



Армалит

**Каталог
продукции
2024**



УВАЖАЕМЫЕ ПАРТНЕРЫ, КОЛЛЕГИ И ДРУЗЬЯ.

ООО «Армалит» много лет работает на рынке трубопроводной арматуры и комплектующих к ним.

Предлагаемая нами продукция активно применяется на предприятиях нефтяной, газовой, химической, металлургической и энергетической промышленности, в коммунальном хозяйстве и других отраслях. Среди наших клиентов — предприятия и организации из различных областей России и ближнего зарубежья.

Наша компания всегда готова идти навстречу пожеланиям своих постоянных клиентов и находить пути для повышения заинтересованности в работе с нами.

В нашей компании работают опытные специалисты, готовые проконсультировать Вас по любому вопросу касающемуся производимой нами запорной арматуры.

Приглашаем к взаимовыгодному сотрудничеству!

Директор ООО «Армалит»

А.П. Акопян

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ООО «Армалит» производит арматуру из следующих материалов (материалы корпусных деталей):

—из углеродистой стали марки 20,20Л,25Л (WCB)

—из хладостойкой низколегированной стали марки 09Г2С, 20ГЛ (LCC)

В зависимости от исполнения корпусных деталей, арматуру следует эксплуатировать на рабочие среды и параметры, приведенные в таблице.

| Марка материала корпусных деталей | Рабочая среда | Температура рабочей среды, °С, не более | Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 |
|-----------------------------------|--|---|---|
| 20, 20Л, 25Л(WCB) | Вода, пар, аммиак, природный газ, нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводороды. Хлор сухой газообразный и жидкий с влажностью до 0,04% массовой доли вещества. Жидкие и газообразные среды, по отношению, к которым применяемые материалы коррозионностойки. | 450 | У(У1, У2) |
| 09Г2С, 20ГЛ(LCC) | Вода, пар, аммиак, природный газ, нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводороды. Хлор сухой газообразный и жидкий с влажностью до 0,04% массовой доли вещества. Жидкие и газообразные среды, по отношению, к которым применяемые материалы коррозионностойки. | 350 | ХЛ(ХЛ1, ХЛ2) |

При выборе арматуры под конкретные среды необходимо предусмотреть, чтобы материалы деталей арматуры, находящиеся в контакте с рабочей средой, были стойкими к этим средам. Арматуру выбирают на рабочие параметры (рабочее давление и рабочая температура) в зависимости от марки материала корпусных деталей, в соответствии с требованиями ГОСТ 356.

Информация для справок

-Компания оставляет за собой право изготавливать основные детали арматуры из других материалов, относящихся к одной категории прочности, пределы применения которых, не ниже принятых.

-Рисунки, приведенные в каталоге, не определяют конструкцию изделий и имеют информационный характер.

-По желанию потребителя заказываемая арматура может быть укомплектована ответными фланцами с прокладками и крепежом.

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ АРМАТУРЫ

Вся трубопроводная арматура систематизирована по типам и материалам основных деталей.

Принятое в арматуростроении условное обозначение состоит из цифр и букв:

- первые две цифры обозначают – тип арматуры (1),
- буквы за ними –материал корпуса (2),
- при наличии трёх цифр первая из них обозначает –тип привода (3),
- одна или две цифры за буквами – номер модели (4),
- следующие буквы –материал уплотнительных поверхностей (5).

| (1) - тип арматуры | Условное обозначение |
|---|----------------------|
| клапана запорные | 15 |
| клапана предохранительные | 17 |
| затворы обратные | 19 |
| клапана отсечные | 22 |
| клапана регулирующие и запорно-регулирующие | 25 |
| клапана смесительные | 27 |
| затворы | 30,31 |

| (2) - материал корпуса | Условное обозначение |
|--------------------------|----------------------|
| углеродистая сталь | с |
| легированная сталь | лс |
| коррозионностойкая сталь | нж |

