

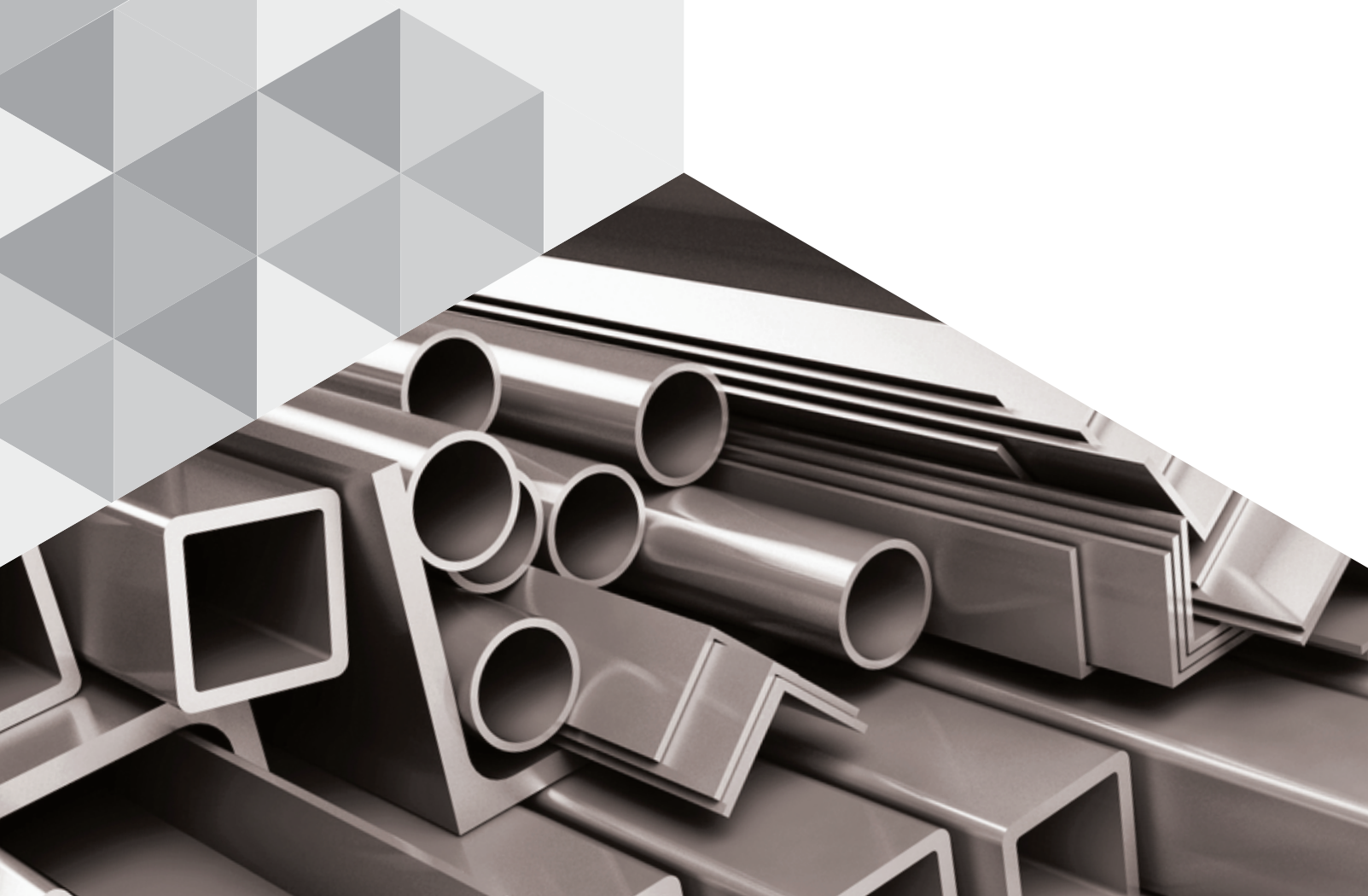
”

Требуется 20 лет,
чтобы создать репутацию,
и 5 минут, чтобы ее разрушить.
Вы будете относиться
к делам по-другому,
если подумаете об этом.

Уоррен Баффет

”

STEELMAN



Специализированная металлобаза по продаже нержавеющей металлопродукции «Стилман» приветствует своих постоянных и новых партнеров!

Наша история начинается в 2002г.

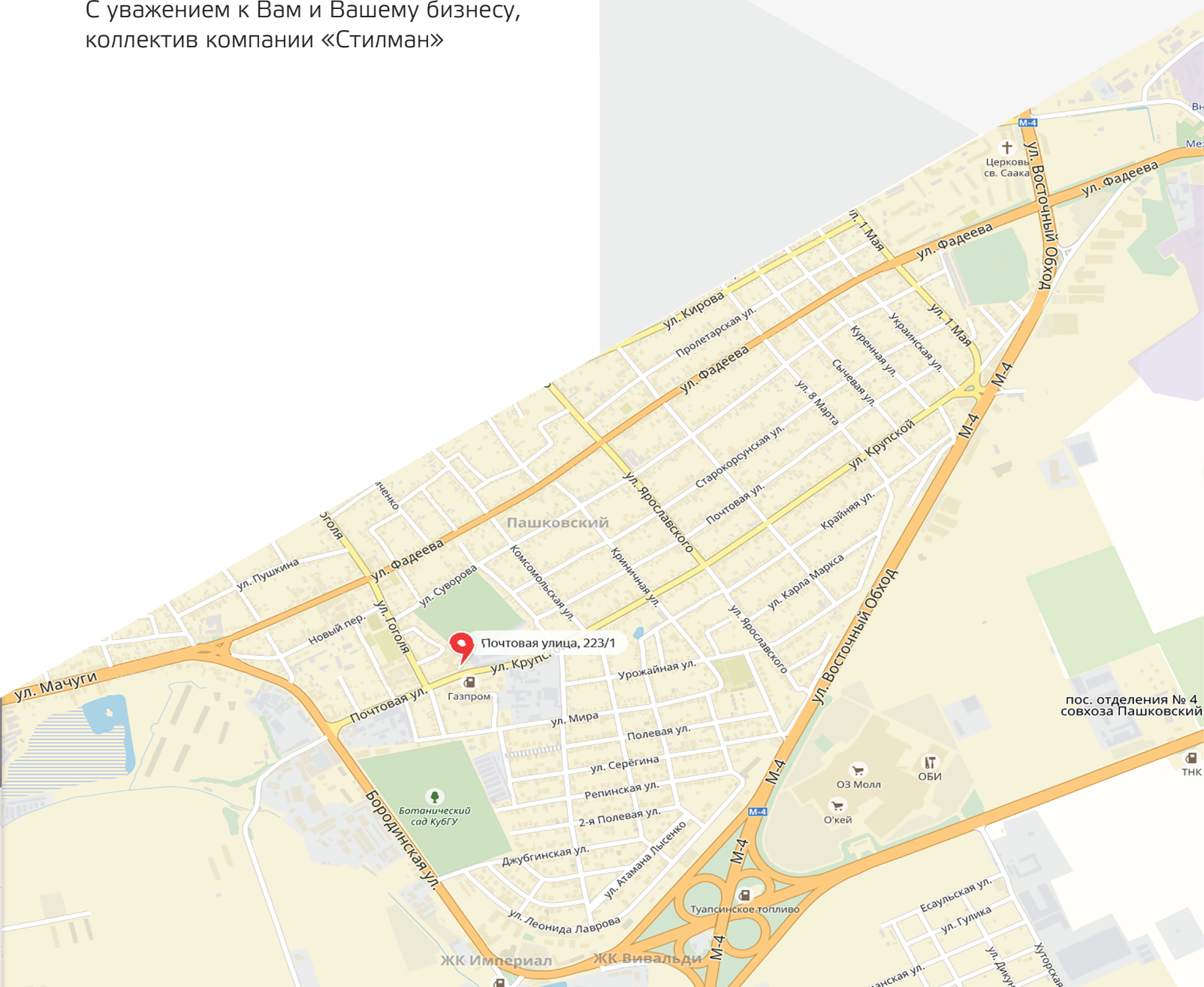
За прошедшие годы мы прошли путь до крупной металлоторгующей компании, специализирующейся на реализации цветного и нержавеющей металлопродукции. Особенностью нашей работы является то, что мы не даем невыполнимых обещаний и предлагаем в основном металлопродукцию, имеющуюся в наличии на нашем складе, для чего поддерживаем складские остатки порядка 450 тонн металла.

