

● О КОМПАНИИ	2
● ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ	3
● ДОКУМЕНТАЦИЯ	7
● ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ	9
● ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ШТУЦЕРНЫЕ	14
● ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ	17
● ЗАДВИЖКИ МАСЛОНАПОЛНЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ	20
● ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА ЗАДВИЖКИ	25
● ФЛАНЦЫ	26
● КЛАПАНЫ ДЛЯ БУРОВЫХ НАСОСОВ	28
● ЭЛЕМЕНТЫ МАНИФОЛЬДОВ И ЛИНИЙ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ	29
● КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ	31
● АРМАТУРА ФОНТАННАЯ	33
● ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ	45
● КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА НИЗКОЕ ДАВЛЕНИЕ	55
● КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ	60
● ДЛЯ ЗАМЕТОК	63

ООО «АВГ Арматура» — это динамично развивающееся предприятие на рынке потребителей нефтегазового и энергетического оборудования, оборудования для жилищно-коммунального хозяйства. Завод ООО «АВГ Арматура» изготавливает элементы трубопроводов и нефтегазового оборудования с 2016 года. Внедряются роботизированные комплексы для изготовления фланцевой продукции. Проводится интеграция роботов для изготовления трубопроводной арматуры и широкого ассортимента нефтегазового оборудования.

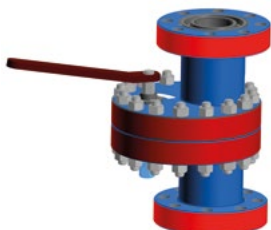


ПРОЧНО. ОСНОВАТЕЛЬНО. НАДЕЖНО.

ЗАВОД РАЗРАБАТЫВАЕТ И ИЗГОТАВЛИВАЕТ ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ НА ДАВЛЕНИЕ ОТ 0,1 ДО 105 МПА:



ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ ЗМС:
DN 50-150 мм, PN 14-105 МПа



ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ: ЗД, ЗДШ: DN 65-100 мм, PN 14-35 МПа



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ЗКЛ:
DN 50-700 мм, PN 0,1-25 МПа, в т.ч. в бессальниковом исполнении



ФЛАНЦЫ ВОРОТНИКОВЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ, ЛЕГИРОВАННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ DN 10-1600 мм, PN 0,1-70 МПа



КЛАПАНЫ ДЛЯ БУРОВЫХ НАСОСОВ К7, К8, К10



ЭЛЕМЕНТЫ МАНИФОЛДОВ И ЛИНИЙ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 105 МПа



КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ:
DN 10-65 мм, PN 9,8-37,3 МПа



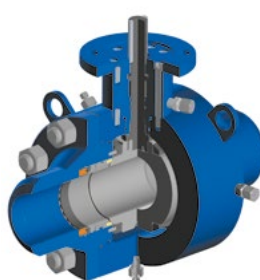
АРМАТУРА ФОНТАННАЯ:
DN 50-150 мм, PN 14-105 МПа



ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ: DN 114-426 мм, PN 14-105 МПа



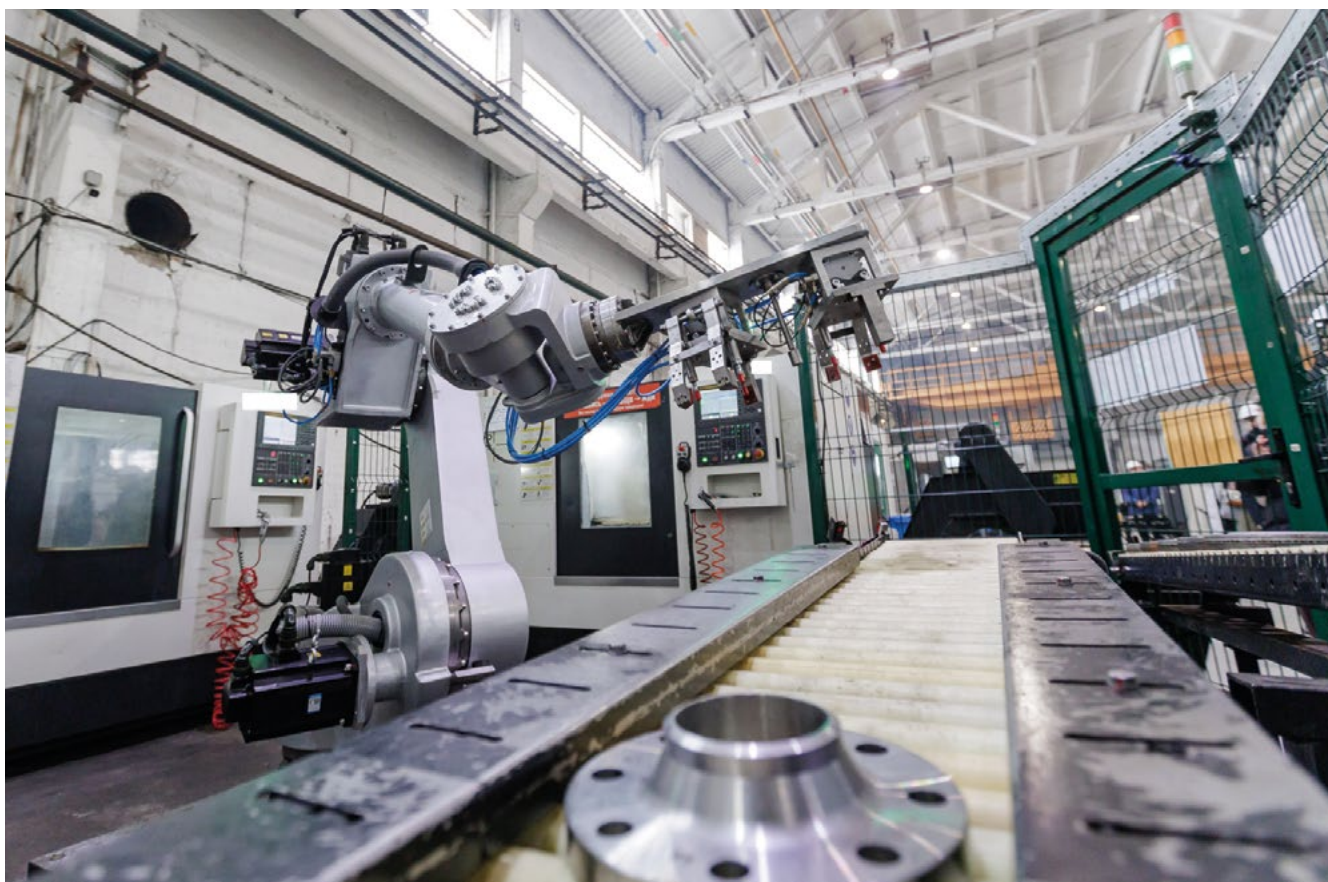
КРАНЫ ШАРОВЫЕ НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ:
DN 15-500 мм, PN 1,6-4,0 МПа



КРАНЫ ШАРОВЫЕ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ:
DN 50-500 мм, PN 10,0-25,0 МПа



РАСКАТНЫЕ КОЛЬЦА ИЗ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ ПРОФИЛИРОВАННЫЕ И С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКОЙ ОТ 100 мм ДО 3,5 м



КОМПЕТЕНЦИИ АВГ АРМАТУРА И КЛЮЧЕВЫХ ПАРТНЕРОВ, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ ПРОИЗВОДИТЬ ПРОДУКЦИЮ ПО УНИКАЛЬНЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ:

Крупнейший в Восточной Европе парк оборудования по обработке металла давлением. В том числе уникальный штамповочный молот массой падающих частей 25 тонн.

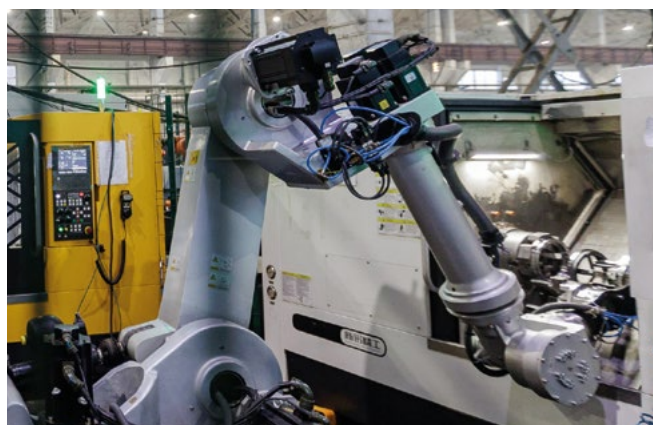
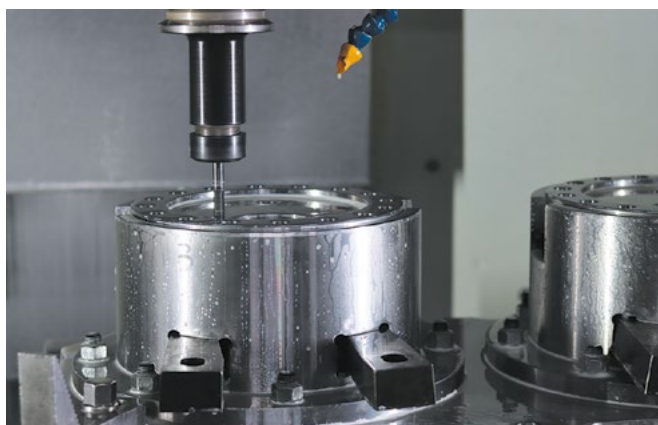
Производство штампованных поковок и деталей с механической обработкой на новом технологическом уровне с улучшенными характеристиками на роботизированных линиях.

Уникальные машины ротационной вытяжки трубных заготовок переменного сечения.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Завод специализируется на механической обработке. Высокая точность и качество деталей обеспечивается благодаря использованию современного оборудования, включая станки с числовым программным управлением (ЧПУ).

Это позволяет обрабатывать широкий спектр материалов, таких как высоколегированная сталь и специальные марки стали, что делает продукцию идеальной для различных промышленных применений.



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ



Сварочный участок оснащен современным оборудованием для выполнения сложных соединений. Применяются различные технологии сварки, включая MIG и TIG, что позволяет эффективно работать с множеством металлов: сталь, алюминий и нержавеющая сталь.



Завод предлагает услуги по нанесению покрытий. Использование качественных материалов для нанесения покрытия играет ключевую роль в обеспечении защиты изделий от коррозии, механических повреждений и перепадов температуры. Применение современных технологий в процессе нанесения покрытия позволяет достигать отличных результатов как в функциональности, так и в эстетике.



Завершает цикл испытательный участок, где каждое изделие проходит строгий контроль качества перед отправкой. Применяются современные методы тестирования, включая механические и физико-химические испытания, что позволяет гарантировать надежность и безопасность нашей продукции.



Наша продукция
сертифицирована
по российским стандартам
и имеет всю необходимую
документацию,
подтверждающую
ее соответствие техническим
требованиям Российской
Федерации и стран
таможенного союза.

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.1HE42.1105784
Срок действия с 26.12.2024 по 25.12.2027
№ 0012700

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ RA.RU.11HE42
Орган по сертификации продукции ООО "БалтСерв". Адрес: 198035, РОССИЯ, Г. Санкт-Петербург, ул. Галевская, дом 5 литер А, этаж 1, помещение 16, офис 110. Телефон 8-812-309-1755, адрес электронной почты: baltserv@index.ru

ПРОДУКЦИЯ Арматура устьевая «АВГ», типа АФ, АФК, АФКЭ, АФЭИ, АУШП, АУШПН, АУ, АУД, АВС, АНК. Серийный выпуск.

КОД ОК 28.99.39.160

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 28.99.39.160-004-06118760-2024

КОД ТН ВЭД 8481

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «АВГ Арматура». ОГРН: 1167456142810, ИНН: 7449132679. Адрес: 454012, РОССИЯ, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, телефон: +7(351) 259-12-65, адрес электронной почты: dolghin@ank-steel.ru.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «АВГ Арматура». ОГРН: 1167456142810, ИНН: 7449132679. Адрес: 454012, РОССИЯ, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, телефон: +7(351) 259-12-65, адрес электронной почты: dolghin@ank-steel.ru.

НА ОСНОВании
Протокол испытаний № 001/P-26/12/24 от 26.12.2024 года, выданный Испытательной лабораторией «Тест-контроль» (аттестат РОСС RU.31578.040.010.0.136)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Паспорт разработчик по испытанию ФА 000.00 ТС, программа и методика испытаний ФА 000.00 ПМ, испытание по требованиям ФА 000.00 ТТ, обоснование безопасности ФА 000.00 ОБ. Схема сертификации: 1с

Руководитель органа А.А. Белинин
Эксперт А.В. Никитин

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



CERTIFICATE

CERT International



CERT INTERNATIONAL s.r.o. certification body basing on the results of the audit conducted in accordance with the certification procedures confirms that the quality management system of:

Limited Liability Company «AVG Armatura», (LLC «AVG Armatura»)

room 27, 12, Gorelova street, Chelyabinsk city,
Chelyabinsk region, 454012, Russia

within the scope:

Development, production and sale of castings from ferrous and non-ferrous metals, hot-formed forgings and products using the powder metallurgy method, turned parts; production of pipeline valves (fittings), including disc gate valves and socket disc gate valves (ZD/ZDSh), oil-filled steel gate valves (ZMS), fountain valves, flat flanges and collar flanges

meets the requirements of the following standard:

ISO 9001:2015

Certificate No: QMS-1932/A
Order No: 5552/01
Current issue: 29.01.2025
Valid till: 28.01.2028
Initial certification: 29.01.2025
(subject to annual surveillance audits)



Head
of the Certification Body
29.01.2025

Status of the certificate can be monitored by QR code or link: <https://www.cert-international.ru>
B-47110201, Rozhnovskiy St. 100 St. Bologoye-Moscow Metro, Moscow
Tel: +7(495)220-04577, www.cert-international.ru, info@cert-international.ru

СЕРТИФИКАТ

CERT International



Орган по сертификации CERT INTERNATIONAL s.r.o., основываясь на результатах аудита, проведенного в соответствии с процедурами сертификации, подтверждает, что система менеджмента качества:

Общество с ограниченной ответственностью «АВГ Арматура», (ООО «АВГ Арматура»)

Россия, 454012, Челябинская область,
город Челябинск, улица Горелова, дом 12, помещение 27

в области:

Разработка, производство и продажа отливок из черновых и цветных металлов, горячештампованных поковок и изделий с применением метода порошковой металлургии, деталей обточенных; производство арматуры трубопроводной (арматуры), в т.ч. задвижки дисковые и задвижки дисковые штуцерные (ЗД/ЗДШ), задвижки маслонаполненные стальные шиберные (ЗМС), арматура фонтанная, фланцы плоские и фланцы воротниковые

соответствует требованиям стандарта:

ISO 9001:2015

Сертификат No: QMS-1932/A
Заказ No: 5552/01
Действителен с: 29.01.2025
Действителен до: 28.01.2028
Дата первой выдачи: 29.01.2025
(при условии прохождения ежегодных наблюдательных аудитов)



Руководитель
Органа по сертификации
29.01.2025

Статус сертификата можно отслеживать через QR-код или ссылку: <https://www.cert-international.ru>
B-47110201, Розноровский Ст. 100 Ст. Болгое-Москва метро, Москва
Тел: +7(495)220-04577, www.cert-international.ru, info@cert-international.ru

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ

Описание:

Компания ООО «АВГ Арматура» специализируется на изготовлении стальных клиновых задвижек с условным проходом Ду от 50 до 700 мм и давлением Ру от 0,1 до 25 МПа. Задвижки предназначены для установки в качестве запорных устройств на трубопроводах, транспортирующих нефть, нефтепродукты, природный и попутный газ, а также в системах пожаротушения и на трубопроводах подачи воды или пара в системах тепловых сетей котельных и ТЭЦ.

Рабочая среда: вода, воздух, пар, природный газ, нефть, жидкие и газообразные нефтепродукты, среды и другие среды, в которых скорость коррозии деталей, соприкасающихся со средой не более 0,1 мм/год.

Вид установки: надземно и подземно.

Задвижки изготавливаются с выдвигным шпинделем.

Управление задвижками может быть ручное (маховиком или через редуктор) или от электропривода в общепромышленном или во взрывозащищенном исполнении.

По заказу потребителя могут поставляться: фланцы, шпильки, гайки, прокладки для присоединения к трубопроводу — комплект ответных фланцев (КОФ); заглушки; поворотные заглушки.

Установочное положение на вертикальном трубопроводе — любое.

Установочное положение задвижек на горизонтальном трубопроводе — шпинделем вверх, допускается отклонение от вертикали на 90° в любую сторону.

При наклонном или горизонтальном положении задвижки с электроприводом должна быть предусмотрена дополнительная опора под бугельный узел задвижки. Герметичность затвора по ГОСТ 9544 класс А. Уплотнение шпинделя — сальниковое, бессальниковое или комбинированное. Задвижки имеют верхнее уплотнение. Направление подачи среды — с любой стороны магистральных фланцев.



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ

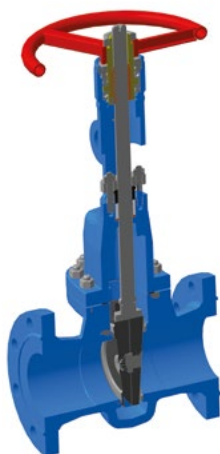
Магистральные фланцы по ГОСТ 33259. По заказу потребителя возможно изготовление магистральных фланцев корпуса задвижки с уплотнительными поверхностями по другим НТД.

Задвижки, предназначенные для газообразных, взрывопожароопасных, токсичных сред, а также для жидких сред, относящихся к опасным веществам, после гидроиспытаний дополнительно испытываются воздухом.

Выбор задвижек зависит от давления, температуры, диаметра, типа среды и режима работы. ООО «АВГ Арматура» вправе заменять материалы на аналоги, если это не нарушает требования нормативной документации. Важно: применение задвижек для регулировки расхода среды запрещено.



ЗКЛ 40.100.00.000 ЗАДВИЖКА



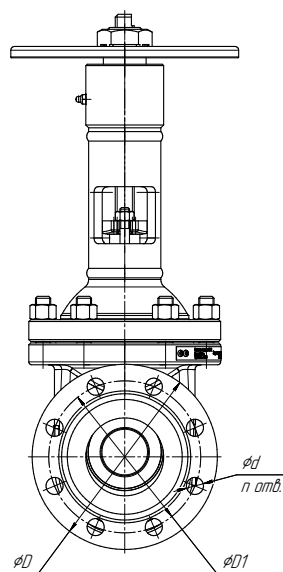
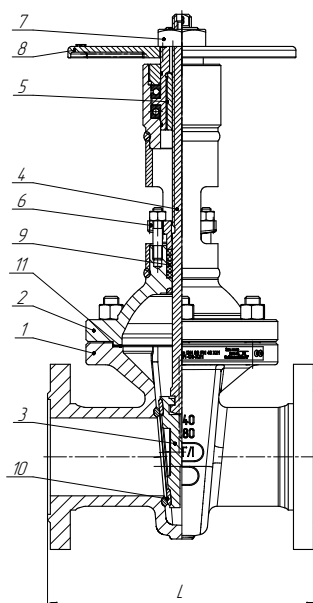
ЗКЛ 40.100.00.000 ЗАДВИЖКА



ЗКЛ 100.700.00.00
ЗАДВИЖКА



ЗКЛ 100.700.00.000
ЗАДВИЖКА



ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ

1-КОРПУС; 2-КРЫШКА; 3-КЛИН; 4-ШПИНДЕЛЬ; 5-ВТУЛКА РЕЗЬБОВАЯ; 6-САЛЬНИК (НАЖИМНОЙ ФЛАНЕЦ/ФЛАНЕЦ САЛЬНИКА); 7-МАХОВИК; 8-КОНТРГАЙКА (ГАЙКА); 9-УПЛОТНЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ; 10-УПЛОТНЕНИЕ ЗАТВОРА; 11-ПРОКЛАДКА

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ

ПРИ ЗАКАЗЕ УКАЗЫВАТЬ:

- наименование изделия;
- ТУ на изделие;
- параметры рабочей среды (максимальную и минимальную температуры и т. д.);
- номинальный диаметр, DN;
- номинальное давление, PN, МПа (кгс/см²);
- исполнение по материалу;
- для задвижек под приварку/ вантузного исполнения — диаметр, толщину стенки трубы и строительную длину.

При оформлении заказа оговаривается необходимость комплектации задвижек: ответными фланцами, прокладками, шпильками, гайками (поставка задвижки с прикрученными ответными фланцами или поставки отдельно).

ЗАДВИЖКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕННЫ СЛЕДУЮЩИХ МОДЕЛЕЙ:

ЗКЛ – конструкция с сальниковым уплотнение шпиндел (литой или литосварной корпус)

ЗКЛП – конструкция с сальниковым уплотнение шпинделя, с площадкой под привод (литой или литосварной корпус)

ЗКЛБ – бессальниковая конструкция (литой или литосварной корпус)

ЗКЛБП – бессальниковая конструкция, с площадкой под привод (литой или литосварной корпус)

МАТЕРИАЛЬНО ИСПОЛНЕНИЕ ЗАДВИЖКИ

Наименование	Марка материала
Корпус	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ + наплавка
Крышка	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ + наплавка верхнего уплотнения
Клин	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ + наплавка
Шпиндель	20Х13/14Х17Н2/ 12Х18Н10Т/10Х17Н13М2Т
Втулка резьбовая	Бронза
Сальник (нажимной фланец/фланец сальника)	20Л/20ГЛ/09Г2С/ст.20/ 12Х18Н10Т/10Х17Н13М2Т
Контргайка (гайка)	20Л/20ГЛ/09Г2С/ст.20/ 12Х18Н10Т/10Х17Н13М2Т
Маховик	20Л/20ГЛ/09Г2С/ст.20/ 12Х18Н10Т/10Х17Н13М2Т
Уплотнение шпинделя	ТРГ/манжеты
Уплотнение затвора	металл-металл/металл-полимер (по заказу)
Уплотнение между корпусом и крышкой	Паронит/ ТРГ (ПУТГ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Условный проход	От 50 до 700мм
Давление	От 0,1 до 25МПа
Технические условия	ТУ 28.14.13.120-010-06118760-2024
Климатическое исполнение	У/ХЛ/УХЛ/ОМ/Т
Рабочая среда	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси
Герметичность затвора	класс А ГОСТ 9544-2015
Установочное положение задвижки	любое
Направление подачи рабочей среды	двухстороннее
Способ управления	Ручной (маховик)/привод

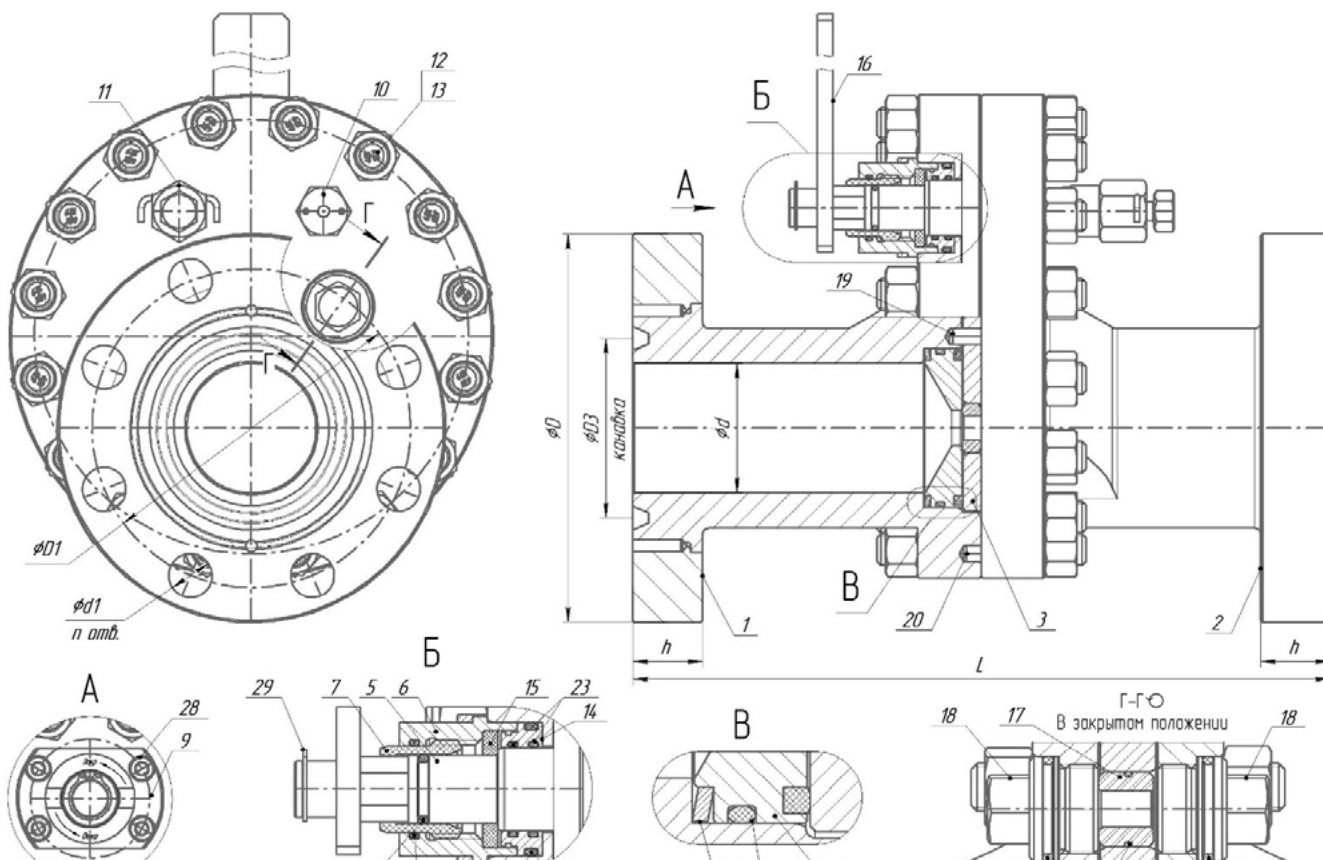
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ

РАЗМЕРЫ								
Условный проход DN мм	PN	L мм	D мм	D1 мм	d мм	п мм	Среда	Материал корпуса
50	16	180	160	125	18	4	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
80	16	210	195	160	18	4	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
100	16	230	215	180	18	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
150	16	280	280	240	22	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
200	16	330	335	295	22	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
250	16	450	405	355	26	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
300	16	500	460	410	26	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
400	16	600	580	525	33	16	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
500	16	700	710	650	33	20	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
600	16	800	840	770	39	20	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
700	16	900	910	840	39	24	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
50	25	216	160	125	18	4	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
80	25	283	195	160	18	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
100	25	305	230	190	22	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
150	25	403	300	250	26	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
200	25	419	360	310	26	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
250	25	450	425	370	30	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
300	25	500	485	430	30	16	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
400	25	600	550	550	33	16	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
500	25	700	730	660	39	20	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
600	25	800	845	770	39	20	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
700	25	900	960	875	45	24	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
50	40	216	160	125	18	4	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
80	40	283	195	160	18	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
100	40	305	230	190	22	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
150	40	403	300	250	26	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
200	40	419	375	320	30	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
250	40	450	445	385	33	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
300	40	502	510	450	33	16	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
400	40	838	660	585	39	16	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
500	40	991	755	670	45	20	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
600	40	1143	890	795	52	20	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
700	40	1550	995	900	52	24	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
50	63	267	175	135	22	4	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
80	63	318	210	170	22	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
100	63	356	250	200	26	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
150	63	444	340	280	33	8	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
200	63	533	405	345	33	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ
250	63	622	470	400	39	12	нефть, газ, вода, пар, природный газ и их смеси	20Л/ 20ГЛ/ 20ГМЛ/ 12Х18Н9ТЛ/ 12Х18Н12М3ТЛ

A close-up, horizontal view of four industrial valves. Each valve has a prominent red handwheel on top and a metallic body with various bolts and flanges. The valves are set against a clear blue sky with some light clouds.