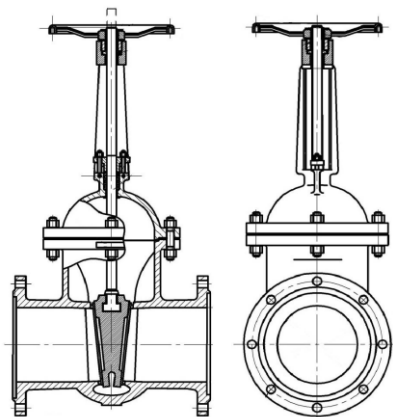
| (3) - вид привода арматуры | Условное обозначение |
|----------------------------|----------------------|
| редуктор конический | 5 |
| привод пневматический | 6 |
| привод электрический | 9 |
| привод мембранный | - |
| привод ручной (маховик) | - |

| (4) - номер модели арматуры | |
|-----------------------------|---------------------------|
| 41 | Давлением 1,6 МПа |
| 99 | Давлением 2,5 МПа |
| 15 | Давлением 4,0 МПа |
| 45 | Давлением от 16 до 25 МПа |

| (5) - материал уплотнительных поверхностей узла затвора | Условное обозначение |
|---|----------------------|
| коррозионностойкая сталь | нж |
| фторопласт | п |

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ (ЛИТЫЕ)

(т/ф 30(с, лс)41нж, 30(с, лс)99нж, 30(с, лс)15нж и т.д.)
(т/ф 31(с, лс)41нж, 31(с, лс)99нж, 31(с, лс)15нж и т.д.)



Задвижки стальные клиновые (ЗКЛ)

Задвижки соответствуют требованиям **ГОСТ 5762-2002**.

Изготовление и поставка по **ТУ 3741-001-29304028-2013**.

Задвижки предназначены для работы в качестве устройства на магистральных и технологических трубопроводах для перекрытия потока рабочей среды на трубопроводах воды, пара, нефти, товарной нефти, нефтяного масла, жидких и газообразных нефтепродуктов и водогазонефтяных смесей, нефтяного попутного и природного газа, среды с содержанием сероводорода, для других сред, по отношению к которым материал деталей задвижек коррозионностоек.

Технические параметры и характеристики

- Диаметр номинальный DN-50 -200.
- Давление номинальное PN 1,6-4,0 МПа.
- Типа конструкции проточной части - полно проходная.
- Типа затвора - с цельным клином, с двухдисковым клином (жесткий и мягкий).
- Тип управления -ручной и с приводом.
- Класс герметичности затвора -по ГОСТ 9544-2015.
- Строительная длина по ГОСТ 3706.
- Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 -У, ХЛ, УХЛ.
- Установочное положение для ручного управления любое. Для задвижек с приводом согласно руководству эксплуатации на привод.
- Коэффициент сопротивления не более 0,3.
- Присоединение к трубопроводу -фланцевое, с ответными фланцами. Ответные фланцы по ГОСТ 33259-2015. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей по ГОСТ 33259-2015.
- Задвижки эксплуатируются на рабочие среды, нейтральные к применяемым материалам.

Условия эксплуатации

| | | |
|----------------------------------|---|---------------|
| Температура окружающей среды °С | У | ХЛ |
| | от -40 до +40 | от -60 до +40 |
| Температура рабочей среды °С | до +450 | до +350 |
| Нормальное положение затвора | полностью «открыто» или полностью «закрыто» | |
| Направление подачи рабочей среды | любое | |

Материалы основных деталей

Для ЗКЛ

| Наименование детали | с (у) | лс (хл) |
|---------------------|-------------------------|------------------|
| Корпус | 25Л(WCB) | 20ГЛ(LCC) |
| Крышка | 25Л(WCB) | 20ГЛ(LCC) |
| Клин | 20Х13 | 20ГЛ с наплавкой |
| Шток | 20Х13 | 20Х13 |
| Набивка сальника | Терморасширенный графит | |

Показатели надежности ЗКЛ

| Условный проход, DN | Значение показателей, не менее, цикл | | Средний срок службы, лет |
|---------------------|--------------------------------------|--------------------|--------------------------|
| | Полный средний ресурс | Наработка на отказ | |
| 50-200 | 3000 | 750 | 20 |