Для Вашего удобства мы осуществляем доставку и раскрой продукции на современном металлорежущем оборудовании.

Благодаря заключенным прямым договорам с заводами-изготовителями, мы гарантируем качество продукции, регулярность поставок и минимальные цены.

В данном каталоге вы можете найти основные складские позиции, а наши специалисты готовы оказать квалифицированные консультации по применению реализуемых металлов и сплавов.

С уважением к Вам и Вашему бизнесу,
коллектив компании «Стилман»



СЕКРЕТЫ НЕРЖАВЕЮЩИЙ СТАЛИ

При достаточной концентрации хрома (не менее 10,5%) на поверхности изделий из нержавеющей стали формируется твердая прозрачная пленка оксида хрома (Cr₂O₃). Она образует чрезвычайно тонкий защитный слой, который не растворяется в воде и препятствует образованию коррозии. Также несомненным достоинством оксидной пленки является свойство быстрого самовосстановления при повреждениях.

ХАРАКТЕРИСТИКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ МАРОК СТАЛЕЙ:

AISI 304 / 304L (08X18H10/03X18H11)

Является наиболее популярной и широко используемой из всех нержавеющей марок сталей благодаря ее пластичности, хорошей свариваемости, высокой сопротивляемости к коррозии.

Химический состав:

	С (углерод), %, max	Si (кремний), %, max	Ni (никель), %, max	Cr (хром), %, max
304	0,08	1	8,5-10,5	17-19
304L	0,03	1	10.12.05	18-20

Эта сталь отличается прекрасными полировочными способностями, высокой пластичностью и способностью к глубокой вытяжке. Чаще всего данную марку стали применяют в молочной и косметической промышленности, пивоварении и виноделии.

AISI 316/ 316L/316Ti (08X17H13M2/03X17H13M2/ 08(10)X17H13M2T)

Обладает отличными механическими свойствами. Благодаря добавлению молибдена, данная сталь дает более высокие показатели сопротивляемости коррозии в агрессивных химических средах (растворах с низким содержанием серной кислоты, хлорсодержащих средах, морской воде и др.), чем AISI 304.

Химический состав:

	С (углерод), %, max	Si(кремний), % max	Ni (никель), %, max	Cr (хром), %, max	Mo (молибден), %, max	Ti (титан), %, max
316	0,08	1	8,5-10,5	17-19	02.02.05	-
316L	0,03	1	10,5-13,5	16,5-18,5	02.02.05	-
316Ti	0,08	1	10,5-13,5	16,5-18,5	02.02.05	1

При средних температурах данную сталь используют в средах, содержащих низкую концентрацию неорганических кислот (серную, фосфорную и др.), среднюю и высокую концентрацию органических кислот (муравьиную, яблочную и др.)

AISI 321 (08X18H10T) Российский аналог 12X18H10T

Титан, добавленный в сплав данной марки стали, позволяет материал из этого сплава использовать при температурах до **800°C**. Чаще других встречается в нефтедобывающей промышленности. Разница между европейским и российским стандартом производством этого сплава -- в повышенном содержании углерода у последнего, что положительно влияет на твердость стали.

Химический состав:

	С (углерод), %, max	Si (кремний), %, max	Ni (никель), %, max	Cr (хром), % , max	Ti (титан), %, max
321	0,08	1	8,5-12	17-19	1
12X18H10T	0,12	1	8,5-12	17-19	1

AISI 310/310S (20X23H18/10X23H18)

Высокое содержание хрома и углерода позволяют использовать данную марку при высоких температурах (рекомендуемая температура **+1000°C**). Повышенное содержание никеля придает сплаву хорошую свариваемость и устойчивое сопротивление коррозии. Данная марка стали нашла свое широкое применение в нефтяной и химической промышленности.

