,2	131	100	92	109	33	795
2"	50	16	25,7	109,6	161	118	110	133	39	1325

Аксессуары

CVDE



ПАТРУБОК ИЗ ПЭ100 SDR11
для электромуфтовой или стыковой сварки

d	DN	L	Артикул
20	15	55	CVDE11020
25	20	70	CVDE11025
32	25	74	CVDE11032
40	32	78	CVDE11040
50	40	84	CVDE11050
63	50	91	CVDE11063

LCE



ПРОЗРАЧНАЯ ВСТАВКА
для крепления этикетки

d	R	DN	Артикул
16-20	3/8"-1/2"	10-15	LCE020
25	3/4"	20	LCE025
32	1"	25	LCE032
40	1 1/4"	32	LCE040
50	1 1/2"	40	LCE050
63	2"	50	LCE063

LSE



Набор для печати этикеток (ПО + специальная бумага)

d	R	DN	Артикул
16-20	3/8"-1/2"	10-15	LSE020
25	3/4"	20	LSE025
32	1"	25	LSE032
40	1 1/4"	32	LSE040
50	1 1/2"	40	LSE050
63	2"	50	LSE063

Установка на трубопроводе

Система **easyfit**

Перед началом установки внимательно ознакомьтесь с инструкциями:

- 1) Для избежания механической нагрузки в местах резьбовых соединений крана убедитесь в том, что трубы, отцентрированы надлежащим образом.
- 2) Открутите гайки (13) и наденьте их на участки трубы.
- 3) Приклейте или закрутите соединительные детали (7) к участкам трубы.
- 4) Разместите кран между соединительными деталями (7) и закрутите гайки по часовой стрелке (Рис. 1) без использования других ключей или приспособлений, которые могут повредить поверхность гаек (Рис. 2).

Внимание!

В случае тестирования при избыточном давлении, кран должен быть установлен стороной, отмеченной "REGOLARE-ADJUST" навстречу потоку.

- 5) Снимите ручку с крана, и удалите серую вставку в верхней части (Рис. 3).
- 6) Переверните ручку зубцами вниз и оденьте на шток, совместив зубцы на ручке (A) с зубцами на накидной гайке (B), (Рис. 4–5).
- 7) Поворачивайте ручку против часовой стрелки до полного завинчивания каждой накидной гайки (рис.5). Указатель направления закручивания/откручивания расположен на ручке: TIGHTEN (затянуть), UNTIGHTEN (ослабить), (Рис. 6). В случае соосного расположения трубы процесс затягивания гаек проходит с минимальными усилиями.
- 8) Повторите п.7 для другой гайки.

Примечание!

Номенклатура кранов Easyfit создавалась с целью упрощения монтажа путем создания эффективной системы закручивания гаек с помощью одной руки и ручки-ключа. Созданный механизм закручивания позволяет снизить крутящий момент при монтаже. Также, зубчатая конструкция позволяет использовать специальный набор с динамометрическим ключом (Easytorque Kit для DN10-50). Использование данного инструмента при монтаже, помогает минимизировать ошибки монтажа при затягивании элементов крана Easyfit.

- 9) Установите прозрачную вставку (1) в ручку (12), совместите выступающие части в нижней части вставки (ВНИМАНИЕ! Выступающие части разноразмерные) с соответствующими пазами в ручке (Рис. 7).
- 10) Установите ручку (12) на шток (3).
- 11) При необходимости крепления крана к плоской поверхности, могут быть дополнительно использованы трубные крепежи (ZIKM) в сочетании с установочной пластиной под крепеж (DSM).