[illegible]

ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ШТУЦЕРНЫЕ



ЗАДВИЖКА ДИСКОВАЯ ШТУЦЕРНАЯ

1 – КОРПУС ЛЕВЫЙ; 2 – КОРПУС ПРАВЫЙ; 3 – ШИБЕР; 4 – СЕДЛО;
5 – ВАЛ; 6 – КРЫШКА; 7 – ЛИМБ; 8 – ПРУЖИНА ТАРЕЛЬЧАТАЯ;
9 – ПОДКОВА; 10 – КЛАПАН НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ; 11 – КЛАПАН СПУСКНОЙ;
12 – ШПИЛЬКА ГОСТ 28919-91; 13 – ГАЙКА ГОСТ 28919-91; 14 – ВТУЛКА
УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ; 15 – ПОДШИПНИК СКОЛЬЖЕНИЯ; 16 – РУКОЯТКА;
17 – ШТУЦЕР; 18 – ЗАГЛУШКА; 19 – ОСЬ; 20 – ШТИФТ ГОСТ 3128-70;
21...27 – КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ГОСТ 9833-73; 28 – ВИНТ ГОСТ
11738-84; 29 – КОЛЬЦО ГОСТ 13942-86.

Исполнение задвижек по коррозионной стойкости: K1, K2 по ГОСТ 13846.

Вид климатического исполнения У, УХЛ (ХЛ) по ГОСТ 15150.

Задвижки могут быть изготовлены следующих моделей:

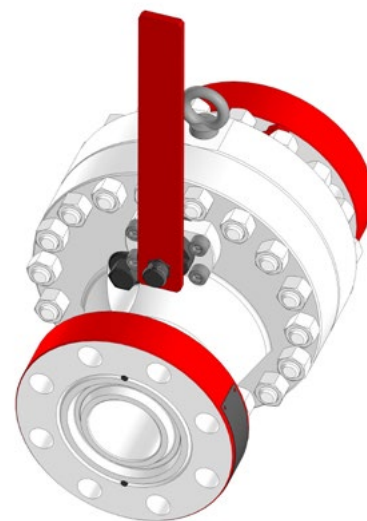
ЗД – задвижка стальная, полнопроходная, с дисковым шибером;

ЗДШ – задвижка стальная, с дисковым шибером, с быстросменными или со встроенными штуцерами.



ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ШТУЦЕРНЫЕ

Задвижки дисковые штуцерные предназначены для установки на трубопроводы высокого давления, и для работы в составе фонтанных и нагнетательных арматур с целью ступенчатого регулирования расхода жидкости (техническая вода и т.д.), а также перекрытия проходных каналов.



ЗАДВИЖКА ЗДШ.65-21.35

Наименование	Фланцевое соединение по ГОСТ 28919-91						Строительная длина	Рабочее давление, МПа	Масса кг, не более
	D1	D3	d1	n	h	Канавка			
ЗДШ 65х14ф	160	92	22	8	27	Пф2	L=350	14	40
ЗДШ 80х14	168	123,8	23	8	40	П31	L=359		80
ЗДШ 100х14	216	149,2	25	8	46	П37	L=435		130
ЗДШ 65х21	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422	21	65
ЗДШ 65х21ф	160	90	22	8	40	Пф1	L=350		45
ЗДШ 65х21(П)	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422		55
	160	90	22	8	40	Пф1			
ЗДШ 80х21	190,5	123,8	25	8	46	П31	L=435		90
ЗДШ 100х21	235	149,2	32	8	53	П37	L=511		150
ЗДШ 65х35	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422	35	65
ЗДШ 65х35ф	160	90	22	8	40	Пф1	L=350		50
ЗДШ 80х35	203	136,5	32	8	56	П35	L=473		120
Коррозионно-стойкое исполнение по ГОСТ 13846-2003	Класс материалов по ГОСТ Р 51365-2009					Рабочая среда			
Обычное*	AA					Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 0,003 %			
K1	BB					Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ до 6% и H ₂ S до 0,003 %			
K2	DD					Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 6 %			
	EE								
Вид климатического исполнения по ГОСТ 16350-80		Температура окружающей среды,° С						Температура проводимой среды°С	
У (категория 1)		-40...+45						+120	
ХЛ (категория 1)		-60...+45							
УХЛ (категория 1)		-60...+45							
Уровень технических требований по ГОСТ Р 51365-2009				Уровень технических требований к раб. характеристикам ГОСТ Р 51365-2009					
УТТ1 (PSL-1)				УТР1 (PR-1)					
УТТ2 (PSL-2)									
Управление задвижкой					Ручное				
Герметичность затвора, класс, по ГОСТ 9544-2015					А				
Полный средний ресурс, циклов					2000				
Наработка на отказ, циклов					750				
Средний срок службы до капитального ремонта, лет					5				

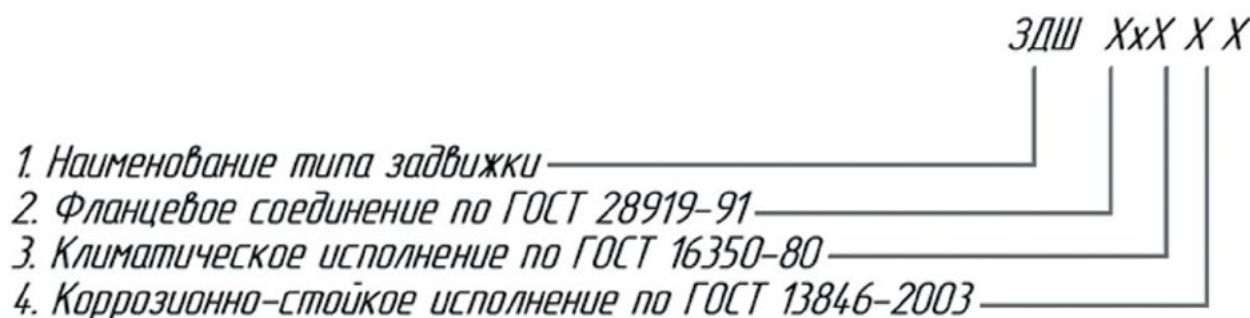
* Исполнение не имеет символа в условном обозначении

ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ШТУЦЕРНЫЕ

МАТЕРИАЛЬНО ИСПОЛНЕНИЕ ЗАДВИЖКИ ПО КЛАССУ МАТЕРИАЛОВ ГОСТ Р 51365-2009

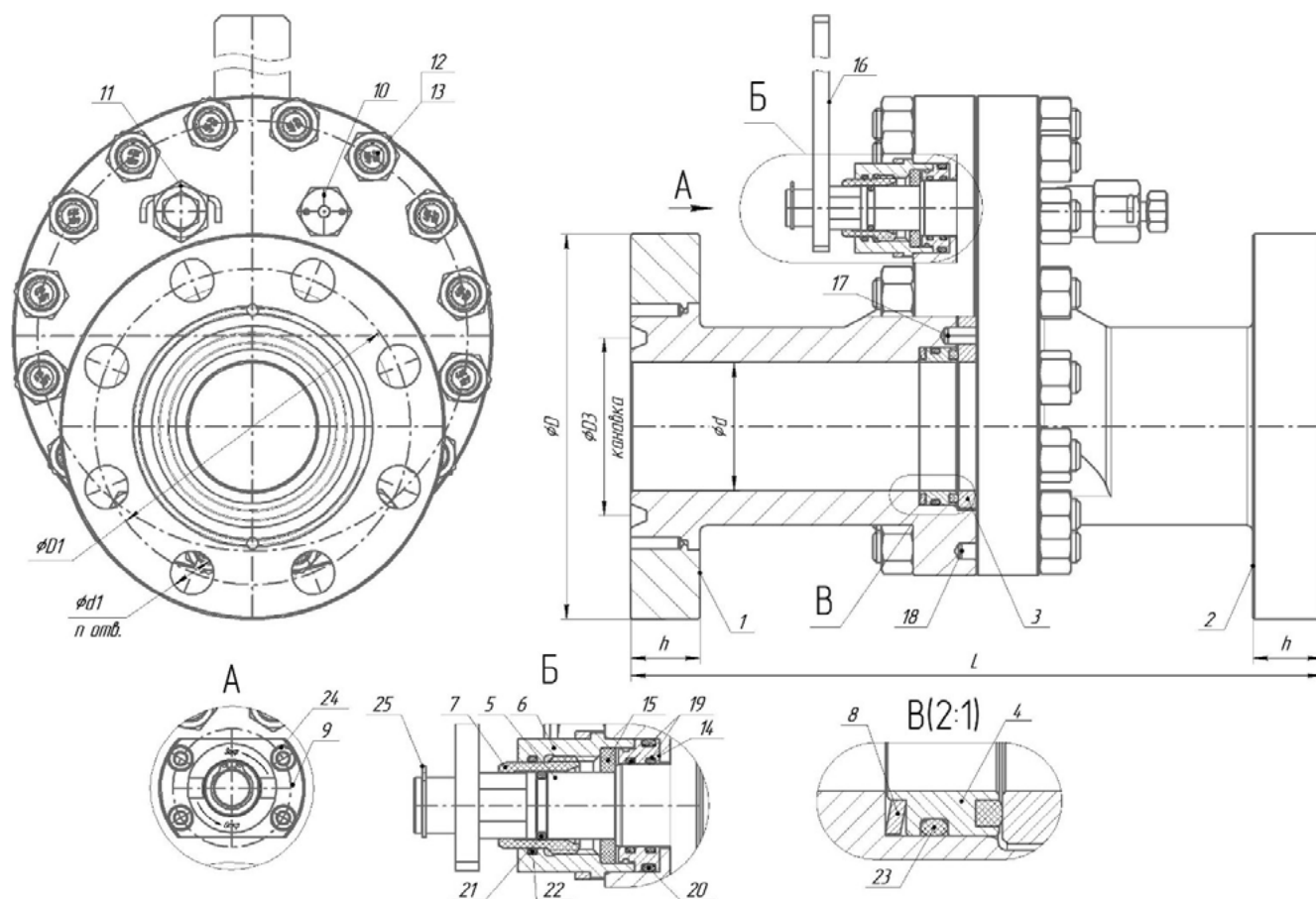
№ поз.	Наименование	Исполнение	Марка материала
1	Полукорпус левый, Полукорпус правый	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок
2	Шибер	AA и BB	Сталь 40X или 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700
		DD и EE	Сталь 30ХМА или 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700
3	Седло	AA и BB	Сталь 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700 или 40X с полиамидной вставкой
		DD и EE	Сталь 38Х2МЮА, 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700 или 30ХМА с полиамидной вставкой
4	Вал	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD и EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
5	Пружина	AA и BB	Сталь 60С2А или 51ХФА ГОСТ 14959-2016;
		DD и EE	Сталь 08Х16Н11МЗ ГОСТ 5632-2014
5	Уплотнительные кольца	AA-DD	В-14 ТУ 38 0051166-98; В-14-1 НТА ТУ 38 0051166-98; ИРП-1078 ТУ 2512-046-00152081-2003
		EE	Тер-10 ТУ 2512-017-46521402-2005; Тер-10-90 ТУ 2512-017-46521402-2005; РС-3 ТУ 2512-028-46521402-2009; РС-26ч ТУ 2512-013-46521402-2013
6	Метизы по ГОСТ 28919-91	AA-EE	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016 (с гальваническим покрытием)
7	Прокладка по ГОСТ 28919-91	AA и BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 (с гальваническим покрытием)
		DD и EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
8	Заглушки, пробки	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD и EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
9	Фланец под приварку	AA и BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013
			Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014
		DD и EE	Сталь 13ХФА ГОСТ 4543-2016, Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
10	Фланцы: Резьбовые; Глухие; Манометровые; Инструментальные	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок
11	Штуцер	AA и BB	Сталь ХВГ ГОСТ 5950-2000 или керамика VII 6-3 ОСТ 11 0309-86
		DD и EE	Керамика VII 6-3 ОСТ 11 0309-86

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ЗАДВИЖКИ ДОЛЖНО СОСТОЯТЬ ИЗ СЛОВА ЗДШ, ШИФРА ПОСТРОЕННОГО ПО ПРИВЕДЕННОЙ НИЖЕ СХЕМЕ:



Шифр строится в соответствии с таблицей 1.1 паспорта на задвижку или в соответствии с ТУ 28.14.13.120-003-06118760-2024.
Пример: ЗДШ 65х21ф ХЛ К1

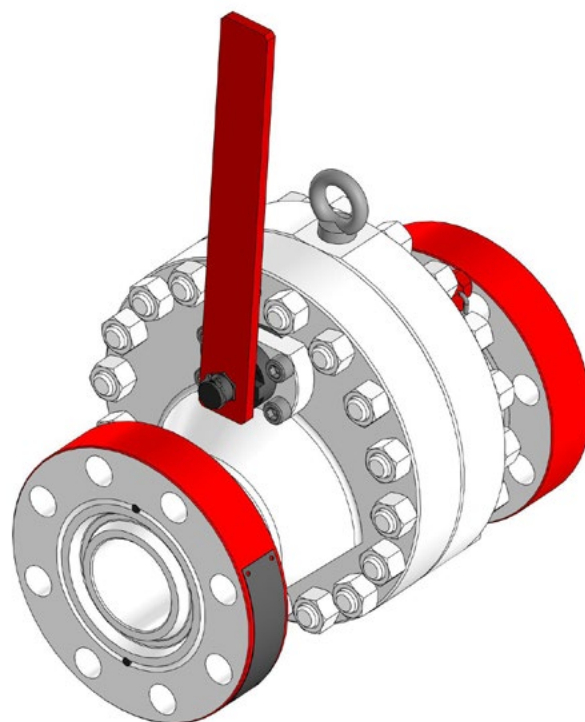
ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ



ЗАДВИЖКА ДИСКОВАЯ

1 – КОРПУС ЛЕВЫЙ; 2 – КОРПУС ПРАВЫЙ; 3 – ШИБЕР; 4 – СЕДЛО;
5 – ВАЛ; 6 – КРЫШКА; 7 – ЛИМБ; 8 – ПРУЖИНА ТАРЕЛЬЧАТАЯ; 9 –
ПОДКОВА; 10 – КЛАПАН НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ; 11 – КЛАПАН
СПУСКНОЙ; 12 – ШПИЛЬКА ГОСТ 28919-91; 13 – ГАЙКА ГОСТ 28919-
91; 14 – ВТУЛКА УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ; 15 – ПОДШИПНИК СКОЛЬ-
ЖЕНИЯ; 16 – РУКОЯТКА; 17 – ОСЬ; 18 – ШТИФТ ГОСТ 3128-70;
19...23 – КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ГОСТ 9833-73; 24 – ВИНТ
ГОСТ 11738-84; 25 – КОЛЬЦО ГОСТ 13942-86.

Задвижки дисковые
предназначены для устьевоего
оборудования нефтяных и
газовых скважин с целью
перекрытия проходных каналов.



ДИСКОВАЯ ЗД.65-21.35

ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ

Наименование	Фланцевое соединение по ГОСТ 28919-91								Строительная длина	Рабочее давление, МПа	Масса кг, не более
	d	D	D1	D3	d1	n	h	Канавка			
ЗД 65х14ф	65	195	160	92	22	8	27	Пф2	L=350	14	40
ЗД 80х14	80	210	168	123,8	23	8	40	П31	L=359		80
ЗД 100х14	103	275	216	149,2	25	8	46	П37	L=435		130
ЗД 65х21	65	245	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422	21	65
ЗД 65х21ф	65	195	160	90	22	8	40	Пф1	L=350		45
ЗД 65х21(П)	65	245	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422		55
	65	195	160	90	22	8	40	Пф1			90
ЗД 80х21	80	242	190,5	123,8	25	8	46	П31	L=435		150
ЗД 100х21	103	292	235	149,2	32	8	53	П37	L=511		65
ЗД 65х35	65	245	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422	35	50
ЗД 65х35ф	65	195	160	90	22	8	40	Пф1	L=350		120
ЗД 80х35	80	265	203	136,5	32	8	56	П35	L=473		
Коррозионно-стойкое исполнение по ГОСТ 13846-2003			Класс материалов по ГОСТ Р 51365-2009					Рабочая среда			
Обычное*			AA					Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 0,003 %			
K1			BB					Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ до 6% и H ₂ S до 0,003 %			
K2			DD					Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 6 %			
			EE								
Вид климатического исполнения по ГОСТ 16350-80				Температура окружающей среды, ° С						Температура проводимой среды, ° С	
У (категория 1)				-40...+45						+120	
ХЛ (категория 1)				-60...+45							
УХЛ (категория 1)				-60...+45							
Уровень технических требований по ГОСТ Р 51365-2009						Уровень технических требований к раб. характеристикам ГОСТ Р 51365-2009					
УТТ1 (PSL-1)						УТР1 (PR-1)					
УТТ2 (PSL-2)											
Управление задвижкой							Ручное				
Герметичность затвора, класс, по ГОСТ 9544-2015							А				
Полный средний ресурс, циклов							2000				
Наработка на отказ, циклов							750				
Средний срок службы до капитального ремонта, лет							5				

* Исполнение не имеет символа в условном обозначении

ПРИ ЗАКАЗЕ УКАЗЫВАТЬ:

- наименование изделия;
- ТУ на изделие;
- параметры рабочей среды (максимальную и минимальную температуры и т. д.);
- номинальный диаметр, DN;
- номинальное давление, PN, МПа (кгс/см²);
- исполнение по материалу;
- для задвижек под приварку/ вантузного исполнения — диаметр, толщину стенки трубы и строительную длину.

При оформлении заказа оговаривается необходимость комплектации задвижек: ответными фланцами, прокладками, шпильками, гайками (поставка задвижки с прикрученными ответными фланцами или поставки раздельно).

ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ

МАТЕРИАЛЬНО ИСПОЛНЕНИЕ ЗАДВИЖКИ ПО КЛАССУ МАТЕРИАЛОВ ГОСТ Р 51365-2009

№ поз.	Наименование	Исполнение	Марка материала
1	Полукорпус левый, Полукорпус правый	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок
2	Шибер	AA и BB	Сталь 40X или 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700
		DD и EE	Сталь 30ХМА или 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700
3	Седло	AA и BB	Сталь 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700 или 40X с полиамидной вставкой
		DD и EE	Сталь 38Х2МЮА, 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700 или 30ХМА с полиамидной вставкой
4	Вал	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD и EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
5	Пружина	AA и BB	Сталь 60С2А или 51ХФА ГОСТ 14959-2016;
		DD и EE	Сталь 08Х16Н11М3 ГОСТ 5632-2014
5	Уплотнительные кольца	AA-DD	В-14 ТУ 38 0051166-98; В-14-1 НТА ТУ 38 0051166-98; ИРП-1078 ТУ 2512-046-00152081-2003
		EE	Тер-10 ТУ 2512-017-46521402-2005; Тер-10-90 ТУ 2512-017-46521402-2005; РС-3 ТУ 2512-028-46521402-2009; РС-26ч ТУ 2512-013-46521402-2013
6	Метизы по ГОСТ 28919-91	AA-EE	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016 (с гальваническим покрытием)
7	Прокладка по ГОСТ 28919-91	AA и BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 (с гальваническим покрытием)
		DD и EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
8	Заглушки, пробки	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD и EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
9	Фланец под приварку	AAи BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014
		DD и EE	Сталь 13ХФА ГОСТ 4543-2016, Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
10	Фланцы: Резьбовые; Глухие; Манометровые; Инструментальные	AA и BB	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок

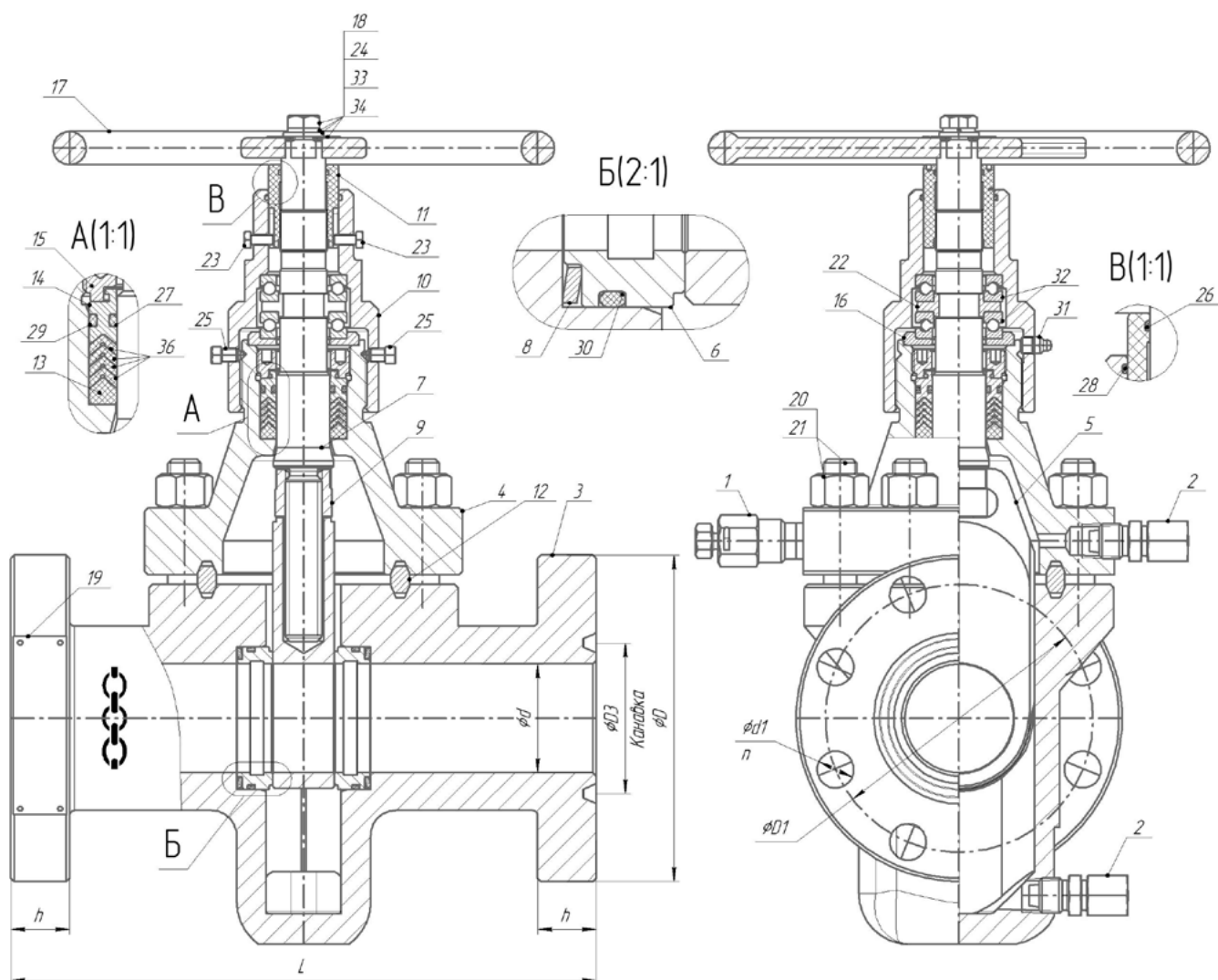
УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ЗАДВИЖКИ ДОЛЖНО СОСТОЯТЬ ИЗ СЛОВА ЗД, ШИФРА ПОСТРОЕННОГО ПО ПРИВЕДЕННОЙ НИЖЕ СХЕМЕ:



Шифр строится в соответствии с таблицей 1.1 паспорта на задвижку или в соответствии с ТУ 28.14.13.120-003-06118760-2024. Пример: ЗД 65х21ф ХЛ К1

ЗАДВИЖКИ МАСЛОНАПОЛНЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ

Задвижки маслonaполненные стальные предназначены для устьевого оборудования нефтяных и газовых скважин с целью перекрытия проходных каналов.