Химический состав:

	С (углерод), %, max	Si (кремний), %, max	Ni (никель), %, max	Cr (хром), % , max
310	0,22	1,5	19-22	24-26
310S	0,11	1,5	19-22	24-26

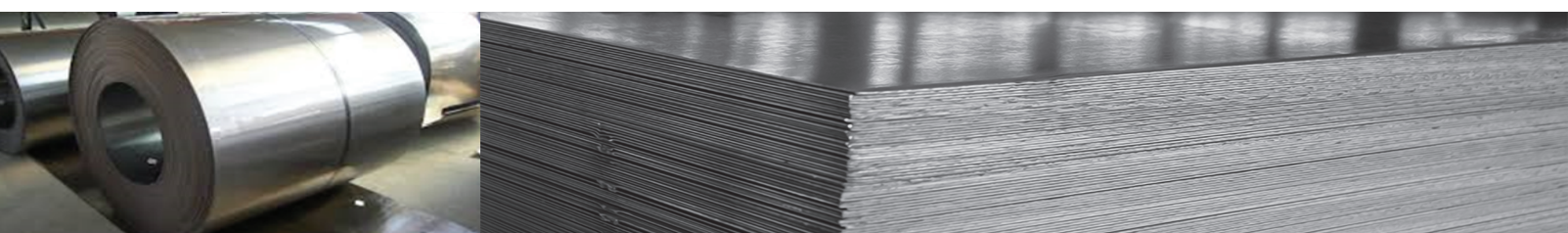
AISI 430 (08X17)

Одна из самых популярных марок стали, которую выбирают в сфере отделки фасадов, внутренней отделки помещений, воздуховодов, изготовление кухонной утвари и др. Ее химический состав позволяет использовать данный сплав для изделий, испытывающих температурные перепады. Сталь имеет хорошую сопротивляемость коррозии в мягко коррозионных средах, но одним из минусов ее является ограниченная свариваемость.

Химический состав:

	С (углерод), %, max	Si (кремний), %, max	Mn (магний), %, max	Cr (хром), % , max
430	0,5-0,12	0,6-0,1	0,7-01	16-18

ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ

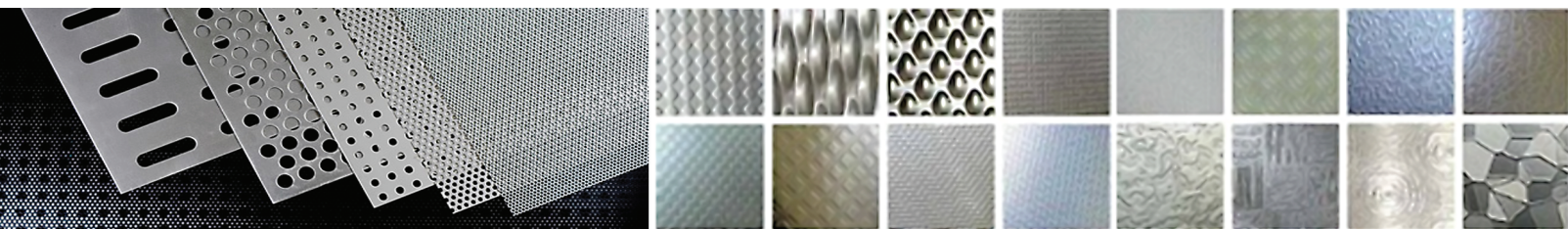


Листовой прокат, в зависимости от марки стали нашел широкое применение практически во всех сферах промышленности. Из нержавеющей листа изготавливают емкости, баки, очистные сооружения, мойки, декоративные конструкции, воздуховоды, изоляции и многое другое.

ВИДЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА:

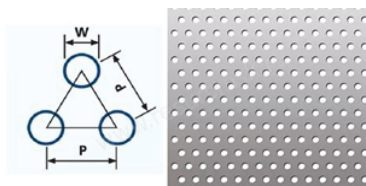
Поверхность	Обозначение	Описание	Вид
Матовый (горячекатаный)	1D	Производят лист путем горячего проката, в связи с этим лист приобретает темный стальной цвет, пористую поверхность (не рекомендуем использовать для изготовления емкостей для молочных продуктов и других скоропортящихся пищевых продуктов)	
Матовый (холоднокатаный)	2B	Лист производится путем холодного проката, поверхность листа гладкая, светлого стального цвета, для защиты поверхности может сверху быть нанесена пленка или проложена бумагой (максимальная толщина листа до 5-6 мм)	
Шлифованный	№4	Получают благодаря обработке протравленного листа особыми абразивными средствами и металлическими щетками. Используют в основном в декоративных целях. Основным преимуществом является низкая степень загрязнения листа (по сравнению с матовым и зеркальным) Максимальная толщина листа до 3 мм.	
Зеркальный	BA	Зеркальная поверхность листа достигается путем ее обработки шлифовальными лентами различной зернистости, после полируется войлочными кругами, используется также в декоративных целях. Максимальная толщина листа 4-5 мм	
Рифленый	2W/ 1M	Различают два вида в зависимости от способа производства: штампованный и катанный. Лист нашел свое применение, как противоскользящее покрытие пола, лестниц в промышленных помещениях и на улице.	

Отдельно необходимо выделить перфорированный и декорированные листы.

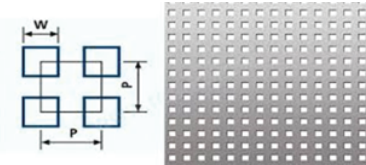


Перфорация (отверстия) на листе может быть различных видов, можно выделить основные:

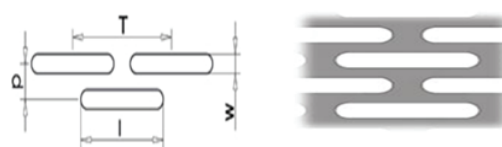
круглая перфорация, шахматный порядок - обозначение Rv w-p (где w — это диаметр отверстия (мм), а p — это шаг (расстояние между центрами двух соседних окружностей в мм).



Qg w-p — квадратная перфорация, прямые ряды, где w — это сторона квадрата (мм), а p — это шаг (расстояние между центрами двух соседних квадратов в мм).



Lv — овальная перфорация со смещением рядов, где l — длина овала (мм), w — ширина овала (мм), p — расстояние от края отверстия до центра другого отверстия в мм, т — расстояние в длину между центрами отверстий в мм.



Декорированный лист — обозначение DECO.. Многообразие его видов в сочетании с высоким сопротивлением коррозии позволяет использовать данный лист в архитектуре, облицовки фасадов, покрытия дверей и барных стоек, а также в других сферах.

СОРТОВОЙ ПРОКАТ

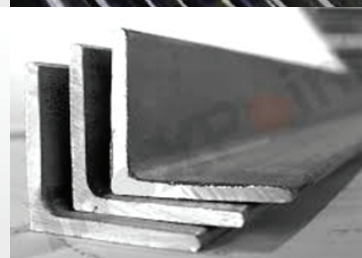
К СОРТОВОМУ ПРОКАТУ ОТНОСЯТСЯ:

Круги импортного и отечественного производства (на нашем складе можно найти от 2 мм до 350 мм диаметров, калиброванные и нет). Сфера применения кругов достаточно велика, начиная от изготовления валов, вытачивания деталей и заканчивая декоративной отделкой



Уголок — различают два вида уголков, а именно:

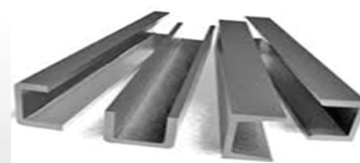
1) Горячекатаные — изготавливают путем прокатки раскаленной заготовки между двумя вращающимися валами, благодаря чему уголок приобретает острый угол. Такие уголки чаще всего используют в различных конструкциях, в том числе опорных. Поверхность таких уголков темного стального цвета, пористая.