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4

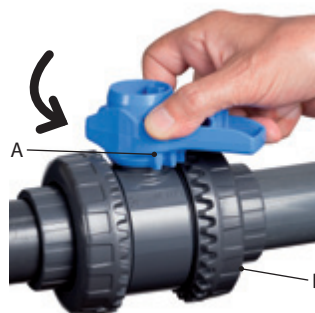


Рис. 5



Рис. 6

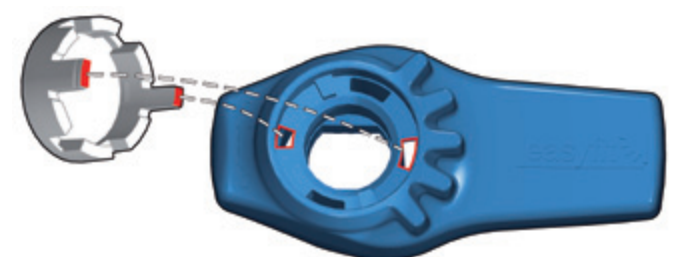


Рис. 7



Внимание!

- Не проводите испытания полимерного трубопровода FIP сжатым воздухом или иным газом.
- Процедуру открытия/закрытия арматуры производите плавно, во избежание гидродинамических ударов.
- В случае использования для транспортировки гипохлорита натрия. (NaClO) или перекиси водорода (H2O2) вы можете обращаться в ближайшее представительство за получением дополнительных инструкций.

Разборка

- 1) Отключите кран (обеспечьте отсутствие давления и опорожните трубопровод).
- 2) Открутите гайки (13) и снимите кран сбоку. Рекомендуется использовать специальное устройство EasyTorque.
- 3) Перед демонтажом необходимо слить возможные остатки жидкости внутри крана, для этого наклоните кран под углом 45°.
- 4) После установки крана в положение «закрыто» снимите ручку (12) (Рис. 8) и вставьте два выступа ручки в отверстия кольца (8), поворачивая его против часовой стрелки, чтобы снять (Рис. 9).
- 5) Нажмите на шар со стороны, противоположной надписи «REGOLARE-ADJUST» (регулировка), стараясь не поцарапать его, чтобы вышел уплотнительный элемент с кольцом (8), а затем достаньте шар (5).
- 6) Нажмите на шток (3) по направлению к внутренней стороне, чтобы он вышел из корпуса.
- 7) Все кольцевые уплотнения (2, 6, 10) и седловое уплотнение из ПЭ (9) извлекаются из своих посадочных мест.



Рис. 8



Рис. 9

Сборка

- 1) Все кольцевые уплотнения (2, 6, 10) вставляются в соответствующие гнезда, как показано на рисунке.
- 2) Вставьте шток (3) с внутренней стороны корпуса (4).
- 3) Вставьте прокладки из ПЭ (9) в гнезда корпуса (4) и уплотнительного элемента (8).
- 4) Вставьте шар (5).
- 5) Вставьте в корпус опору шара, жестко закрепленную на уплотнительном элементе с кольцом (8), и прикрутите ее по часовой стрелке до конца, используя ручку (12).
- 6) Вставьте кран между соединительными деталями (7) и закрутите гайки (13), используя специальное устройство EasyTorque при этом следите за тем, чтобы уплотнительные кольца для торцевого уплотнения (10) оставались в своих гнездах.
- 7) Установите ручку (12) на шток (3).



Примечание:

При выполнении операций по установке рекомендуется смазать резиновые прокладки. В этом случае следует помнить, что минеральные масла не могут использоваться для смазки по причине их агрессивности по отношению к уплотнениям из EPDM.

Установка аксессуаров

На шаровый кран VEE может быть установлена специальная маркирующая вставка в ручку: LCE – прозрачная вставка (1a) и LSE – программное обеспечение Easylables с набором бумажных вкладок на клейкой основе (14), как показано на рисунке 10.

Для установки маркера необходимо распечатать LSE вставку с использованием программного обеспечения и поместить ее в ручку:

- 1) Снимите ручку (12) со штока и удалите серую вставку (1) (Рис. 3).
- 2) Наклейте бумагу с напечатанным текстом на основание (14).
- 3) Поместите основание (14) внутрь прозрачной вставки (1a) для защиты надписи от внешних воздействий.
- 4) Установите вставку (1a) в ручку, совместив 2 выемки ручки с 2 выступами вставки (Рис. 7).