ЗАДВИЖКА МАСЛОНАПОЛНЕННАЯ СТАЛЬНАЯ (ЗМС)

1 – КЛАПАН СПУСКНОЙ; 2 – КЛАПАН РАЗРЯДНЫЙ; 3 – КОРПУС; 4 – КРЫШКА; 5 – ШИБЕР; 6 – СЕДЛО; 7 – ШПИНДЕЛЬ; 8 – ПРУЖИНА; 9 – ГАЙКА ХОДОВАЯ; 10 – КРЫШКА ПОДШИПНИКОВ; 11 – ЛИМБ; 12 – ПРОКЛАДКА; 13 – КОЛЬЦО ОПОРНОЕ; 14 – КОЛЬЦО НАЖИМНОЕ; 15 – ГАЙКА НАЖИМНАЯ; 16 – ВКЛАДЫШ; 17 – ШТУРВАЛ; 18 – ШАЙБА УКАЗАТЕЛЬ; 19 – ТАБЛИЧКА ФИРМЕННАЯ; 20 – ШПИЛЬКА ГОСТ 28919-91; 21 – ГАЙКА ГОСТ 28919-91; 22 – СУХАРЬ; 23...24 – БОЛТ ГОСТ 7798-70; 25 – ВИНТ ГОСТ 1483-84; 26...30 – КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ГОСТ 9833-73; 31 – МАСЛЕНКА 1.2.КД6 ГОСТ 19853-74; 32 – ПОДШИПНИК ГОСТ 7872-89; 33 – ШАЙБА ГОСТ 6402-70; 34 – ШАЙБА ГОСТ 11371-78; 36 – МАНЖЕТА ПОЛИУРЕТАНОВАЯ.

ЗАДВИЖКИ МАСЛОНАПОЛНЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ

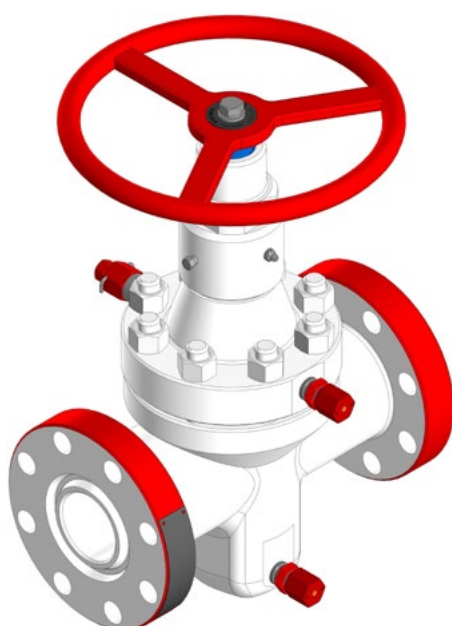
Компания ООО «АВГ Арматура» специализируется на изготовлении стальных маслonaполненных задвижек с условным проходом DN от 50 до 100 мм и давлением PN от 14 до 105 МПа.



ПРИ ЗАКАЗЕ УКАЗЫВАТЬ:

- наименование изделия;
- ТУ на изделие;
- параметры рабочей среды (максимальную и минимальную температуры и т. д.);
- номинальный диаметр, DN;
- номинальное давление, PN, МПа (кгс/см²);
- исполнение по материалу;
- для задвижек под приварку/ вантузного исполнения — диаметр, толщину стенки трубы и строительную длину.

При оформлении заказа оговаривается необходимость комплектации задвижек: ответными фланцами, прокладками, шпильками, гайками (поставка задвижки с прикрученными ответными фланцами или поставки отдельно).



ЗАДВИЖКА ЗМС.65-21.35



ЗАДВИЖКА ЗМС.65-70

ЗАДВИЖКИ МАСЛОПОЛНЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ

Наименование	Фланцевое соединение по ГОСТ 28919-91								Строительная длина	Рабочее давление, МПа	Масса кг, не более
	d	D	D1	D3	d1	n	h	Канавка			
ЗМС 50x14	52	165	127	82,5	19	8	26	П23	L=350	14	55
ЗМС 65x14ф	65	195	160	92	22	8	27	Пф2	L=350		50
ЗМС 80x14	80	210	168	123,8	23	8	40	П31	L=359		110
ЗМС 100x14	103	275	216	149,2	25	8	46	П37	L=435		180
ЗМС 50x21	50	215	165	95,2	25	8	38	П24	L=371	21	65
ЗМС 65x21	65	245	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422		70
ЗМС 65x21ф	65	195	160	90	22	8	40	Пф1	L=350		55
ЗМС 80x21	80	242	190,5	123,8	25	8	46	П31	L=435		130
ЗМС 100x21	103	292	235	149,2	32	8	53	П37	L=511		190
ЗМС 150x21ф	152	325	280	228	30	12	65	Пф4	L=613		260
ЗМС 50x35	50	215	165	95,2	25	8	38	П24	L=371	35	65
ЗМС 65x35	65	245	190,5	107,9	28	8	50	П27	L=422		75
ЗМС 65x35ф	65	195	160	90	22	8	40	Пф1	L=350		60
ЗМС 80x35	80	265	203	136,5	32	8	56	П35	L=473		150
ЗМС 100x35	103	310	241	161,9	36	8	54	П39	L=549		200
ЗМС 50x70	52	200	158,5	86,2	23	8	44	БХ152	L=520	70	140
ЗМС 65x70	65	230	184	102,8	25	8	51	БХ153	L=565		160
ЗМС 80x70	78	270	216	119	28	8	58	БХ154	L=620		220
ЗМС 100x70	103	315	258,5	150,6	32	8	70	БХ155	L=670		320
ЗМС 50x105	52	222	174,5	86,2	25	8	51	БХ152	L=483	105	170
ЗМС 65x105	65	255	200	102,8	28	8	57	БХ153	L=533		190
ЗМС 80x105	78	288	230	119	32	8	65	БХ154	L=598		280
ЗМС 100x105	103	360	290,5	150,6	39	8	80	БХ155	L=737		440
Коррозионно-стойкое исполнение по ГОСТ 13846-2003			Класс материалов по ГОСТ Р 51365-2009					Рабочая среда			
Обычное*			АА					Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 0,003 %			
K1	ВВ								Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ до 6% и H ₂ S до 0,003 %		
	СС										
K2	DD								Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 6 %		
	EE										
K3	FF								Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 25 %		
	НН										
Вид климатического исполнения по ГОСТ 16350-80				Температура окружающей среды, ° С						Температура проводимой среды, ° С	
У [категория 1]				-40...+45						+120	
ХЛ [категория 1]				-60...+45							
УХЛ [категория 1]				-60...+45							

ЗАДВИЖКИ МАСЛОПОЛНЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ

Уровень технических требований по ГОСТ Р 51365-2009	Уровень технических требований к раб. характеристикам ГОСТ Р 51365-2009	
УТТ1 (PSL-1)	УТП1 (PR-1)	
УТТ2 (PSL-2)		
УТТ3 (PSL-3)	УТП2 (PR-2)	
УТТ3г (PSL-3г)		
УТТ4 (PSL-4)		
Управление задвижкой		
Ручное		
Электропривод		
Гидропривод одностороннего действия		
Гидропривод двухстороннего действия		
Пневмопривод одностороннего действия		
Пневмопривод двухстороннего действия		
Герметичность затвора, класс, по ГОСТ 9544-2015		A
Полный средний ресурс, циклов		2000
Наработка на отказ, циклов		750
Средний срок службы до капитального ремонта, лет		5

* Исполнение не имеет символа в условном обозначении

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ЗАДВИЖКИ ДОЛЖНО СОСТОЯТЬ ИЗ СЛОВА ЗМС, ШИФРА ПОСТРОЕННОГО ПО ПРИВЕДЕННОЙ НИЖЕ СХЕМЕ:



Шифр строиться в соответствии с таблицей 1.1 паспорта на задвижку или в соответствии с ТУ 28.14.13.120-006-06118760-2024. Пример: ЗМС 65х21ф ХЛ К1

ЗАДВИЖКИ МАСЛОПОЛНЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ

МАТЕРИАЛЬНО ИСПОЛНЕНИЕ ЗАДВИЖКИ ПО КЛАССУ МАТЕРИАЛОВ ГОСТ Р 51365-2009

№ поз.	Наименование	Исполнение	Марка материала
1	Корпус и крышка	AA и BB	Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок
		CC, FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок и всех поверхностей контактирующих со средой
2	Шибер и седло	AA, BB и CC	Сталь 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700
		DD и EE	Сталь 30ХМА или 38Х2МЮА ГОСТ 4543-2016 с азотацией HV≥700
		FF и HH	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632-2014 или сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014 с наплавкой контактных поверхностей
3	Шпиндель	AA и BB	Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016
		CC	Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632-2014
		DD и EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		FF и HH	Сплав ВТ3-1 ГОСТ 26492-85 или сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
4	Пружина	AA и BB	Сталь 60С2А или 51ХФА ГОСТ 14959-2016;
		DD и EE	Сталь 08Х16Н11М3 ГОСТ 5632-2014
		FF и HH	Inconel 718
5	Уплотнительные кольца	AA-DD	В-14 ТУ 38 0051166-98; В-14-1 НТА ТУ 38 0051166-98; ИРП-1078 ТУ 2512-046-00152081-2003
		EE	Тер-10 ТУ 2512-017-46521402-2005; Тер-10-90 ТУ 2512-017-46521402-2005; РС-3 ТУ 2512-028-46521402-2009; РС-26ч ТУ 2512-013-46521402-2013
		FF и HH	ИЭ-06-01 ТУ 2512-014-22425964-2005; GF-90 ТУ 2512-047-46521402-2015; АФ-15 ТУ 2512-016-46521402-2004
6	Метизы по ГОСТ 28919-91	AA-EE	Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016 (с гальваническим покрытием)
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 (с гальваническим покрытием)
7	Прокладка по ГОСТ 28919-91	AA и BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 (с гальваническим покрытием)
		DD и EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
8	Заглушки, пробки	AA и BB	Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016
		DD и EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
9	Фланец под приварку	AAи BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013
			Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014
		DD и EE	Сталь 13ХФА ГОСТ 4543-2016, Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
			Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
10	Фланцы: Резьбовые; Глухие; Манометровые; Инструментальные	AA и BB	Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с наплавкой уплотнительных канавок и всех поверхностей контактирующих со средой

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА ЗАДВИЖКИ

Предприятие			
Контактное лицо			
Адрес			
Тел.			
E-mail			
(ТЗ) для проектирования и заказа		Дата заполнения «__» ____ 20__ г.	
ЗАДВИЖКА	клиновая ☐ дисковая ☐ шиберная ☐		
Диаметр номинальный DN			
Диаметр эффективный D _{эфф} , мм			
Давление номинальное PN (для АЭС – расчетное давление P)	_____ МПа (_____ кгс/см ²)	давление рабочее P _p _____ МПа (_____ кгс/см ²)	
Рабочая среда	наименование:		
	взрывоопасная ☐ пожароопасная ☐ токсичная ☐		
	температура t от _____ °C до _____ °C		
	плотность ☐ _____ кг/м ³ (☐ _____ кг/нм ³) вязкость ☐ _____ м ² /с (☐ _____ Па·с)		
Перепад давления в положении «Закрыто»	ΔP _{max} _____ МПа (_____ кгс/см ²); ΔP _{min} _____ МПа (_____ кгс/см ²)		
Герметичность затвора	кл. _____ ГОСТ 9544		
Материал	корпуса		
	трубопровода		
Коррозионно-стойкого исполнение	K1 ☐	K2 ☐	K3 ☐
Уплотнение шпинделя (штока)	сальниковое ☐ материал _____		
Присоединение к трубопроводу	фланцевое ☐ исп. _____ ГОСТ 12815 на PN _____ МПа (_____ кгс/см ²)		
	с ответными фланцами ☐ под приварку ☐		
Строительная длина, мм			
Необходимость поставки ответных деталей (коф)	да ☐ ; нет ☐		
Привод	ручной ☐ рукоятка (маховик) ☐ редуктор ☐		
	пневматический ☐ гидравлический ☐ электрический ☐		
	не требуется ☐		
Параметры привода (производитель, мощность электропривода, род тока)	_____ _____ _____		
Место установки	подземное ☐ колодезная установка ☐ открытое помещение ☐ закрытое помещение ☐		
Установочное положение	горизонтальное ☐ вертикальное ☐ любое ☐		
Направление подачи среды	любое ☐ одностороннее ☐		
Климатическое исполнение	1. _____ по ГОСТ 15150 при t от _____ до _____ °C, влажн. _____ %		
Взрывозащита электрооборудования	_____ Ex _____	степень защиты электрооборудования IP _____	
Внешние воздействия	сейсмическое по [4] _____		
	огнестойкость вибрация _____ нагрузки от трубопроводов		
Для арматуры АЭС	категория сейсмостойкости _____ по [2]		
	класс и группа арматуры _____ по [3]	класс безопасности _____ по [1]	
Показатели надёжности	полный срок службы _____ лет		полный ресурс _____ цикл, _____ час
Потребность на 20__ г.			
Дополнительные требования:			

Компания ООО «АВГ Арматура» изготавливает фланцы по стандарту ГОСТ 33259-2015.

Фланцы служат для соединения 2 участков трубопровода, фланцы стягивают друг с другом при помощи шпилек и болтов, а герметичность обеспечивается за счет уплотнительной прокладки между фланцами.

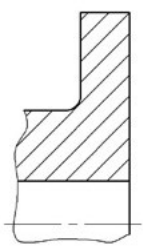
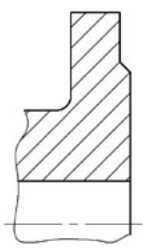
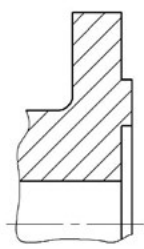
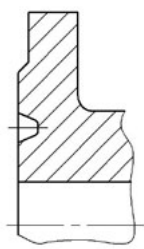
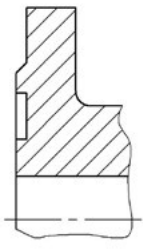
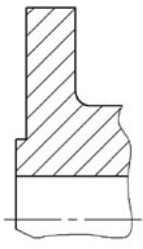
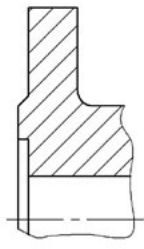
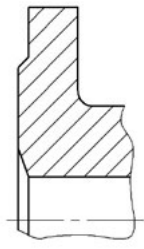
Главное преимущество фланцевого метода – это создание трубопроводов в виде сегментов, что позволит быстро монтировать и демонтировать любой участок трубопровода (краны, задвижки, трубы и т.д.).

Методов изготовления фланцев по ГОСТ 33259-2015 несколько: литье, ковка, газовая резка, гибка из стального проката и горячая штамповка. При использовании легированной стали заготовки дополнительно проходят термообработку.

Фланцы изготавливаются из стали следующих марок: сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т.

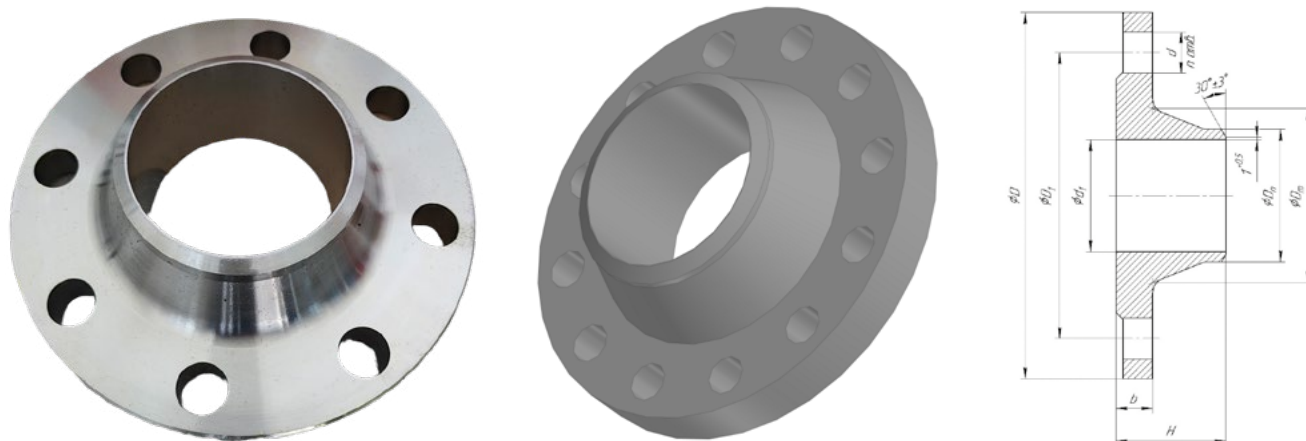
Пример обозначения фланца стального приварного встык: DN 50 PN 16 кгс/см², тип 11, ряд 1, исполнение В из стали 20 по группе контроля IV: Фланец 50-16-11-1-В-Ст. 20-IV ГОСТ 33259.

ИСПОЛНЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ФЛАНЦЕВ ГОСТ 33259

 Исполнение А Плоскость	 Исполнение В Соединительный выступ	 Исполнение С, L Шип	 Исполнение J Под прокладку овального сечения
 Исполнение D, M Паз	 Исполнение E Выступ	 Исполнение F Впадина	 Исполнение K Под линзовую прокладку

ПРИМЕЧАНИЕ – Уплотнительные поверхности исполнений L и M используются под фторопластовые прокладки.

ФЛАНЕЦ СТАЛЬНОЙ ПРИВАРНОЙ ВСТЫК (ТИП 11) ГОСТ 33259



ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ ФЛАНЦА: ФЛАНЕЦ 100-25-11-1-В-09Г2С-IV ГОСТ 33259-2015

Фланец X-X-X-X-X-X-X ГОСТ 33259-2015

- Группа контроля
- Марка материала
- Исполнение уплотнительной поверхности
- Номер размерного ряда (1 или 2)
- Номер типа фланца
- Номинальное давление
- Номинальный диаметр

Тип фланца	Номи- нальное давле- ние P_N , кгс/см ²	Номинальный диаметр D_N																																									
		D_N 10	D_N 15	D_N 20	D_N 25	D_N 32	D_N 40	D_N 50	D_N 65	D_N 80	D_N 100	D_N 125	D_N 150	D_N 200	D_N 250	D_N 300	D_N 350	D_N 400	D_N 450	D_N 500	D_N 600	D_N 700	D_N 800	D_N 900	D_N 1000	D_N 1200	D_N 1400	D_N 1600	D_N 1800	D_N 2000	D_N 2200	D_N 2400	D_N 2600	D_N 2800	D_N 3000	D_N 3200	D_N 3400	D_N 3600	D_N 3800	D_N 4000			
 Тип 11 Фланцы стальные приварные встык	P_N 1	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x														
	P_N 2,5	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	P_N 6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	P_N 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x							
	P_N 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x											
	P_N 25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x											
	P_N 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	350	x	x	x	x	600	x	x	x	x	x	x	x														
	P_N 63	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x															
	P_N 100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																						
	P_N 160	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																									
	P_N 200		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																												
	P_N 250	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																												

КЛАПАНЫ ДЛЯ БУРОВЫХ НАСОСОВ

Клапаны K7, K8, K10 предназначены для попеременного сообщения и разобщения насосных камер в насосах типа НБТ (УНБ) со всасывающими и нагнетательными трубопроводами промывочной жидкости.

Наименование клапана		K7	K8	K10
Поддерживаемый тип насоса		НБТ-600, УНБТ-600L, УНБТ-950	УНБТ-950L, УНБТ-1180L	УНБ-600, УНБ-6MA2
Диаметр проходного отверстия насоса, не более, мм		127	158	152
Габаритные размеры, не более, мм	Высота, Н	180	184	205
	Диаметр, D	160,7	163	198,5
Масса, кг, не более		8	9	14



Поковки штампованные трубопроводной арматуры или фланцев нашего производства используют почти все основные российские производители более 15-20 лет.

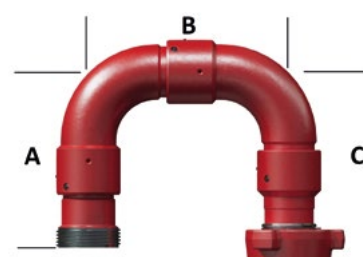
- Предприятие имеет опыт поставки сложных готовых узлов и деталей более 20 лет.
- Сертификаты на з/ч к буровым насосам, по атомному надзору, ISO 9001, ISO 14001, ГОСТ РВ 0015-002, производство продукции с РТ-Техприёмкой и др.

ЭЛЕМЕНТЫ МАНИФОЛЬДОВ И ЛИНИЙ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

- Внутренний диаметр изделий калиброван прокаткой шара при горячей штамповке
- Специальная конфигурация захода резьбы для облегчения свинчивания
- Возможно изготовление продукции с соединением типа Fig1502 NPTS
- Климатическое исполнение УХЛ. Возможно изготовление в климатическом исполнении ХЛ.