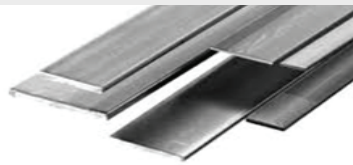
2) Гнутые — производят путем сгибания холоднокатаных полос нужной ширины, могут быть матовыми или зеркальными. Максимальная толщина 2 мм. Используются в основном в декоративных целях.



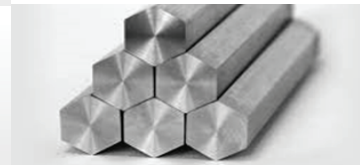
Швеллеры - это П-образный профиль, изготовленный либо при помощи лазерной сварки либо горячекатаным способом, применяется чаще всего как опора в конструкциях.



Полоса



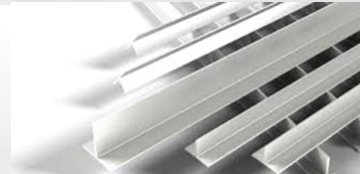
Шестигранники



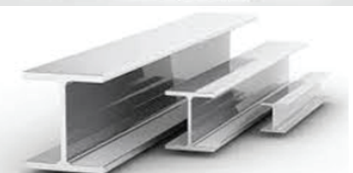
Квадрат



Тавр



Двутавр



ТРУБНЫЙ ПРОКАТ (КРУГЛЫЕ И ПРОФИЛЬНЫЕ)

По способам изготовления нержавеющие круглые трубы можно разделить на электросварные и бесшовные (цельнотянутые).

Бесшовные трубы изготавливаются по ГОСТу 9940/41 данный вид труб отличает высокая стойкость к коррозии в условиях больших давлений и сравнительно высоких температур (в зависимости от среды (850°C — для нейтральных сред, 350°C — для агрессивных).

Электросварные трубы имеют несколько способов сварки:

TIG (EN 10217-7) – метод ответственной сварки при котором коэффициент прочности сварного шва равен приблизительно 100%. Трубы, произведенные данным методом, нашли широкое применение в химической, нефтяной и пищевой промышленности. Также трубы, произведенные по этому стандарту, в некоторых сферах пищевой промышленности (например, молочной) используются с дополнительной обработкой внутреннего шва по DIN 11850.

HF (EN 10296-2) — метод сварки токами высокой частоты. Данная технология применяется для производства декоративных труб или трубопроводов механического или структурного назначения. По причине того, что при данном методе прочность шва 80%, сам сварочный шов получается рыхлый, в нем могут образоваться пустоты.



Таблица предельных давлений труб. Таблица размерного ряда.
Показания максимального давления, которое выдерживают нержавеющие стальные трубы при температуре 20°C.

Диаметр	Толщина стенки	кг/см ²	Диаметр	Толщина стенки	кг/см ²	Диаметр	Толщина стенки	кг/см ²
15	1	116	42,4	1,65	68	101,6	1,65	28
16	1	109	42,4	2	82	101,6	2	34
16	1,5	163	42,4	2,6	107	101,6	3	51
17,2	1,65	167	42,4	2,9	119	103	1,5	25
17,2	2	203	42,4	3,2	132	104	2	34
18	1	97	44,5	1,5	59	114,3	1,65	25
18	1,5	145	44,5	2	78	114,3	2	30
19,05	1	91	48,3	1,65	60	114,3	2,6	40
19,05	1,25	114	48,3	2	72	114,3	2,9	44
19,05	1,65	151	48,3	2,6	94	114,3	3,2	49
20	1	87	48,3	2,9	105	114,3	3,6	55
20	1,5	131	48,3	3,2	115	114,3	4	61
21,3	1,65	135	50	1,5	52	129	2	27
21,3	2	164	50	2	70	139,7	2	25
21,3	2,6	213	53	1,5	49	139,7	2,6	32
22	1	79	54	2	65	139,7	3	37
22	1,5	119	60,3	1,65	48	139,7	4	50
25,4	1	69	60,3	2	58	154	2	23
25,4	1,25	86	60,3	2,6	75	156	3	34
25,4	1,65	107	60,3	2,9	84	168,3	2	21
26,9	1,65	130	60,3	3,2	92	168,3	2,6	27
26,9	2	168	60,3	3,6	104	168,3	3	31
26,9	2,6	62	70	1,5	37	168,3	3,6	37
28	1	93	70	2	50	168,3	4	41
28	1,5	58	76,1	1,65	38	204	2	17
30	1	87	76,1	2	46	205	2,5	21
30	1,5	54	76,1	2,6	60	206	3	25
32	1,65	82	76,1	2,9	66	219,1	2	16
32	2	85	76,1	3,2	73	219,1	2,6	21
33,7	2,9	103	76,1	3,6	82	219,1	3	24
33,7	3,2	150	80	1,5	31	219,1	3,6	29
33,7	1	165	84	2	41	219,1	4	32
33,7	1,5	51	88,9	1,65	32	254	2	4
34	1	77	88,9	2	39	256	3	20
34	1,5	46	88,9	2,6	51	273	2	13
38	1	69	88,9	2,9	57	273	2,6	17
38	1,5	44	88,9	3,2	63	273	3	19
40	1	107	88,9	3,6	71	273	3,6	23
40	1,5	66	88,9	4	78	273	4	26

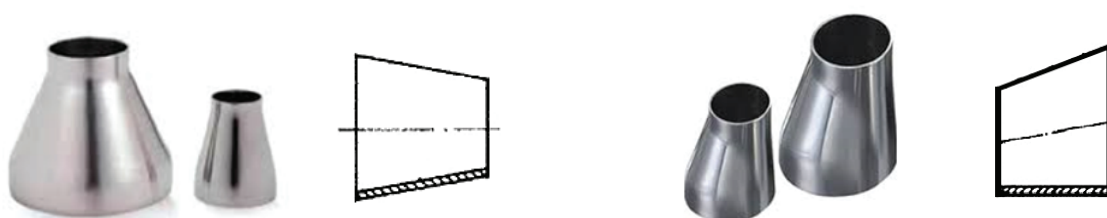
ФИТИНГИ



Отводы — соединительные детали трубопроводов, которые представляют собой отрезок трубы, изогнутый под определенным углом, и устанавливаемые в процессе монтажа при изменении направления трубопровода, а также для обхода каких-либо препятствий.