Основные габаритные и присоединительные размеры ЗКЛ

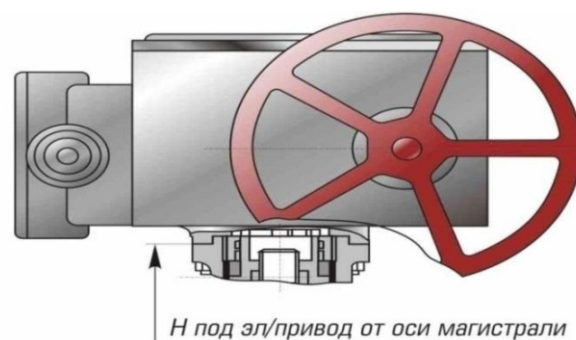
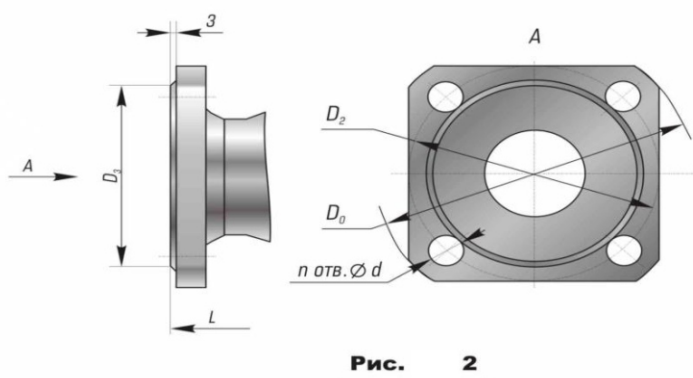
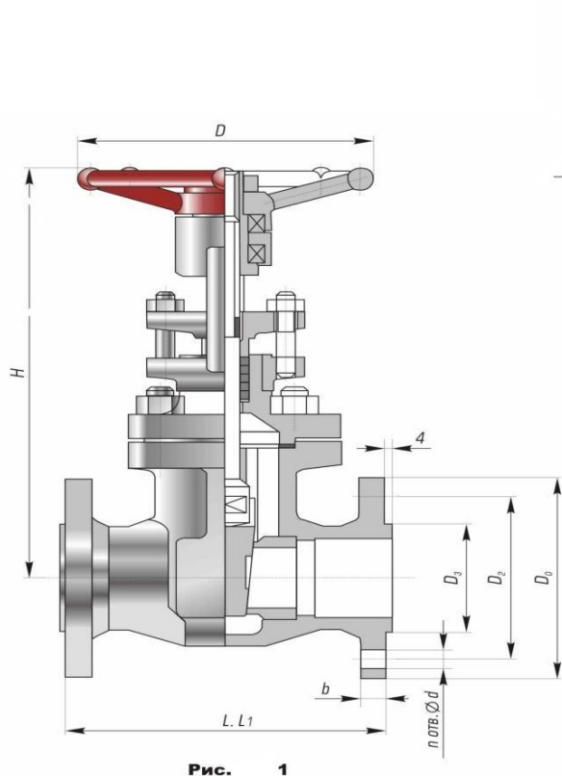


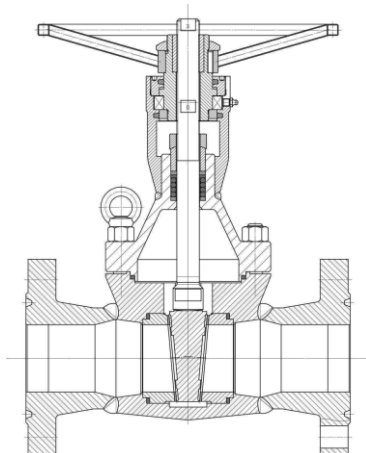
Рис. 3
Для DN 80 и выше

| DN | Присоединение к трубопроводу | PN, МПа | Размеры, мм | | | | | | | | | | | | Масса, кг | | рис. |
|----|--|---------|-------------|-----|------|---------|-----|-----|----|-----|-----|----|----|---|-----------|---------|------|
| | | | L | L1 | H | | D | D0 | D1 | D2 | D3 | b | d | n | руч. | эл. пр. | |
| | | | | | руч. | эл. пр. | | | | | | | | | | | |
| 50 | Фланцевое исп. F ГОСТ 33259-2015 | 1,6 | 250 | 178 | 259 | 242 | 160 | 160 | - | 125 | 102 | 14 | 18 | 4 | 14,0 | 14,0 | 2,3 |
| | | 2,5 | 250 | 216 | 259 | 242 | 160 | 160 | - | 125 | 87 | 17 | 18 | 4 | 14,8 | 14,8 | 1,3 |
| | | 4,0 | 216 | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | Фланцевое исп. F ГОСТ 33259-2015 | 1,6 | 280 | 203 | 416 | 392 | 280 | 195 | - | 160 | 133 | 17 | 18 | 4 | 31,1 | 31,1 | 2,3 |
| | | 2,5 | 280 | 283 | 416 | 392 | 280 | 195 | - | 160 | 120 | 21 | 18 | 8 | 36,1 | 36,1 | 1,3 |
| | | 4,0 | 283 | | | | | | | | | | | | 39,0 | 39,0 | |