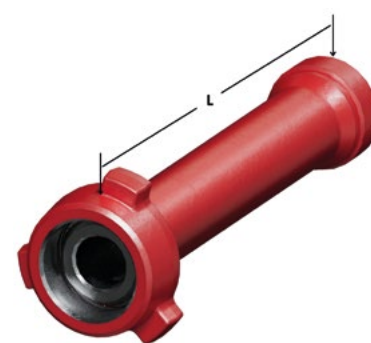
3" колена шарнирные		Масса, кг	Длина А, мм	Длина В, мм	Длина С, мм
КШС3-ГР3.105.010	Fig1502 style 10 PxГ	70	370	415	369
КШС3-ГГ3.105.010	Fig1502 style 10 ГxГ	78	375		
КШС3-ГР2.105.050	Fig1502 style 50 PxГ	56	200		
КШС3-РР2.105.050	Fig1502 style 50 PxP	52	200		



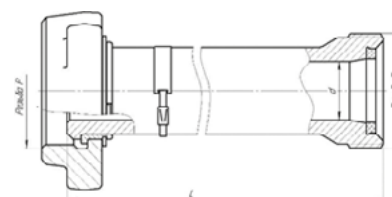
2" колена шарнирные		Масса, кг	Длина А, мм	Длина В, мм	Длина С, мм
КШС2-ГР3.105.010	Fig1502 style 10 PxГ	37	245	280	275
КШС2-ГГ3.105.010	Fig1502 style 10 ГxГ	40	250		
КШС2-ГР2.105.050	Fig1502 style 50 PxГ	27	145		
КШС2-ГГ2.105.050	Fig1502 style 50 PxP	25	145		



3" трубы высокого давления		Масса, кг	Длина L, мм	Резьба Р
T3.105.010-60	Fig1502 ГxP	33	600	Сн.Tr136,5x7,257 или 5.375-3.5-ACME
T3.105.010-100	Fig1502 ГxP	44	1000	
T3.105.010-150	Fig1502 ГxP	61	1500	
T3.105.010-200	Fig1502 ГxP	77	2000	
T3.105.010-300	Fig1502 ГxP	100	3000	

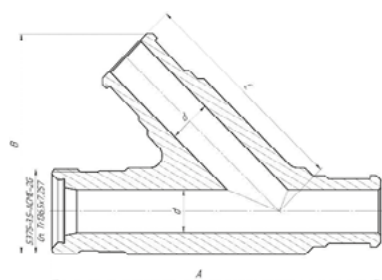


2" трубы высокого давления		Масса, кг	Длина L, мм	Резьба Р
T2.105.010-60	Fig1502 ГxP	21	600	Сн.Tr104,78x8,467 или 4.125-3-ACME
T2.105.010-100	Fig1502 ГxP	31	1000	
T2.105.010-150	Fig1502 ГxP	42	1500	
T2.105.010-200	Fig1502 ГxP	54	2000	
T2.105.010-300	Fig1502 ГxP	78	3000	

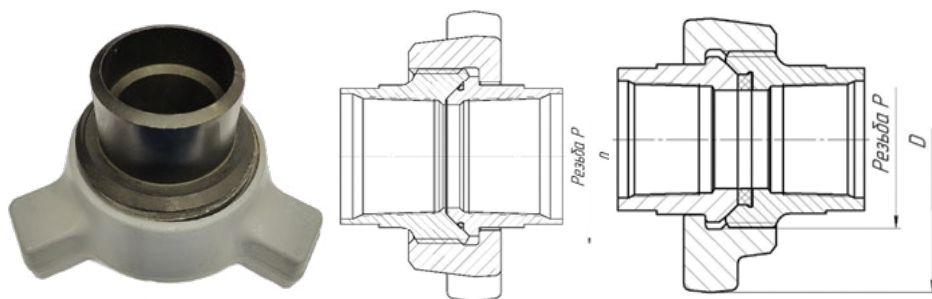
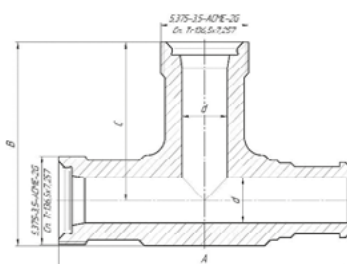


ЭЛЕМЕНТЫ МАНИФОЛЬДОВ И ЛИНИЙ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

У-образные 3" тройники		Масса, кг	Длина А, мм	Длина В, мм	Длина С, мм	d, мм	Резьба Р
TP3.105.001	Fig1502 PxГxP	59	534	354	355	70	Сн.Tr136,5x7,257 или 5.375-3.5- ACME
TP3.105.002	Fig1502 ГxPxP						
TP3.105.003	Fig1502 PxГxГ						
TP3.105.004	Fig1502 ГxPxГ						
TP3.105.005	Fig1502 PxPxГ						



Т-образные 3" тройники		Масса, кг	Длина А, мм	Длина В, мм	Длина С, мм	d, мм	Резьба Р
TP3.105.006	Fig1502 PxPxГ	42	455	315	245	70	Сн.Tr136,5x7,257 или 5.375-3.5- ACME
TP3.105.007	Fig1502 PxГxГ	39					
TP3.105.008	Fig1502 PxPxP	45					



	Условный проход, мм	Рабочее давление, МПа	Трубное соединение	Резьба Р	Диаметр D по выступам гайки, мм
БРС 3"	75	35	Резьба НКТ-89, либо под сварное соединение	Сн.Tr136,5x7,257	237
БРС 3" Fig1502	75	70; 105		5.375-3.5-ACME	
БРС 2"	50	35	Резьба НКТ-60, либо под сварное соединение	Сн.Tr100x12,7	180
БРС 2" Fig1502	50	70; 105		4.125-3-ACME Сн.Tr104,78x8,467	

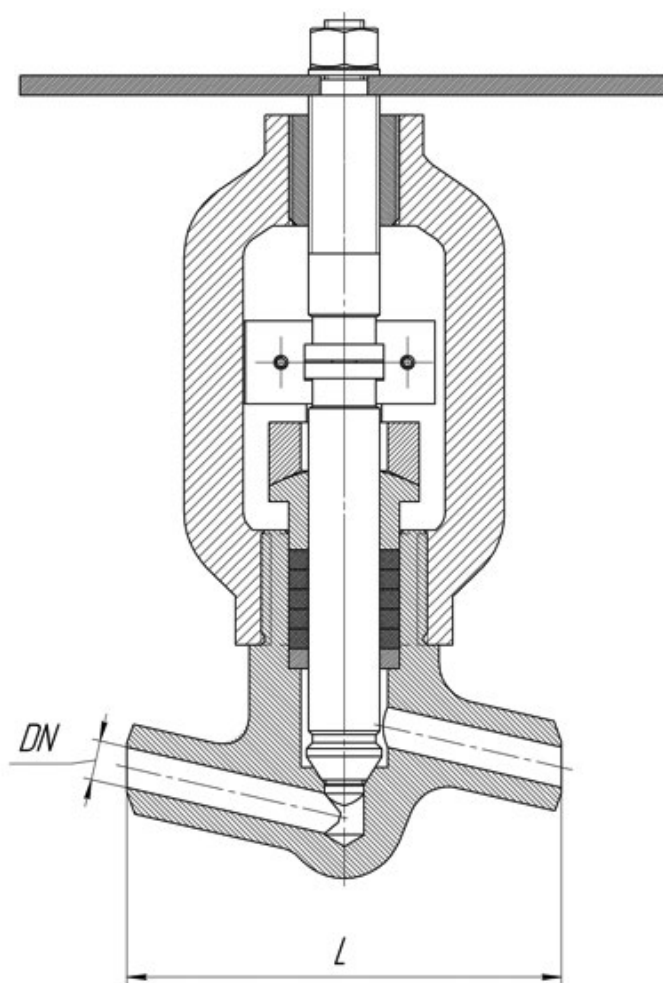
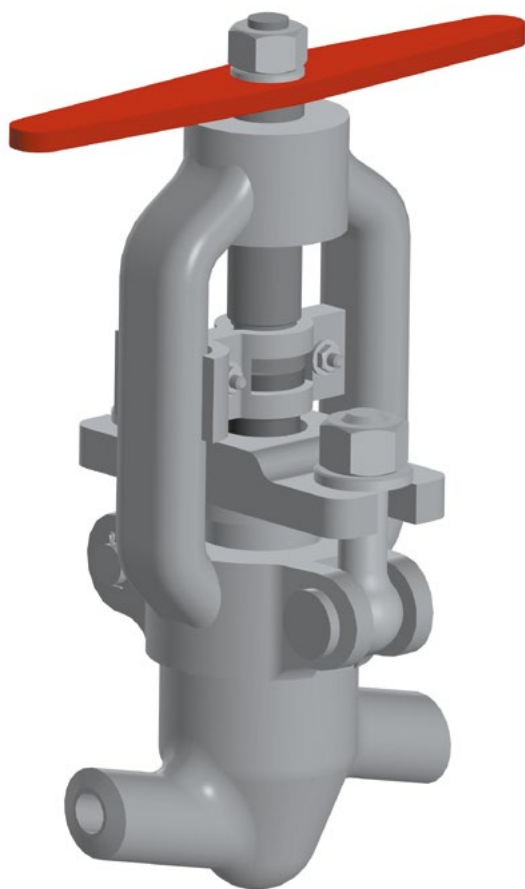
КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Компания ООО АВГ Арматура предлагает запорные клапаны с условным проходом DN до 65мм; давлением PN до 37,3 Мпа; температурой до 560С°.

Запорный клапан предназначен для полного перекрытия потока рабочей среды (жидкости, пара, газа) в трубопроводе или оборудовании.

Его основная задача — обеспечить герметичность в закрытом положении и пуск среды при открытии. Он работает в двух крайних положениях: «открыто» или «закрыто».

Такие клапаны используются на тепловых электростанциях для отсечения участков трубопроводов, оборудования при ремонте или в аварийных ситуациях.



КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

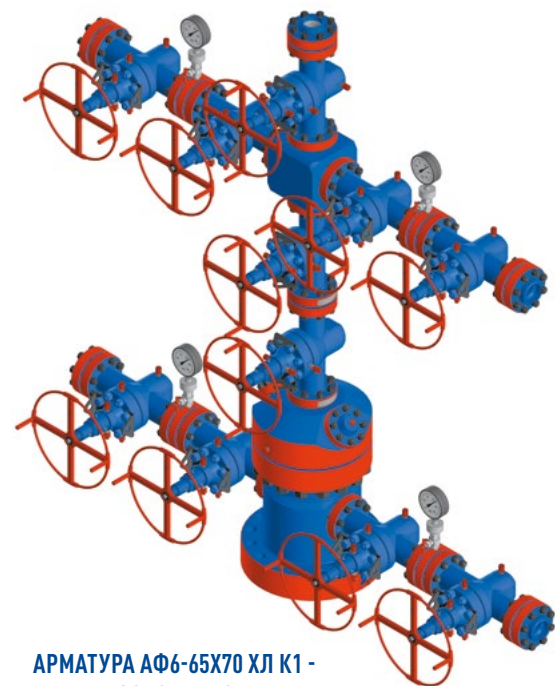
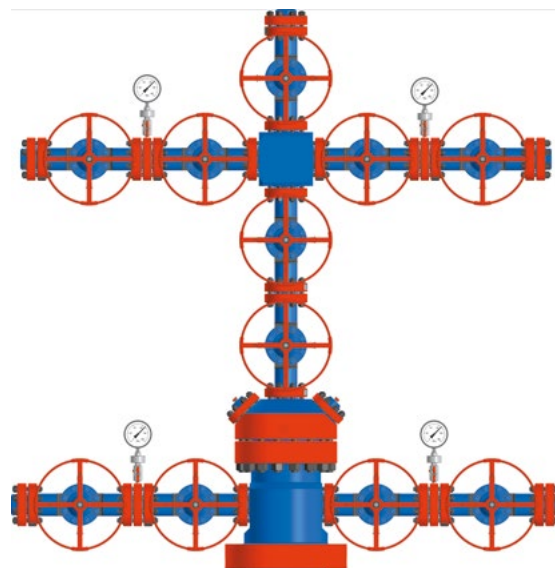
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
УСЛОВНЫЙ ПРОХОД	ОТ 10 ДО 65ММ
ДАВЛЕНИЕ	ОТ 9.8 ДО 37.3МПА
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	ТУ 28.14.13.110-011-КЗ-06118760-2026
КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	УЗ; УХЛЗ; ТЗ
РАБОЧАЯ СРЕДА	ВОДА, ПАР
ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ЗАТВОРА	ПО ГОСТ 9544-2015
НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ	ДВУХСТОРОННЕ
СПОСОБ УПРАВЛЕНИЯ	РУЧНОЕ, МАХОВИК, ЭЛЕКТРОПРИВОД
СРЕДНЯЯ НАРАБОТКА НА ОТКАЗ, ЦИКЛОВ	500
ПОЛНЫЙ СРЕДНИЙ РЕСУРС, ЦИКЛОВ, НЕ МЕНЕЕ	1000
НАЗНАЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ ДО ПЕРВОГО РЕМОНТА, ЛЕТ, НЕ МЕНЕЕ	4
СРОК СЛУЖБЫ, ЛЕТ, НЕ МЕНЕЕ	10

РАЗМЕРЫ								
ОБОЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРОХОД, DN	ПАРАМЕТРЫ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ		РАБОЧАЯ СРЕДА	МАРКА СТАЛИ КОРПУСА	УПРАВЛЕНИЕ	СТРОИТЕЛЬНАЯ ДЛИНА, L ММ	МАССА, КГ
		МПА	С°					
589-10-0	10	25	545	ПАР	12Х1МФ	РУЧНОЕ	110	3,0
999-20-0	20	25	545	ПАР	12Х1МФ	РУЧНОЕ	160	5,4
588-10-0	10	37,3	280	ВОДА	25	РУЧНОЕ	110	3,0
998-20-0	20	37,3	280	ВОДА	25	РУЧНОЕ	160	5,4
999-20-Э	20	25,0	545	ПАР	12Х1МФ	ЭЛЕКТРОПРИВОД	160	-
998-20-Э	20	37,3	280	ВОДА	25	ЭЛЕКТРОПРИВОД	160	-
1052-65-0	65	23,5	250	ВОДА	20	МАХОВИК	250	35,4
1052-65-Э	65	23,5	250	ВОДА	20	ЭЛЕКТРОПРИВОД	250	-
1057-65-0	65	9,8	540	ПАР	12Х1МФ	МАХОВИК	250	35,4
1057-65-Э	65	9,8	540	ПАР	12Х1МФ	ЭЛЕКТРОПРИВОД	220	-

АРМАТУРА ФОНТАННАЯ

Назначение – арматура предназначена для для обвязки, добычи, разведки и закачки реагентов устья нагнетательных и добывающих скважин. Обеспечивает герметизацию устья скважины.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЗНАЧЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ
НАИМЕНОВАНИЕ АРМАТУРЫ	АФ/АФК/АФЭН/АН/АНК/АФЭ/АФКЭ/АУШГН/АУЭЦН/АУ/АВС/АШК/АКМ
СХЕМА АРМАТУРЫ	1/2/3/4/5/6
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, МПА	14/21/35/70/105
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ К ОБВЯЗКЕ	ФЛАНЦЕВОЕ/РЕЗЬБОВОЕ
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНАЯ РЕЗЬБА К НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫМ (ЛИФТОВЫМ) ТРУБАМ	НКТ/НКВ/НКМ/БТС/ОТТМ/ОТТГ/ТМК
ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: - СТВОЛОВАЯ ЛИНИЯ, ММ - ДОБЫЧНАЯ ЛИНИЯ, ММ - ЗАТРУБНАЯ ЛИНИЯ, ММ	50/65/80/100/150 50/65/80/100/150 50/65
ТИП ЗАПОРНОГО УСТРОЙСТВА	ЗАДВИЖКА ШИБЕРНАЯ/ ЗАДВИЖКА ДИСКОВАЯ
УПРАВЛЕНИЕ АРМАТУРОЙ	РУЧНОЕ/ ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ/ ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ/ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ
СРОК СЛУЖБЫ, НЕ МЕНЕЕ, ЛЕТ	15
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ АРМАТУРЫ ПО ГОСТ 13846-2003	ОБЫЧНОЕ/К1/К2
УРОВЕНЬ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЙ ПО ГОСТ Р 51365-2009	УТТ1/2/3/4
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ, НЕ БОЛЕЕ, °С	+120
ВИД КЛИМАТИЧЕСКОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПО ГОСТ 16350-80	ХЛ/УХЛ (КАТЕГОРИЯ 1)
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, °С	-60...+45



**АРМАТУРА АФ6-65Х70 ХЛ К1 -
для газоконденсатных
месторождений с аномально
высоким давлением**

АРМАТУРА ФОНТАННАЯ



**АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФК1-65Х21 ХЛ
(АРМАТУРА С ЗАДВИЖКАМИ ДИСКОВЫМИ)**



**АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФК1-65Х21 ХЛ
(АРМАТУРА С ЗАДВИЖКАМИ ЗМС)**





ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АВГ Арматура», Место нахождения: 454012, Россия, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, ОГРН: 1167456142810, Номер телефона: +7 3512591265, Адрес электронной почты: Dolghis@avgarmature.ru
В лице: Директор Арипов Игорь Николаевич

заявляет, что Арматура устьевая «АВГ», типа АФ, АФК, АФЭ, АФКЭ, АФЭН, АУШН, АУЭЦН, АУ, АУД, АВС, АНК, Арматура устьевая «АВГ», типа АФ, АФК, АФЭ, АФКЭ, АФЭН, АУШН, АУЭЦН, АУ, АУД, АВС, АНК, описание продукции: Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора

Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АВГ Арматура», Место нахождения: 454012, Россия, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 454012, Россия, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27.

Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.99.39.160-004-06118760-2024, Паспортом АФК13-65.65.21-АА 000 НКТ.73.000.00 ПС, руководством по эксплуатации АФК13-65.65.21-АА 000 НКТ.73.000.00 РЭ, программой и методикой испытаний ФА 000.00 ТМ, техническими требованиями ФА 00.000 ТТ, чертёжом АФК13-65.65.21-АА 000 НКТ.73.000.00, обоснованием безопасности ФА 000.00 ОБ, Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8481

Серийный выпуск.

Соответствует требованиям ТР ТС 032/2013 О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением

Декларация о соответствии принята на основании протокола 12-2025СОС3 0167 выдан 03.12.2025 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория «Центр экспертизы и качества «АБК-Система», аттестат аккредитации РОСС RU.33038.04ТСПО.ОС03 от 12.05.2025";
 Схема декларирования: 1д;
 Дополнительная информация

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 03.12.2030
 исключительно



(Подпись) _____ (Ф. И. О. заявителя) _____

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА11.В.28632/25
 Дата регистрации декларации о соответствии: 10.12.2025

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.МЛ10.Н11501
 Срок действия с 05.12.2025 по 04.12.2028
 № 0021941

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11МЛ10
 Орган по сертификации продукции ООО "Эксперт-Тест". Адрес: 143009, РОССИЯ, Московская обл, городской округ Озидский, город Озидский, бульвар Лобов Новоселовой, дом 6А, этаж 4, помещение 25. Телефон +7 4997030100, адрес электронной почты: etti@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Арматура устьевая «АВГ», типа АФ, АФК, АФЭ, АФКЭ, АФЭН, АУШН, АУЭЦН, АУ, АУД, АВС, АНК. Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
 ТУ 28.99.39.160-004-06118760-2024

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «АВГ Арматура», ОГРН: 1167456142810, Адрес: 454012, РОССИЯ, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, телефон: +7(351) 259-12-65, адрес электронной почты: Dolghis@avgarmature.ru.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществу с ограниченной ответственностью «АВГ Арматура», ОГРН: 1167456142810, Адрес: 454012, РОССИЯ, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, телефон: +7(351) 259-12-65, адрес электронной почты: Dolghis@avgarmature.ru.

НА ОСНОВании
 Протокол испытаний № 001/Т-05/12/25 от 05.12.2025 года, выданный Испытательной лабораторией «Тест-контроль» (аттестат РОСС RU.31378.040100 ИУС6)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
 Схема сертификации: 1с



Руководитель органа _____ В.О. Фетисов
 Эксперт _____ А.В. Никитин

Срок действия сертификата не применяется при обязательной сертификации

40-0100000, Москва, 2001 - 05-10-2002

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ОБВЯЗКИ

Арматура фонтанная – соединение с обвязкой через фланец																	
Рабочее давление, МПа	Фланец	Фланцевое соединение к устьевой арматуре ГОСТ 28919-91								Масса не более, кг. (Схема арматуры 1)							
		d	D	D1	D3	d1	n	h	канавка								
14	230	230	420	349	269,9	32	12	64	П49	600							
	280	280	510	432	323,8	36	16	72	П53	800							
	350	346	560	489	381	36	20	75	П57	1000							
21	230	230	470	394	269,9	39	12	72	П49	600							
	280	280	545	470	323,8	39	16	78	П53	800							
	350	346	610	533,5	381	39	20	88	П57	1200							
35	230	230	482	394	269,9	45	12	103	П50	800							
	280	280	585	483	323,8	51	12	118	П54	1000							
	350	346	675	590,5	408	45	16	113	БХ160	1500							
70	230	230	550	476	299,1	42	16	124	БХ157	1200							
	280	280	655	565	357,2	48	16	141	БХ158	1600							
	350	346	768	673	432,6	52	20	168	БХ159	2300							
105	230	230	648	552,5	299,1	52	16	146	БХ157	1500							
	280	280	813	711	357,2	56	20	188	БХ158	2000							
	350	346	886	771,5	432,6	59	20	205	БХ159	2800							
Резьбовое соединение арматуры к обвязке по ГОСТ 632-80, ГОСТ 33758-2021, ГОСТ 34057-2017 или лицензионная ТМК																	
Резьба	Обс. кр. треуг.		Обс. уд. треуг.		ОТТМ	ОТТГ		БТС (BC)		ТМК FMC		ТМК GF					
Диаметр муфты в крестовине:																	
Труба	102	114	127	140	146	168	178	194	219	245	273	299	324				
Тип подключения лифтовой колонны к арматуре:																	
Переходник						Трубодержатель											
Тип трубодержателя																	
Стандартный				Под клапан отсекаль						Под ЭЦН							
Резьбовое соединение лифтовой колонны труб в переходнике ГОСТ 633-80, ГОСТ 632-80, ГОСТ 33758-2021, ГОСТ 34057-2017 или лицензионная ТМК																	
НКТ	НКВ	НКМ	Обс. кр. треуг.	Обс. уд. треуг.	ОТТМ	ОТТГ		БТС (BC)		ТМК UP PF		ТМК FMC					
Диаметр муфты в трубодержателе или переходнике:																	
48	60	73	89	102	114	127	140	146	168	178	194	219	245				
Схема фонтанной арматуры по ГОСТ 13846-2001																	
1		2		3		4		5			6						
Схема фонтанной арматуры по МУ ЕТТ № П4-06.03 ЕТТ-0045																	
1	2	3	4	5	6	1а	1б	1в	2а	3а	3э	4а	5а	6а	6б	6э	6г
Коррозионно-стойкое исполнение по ГОСТ 30196-94					Класс материалов по ГОСТ Р 51365-2009				Рабочая среда								
Обычное*					АА				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием СО ₂ и Н ₂ S до 0,003%								
К1					ВВ				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием СО ₂ до 6% и Н ₂ S до 0,003%								
					СС												
К2					DD				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием СО ₂ и Н ₂ S до 6%								
					EE												
К3					FF				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием СО ₂ и Н ₂ S до 25%								
					НН												

АРМАТУРА ФОНТАННАЯ

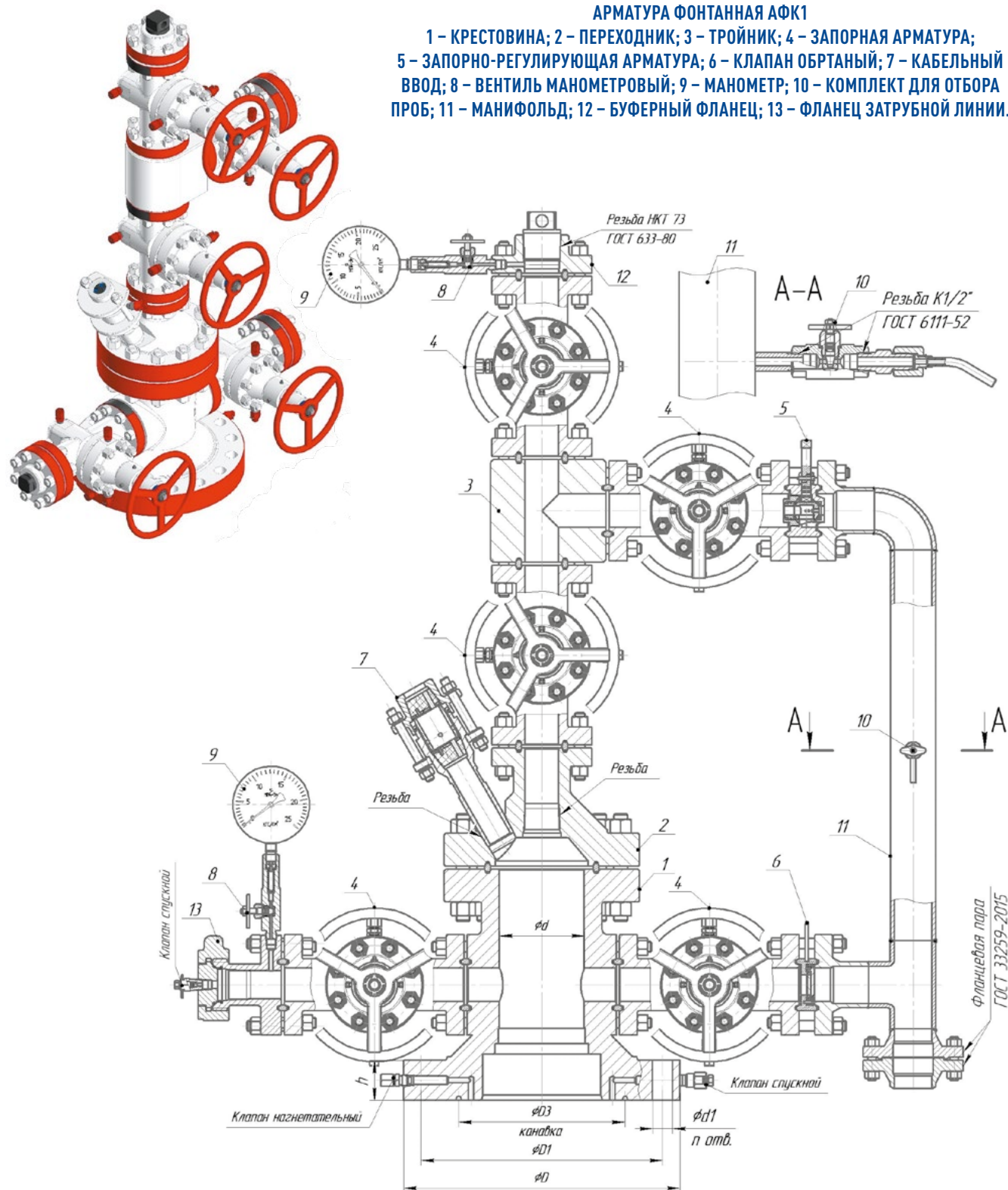
Вид климатического исполнения по ГОСТ 16350-80			Температура окружающей среды, °С		Температура проводимой среды, °С						
У (категория 1)			-40...+45		+120						
ХЛ (категория 1)			-60...+45								
УХЛ (категория 1)			-60...+45								
Уровень технических требований по ГОСТ Р 51365-2009 и API 6A				Уровень технических требований к раб. характеристикам ГОСТ Р 51365-2009							
УТТ1 (PSL-1)				УТР1 (PR-1)							
УТТ2 (PSL-2)											
УТТ3 (PSL-3)				УТР2 (PR-2)							
УТТ3г (PSL-3G)											
УТТ4 (PSL-4)											
Условный проход стволового прохода ёлки:											
50		65		80		100		150		180	
Условный проход бокового прохода ёлки:											
50		65		80		100		150		180	
Соединение к боковому затрубному проходу				Условный проход затрубного бокового прохода				Внутренняя резьба под пробку или патрубков			
Фланцевое				50				K1,5"			
								LP 1,5"			
				65				K2"			
LP 2"											
Резьбовое				50				НКТ 60			
				65				НКТ 73			
Тип запорного устройства на арматуре:											
Задвижка маслonaполненная стальная ЗМС			Задвижка дисковая ЗД		Вентиль угловой ВУ		Кран шаровой КШ		Задвижка клиновaя ЗКЛ		
Тип запорно-регулирующего устройства на арматуре:											
ШР	ШДР	КШД	ЗДШ	ЗДШР	ДР (игольчатый)		ДР (клетчатый)		ДН		
Тип клапана обратного на арматуре:											
Клапан обратный осесимметричный КО.1			Клапан обратный тарельчатый КО.2		Клапан обратный вварной незамерзающий КОВН.1		Клапан обратный вварной регулируемый КОВР.1				
Тип кабельного ввода на арматуре											
Кабельный ввод фланцевый с одним сальником KB1			Кабельный ввод трубный с одним сальником KB2		Кабельный ввод трубный с двумя сальниками KB3		Кабельный ввод фланцевый с двумя сальниками KB4				
Средний срок службы до капитального ремонта, лет					5						

* Исполнение не имеет символа в условном обозначении.