Примечание:

на рис. 11 показан пример распечатанного текста с помощью программы Easylables (набор LSE) и установленный в ручку маркер.

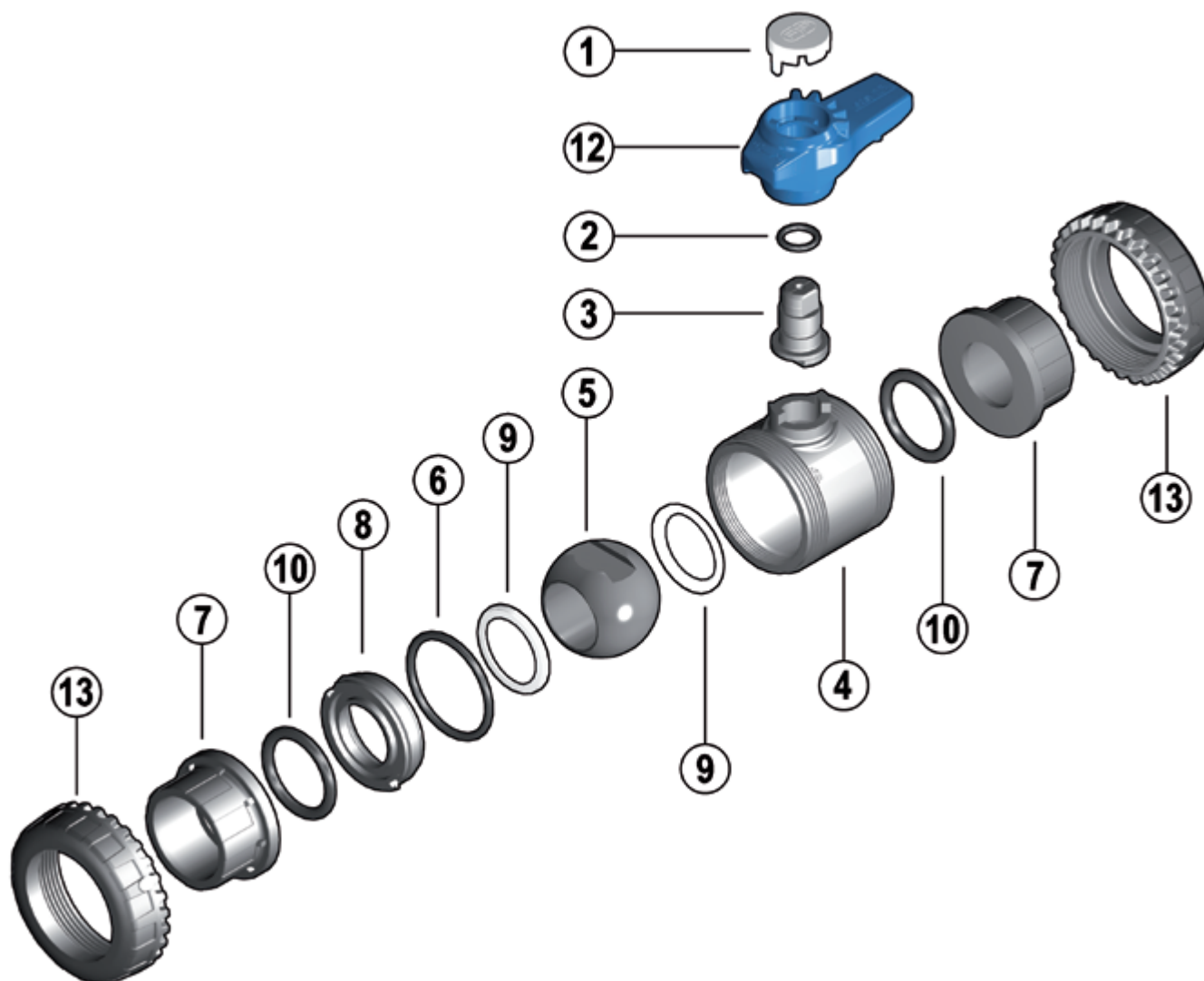


Рис. 10

PATENT PENDING - REGISTERED DESIGN



Рис. 11



Поз.	Наименование	Материал	Кол-во
1	Вставка в ручку	ПВХ	1
*2	Уплотнение штока	EPDM	1
3	Шток	ПВХ	1
4	Корпус	ПВХ	1
5	Шар	ПВХ	1
*6	Кольцевое уплотнение	EPDM	1
7	Окончание крана	ПВХ	2
8	Суппорт шара	ПВХ	1
*9	Уплотнение шара	ПЭ	2
*10	Кольцевое уплотнение	EPDM	2
12	Ручка	ПВХ упрочненный	1
13	Гайка	ПВХ	2

* комплектующие

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск +7 (8182) 45-71-35	Калининград +7 (4012) 72-21-36	Новороссийск +7 (8617) 30-82-64	Сочи +7 (862) 279-22-65
Астана +7 (7172) 69-68-15	Калуга +7 (4842) 33-35-03	Новосибирск +7 (383) 235-95-48	Ставрополь +7 (8652) 57-76-63
Астрахань +7 (8512) 99-46-80	Кемерово +7 (3842) 21-56-70	Омск +7 (381) 299-16-70	Сургут +7 (3462) 77-96-35
Барнаул +7 (3852) 37-96-76	Киров +7 (8332) 20-58-70	Орел +7 (4862) 22-23-86	Сызрань +7 (8464) 33-50-64
Белгород +7 (4722) 20-58-80	Краснодар +7 (861) 238-86-59	Оренбург +7 (3532) 48-64-35	Сыктывкар +7 (8212) 28-83-02
Брянск +7 (4832) 32-17-25	Красноярск +7 (391) 989-82-67	Пенза +7 (8412) 23-52-98	Тверь +7 (4822) 39-50-56