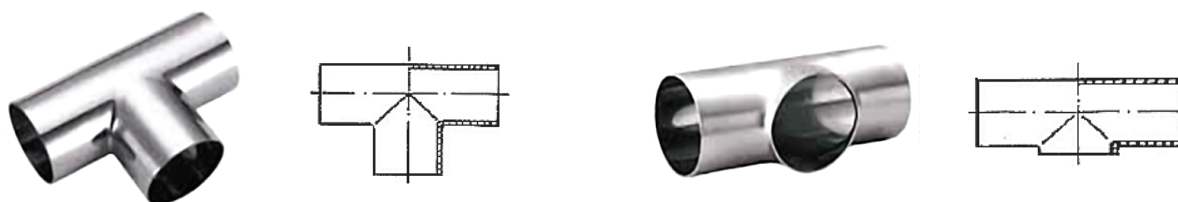
Переходы — соединительные детали трубопроводов, которые представляют собой отрезок трубы, имеющей различные диаметры на торцах, устанавливаемые в процессе монтажа трубопровода на участках, где необходимо плавно перейти с одного диаметра на другой, иначе, уменьшить или увеличить поток транспортируемого вещества. Другими словами, использование данного вида деталей позволяет оптимально распределять нагрузки на различных участках трубопровода, где необходимо — увеличивать давление и напор сужением труб или наоборот — уменьшать расширением труб.

КОНЦЕНТРИЧЕСКИЙ И ЭКЦЕНТРИЧЕСКИЙ

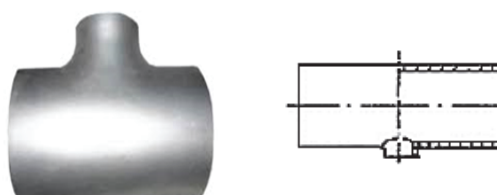


Тройники — соединительные детали трубопроводов с пересекающимися осями, представляющие собой два отрезка трубы разной длины, которые расположены друг относительно друга под углом 90 градусов и соединены в одной точке. Тройники устанавливаются в процессе монтажа трубопровода на тех участках, где есть необходимость подключения к основной магистрали дополнительного бокового ответвления для разделения потока транспортируемого вещества на несколько или наоборот — сведения нескольких в один.

РАВНОПРОХОДНОЙ (ДЛИННЫЙ И КОРОТКИЙ)



ПЕРЕХОДНОЙ



Заглушки — соединительные детали трубопроводов, устанавливаемые в процессе монтажа трубопровода на участках, где необходима временная или постоянная герметизация (закупорка) его концевых отверстий. Детали такого вида используются, если необходимо перекрыть поток транспортируемого вещества в трубопроводе для проведения ремонта, сварочных работ, гидроиспытаний, продува или других работ подобного рода.



Фланцы — плоский, воротниковый, свободный

С помощью фланцев соединяются между собой различные узлы трубопровода, подключается запорная арматура, сосуды и контрольно-измерительное оборудование. Соединение при этом является разборным, а значит, ремонтпригодным.

ВОРОТНИКОВЫЙ



ГЛУХОЙ (ФЛАНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА)

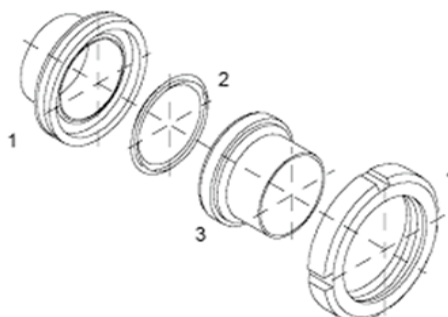


ПЛОСКИЕ



Фланцевая заглушка, иначе называемая «глухой фланец» или «слепой фланец», является конструктивным элементом трубопровода, препятствующим прохождению транспортируемого вещества. С её помощью можно заглушить, временно или постоянно, патрубок арматуры или трубопровод. Заглушка представляет собой диск с уплотнительными поверхностями и крепежными отверстиями аналогичными фланцевым.

Молочные муфты - это очень распространенный тип соединения в пищевой промышленности, используется в трубных системах при подключении насосного оборудования, рукавов (шлангов) и т.д.

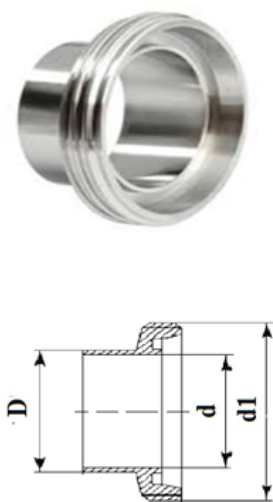


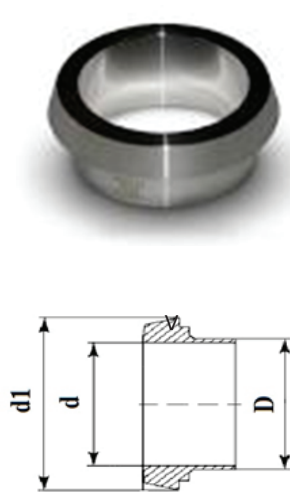
Муфта молочная состоит из штуцера конического, резьбового штуцера, гайки шлицевой (накидной) и уплотнения. Молочная муфта изготавливается по нескольким стандартам, основные-это DIN и SMS.

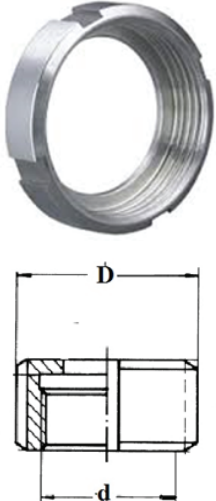
Молочная муфта DIN обычно имеет 4 шлица на гайке, уплотнение в ней слегка «утоплено» в штуцер конический, патрубки на штуцерах немного длиннее.

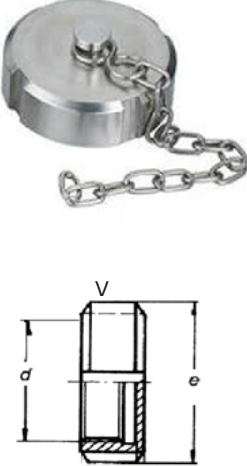
На молочной муфте SMS 6 шлицов на гайке, уплотнение практически лежит сверху на плоском штуцере, патрубки как правило чуть короче.