АРМАТУРА ФОНТАННАЯ

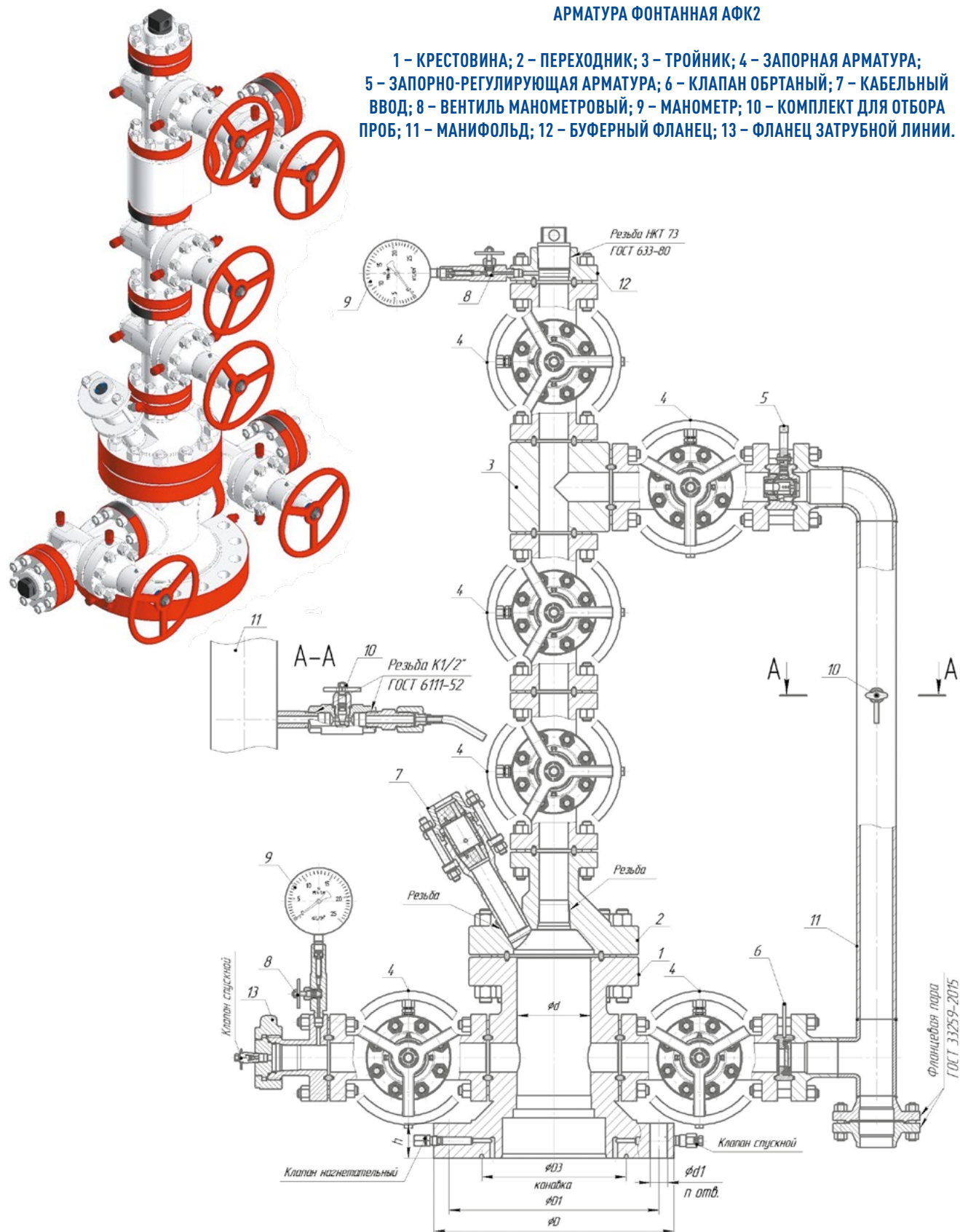
АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФК1

1 – КРЕСТОВИНА; 2 – ПЕРЕХОДНИК; 3 – ТРОЙНИК; 4 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА;
5 – ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА; 6 – КЛАПАН ОБРТАНЫЙ; 7 – КАБЕЛЬНЫЙ
ВВОД; 8 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ; 9 – МАНОМЕТР; 10 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ ОТБОРА
ПРОБ; 11 – МАНИФОЛЬД; 12 – БУФЕРНЫЙ ФЛАНЕЦ; 13 – ФЛАНЕЦ ЗАТРУБНОЙ ЛИНИИ.



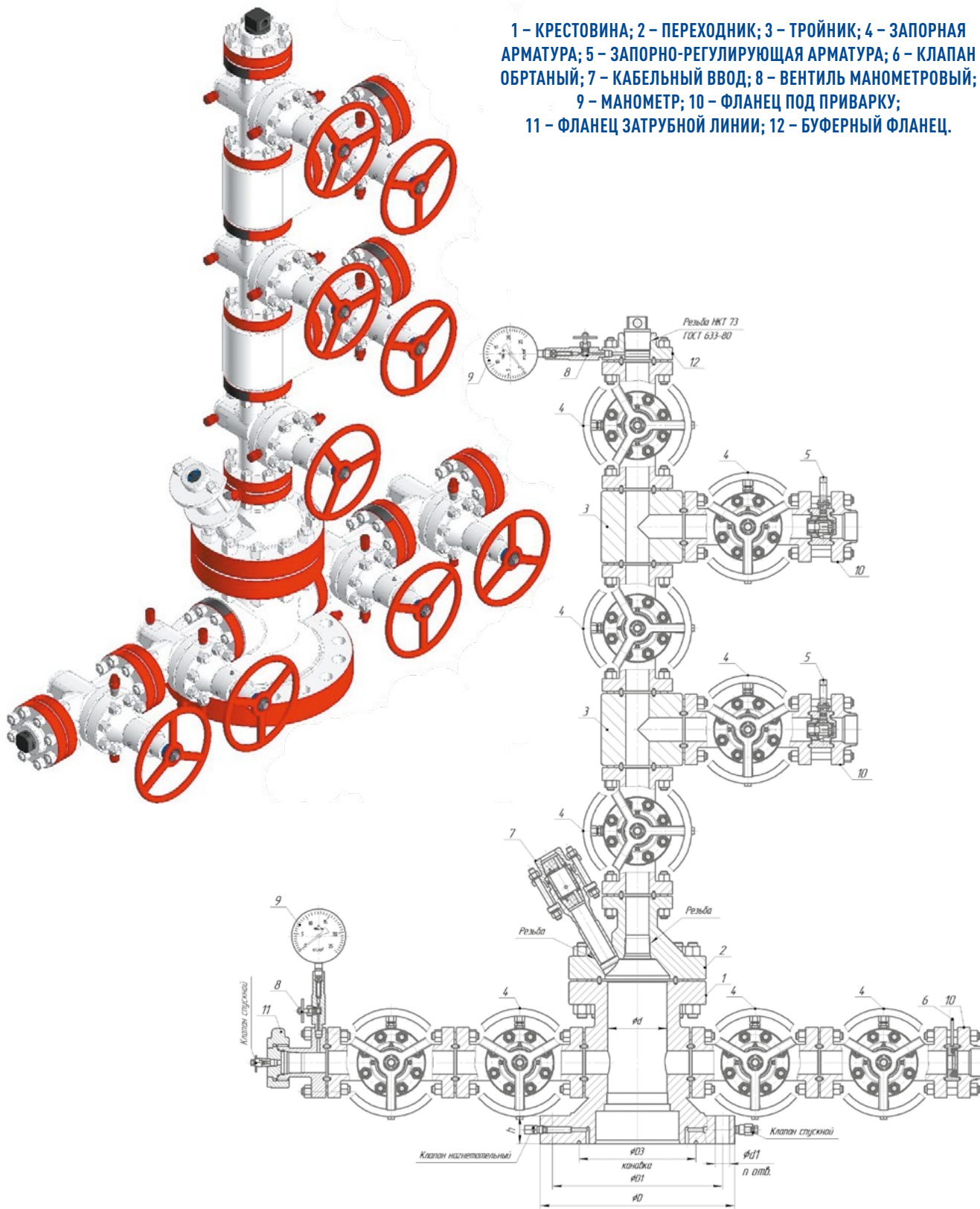
АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФК2

1 – КРЕСТОВИНА; 2 – ПЕРЕХОДНИК; 3 – ТРОЙНИК; 4 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА;
5 – ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА; 6 – КЛАПАН ОБРТАНЫЙ; 7 – КАБЕЛЬНЫЙ
ВВОД; 8 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ; 9 – МАНОМЕТР; 10 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ ОТБОРА
ПРОБ; 11 – МАНИФОЛД; 12 – БУФЕРНЫЙ ФЛАНЕЦ; 13 – ФЛАНЕЦ ЗАТРУБНОЙ ЛИНИИ.



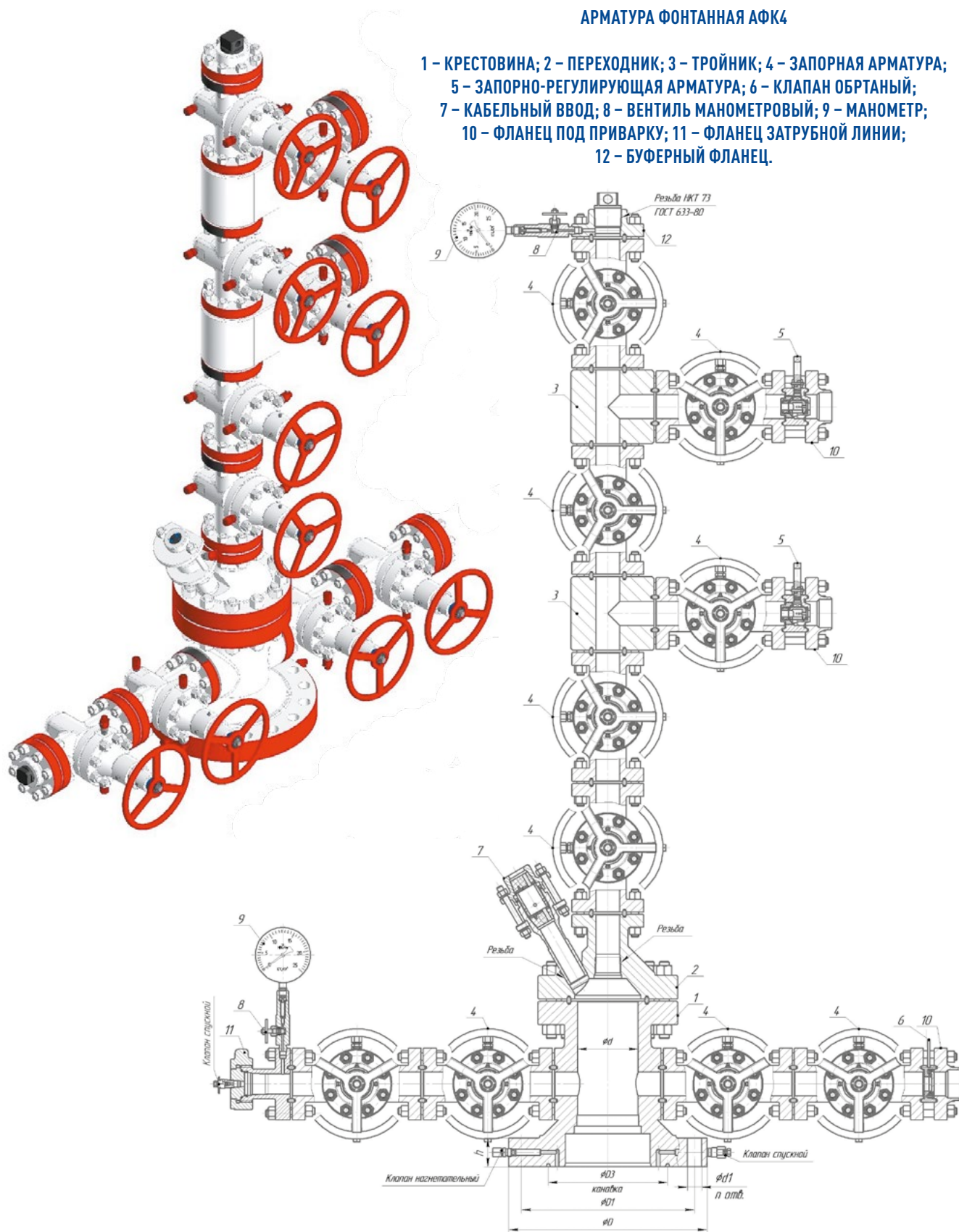
АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФКЗ

- 1 – КРЕСТОВИНА; 2 – ПЕРЕХОДНИК; 3 – ТРОЙНИК; 4 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА; 5 – ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА; 6 – КЛАПАН ОБРТАНЫЙ; 7 – КАБЕЛЬНЫЙ ВВОД; 8 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ; 9 – МАНОМЕТР; 10 – ФЛАНЕЦ ПОД ПРИВАРКУ; 11 – ФЛАНЕЦ ЗАТРУБНОЙ ЛИНИИ; 12 – БУФЕРНЫЙ ФЛАНЕЦ.



АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФК4

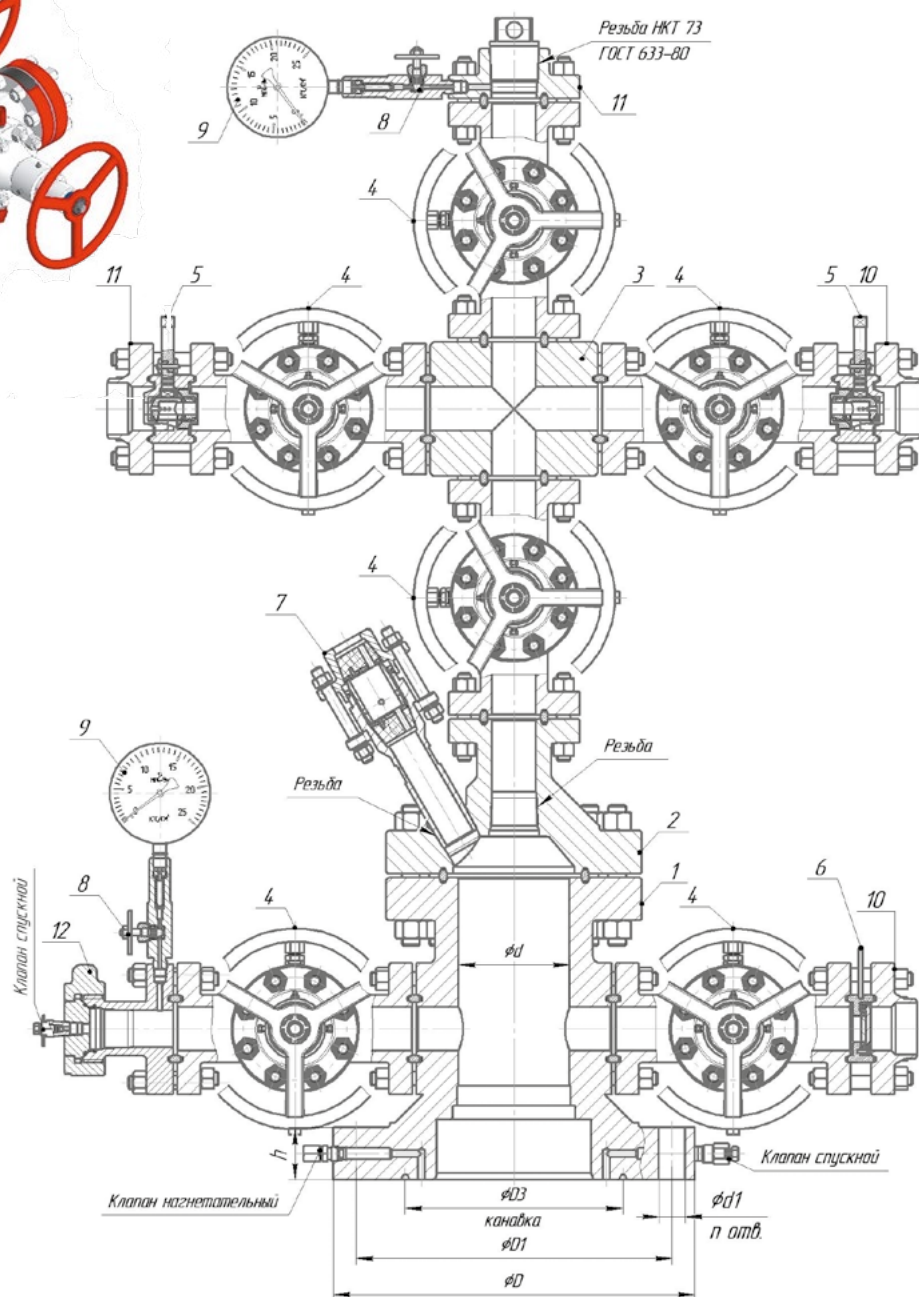
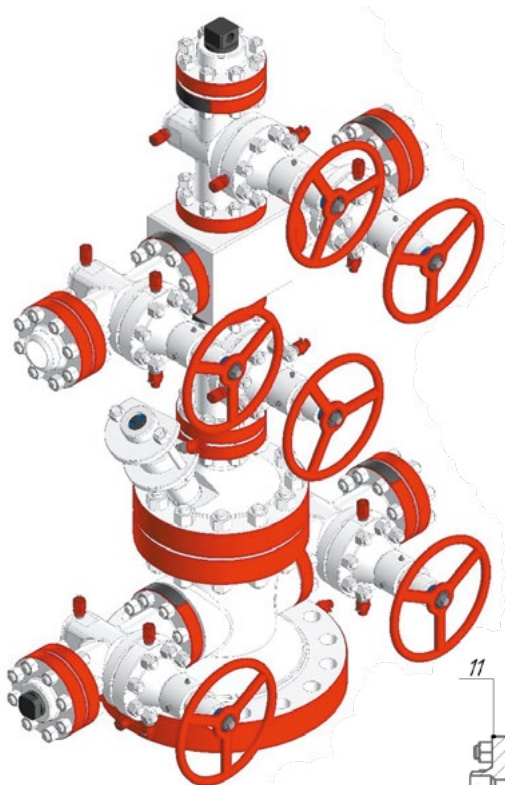
- 1 – КРЕСТОВИНА; 2 – ПЕРЕХОДНИК; 3 – ТРОЙНИК; 4 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА;
5 – ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА; 6 – КЛАПАН ОБРТАНЫЙ;
7 – КАБЕЛЬНЫЙ ВВОД; 8 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ; 9 – МАНОМЕТР;
10 – ФЛАНЕЦ ПОД ПРИВАРКУ; 11 – ФЛАНЕЦ ЗАТРУБНОЙ ЛИНИИ;
12 – БУФЕРНЫЙ ФЛАНЕЦ.



АРМАТУРА ФОНТАННАЯ

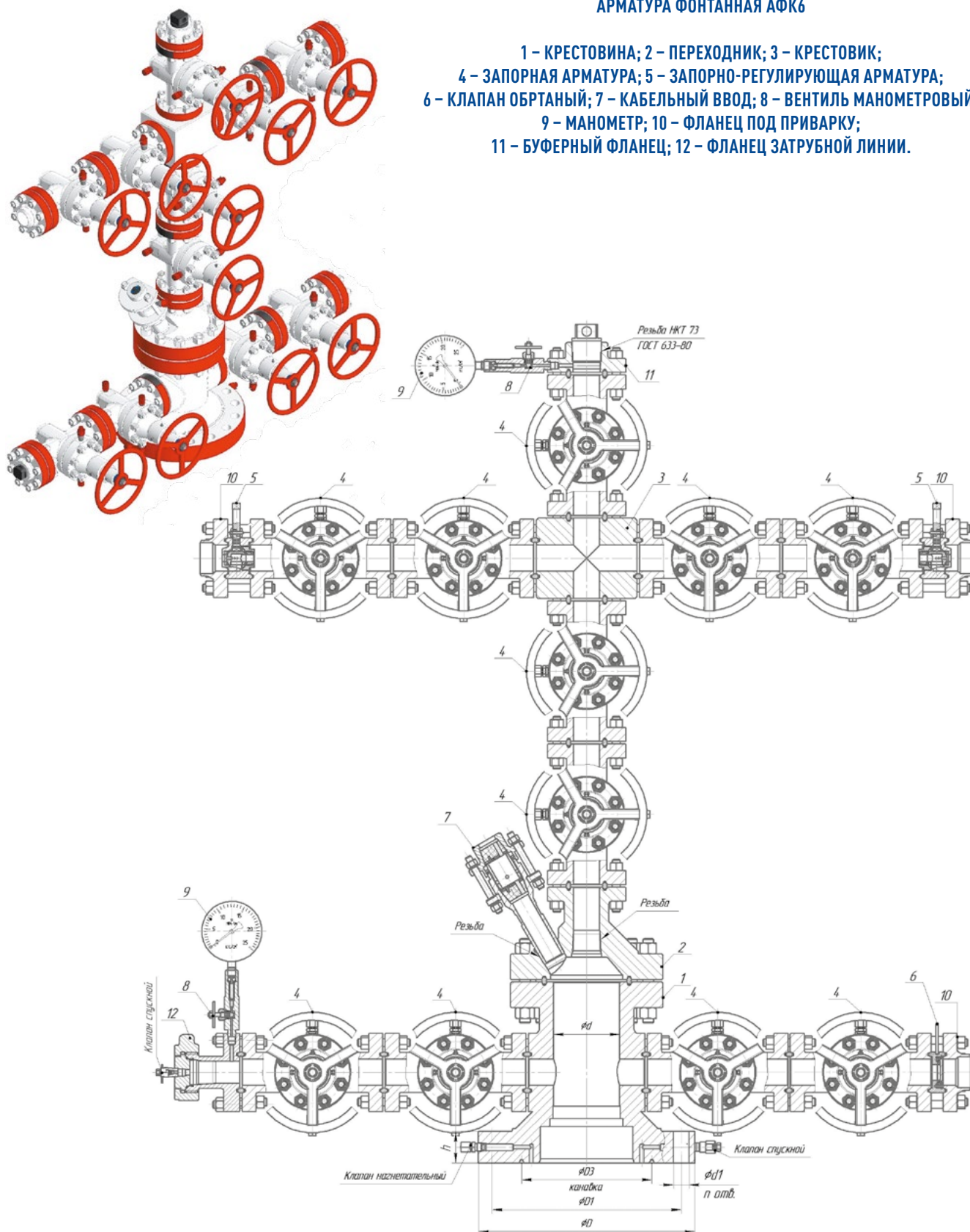
АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФК5

- 1 – КРЕСТОВИНА; 2 – ПЕРЕХОДНИК; 3 – КРЕСТОВИК;
 4 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА; 5 – ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА;
 6 – КЛАПАН ОБРАТНЫЙ; 7 – КАБЕЛЬНЫЙ ВВОД; 8 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ;
 9 – МАНОМЕТР; 10 – ФЛАНЕЦ ПОД ПРИВАРКУ; 11 – БУФЕРНЫЙ ФЛАНЕЦ;
 12 – ФЛАНЕЦ ЗАТРУБНОЙ ЛИНИИ.