Владивосток +7 (4232) 49-26-85	Курск +7 (4712) 23-80-45	Первоуральск +7 (3439) 26-01-18	Томск +7 (3822) 48-95-05
Владимир +7 (4922) 49-51-33	Липецк +7 (4742) 20-01-75	Пермь +7 (342) 233-81-65	Тула +7 (4872) 44-05-30
Волгоград +7 (8442) 45-94-42	Магнитогорск +7 (3519) 51-02-81	Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65	Тюмень +7 (3452) 56-94-75
Воронеж +7 (4732) 12-26-70	Москва +7 (499) 404-24-72	Рязань +7 (4912) 77-61-95	Ульяновск +7 (8422) 42-51-95
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75	Мурманск +7 (8152) 65-52-70	Самара +7 (846) 219-28-25	Уфа +7 (347) 258-82-65
Иваново +7 (4932) 70-02-95	Наб.Челны +7 (8552) 91-01-32	Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09	Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Ижевск +7 (3412) 20-90-75	Ниж.Новгород +7 (831) 200-34-65	Саранск +7 (8342) 22-95-16	Чебоксары +7 (8352) 28-50-89
Иркутск +7 (3952) 56-24-09	Нижневартонск +7 (3466) 48-22-23	Саратов +7 (845) 239-86-35	Челябинск +7 (351) 277-89-65
Йошкар-Ола +7 (8362) 38-66-61	Нижекамск +7 (8555) 24-47-85	Смоленск +7 (4812) 51-55-32	Череповец +7 (8202) 49-07-18
Казань +7 (843) 207-19-05			Ярославль +7 (4852) 67-02-35

сайт: fip.pro-solution.ru | эл. почта: fip@pro-solution.ru
телефон: 8 800 511 88 70