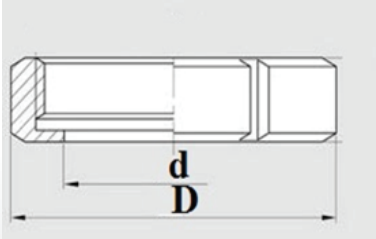
Знать различие муфт по стандарту DIN и SMS очень важно потому, что трубы этих стандартов слегка различаются по миллиметражу и из-за этого возможны несостыковки.

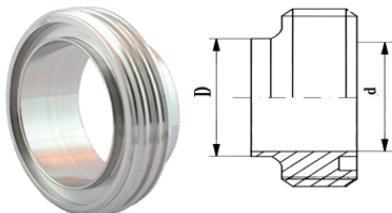
Штуцер Резьбовой DIN	DN	D	d	dl
	10	13	10	28 x 1/8"
	15	19	16	34 x 1/8"
	20	23	20	44 x 1/6"
	25	29	26	52 x 1/6"
	32	35	32	58 x 1/6"
	40	41	38	65 x 1/6"
	50	53	50	78 x 1/6"
	60	70	66	95 x 1/6"
	80	85	81	110 x 1/4"
	100	104	100	130 x 1/4"
	125	129	125	160 x 1/4"
	150	154	150	190 x 1/4"

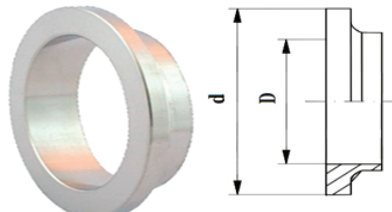
Штуцер Конический DIN	DN	D	d	dl
	10	13	10	22
	15	19	16	28
	20	23	20	36
	25	29	26	44
	32	35	32	50
	40	41	38	56
	50	53	50	68
	60	70	66	86
	80	85	81	100
	100	104	100	121
	125	129	125	150
	150	154	150	176

Гайка шлицевая DIN	DN	D	dl	Диаметр труб
	10	38	28 x 1/8"	12
	15	44	34 x 1/8"	18
	20	54	44 x 1/6"	22
	25	63	52 x 1/6"	28
	32	70	58 x 1/6"	35
	40	78	65 x 1/6"	40
	50	92	78 x 1/6"	52/53
	60	112	95 x 1/6"	70
	80	127	110 x 1/4"	84/85
	100	148	130 x 1/4"	104
	125	178	160 x 1/4"	129
	150	210	190 x 1/4"	154

Гайка-заглушка, DIN	DN	D	d	dl
	10	38	10	28 x 1/8"
	15	44	16	34 x 1/8"
	20	54	20	44 x 1/6"
	25	63	26	52 x 1/6"
	32	70	32	58 x 1/6"
	40	78	38	65 x 1/6"
	50	92	50	78 x 1/6"
	60	112	66	95 x 1/6"
	80	127	81	110 x 1/4"
	100	148	100	130 x 1/4"
	125	178	125	160 x 1/4"
	150	210	150	190 x 1/4"

Гайка шлицевая SMS	DN	D	dI	Наружный диаметр Труб
	25	51	40 x 1/6"	25
	40	74	60 x 1/6"	38
	50	84	44 x 1/6"	50,8
	65	100	85 x 1/6"	63,5
	80	114	98 x 1/6"	76,1
	100	154	132 x 1/6"	101,6

Штуцер резьбовой, SMS	DN	D	d	Наружный диаметр Труб
	25	22,5	40 x 1/6"	25
	40	35,5	60 x 1/6"	38
	50	48,5	44 x 1/6"	50,8
	65	60,5	85 x 1/6"	63,5
	80	73,1	98 x 1/6"	76,1
	100	97,6	132 x 1/6"	101,6

Штуцер конический, SMS	DN	D	d	Наружный диаметр
	25	22,5	35,5	25
	40	35,5	55	38
	50	48,5	65	50,8
	65	60,5	80	63,5
	80	73,1	93	76,1
	100	97,6	127	101,6

УПЛОТНЕНИЕ ДЛЯ МУФТЫ МОЛОЧНОЙ

БЫСТРОСЪЕМНОЕ СОЕДИНЕНИЕ CLAMP

CLAMP не редко используют на участках, где необходим частый разбор трубопроводной линии. Зажим CLAMP обеспечивает максимальную скорость сборки-разборки.

Способен выдерживать давление 10 атмосфер.

Уплотнения для CLAMP соединений также различаются в соответствии с материалом, из которого они изготовлены.



Выбор материала уплотнения зависит от среды в которой они будут использоваться и рабочей температуры.

Наименование	Температурные ограничения	Сфера применения	Низкая/нулевая устойчивость
NBR	-20 C / +100 C	Минеральные масла, растительные и животные масла и жиры, вода, Большое количество разбавленных кислот и оснований, солевые растворы при комнатной температуре	Ацетон; Этиловый, бутиловый и т.д. Эфиры, Тормозные жидкости и антифризы на гликолевой основе, Хлорированные углеводороды (трихлор-, перхлорэтилен)
Силикон	-30C/+150C	Пищевые продукты и напитки	Пары, углеводороды, растворители
EPDM Элинен пропилен	-35 C/+150C	Моющие средства, натриевые (содовые) и калиевые щелочи, большое количество органических и неорганических оснований и кислот. Большое количество растворителей (напр., алкоголь=спирты, кетоны, сложный эфир), а также горячая вода и горячий пар	Алифатические углеводороды (пропан, бутан, бензин), минеральные масла и жир, растительные и животные масла и жиры Ароматические и хлорированные углеводороды

комплект CLAMP


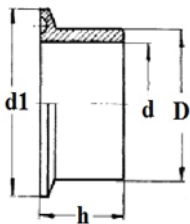


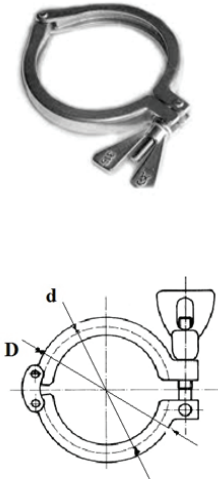
уплотнение CLAMP



заглушка CLAMP



Штуцер CLAMP	v	D	d	d1	h
 	DIN -Стандарт				
	10	13	10	34	18
	15	19	16	34	18
	20	23	20	34	18
	25	29	26	50,5	21,5
	32	35	32	50,5	21,5
	40	41	37	50,5	21,5
	50	53	50	64	21,5
	65	70	67	91	28
	80	85	82	106	28
	100	104	101	119	28
	120	129	126	155	28
	150	154	151	183	28
	SMS-Стандарт				
	25	t	22,1	50,5	28,6
40	38	34,8	50,5	28,6	
50	50,8	47,5	64	28,6	
65	63,5	60,2	77,4	34	
80	76,1	72,9	91	34	
100	101,6	97,4	119	34	