АРМАТУРА ФОНТАННАЯ АФК6

- 1 – КРЕСТОВИНА; 2 – ПЕРЕХОДНИК; 3 – КРЕСТОВИК;
4 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА; 5 – ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА;
6 – КЛАПАН ОБРАТНЫЙ; 7 – КАБЕЛЬНЫЙ ВВОД; 8 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ;
9 – МАНОМЕТР; 10 – ФЛАНЕЦ ПОД ПРИВАРКУ;
11 – БУФЕРНЫЙ ФЛАНЕЦ; 12 – ФЛАНЕЦ ЗАТРУБНОЙ ЛИНИИ.



МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ОБВЯЗКИ ПО КЛАССУ МАТЕРИАЛОВ ГОСТ Р 51365-2009.

№ поз.	Наименование	Исполнение	Марка материала
1	Крестовина, крестовик, тройник, переходник	AA	Сталь 32Х06Л, 20ГЛ, 40ХЛ, 30ХМЛ, 20ХГСЛ ГОСТ 977-88
		BB	Сталь 40Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		CC	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 или сталь 30ХМЛ ГОСТ 977-88 с абразивностойкой наплавкой уплотнительных канавок и условного прохода
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 Сталь 30ХМЛ ГОСТ 977-88
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 или сталь 30ХМЛ ГОСТ 977-88 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок и всех поверхностей контактирующих со средой
2	Фланцы: Резьбовые, манометровые, инструментальные, глухие, адаптерные	AA и BB	Сталь 40Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		CC	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 или сталь 30ХМЛ с абразивностойкой наплавкой уплотнительных канавок и условного прохода
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок и всех поверхностей контактирующих со средой
3	Фланец под приварку, трубопроводные выкидные линии (Сварные)	AA (У*)	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013
		AA и BB	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014
		DD	Сталь 13ХФА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
4	Резино-технические изделия	AA-DD	В-14 ТУ 38 0051166-98; В-14-1 НТА ТУ 38 0051166-98; ИРП-1078 ТУ 2512-046-00152081-2003
		CC	Тер-10 ТУ 2512-017-46521402-2005; СН-84 ТУ 2512-017-46521402-2005
		EE	Тер-10 ТУ 2512-017-46521402-2005; Тер-10-90 ТУ 2512-017-46521402-2005; РС-3 ТУ 2512-028-46521402-2009; РС-26ч ТУ 2512-013-46521402-2013
		FF и HH	ИЭ-06-01 ТУ 2512-014-22425964-2005; GF-90 ТУ 2512-047-46521402-2015; АФ-15 ТУ 2512-016-46521402-2004

5	Трубодержатель	AA и BB	Сталь 40X, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		CC	Сталь 07X16H6, 14X17H2 ГОСТ 5632-2014
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 коррозионностойкой наплавкой резьбового соединения
		FF и HH	Сталь 10X17H13M2(3)Т ГОСТ 5632-2014 с коррозионностойкой наплавкой резьбового соединения
6	Заглушки, пробки, патрубки	AA-CC	Сталь 40X ГОСТ ГОСТ 4543-2016
		AA и BB	Сталь 20X, 40X, 30ХМА ГОСТ 4543-2016;
		DD	Сталь 13ХФА, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 12X18H9(10)Т ГОСТ 5632-2014, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		FF и HH	Сталь 10X17H13M2(3)Т ГОСТ 5632-2014
7	Прокладки по ГОСТ 28919-91	AA и BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 с гальваническим покрытием
		CC-EE	Сталь 12X18H9(10)Т ГОСТ 5632-2014
		FF и HH	Сталь 10X17H13M2(3)Т ГОСТ 5632-2014
8	Метизы по ГОСТ 28919-91	AA-EE	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016 с гальваническим покрытием
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с гальваническим покрытием

* Только для климатического исполнения У - ГОСТ 16350-80

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ АРМАТУРЫ ДОЛЖНО СОСТОЯТЬ ИЗ СЛОВА АФ ИЛИ АУ, ШИФРА ПОСТРОЕННОГО ПО ПРИВЕДЕННОЙ НИЖЕ СХЕМЕ:

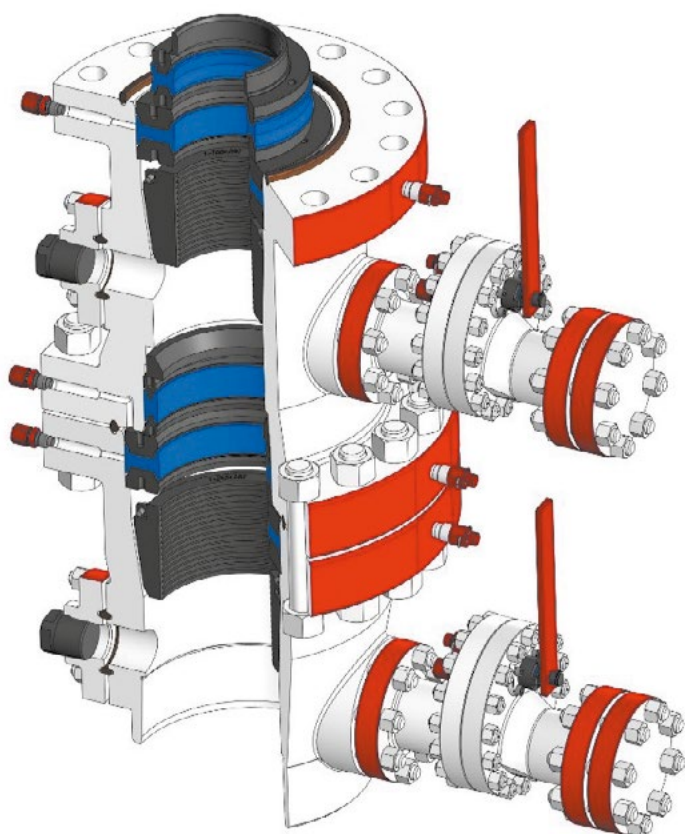
АФХХХ-Х/ХхХ Х Х

1. Наименование арматуры
2. Вид трубодержателя
3. Схема арматуры по ГОСТ 13846-2003
4. Наличие ЭЦН
5. Условный проход стволового прохода ёлки
6. Условный проход бокового прохода ёлки
7. Рабочее давление в МПа
8. Климатическое исполнение по ГОСТ 16350-80
9. Коррозионно-стойкое исполнение по ГОСТ 13846-2003

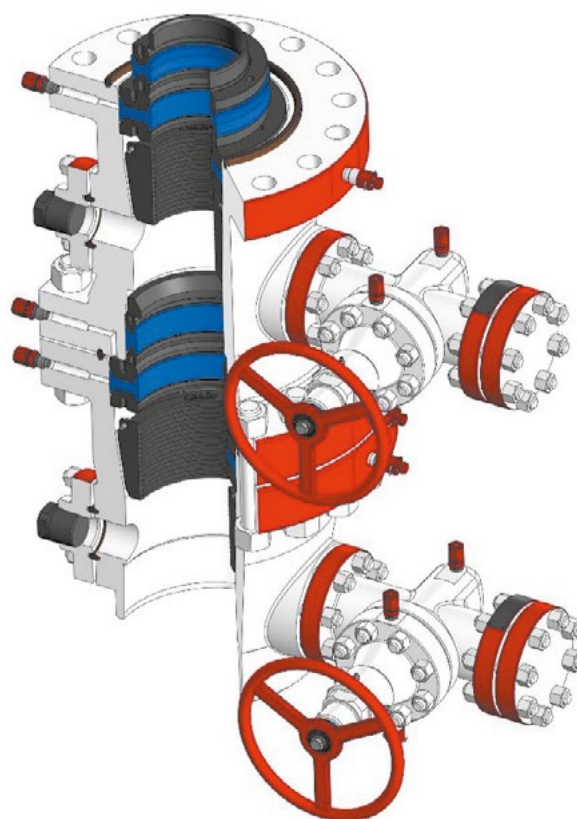
Шифр строиться в соответствии с таблицей 1.1 в соответствии с ТУ 28.99.39.160-005-06118760-2024.

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

Обвязка колонная клиньевая предназначена для обвязки верхних концов смежных обсадных колонн, выступающих над устьем скважины, с целью герметизации пространства между ними, а также контроля давления в межколонных пространствах. Обвязка колонная входит в комплекс устьевого оборудования, предназначенного для добычи нефти и газа в условиях работы в умеренном и холодном макроклиматических районах (I2 - II5) по ГОСТ 16350-80.



ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ ОКК2-168Х245Х324 ХЛ
(ОБВЯЗКА С ЗАДВИЖКАМИ ДИСКОВЫМИ)



ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ ОКК2-168Х245Х324 ХЛ
(ОБВЯЗКА С ЗАДВИЖКАМИ ЗМС)

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЗНАЧЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ
НАИМЕНОВАНИЕ ОБВЯЗКИ	ОКК1/ОКК2/ОКК3
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, МПА	14/21/35/70/105
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ К КОНДУКТОРУ	РЕЗЬБОВОЕ/КЛИНОВОЕ
ДИАМЕТРЫ КОЛОНН	ОТ ДУ 114 ДО ДУ 426
ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: - ЗАТРУБНАЯ ЛИНИЯ, ММ	50/65
ТИП ЗАПОРНОГО УСТРОЙСТВА	ЗАДВИЖКА ШИБЕРНАЯ/ЗАДВИЖКА ДИСКОВАЯ
УПРАВЛЕНИЕ АРМАТУРОЙ	РУЧНОЕ/ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ/ ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ/ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ
СРОК СЛУЖБЫ, НЕ МЕНЕЕ, ЛЕТ	15
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ АРМАТУРЫ ПО ГОСТ 13846-2003	ОБЫЧНОЕ/К1/К2
УРОВЕНЬ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЙ ПО ГОСТ Р 51365-2009	УТТ1/2/3/4
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ, НЕ БОЛЕЕ, °С	+120
ВИД КЛИМАТИЧЕСКОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПО ГОСТ 16350-80	ХЛ/УХЛ (КАТЕГОРИЯ 1)
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, °С	-60...+45

Eurasian Conformity

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АВГ Арматура». Место нахождения: 454012, Россия, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27. ОГРН: 1167456142810. Номер телефона: +7 3512561265. Адрес электронной почты: DolghIS@avgarmature.ru

В лице: Директор Арипов Игорь Николаевич

заявляет, что Оборудование для обвязки обсадных колонн «АВГ». Оборудование для обвязки обсадных колонн «АВГ», описание продукции: Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в вите(ах) отбора

Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АВГ Арматура». Место нахождения: 454012, Россия, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 454012, Россия, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27.

Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.99.39-160-005-08118760-2024 Оборудование для обвязки обсадных колонн «АВГ» Технические условия, паспортном совмещенным с руководством по эксплуатации ОКК.000.00 ПС, расчетом ОКК.000.00 РР, программой и методикой испытаний ОКК.000.00 ПМ, обоснованием безопасности ОКК.000.00 ОБ, чертежом ОКК2-65/168/245/324 21ф АА.ОТТМ.000.00 ОБ.

Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8481

Серийный выпуск.

Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования

Декларация о соответствии принята на основании протокола 12-2025/ОС03.0085 выдан 02.12.2025 испытательной лабораторией «Испытательная лаборатория «Центр экспертизы и качества «АВГ-Система», аттестат аккредитации РОСС RU.33038.04ТСР0.ОС03 от 12.05.2025».

Схема декларирования: 5д.

Дополнительная информация

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 01.12.2030 включительно

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА11.В.17334/25

Дата регистрации декларации о соответствии: 02.12.2025

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.МЛ10.Н11252

Срок действия с 28.11.2025 по 27.11.2028

№ 0021890

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11МЛ10

Орган по сертификации продукции ООО «Эври-тест». Адрес: 143009, РОССИЯ, Московская обл., городской округ Одинцовский, города Одинцово, бульвар Лобов Новоселовой, дом 6А, этаж 4, помещение 25. Телефон +7 4997010100, адрес электронной почты: ept-4@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Оборудование для обвязки обсадных колонн «АВГ». Серийный выпуск.

КОД ОК 22.89.93.916

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ 28.99.39.160-005-06118760-2024

КОД ТН ВЭД 8481

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «АВГ Арматура». ОГРН: 1167456142810, ИНН: 7449132679. Адрес: 454012, РОССИЯ, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, телефон: +7(351) 259-12-65, адрес электронной почты: DolghIS@avgarmature.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «АВГ Арматура». ОГРН: 1167456142810, ИНН: 7449132679. Адрес: 454012, РОССИЯ, г. Челябинск, ул. Горелова, д. 12, пом. 27, телефон: +7(351) 259-12-65, адрес электронной почты: DolghIS@avgarmature.ru

НА ОСНОВАНИИ

Протокол испытаний № 802/К-2811/25 от 28.11.2025 года, выданный Испытательной лабораторией «Тест-контроль» (аттестат РОСС RU.31578.04ОДН0.НЛ36)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 1с

Руководитель органа В.О. Фетисов

Эксперт А.В. Никитин

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ОБВЯЗКИ

Обвязка колонная клиньевая - первая секция (ОКК1)										
Рабочее давление, МПа	Фланец	Фланцевое соединение к устьевой арматуре								Корпус однофланцевый.
		ГОСТ 28919-91								Масса не более, кг.
		d	D	D1	D3	d1	n	h	канавка	
14	230	230	420	349	269,9	32	12	64	П49	400
	280	280	510	432	323,8	36	16	72	П53	600
	350	346	560	489	381	36	20	75	П57	1000
21	230	230	470	394	269,9	39	12	72	П49	500
	280	280	545	470	323,8	39	16	78	П53	800
	350	346	610	533,5	381	39	20	88	П57	1200
35	230	230	482	394	269,9	45	12	103	П50	600
	280	280	585	483	323,8	51	12	118	П54	900
	350	346	675	590,5	408	45	16	113	БХ160	1500
70	230	230	550	476	299,1	42	16	124	БХ157	800
	280	280	655	565	357,2	48	16	141	БХ158	1400
	350	346	768	673	432,6	52	20	168	БХ159	1800
105	230	230	648	552,5	299,1	52	16	146	БХ157	900
	280	280	813	711	357,2	56	20	188	БХ158	1600
	350	346	886	771,5	432,6	59	20	205	БХ159	2000
Рабочее давление, МПа	Фланец	Фланцевое соединение к второй секции обвязки								Корпус двухфланцевый.
		ГОСТ 28919-91								Масса не более, кг.
		d	D	D1	D3	d1	n	h	канавка	
14	280	280	510	432	323,8	36	16	72	П53	600
	350	346	560	489	381	36	20	75	П57	900
	425	425	685	603	469,9	42	20	85	П65	1400
21	280	280	545	470	323,8	39	16	78	П53	800
	350	346	610	533,5	381	39	20	88	П57	1200
	425	425	705	616	469,9	45	20	100	П66	1500
35	280	280	585	483	323,8	51	12	118	П54	1300
	350	346	675	590,5	408	45	16	113	БХ160	1800
	425	425	772	676,5	478,3	51	16	130	БХ162	2200
	480	477	904	803,1	563,5	56	20	166	БХ163	2400
70	280	280	655	565	357,2	48	16	141	БХ158	1500
	350	346	768	673	432,6	52	20	168	БХ159	1800
	425	425	872	776,3	478,3	52	24	168	БХ162	2300
	480	477	1040	925,6	577,9	59	24	223	БХ164	2800
105	280	280	813	711	357,2	56	20	188	БХ158	2100
	350	346	886	771,5	432,6	59	20	205	БХ159	2500

Клиньевая подвеска первой секции под трубу:											
Труба	102	114	127	140	146	168	178	194	219	245	273
Труба кондуктора к первой секции:											
Труба	146	168	178	194	219	245	273	299	324	340	
Резьбовое соединение кондуктора по ГОСТ 632-80, ГОСТ 33758-2021, ГОСТ 34057-2017 или лицензионная ТМК											
Резьба	Обс. кр. треуг.		Обс. уд. треуг.		ОТТМ		ОТТГ		БТС (BC)		ТМК FMC
											ТМК GF

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

Обвязка колонная клиньевая - вторая секция (ОКК2)										
Рабочее давление, МПа	Фланец	Фланцевое соединение к первой секции обвязки								Корпус однофланцевый
		ГОСТ 28919-91								Масса не более, кг.
		d	D	D1	D3	d1	n	h	канавка	
14	280	280	510	432	323,8	36	16	72	П53	500
	350	346	560	489	381	36	20	75	П57	700
	425	425	685	603	469,9	42	20	85	П65	1000
21	280	280	545	470	323,8	39	16	78	П53	700
	350	346	610	533,5	381	39	20	88	П57	900
	425	425	705	616	469,9	45	20	100	П66	1100
35	280	280	585	483	323,8	51	12	118	П54	1200
	350	346	675	590,5	408	45	16	113	БХ160	1500
	425	425	772	676,5	478,3	51	16	130	БХ162	1900
	480	477	904	803,1	563,5	56	20	166	БХ163	2200
70	280	280	655	565	357,2	48	16	141	БХ158	1300
	350	346	768	673	432,6	52	20	168	БХ159	1500
	425	425	872	776,3	478,3	52	24	168	БХ162	2100
	480	477	1040	925,6	577,9	59	24	223	БХ164	2500
105	280	280	813	711	357,2	56	20	188	БХ158	1000
	350	346	886	771,5	432,6	59	20	205	БХ159	2300
Рабочее давление, МПа	Фланец	Фланцевое соединение к третьей секции обвязки								Корпус двухфланцевый.
		ГОСТ 28919-91								Масса не более, кг
		d	D	D1	D3	d1	n	h	канавка	
14	350	346	560	489	381	36	20	75	П57	1200
	425	425	685	603	469,9	42	20	85	П65	1800
	540	540	812	724	584,2	45	24	99	П73	2000
	680	680	1040	952,5	632	48	20	126	БХ167	2800
21	350	346	610	533,5	381	39	20	88	П57	1400
	425	425	705	616	469,9	45	20	100	П66	2100
	540	527	858	749,5	584,2	56	20	121	П74	2600
	680	680	1102	1000	774,2	56	24	185	БХ168	3200
35	350	346	675	590,5	408	45	16	113	БХ160	1800
	425	425	772	676,5	478,3	51	16	130	БХ162	2200
	480	477	904	803,1	563,5	56	20	166	БХ163	2600
	540	540	990	885,8	632	56	24	181	БХ165	3000
70	350	346	768	673	432,6	52	20	168	БХ159	2100
	425	425	872	776,3	478,3	52	24	168	БХ162	2500
	480	477	1040	925,6	577,9	59	24	223	БХ164	2900
	540	540	1145	1022,4	647,9	67	24	241	БХ166	3300
105	350	346	886	771,5	432,6	59	20	205	БХ159	2800
	480	477	1162	1016	577,9	80	20	255,5	БХ164	3600

Клиньевая подвеска второй секции под трубу:										
Труба	168	178	194	219	245	273	299	324	340	
Труба кондуктора к второй секции:										
Труба	219	245	273	299	324	340	351	377	406	426
Резьбовое соединение кондуктора по ГОСТ 632-80, ГОСТ 33758-2021, ГОСТ 34057-2017 или лицензионная ТМК										

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

Резьба		Обс. кр. треуг.		Обс. уд. треуг.		ОТТМ		ОТТГ		БТС (BC)		ТМК FMC		ТМК GF	
Обвязка колонная клиньевая - третья секция (ОККЗ)															
Рабочее давление, МПа		Фланец	Фланцевое соединение к второй секции обвязки								Корпус однофланцевый.				
			ГОСТ 28919-91												
			d	D	D1	D3	d1	n	h	канавка	Масса не более, кг				
14		350	346	560	489	381	36	20	75	П57	1000				
		425	425	685	603	469,9	42	20	85	П65	1600				
		540	540	812	724	584,2	45	24	99	П73	1800				
		680	680	1040	952,5	632	48	20	126	БХ167	2600				
21		350	346	610	533,5	381	39	20	88	П57	1200				
		425	425	705	616	469,9	45	20	100	П66	1900				
		540	527	858	749,5	584,2	56	20	121	П74	2500				
		680	680	1102	1000	774,2	56	24	185	БХ168	2900				
35		350	346	675	590,5	408	45	16	113	БХ160	1500				
		425	425	772	676,5	478,3	51	16	130	БХ162	2000				
		480	477	904	803,1	563,5	56	20	166	БХ163	2300				
		540	540	990	885,8	632	56	24	181	БХ165	2700				
70		350	346	768	673	432,6	52	20	168	БХ159	1900				
		425	425	872	776,3	478,3	52	24	168	БХ162	2200				
		480	477	1040	925,6	577,9	59	24	223	БХ164	2600				
		540	540	1145	1022,4	647,9	67	24	241	БХ166	3100				
105		350	346	886	771,5	432,6	59	20	205	БХ159	2600				
		480	477	1162	1016	577,9	80	20	255,5	БХ164	3300				
Клиньевая подвеска третьей секции под трубу:															
Труба		219	245	273	299	324	340	351	377	406	426				
Труба кондуктора к третьей секции:															
Труба		324	340	351	377	406	426	473	508						
Резьбовое соединение кондуктора по ГОСТ 632-80, ГОСТ 33758-2021, ГОСТ 34057-2017 или лицензионная ТМК															
Резьба		Обс. кр. треуг.		Обс. уд. треуг.		ОТТМ		ОТТГ		БТС (BC)		ТМК FMC		ТМК GF	
Коррозионно-стойкое исполнение по ГОСТ 30196-94				Класс материалов по ГОСТ Р 51365-2009				Рабочая среда							
Обычное*				АА				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 0,003%							
К1				ВВ				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ до 6% и H ₂ S до 0,003%							
				СС											
К2				DD				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 6%							
				EE											
К3				FF				Попутный газ, вода пластовая, вода техническая, нефть с содержанием CO ₂ и H ₂ S до 25%							
				НН											
Вид климатического исполнения по ГОСТ 16350-80					Температура окружающей среды, °С					Температура проводимой среды, °С					
У (категория 1)					-40...+45					+120					
ХЛ (категория 1)					-60...+45										
УХЛ (категория 1)					-60...+45										
Уровень технических требований по ГОСТ Р 51365-2009 и API 6A							Уровень технических требований к раб. характеристикам ГОСТ Р 51365-2009								
УТТ1 (PSL-1)							УТР1 (PR-1)								
УТТ2 (PSL-2)															

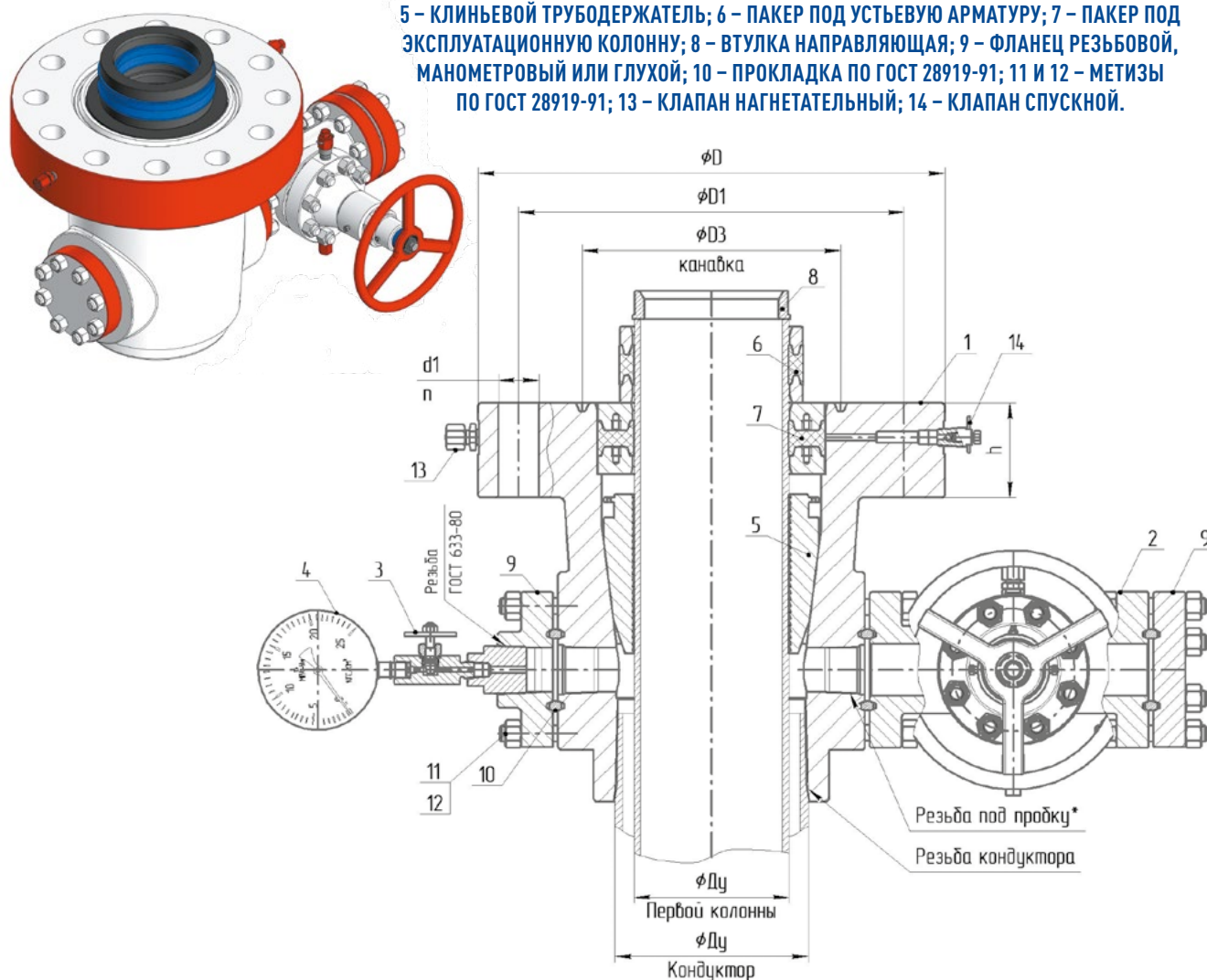
ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

УТТ3 (PSL-3)		УТП2 (PR-2)					
УТТ3г (PSL-3G)							
УТТ4 (PSL-4)							
Соединение к боковому отводу		Условный проход боковых проходов		Внутренняя резьба под пробку или патрубок			
Фланцевое		50		К1,5"			
				LP 1,5"			
		65		К2"			
				LP 2"			
Резьбовое		50		НКТ 60			
		65		НКТ 73			
Тип запорного устройства на обвязке:							
Задвижка маслonaполненная стальная ЗМС		Задвижка дисковая ЗД		Вентиль угловой ВУ		Кран шаровой КШ	
Средний срок службы до капитального ремонта, лет			5				

* Исполнение не имеет символа в условном обозначении.

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ ОКК1

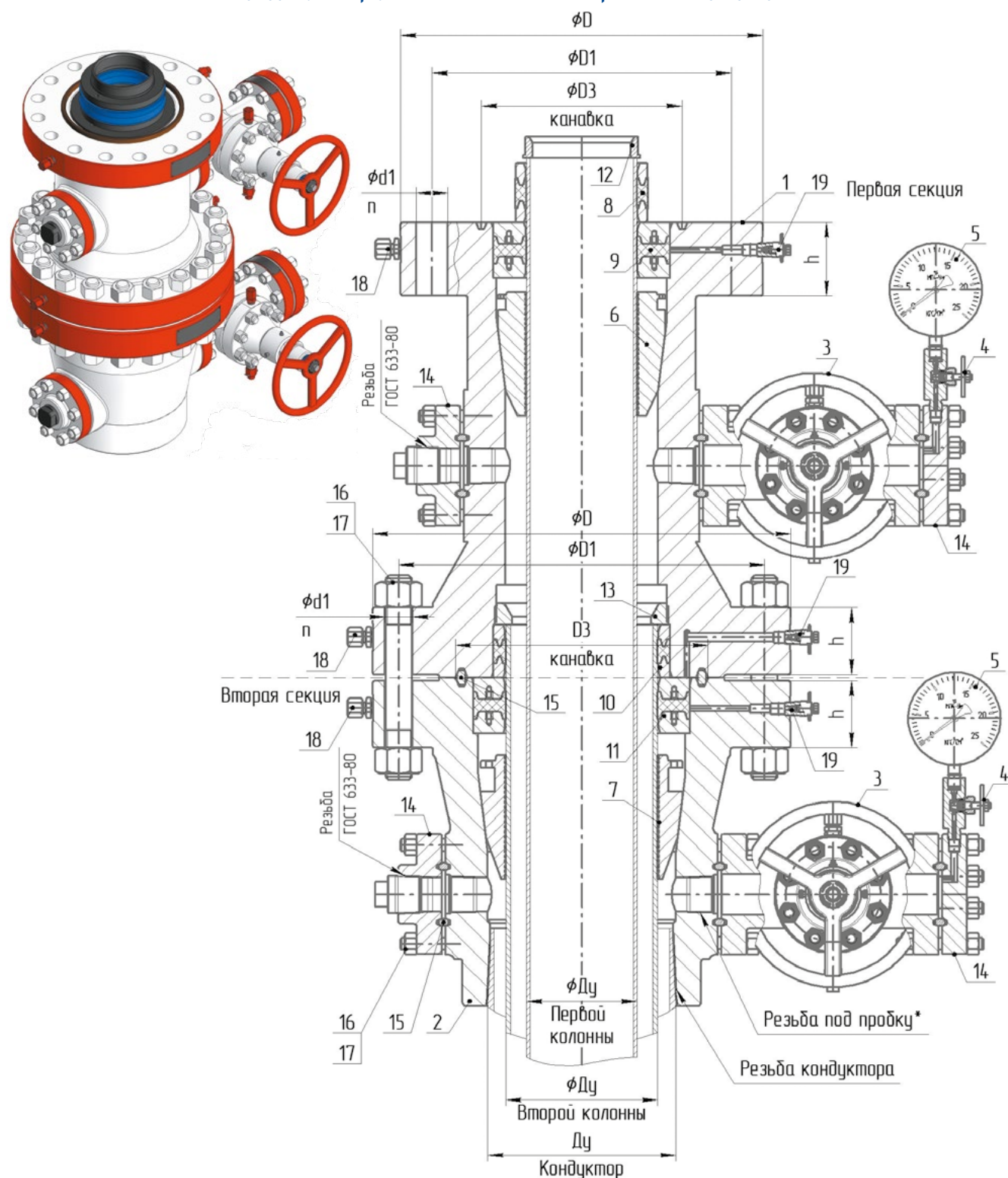
1 – корпус; 2 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА; 3 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВОЙ; 4 – МАНОМЕТР;
5 – КЛИНЬЕВОЙ ТРУБОДЕРЖАТЕЛЬ; 6 – ПАКЕР ПОД УСТЬЕВУЮ АРМАТУРУ; 7 – ПАКЕР ПОД
ЭКСПЛУАТАЦИОННУЮ КОЛОННУ; 8 – ВТУЛКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ; 9 – ФЛАНЕЦ РЕЗЬБОВОЙ,
МАНОМЕТРОВОЙ ИЛИ ГЛУХОЙ; 10 – ПРОКЛАДКА ПО ГОСТ 28919-91; 11 И 12 – МЕТИЗЫ
ПО ГОСТ 28919-91; 13 – КЛАПАН НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ; 14 – КЛАПАН СПУСКНОЙ.



ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ ОКК2

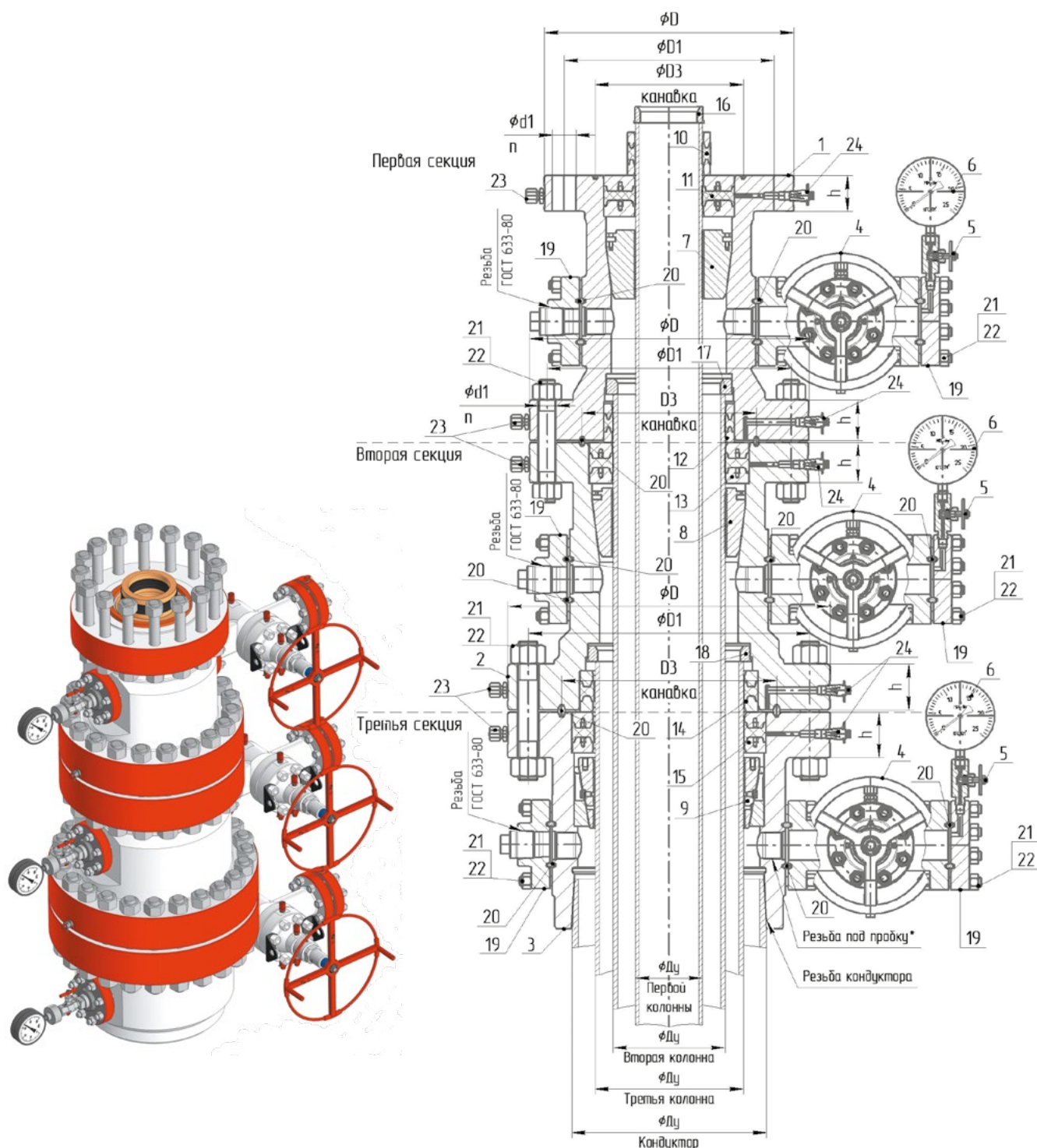
1 – КОРПУС ПЕРВОЙ СЕКЦИИ; 2 – КОРПУС ВТОРОЙ СЕКЦИИ; 3 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА; 4 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ; 5 – МАНОМЕТР;
6 – КЛИНЬЕВОЙ ТРУБОДЕРЖАТЕЛЬ ПЕРВОЙ КОЛОННЫ; 7 – КЛИНЬЕВОЙ ТРУБОДЕРЖАТЕЛЬ ВТОРОЙ КОЛОННЫ; 8 – ПАКЕР ПОД УСТЬЕВУЮ АРМАТУРУ; 9 – ПАКЕР ПОД ПЕРВУЮ ЭКСПЛУАТАЦИОННУЮ КОЛОННУ; 10 – ПАКЕР ПОД ПЕРВУЮ СЕКЦИЮ ОБВЯЗКИ; 11 – ПАКЕР ПОД ВТОРУЮ ЭКСПЛУАТАЦИОННУЮ КОЛОННУ; 12 – ВТУЛКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОД ПЕРВУЮ КОЛОННУ; 13 – ВТУЛКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОД ВТОРУЮ КОЛОННУ; 14 – ФЛАНЕЦ РЕЗЬБОВОЙ, МАНОМЕТРОВЫЙ ИЛИ ГЛУХОЙ; 15 – ПРОКЛАДКА ПО ГОСТ 28919-91; 16 И 17 – МЕТИЗЫ ПО ГОСТ 28919-91; 18 – КЛАПАН НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ; 19 – КЛАПАН СПУСКНОЙ.



ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ ОККЗ

1 – КОРПУС ПЕРВОЙ СЕКЦИИ; 2 – КОРПУС ВТОРОЙ СЕКЦИИ; 3 – КОРПУС ТРЕТЬЕЙ СЕКЦИИ; 4 – ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА; 5 – ВЕНТИЛЬ МАНОМЕТРОВЫЙ; 6 – МАНОМЕТР; 7 – КЛИНЬЕВОЙ ТРУБОДЕРЖАТЕЛЬ ПЕРВОЙ КОЛОННЫ; 8 – КЛИНЬЕВОЙ ТРУБОДЕРЖАТЕЛЬ ВТОРОЙ КОЛОННЫ; 9 – КЛИНЬЕВОЙ ТРУБОДЕРЖАТЕЛЬ ТРЕТЬЕЙ КОЛОННЫ; 10 – ПАКЕР ПОД УСТЬЕВУЮ АРМАТУРУ; 11 – ПАКЕР ПОД ПЕРВУЮ ЭКСПЛУАТАЦИОННУЮ КОЛОННУ; 12 – ПАКЕР ПОД ПЕРВУЮ СЕКЦИЮ ОБВЯЗКИ; 13 – ПАКЕР ПОД ВТОРУЮ ЭКСПЛУАТАЦИОННУЮ КОЛОННУ; 14 – ПАКЕР ПОД ВТОРУЮ СЕКЦИЮ ОБВЯЗКИ; 15 – ПАКЕР ПОД ТРЕТЬЮ ЭКСПЛУАТАЦИОННУЮ КОЛОННУ; 16 – ВТУЛКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОД ПЕРВУЮ КОЛОННУ; 17 – ВТУЛКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОД ВТОРУЮ КОЛОННУ; 18 – ВТУЛКА НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОД ТРЕТЬЮ КОЛОННУ; 19 – ФЛАНЕЦ РЕЗЬБОВОЙ, МАНОМЕТРОВЫЙ ИЛИ ГЛУХОЙ; 20 – ПРОКЛАДКА ПО ГОСТ 28919-91; 21 И 22 – МЕТИЗЫ ПО ГОСТ 28919-91; 23 – КЛАПАН НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ; 24 – КЛАПАН СПУСКНОЙ.



ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ОБВЯЗКИ ПО КЛАССУ МАТЕРИАЛОВ ГОСТ Р 51365-2009

№ поз.	Наименование	Исполнение	Марка материала
1	Корпус	AA	Сталь 32Х06Л, 20ГЛ, 40ХЛ, 30ХМЛ, 20ХГСЛ ГОСТ 977-88
		BB	Сталь 40Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		CC	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 или сталь 30ХМЛ ГОСТ 977-88 с абразивностойкой наплавкой уплотнительных канавок и условного прохода
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 Сталь 30ХМЛ ГОСТ 977-88
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 или сталь 30ХМЛ ГОСТ 977-88 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок и всех поверхностей контактирующих со средой
2	Фланцы: Резьбовые, манометровые, инструментальные, глухие, адаптерные	AA и BB	Сталь 40Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		CC	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 или сталь 30ХМЛ с абразивностойкой наплавкой уплотнительных канавок и условного прохода
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с коррозионностойкой наплавкой уплотнительных канавок и всех поверхностей контактирующих со средой
3	Фланец под приварку, трубопроводные выкидные линии [Сварные]	AA (У*)	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013
		AA и BB	Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014
		DD	Сталь 13ХФА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
4	Резино-технические изделия	AA-DD	В-14 ТУ 38 0051166-98; В-14-1 НТА ТУ 38 0051166-98; ИРП-1078 ТУ 2512-046-00152081-2003
			Тер-10 ТУ 2512-017-46521402-2005;
		CC	Тер-10-90 ТУ 2512-017-46521402-2005; СН-84 ТУ 2512-017-46521402-2005
		EE	Тер-10 ТУ 2512-017-46521402-2005; Тер-10-90 ТУ 2512-017-46521402-2005; РС-3 ТУ 2512-028-46521402-2009; РС-26ч ТУ 2512-013-46521402-2013
5	Трубодержатель	FF и HH	ИЭ-06-01 ТУ 2512-014-22425964-2005; GF-90 ТУ 2512-047-46521402-2015; АФ-15 ТУ 2512-016-46521402-2004
		AA и BB	Сталь 20Х, 40Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		CC	Сталь 07Х16Н6, 14Х17Н2 ГОСТ 5632-2014
		DD	Сталь 20Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 20Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с коррозионностойкой наплавкой зубьев
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014 с коррозионностойкой наплавкой зубьев

ОБВЯЗКА КОЛОННАЯ КЛИНЬЕВАЯ

№ поз.	Наименование	Исполнение	Марка материала
6	Кольца пакера	AA-CC	Сталь 20Х, 40Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		DD	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
7	Заглушки, пробки, патрубки	AA-CC	Сталь 40Х ГОСТ ГОСТ 4543-2016
		AA и BB	Сталь 20Х, 40Х, 30ХМА ГОСТ 4543-2016;
		DD	Сталь 13ХФА, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014, 30ХМА ГОСТ 4543-2016
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
8	Прокладки по ГОСТ 28919-91	AA и BB	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 с гальваническим покрытием
		CC-EE	Сталь 12Х18Н9(10)Т ГОСТ 5632-2014
		FF и HH	Сталь 10Х17Н13М2(3)Т ГОСТ 5632-2014
9	Метизы по ГОСТ 28919-91	AA-EE	Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016 с гальваническим покрытием
		FF и HH	Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016 с гальваническим покрытием

* Только для климатического исполнения У - ГОСТ 16350-80

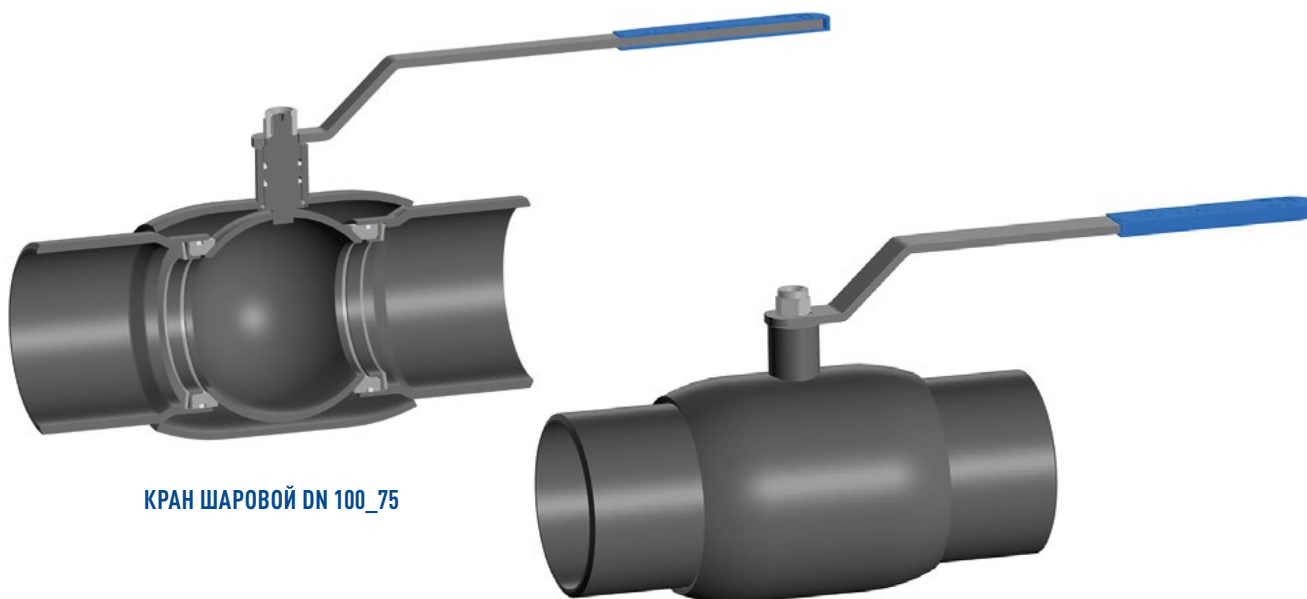
**УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ОБВЯЗКИ ДОЛЖНО СОСТОЯТЬ ИЗ СЛОВА ОКК,
ШИФРА ПОСТРОЕННОГО ПО ПРИВЕДЕННОЙ НИЖЕ СХЕМЕ:**

ОККХ-Х-ХхХхХхХ Х Х

1. Наименование обвязки
2. Количество секций
3. Рабочее давление в МПа
4. Диаметр первого обвязываемого патрубка
5. Диаметр второго обвязываемого патрубка или кондуктора
5. Диаметр третьего обвязываемого патрубка или кондуктора
6. Диаметр кондуктора
7. Коррозионно-стойкое исполнение по ГОСТ 13846-2003
8. Климатическое исполнение по ГОСТ 16350-80

Шифр строиться в соответствии с таблицей 1.1 в соответствии с ТУ 28.99.39.160-005-06118760-2024.

КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА НИЗКОЕ ДАВЛЕНИЕ



КРАН ШАРОВОЙ DN 100_75

Краны шаровые предназначены для использования в качестве запорного устройства на трубопроводах с температурой транспортируемой среды не более +155°C.

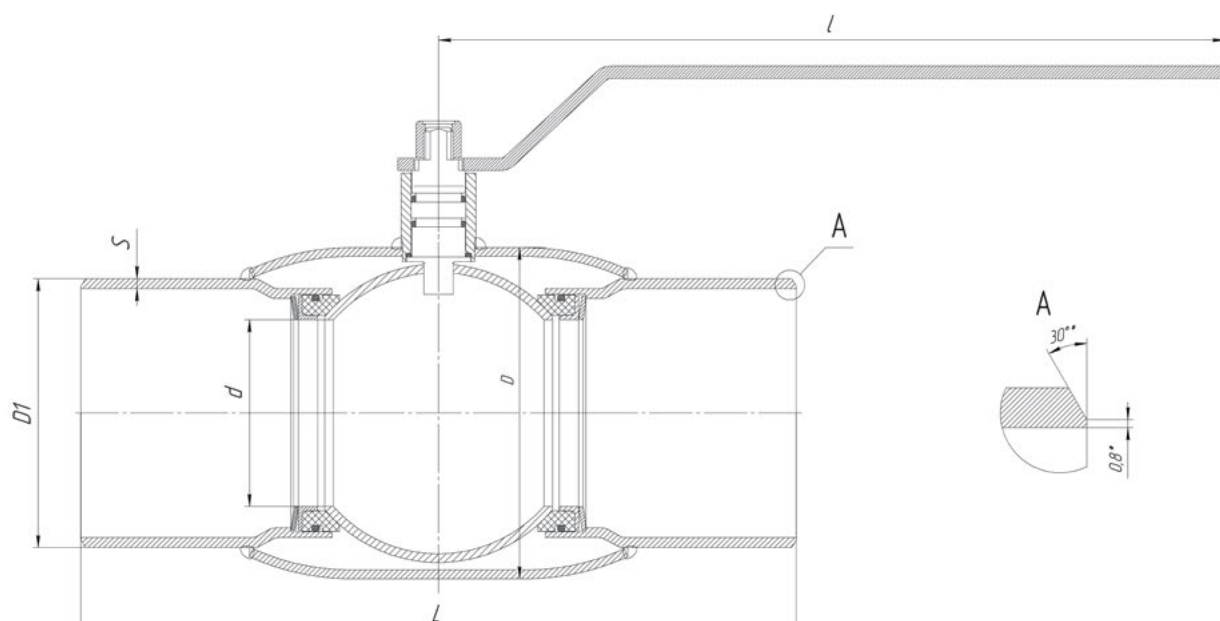
Транспортируемая среда: вода, природный газ.

Вид климатического исполнения У, УХЛ(ХЛ) по ГОСТ 15150-69.