Хомут CLAMP	DN	D	d
	DIN -Стандарт		
	10-20	36,5	28
	25-40	53,5	44,5
	50	66,5	57,5
	65	91,0	85,0
	80	112,0	103,0
	100	122,0	113,0
	125	160,0	144,0
	150	190,0	174,0
	SMS-Стандарт		
	25-40 (1"-1 1/2")	53,5	44,5
	50 (2")	66,5	57,5
	65 (2 1/2")	81,0	72,0
	80 (3")	91,0	85,0
	100 (4")	122,0	113,0

РЕЗЬБОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

У разъемных соединений труб этого типа можно выделить следующие преимущества:

- соединение обеспечивается одной накидной гайкой, что делает его легко и быстро собираемым и разбираемым
- «американки» предназначены для многократного использования
- «американки» являются более компактными, чем классические сгоны
- «американки» менее подвержены «прикипанию» – заеданию резьбы из-за образования накипи в местах соединения труб.

Сгон



Ниппель



Муфта



Контргайка



Гайка заглушка



футорка (резьбовой переход)



Штуцер под шланг резьбовой (Ерш)



Муфта «американка» присоединение: внутренняя резьба или внутренняя/наружная



РАЗМЕРНЫЙ РЯД

ДУ (DN) Условный внутренний проход	ISO	Дюймы
5	10,3	1/8"
8	13,7	1/4"
10	17,1	3/8"
15	21,3	1/2"
20	26,9	3/4"
25	33,7	1"
32	42,4	1 1/4"
40	48,3	1 1/2"
50	60,3	2"
65	76,1	2 1/2"
80	88,9	3"
100	114,3	4"
125	139,7	5"
150	168,3	6"
200	219,1	8"
250	273	10"
300	323,9	12"
400	355,6	14"

ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА

ЗАТВОР ДИСКОВЫЙ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД

Технические характеристики:

Давление: 6-8 Bar

Предельные температуры: -30 до +150 С

Описание:

Корпус затвора состоит из двух фланцев с выходами под резьбу или под сварку, которые соединены между собой болтами. Запорный элемент — диск. Герметичность затвора обеспечивается вкладышем, который охватывает диск. Поворот рукоятки осуществляет вращение диска. Ручка затвора может быть — двупозиционной — положение затвора открыто-закрыто. Многопозиционная ручка позволяет фиксировать диск в любом из 13 положений, благодаря расположенной под рукояткой зубчаткой.



ДУ (DN) Условный внутренний про- ход	DIN	SMS
15	18	
20	22	
25	28	25
32	35	
40	40	38
50	52	50,8
65	70	63,5
80	84 (85)	76,1
100	104	101,6
125	129	
150	154 (159)	

КРАН ШАРОВЫЙ МОЛОЧНЫЙ

Технические характеристики:

Давление: 6-8 Bar

Предельные температуры: -30 до +150 С

Описание:

Корпус крана состоит из двух фланцев с выходами под резьбу или под сварку, которые соединены между собой четырьмя болтами. Запорный элемент — Шар. Герметичность крана обеспечивается вкладышем, который охватывает шар. Поворот рукоятки осуществляет вращение шара. Ручка крана может быть — двухпозиционной — положение затвора открыто-закрыто. Многопозиционная ручка позволяет фиксировать диск в любом из 13 положений, благодаря расположенной под рукояткой зубчаткой.



КРАН ШАРОВЫЙ

Нержавеющий шаровый трехкорпусной приварной кран –кран, присоединяется к трубопроводу с помощью сварки. Область применения — фармацевтическая, пищевая и химическая промышленность, обладает хорошей герметичностью, а также большим диапазоном рабочего давления и температуры. Запорным элементом является — шар, к которому плотно прилегают седло, что позволяет крану быть полностью герметичным. Вращение крана осуществляется поворотом рукоятки.

Технические характеристики:

- Максимальная рабочая температура — 180 С — при давлении 1 бар
- Максимальное рабочее давление – 63 бара при температуре -35С до +60 С (¼" до 2")
- Максимальное рабочее давление – 40 бара при температуре -35С до +60 С (2 ½" до 4")

Кран шаровой нержавеющий резьбовой – конструкция, которая имеет давнюю, почти столетнюю историю, но, постоянно совершенствуясь, все также востребована. Это довольно простой механизм, получивший свое название за схожесть запорного элемента с шаром. Закрываясь, шар перекрывает внутреннее пространство трубы, а при открытии практически полностью совпадает с внутренним диаметром трубопровода, минимизируя перепады давления потока.

Кран муфтовый нержавеющий обладает огромным преимуществом в виде резьбового (муфтового) крепления, что дает возможность не только быстрого монтажа, но и демонтажа при необходимости замены или ремонта. Кран шаровой нержавеющий изготавливается из различных марок сталей, но идеальными будет AISI 304 или 316, ведь ее отличные свойства – коррозионностойкость, температурный диапазон работы, нетоксичность, долгий срок службы – позволяют использовать резьбовые краны на трубопроводах в любой сфере деятельности и транспортирующих любые среды, включая абразивные, агрессивные, газообразные и прочее.

Кран резьбовой нержавеющий снабжен внутренней резьбой. При его монтаже следует быть предельно внимательным к точности совпадения резьбы, при этом нежелательна установка муфтового крана из нержавейки на трубопроводах, где давление нестабильно и характерно резкими перепадами во избежание срыва резьбы и нарушения целостности системы.

Кран шаровой, трехкорпусной, присоединение сварка-сварка	ДУ (DN) Условный внутренний проход	D, дюймы	D, мм	D1, мм	L, мм	H, мм	L1, мм
	8	1/4"	13,7	11,1	58	42	98,5
	10	3/8"	17,2	12,7	58	42	98,5
	15	1/2"	21,3	15	74	40	115
	20	3/4"	26,9	20	85	52	115
	25	1"	33,7	25	100	62	143
	32	1 1/4"	42,4	32	113	68	143
	40	1 1/2"	48,3	38	121	77	178
	50	2"	60,3	50	147	85	178
	65	2 1/2"	76,1	65	166	139	250
	80	3"	88,9	80	185	150	250
	100	4"	114,3	100	270	173	270

Кран шаровой, двухкорпусной, присоединение резьба-резьба	ДУ (DN) Условный внутренний проход	D, дюймы	D, мм	D1, мм	L, мм	H, мм	L1, мм
	8	1/4"	13,7	11,1	58	42	98,5
	10	3/8"	17,2	12,7	58	42	98,5
	15	1/2"	21,3	15	74	40	115
	20	3/4"	26,9	20	85	52	115
	25	1"	33,7	25	100	62	143
	32	1 1/4"	42,4	32	113	68	143
	40	1 1/2"	48,3	38	121	77	178
	50	2"	60,3	50	147	85	178
	65	2 1/2"	76,1	65	166	139	250
	80	3"	88,9	80	185	150	250
	100	4"	114,3	100	270	173	270

КЛАПАН ОБРАТНЫЙ

С помощью обратного клапана пропускают рабочую среду трубопровода в одном направлении и препятствуют ее возврату. Особенно важно это в случаях, когда давление в системе падает, либо случается иная аварийная ситуация. Устройство работает как с жидкими, так и с газообразными средами.

Принцип работы: Давление среды заставляет шток клапана преодолеть сопротивление пружины и открыть клапан, при отсутствии давления рабочей среды и при действии потока в обратном направлении клапан закрывается.



КЛАПАН ДЫХАТЕЛЬНЫЙ

Клапан дыхательный - применяется для поддержания атмосферного давления в резервуарах при наполнении и опорожнении. Дыхательный клапан впускает и выпускает воздух при опорожнении и заполнении, уравнивая давление снаружи и внутри резервуара, он настроен на избыточное давление и вакуум и защищает резервуар от повреждений.



СЕДЕЛЬНЫЙ КЛАПАН

Одним из широко распространенных видов механизмов является седельный клапан. Арматура седельной конструкции применяется в системах вентиляции, тепло-водоснабжения, трубопроводах на химической и пищевой промышленности, служащей для подачи рабочей среды под определенным давлением.

В зависимости от количества седел, клапаны делятся на одно- и двухседельные. Односедельные применяются в зонах с невысокими перепадами давления. Двухседельные имеют более сложную конструкцию (два седла). Для открытия затворов на двухседельной арматуре прикладываются меньшие усилия, что позволяет быстрее реагировать на изменение рабочего давления в трубопроводе. Благодаря скоростной реакции, клапаны с двумя седлами используются на химических и фармацевтических заводах с высоким риском взрывоопасности из-за возможности возникновения химической реакции в рабочем трубопроводе.

Двухседельные клапаны - клапан с двойным уплотнением, который гарантирует разделение жидкостей в точках пересечения трубопроводов, и исключают смешивание продуктов двух происходящих одновременно процессов.

Распределительные односедельные клапаны приводятся в действие пневмоприводами одинарного или двойного действия. Сжатый воздух приводит в действие шток, и клапан занимает положение «открыто» или «закрыто».

В случае с приводом одинарного действия, поворот цилиндра на 180°С позволяет поменять конфигурацию клапана - нормально открытый или нормально закрытый.



Двухседельный клапан



Распределительный односедельный клапан

ФИЛЬТРЫ

Фильтры применяются в пищевой, косметической и химической промышленности, а также во вспомогательных процессах фармацевтической промышленности. Используются для фильтрации частиц, способных нанести ущерб другому оборудованию.

Основу фильтра составляют корпус с входным и выходным отверстием для продукта и закреплённый в нём фильтрующий элемент, который удерживает частицы размером равным или более крупным, чем размер отверстий перфорированного листа.

Разновидности фильтров:

1. Прямой фильтр- продукт входит и выходит из фильтра в одном направлении.
2. Угловой фильтр - вход и выход формируют прямой угол.
3. Грязеулавливающий фильтр - продукт входит и выходит из фильтра в одном направлении.

Разновидности фильтрующего элемента:

1. Круглая ячейка от 0,5 до 3 мм диаметром
2. Овальная ячейка — 10x1

Рабочая температура: -10 С до +120 С

Максимальное рабочее давление: 10 бар



ЕМКОСТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

ПРОБООТБОРНИКИ И ДЕРЖАТЕЛЬ УРОВНЕМЕРА

Уровнемер		Держатель уровнемера			
	Уровнемер - прибор, предназначенный для определения уровня жидкости в открытых и закрытых сосудах, резервуарах, хранилищах и других ёмкостях.		DN	1/2"	
Нижний держатель уровнемера с пробоотборником		Пробоотборник			
	DN	1/2"		DN	1/2"

Моющие головки



ЛЮКИ

Люки
круглые без давления



Люки
круглые под давление



Люки овальные под давление от — 1 до 6 бар



Диаметр люка	Высота и толщина юбки (мм)	Давление (бар)
223 мм	60x2	0,2
302 мм	60x2	0,2
402 мм	60x2	0,2
500 мм	60x2	0,2

Диаметр люка	Высота и толщина юбки (мм)	Давление (бар)
440 x 340 мм	80x6	4 бар
420мм x 520 мм	80x6	4 бар
520 x 420 мм	80x6	6 бар

МЕТИЗЫ

ХОМУТЫ

Хомут GBS
усиленный
для шлангов



Хомут червячный



A2- AISI 304/ AISI 304L

A4- AISI 316/ AISI 316L

Болт с полной резьбой DIN 933



Болт с неполной резьбой DIN 933



Винт с цилиндрической головкой под шестигранник с полной резьбой DIN 912



Винт с потайной головкой под шестигранник DIN 7991



Гайка самоконтрящаяся DIN 985



Гайка DIN 934



Гайка колпачковая DIN 1587



Шпилька резьбовая DIN 975



Шайба DIN 125



Шайба Гровер DIN 127



Шайба увеличенная кузовная DIN 9021



Заклепка вытяжная DIN 7337



Трос нержавеющей Жесткий АРТ 8378, плетение 1x19 Средней жесткости АРТ 8379, плетение 7x7 Мягкий АРТ 8382, плетение 7x19



Зажим для троса АРТ 9074



Коуш нержавеющей АРТ 9073



Карабины нержавеющей



Нержавеющие цепи Короткозвенные DIN 766



Нержавеющие цепи длиннозвенные DIN 763



STEELMAN

Посетите наш сайт: www.bazamet.ru

Многоканальный телефон отдела продаж:

+7(861) 204-09-91

Режим работы: Понедельник-пятница 9:00-17:00

Офис и склад в г. Краснодаре: 350910,
г. Краснодар, ул. Почтовая, 223/1 (Пашковский мкр.)