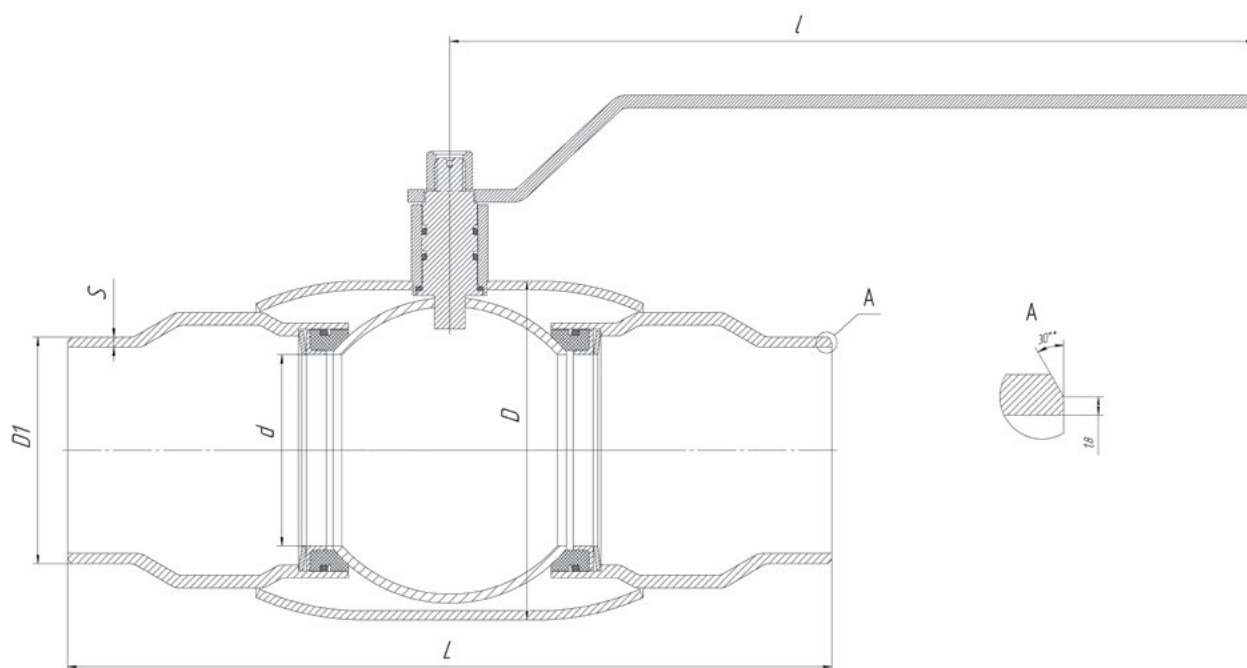
КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА НИЗКОЕ ДАВЛЕНИЕ

КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ



DN	PN	Условное обозначение	D	D1	d	s	L	l	Масса, кг
15	40	АВГ.39022.015/010.040.01	32	22	10	2.8	200	88	0.5
20	40	АВГ.39022.020/015.040.01	42	27	15	2.8	200	158	0.7
25	40	АВГ.39022.025/018.040.01	42	32	18	3	230	158	0.9
32	40	АВГ.39022.032/025.040.01	54	42	24	3.2	230	158	1.3
40	40	АВГ.39022.040/030.040.01	60	48	30	3.5	250	184	1.8
50	40	АВГ.39022.050/040.040.01	76	57	40	3.5	270	184	2
65	25	АВГ.39022.065/050.025.01	89	76	48	4	280	184	3.5
80	25	АВГ.39022.080/065.025.01	114	89	63	4	280	316	5.8
100	25	АВГ.39022.100/075.025.01	133	108	75	5	290	316	6
125	25	АВГ.39022.125/100.025.01	180	133	98	5	330	550	12.5
150	25	АВГ.39022.150/125.025.01	219	159	123	6	360	550	18
200	25	АВГ.39022.200/150.025.01	273	219	148	8	430	550	30,5
250	25	АВГ.39022.250/200.025.01	351	273	190	8	510	1030	68,3
300	25	АВГ.39022.300/250.025.01	426	325	248	10	730	-	110
350	25	АВГ.39022.350/300.025.01	530	377	300	10	730	-	195
400	25	АВГ.39022.400/350.025.01	530	426	350	10	860	-	240
500	25	АВГ.39022.500/400.025.01	630	530	390	10	970	-	350

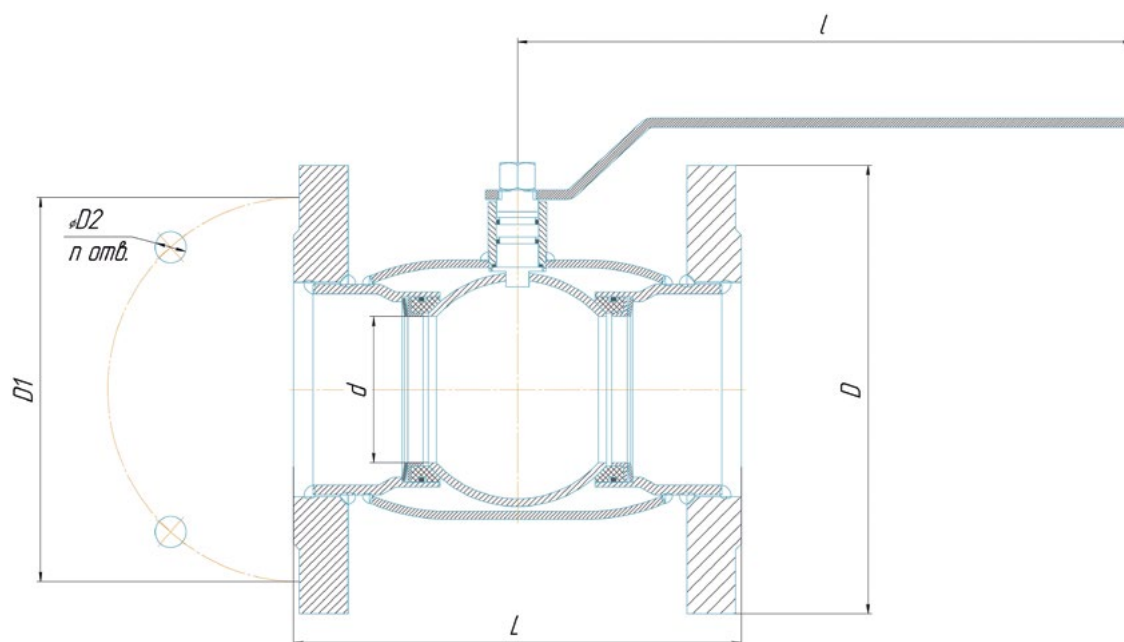
КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ



DN	PN	Условное обозначение	D	D1	d	s	L	l	Масса, кг
15	40	АВГ.39022.015/015.040.01	42	22	15	2.8	200	88	0.7
20	40	АВГ.39022.020/018.040.01	42	27	18	2.8	230	158	0.8
25	40	АВГ.39022.025/024.040.01	54	32	24	3	230	158	1.2
32	40	АВГ.39022.032/030.040.01	60	42	30	3.2	250	184	1.7
40	40	АВГ.39022.040/040.040.01	76	48	40	3.5	270	184	2.3
50	40	АВГ.39022.050/048.040.01	89	57	48	3.5	280	184	3.3
65	25	АВГ.39022.065/063.025.01	114	76	63	4	280	316	5.3
80	25	АВГ.39022.080/075.025.01	133	89	75	4	300	316	6
100	25	АВГ.39022.100/100.025.01	180	108	98	5	330	550	12.5
125	25	АВГ.39022.125/123.025.01	219	133	123	5	360	550	18
150	25	АВГ.39022.150/148.025.01	273	159	148	6	390	550	23
200	25	АВГ.39022.200/200.025.01	351	219	190	8	510	1030	65
250	25	АВГ.39022.250/248.025.01	426	273	248	8	730	-	107
300	25	АВГ.39022.300/300.025.01	530	325	300	10	730	-	195
350	25	АВГ.39022.350/350.025.01	630	377	350	10	970	-	370
400	25	АВГ.39022.400/400.025.01	630	426	390	10	970	-	402
500	25	АВГ.39022.500/500.025.01	820	530	500	10	1000	-	760

КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА НИЗКОЕ ДАВЛЕНИЕ

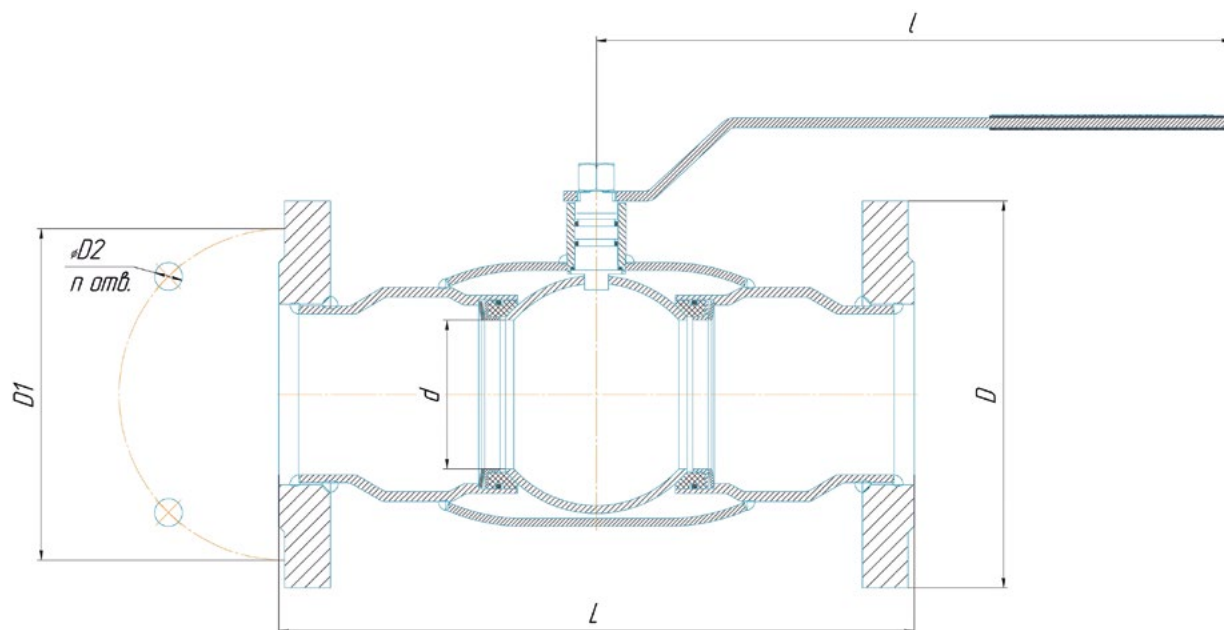
НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ



DN	PN	Условное обозначение	D	D1	D2	n ОТВ	d	L	l	Масса, кг
15	40	АВГ.39011.015/010.040.01	95	65	14	4	10	120	88	1,6
20	40	АВГ.39011.020/015.040.01	105	75	14	4	15	120	158	2,1
25	40	АВГ.39011.025/018.040.01	115	85	14	4	18	140	158	2,65
32	40	АВГ.39011.032/025.040.01	135	100	18	4	24	140	158	3,7
40	40	АВГ.39011.040/030.040.01	150	110	18	4	30	165	184	4,6
50	40	АВГ.39011.050/040.040.01	160	125	18	4	40	180	184	7,1
65	16	АВГ.39011.065/050.016.01	180	145	18	4	48	200	184	8,6
65	25	АВГ.39011.065/050.025.01	180	145	18	8	48	200	184	9,2
80	16	АВГ.39011.080/065.016.01	195	160	18	4	63	210	316	12,1
80	25	АВГ.39011.080/065.025.01	195	160	18	8	63	210	316	12,8
100	16	АВГ.39011.100/075.016.01	215	180	18	8	75	230	316	13,9
100	25	АВГ.39011.100/075.025.01	230	190	22	8	75	230	316	14,6
125	16	АВГ.39011.125/100.016.01	245	210	18	8	98	350	550	29
125	25	АВГ.39011.125/100.025.01	270	220	26	8	98	350	550	29,5
150	16	АВГ.39011.150/125.016.01	280	240	22	8	123	380	550	32,6
150	25	АВГ.39011.150/125.025.01	300	250	26	8	123	380	550	36,6
200	16	АВГ.39011.200/150.016.01	335	295	22	12	148	450	550	50
200	25	АВГ.39011.200/150.025.01	360	310	26	12	148	450	550	55
250	16	АВГ.39011.250/200.016.01	405	355	26	12	190	530	1031	93
250	25	АВГ.39011.250/200.025.01	425	370	30	12	190	530	1031	99
300	16	АВГ.39011.300/250.016.01	460	410	26	12	248	750	-	155
300	25	АВГ.39011.300/250.025.01	485	430	30	16	248	750	-	164
350	16	АВГ.39011.350/300.016.01	520	470	26	16	300	750	-	233
350	25	АВГ.39011.350/300.025.01	550	490	33	16	300	750	-	250
400	16	АВГ.39011.400/300.016.01	580	525	30	16	350	880	-	300
400	25	АВГ.39011.400/300.025.01	610	550	33	16	350	880	-	325
500	16	АВГ.39011.500/400.016.01	710	650	33	20	390	990	-	455
500	25	АВГ.39011.500/400.025.01	730	660	39	20	390	990	-	480

КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА НИЗКОЕ ДАВЛЕНИЕ

ПОЛНОПРОХОДНОЙ ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

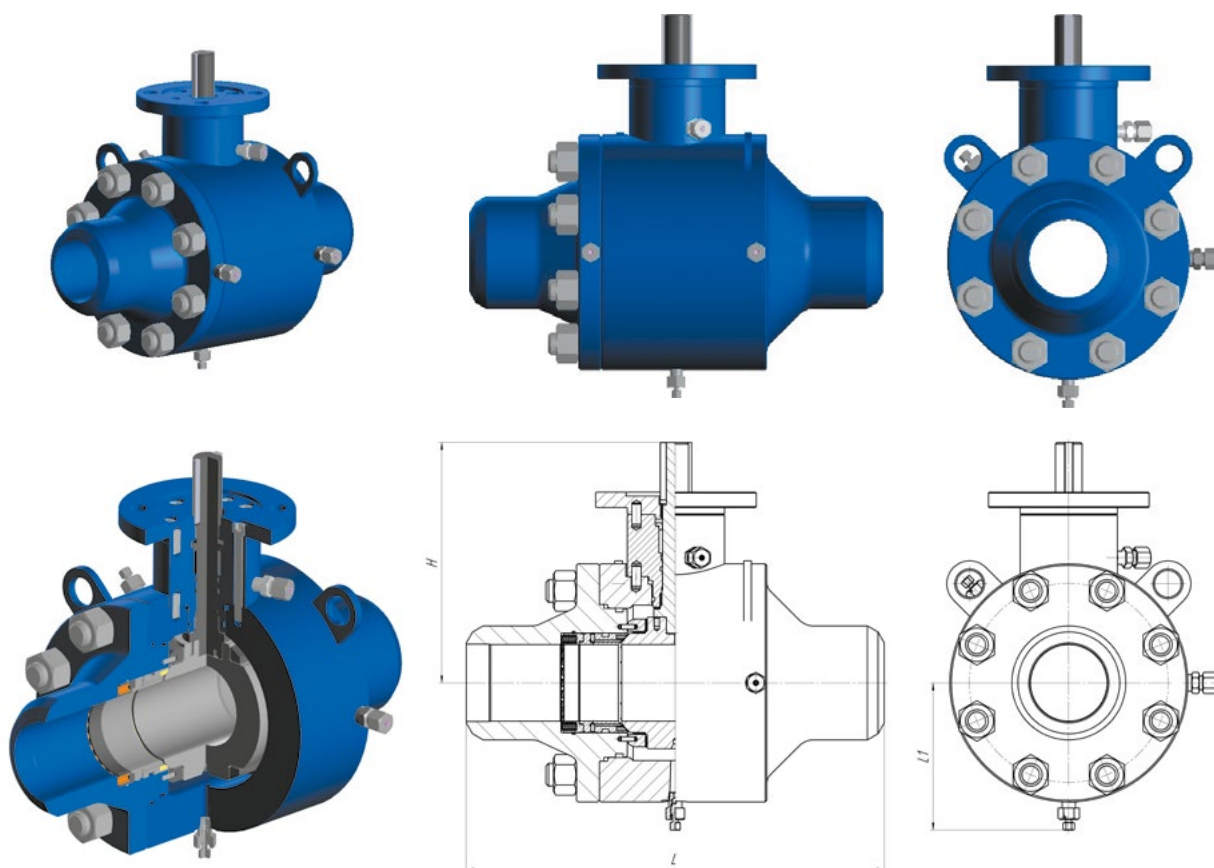


DN	PN	Условное обозначение	D	D1	D2	n ОТВ	d	L	l	Масса, кг
15	40	АВГ.39011.015/015.040.01	95	65	14	4	15	120	88	1,6
20	40	АВГ.39011.020/018.040.01	105	75	14	4	18	140	158	2,2
25	40	АВГ.39011.025/024.040.01	115	85	14	4	24	140	158	2,65
32	40	АВГ.39011.032/030.040.01	135	100	18	4	30	165	158	4,1
40	40	АВГ.39011.040/040.040.01	150	110	18	4	40	165	184	5,5
50	40	АВГ.39011.050/048.040.01	160	125	18	4	48	180	184	7,1
65	16	АВГ.39011.065/063.016.01	180	145	18	4	63	300	316	10
65	25	АВГ.39011.065/063.025.01	180	145	18	8	63	300	316	9,8
80	16	АВГ.39011.080/075.016.01	195	160	18	4	75	210	316	11,8
80	25	АВГ.39011.080/075.025.01	195	160	18	8	75	210	316	11,1
100	16	АВГ.39011.100/100.016.01	215	180	18	8	98	230	316	23,8
100	25	АВГ.39011.100/100.025.01	230	190	22	8	98	230	316	24,5
125	16	АВГ.39011.125/123.016.01	245	210	18	8	123	380	550	27,3
125	25	АВГ.39011.125/123.025.01	270	220	26	8	123	380	550	33,6
150	16	АВГ.39011.150/148.016.01	280	240	22	8	148	410	550	39
150	25	АВГ.39011.150/148.025.01	300	250	26	8	148	410	550	43,5
200	16	АВГ.39011.200/200.016.01	335	295	22	12	190	530	550	85
200	25	АВГ.39011.200/200.025.01	360	310	26	12	190	530	550	90,2
250	16	АВГ.39011.250/248.016.01	405	355	26	12	248	750	1031	142
250	25	АВГ.39011.250/248.025.01	425	370	30	12	248	750	1031	154
300	16	АВГ.39011.300/300.016.01	460	410	26	12	300	750	-	230
300	25	АВГ.39011.300/300.025.01	485	430	30	16	300	750	-	245
350	16	АВГ.39011.350/350.016.01	520	470	26	16	350	990	-	412
350	25	АВГ.39011.350/350.025.01	550	490	33	16	350	990	-	444
400	16	АВГ.39011.400/400.016.01	580	525	30	16	390	990	-	460
400	25	АВГ.39011.400/400.025.01	610	550	33	16	390	990	-	490
500	16	АВГ.39011.500/500.016.01	710	650	33	20	500	1017	-	870
500	25	АВГ.39011.500/500.025.01	730	660	39	20	500	1017	-	890

КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ

Компания ООО АВГ Арматура предлагает краны шаровые стальные с номинальным диаметром DN от 50 до 500 мм и давлением PN от 10 до 25 МПа.

Краны шаровые стальные предназначены для перекрытия потока рабочей среды на трубопроводах, транспортирующих природный газ и сжиженные углеводородные газы.



Условный проход, мм	50-500
Условное давление, Мпа (кгс/см²)	10 (100)-25 (250)
Климатическое исполнение	У, УХЛ (ХЛ) по ГОСТ 15150-69
Температура транспортируемой среды °С	От -10 °С до +150 °С
Рабочая среда	Неагрессивный природный газ
Материал корпусных деталей	09Г2С ГОСТ 19281
Герметичность затвора	класс А ГОСТ 9544-2015
Установочное положение	любое
Направление подачи рабочей среды	любое
Способ управления	приводное
Срок службы до списания не менее, лет	50
Назначенный срок службы не менее, лет	30
Назначенный ресурс не менее, циклов	2000
Технические условия согласно	ТУ 28.14.13.131-008-06118760-2025

КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ

DN	PN	Условное обозначение	d	L
	100			
50		КШ-DN50-PN100-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	49	292
100		КШ-DN100-PN100-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	98	432
150		КШ-DN150-PN100-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	140	559
200		КШ-DN200-PN100-Э-Пр-НЗ-С0-У1	190	660
250		КШ-DN250-PN100- Э-Пр-НЗ-С0-У1	250	787
300		КШ-DN300-PN100- Э-Пр-НЗ-С0-У1	285	838
350		КШ-DN350-PN100- Э-Пр-НЗ-С0-У1	334	889
400		КШ-DN400-PN100-ПГП-Пр-НЗ-С0-У1	385	991
450		КШ-DN450-PN100- ПГП -Пр-НЗ-С0-У1	436	1092
500		КШ-DN500-PN100- ПГП -Пр-НЗ-С0-У1	487	1194
50	160	КШ-DN50-PN160-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	49	350
100		КШ-DN100-PN160-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	98	520
150		КШ-DN150-PN160-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	140	700
200		КШ-DN200-PN160-Э-Пр-НЗ-С0-У1	190	800
250		КШ-DN250-PN160- Э-Пр-НЗ-С0-У1	250	900
300		КШ-DN300-PN160- Э-Пр-НЗ-С0-У1	285	1050
350		КШ-DN350-PN160- Э-Пр-НЗ-С0-У1	322	1029
400		КШ-DN400-PN160-ПГП-Пр-НЗ-С0-У1	373	1130
450		КШ-DN450-PN160- ПГП-Пр-НЗ-С0-У1	423	1219
500		КШ-DN500-PN160- ПГП-Пр-НЗ-С0-У1	471	1321
50	250	КШ-DN50-PN250-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	49	350
100		КШ-DN100-PN250-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	98	546
150		КШ-DN150-PN250-Рy-Пр-НЗ-С0-У1	144	705
200		КШ-DN200-PN250-Э-Пр-НЗ-С0-У1	192	832
250		КШ-DN250-PN250- Э-Пр-НЗ-С0-У1	239	991
300		КШ-DN300-PN250- Э-Пр-НЗ-С0-У1	287	1130
350		КШ-DN350-PN250- Э-Пр-НЗ-С0-У1	315	1257
400		КШ-DN400-PN250-ПГП-Пр-НЗ-С0-У1	360	1384
450		КШ-DN450-PN250- ПГП-Пр-НЗ-С0-У1	406	-
500		КШ-DN500-PN250- ПГП-Пр-НЗ-С0-У1	454	-

КРАНЫ ШАРОВЫЕ НА ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ

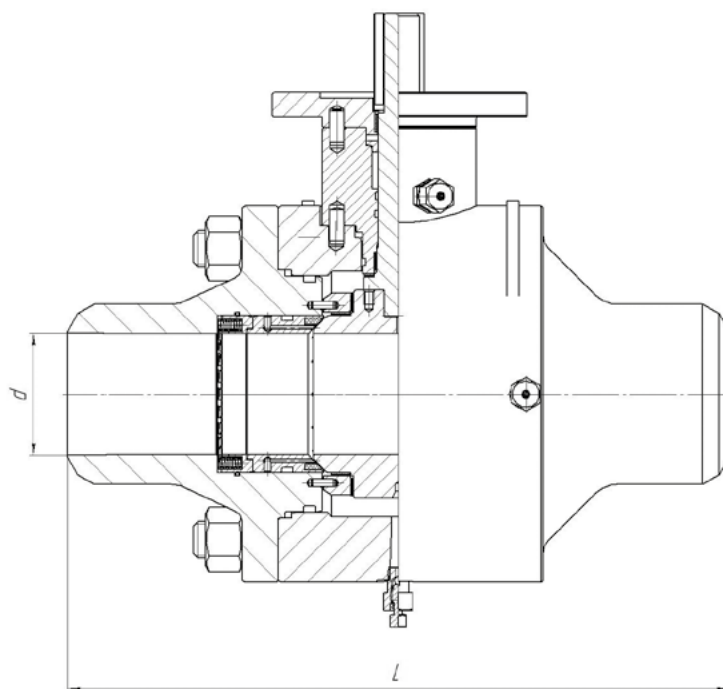


Схема условного обозначения кранов шаровых при заказе и в обозначении КД приведена на рисунке

КШ-DNXX-PNXXX-XX-XX-XX-XX-XX ТУ 28.14.13.131-008-06118760-2025

						вид климатического исполнения
						исполнение по сейсмостойкости
					место установки	
					тип присоединения к трубопроводу	
					тип привода	
					номинальное давление PN, бар	
					номинальный диаметр DN (от 2-х до 4-х цифр)	
					тип арматуры (КШ – кран шаровый)	

Пример обозначения крана шарового производства ООО «АВГ Арматура» номинальным диаметром DN100, номинальным давлением PN250, с пневмоприводом, с фланцевым присоединением к трубопроводу, для надземной установки, в сейсмическом исполнении с сейсмичностью 8 баллов, для умеренного климата:

КШ-DN100-PN250-ПП-Пр-НЗ-С8-У1 ТУ 28.14.13.131-008-06118760-2025

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

[illegible]