| DN | Присоединение к трубопроводу | PN, МПа | Размеры, мм | | | | | | | | | | | | Масса, кг | | рис. | |
|-----|--|---------|-------------|-----|------|---------|-----|-----|----|------|-----|-----|----|----|-----------|------|------|---------|
| | | | L | L1 | H | | D | D0 | D1 | D2 | D3 | h | b | d | n | руч. | | эл. пр. |
| | | | | | руч. | эл. пр. | | | | | | | | | | | | |
| 100 | Фланцевое исп. F ГОСТ 33259-2015 | 1,6 | 300 | 229 | 453 | - | 240 | 215 | - | 180 | 158 | 3,0 | 17 | 18 | 8 | 41,0 | - | 2 |
| | | 2,5 | 300 | 305 | | | | 230 | | 190 | 149 | 4,5 | 21 | 22 | | 43,5 | | 1 |
| | | 4,0 | 305 | | | | | 23 | | 44,0 | | | | | | | | |
| 150 | Фланцевое исп. F ГОСТ 33259-2015 | 1,6 | 350 | 267 | 576 | - | 280 | 280 | - | 240 | 212 | 3,0 | 19 | 22 | 8 | 73,0 | - | 2 |
| | | 2,5 | 350 | 403 | | | | 300 | | 250 | 203 | 4,5 | 25 | 26 | | 74,5 | | 1 |
| | | 4,0 | 403 | | | | | 27 | | 75,0 | | | | | | | | |
| 200 | Фланцевое исп. F ГОСТ 33259-2015 | 1,6 | 400 | 292 | 790 | 745 | 400 | 336 | - | 295 | 268 | 3,0 | 23 | 22 | 12 | 159 | 158 | 2 |
| | | 2,5 | 400 | 419 | | 795 | 500 | 360 | | 310 | 259 | 4,0 | 31 | 26 | | 215 | 203 | 1 |
| | | 4,0 | 419 | | | 375 | 320 | 35 | | 30 | | | | | | | | |

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ (ШТАМПОСВАРНЫЕ)

(т/ф 30(с, лс)45нж, 31(с, лс)45нж)



Задвижки стальные клиновые (ЗКС)

Задвижки соответствуют требованиям **ГОСТ 5762-2002**.

Изготовление и поставка по **ТУ 3741-001-29304028-2013**.

Задвижки предназначены для работы в качестве устройства на магистральных и технологических трубопроводах для перекрытия потока рабочей среды на трубопроводах воды, пара, нефти, товарной нефти, нефтяного масла, жидких и газообразных нефтепродуктов и водогазонефтяных смесей, нефтяного попутного и природного газа, среды с содержанием сероводорода, для других сред, по отношению к которым материал деталей задвижек коррозионностоек.

Технические параметры и характеристики

- Диаметр номинальный DN-50 -150.
 - Давление номинальное PN 16,0-25,0 МПа.
 - Типа конструкции проточной части -полно проходная.
 - Типа затвора -с цельным клином (жесткий).
 - Типа управления -ручной и с приводом.
 - Класс герметичности затвора -по ГОСТ 9544-2015.
 - Строительная длина по ГОСТ 3706.
 - Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 -У, ХЛ, УХЛ.
 - Установочное положение для ручного управления любое. Для задвижек с приводом согласно руководству эксплуатации на привод.
 - Коэффициент сопротивления не более 0,3.
 - Присоединение к трубопроводу -фланцевое, с ответными фланцами, с патрубками под приварку.
- Ответные фланцы по ГОСТ 33259-2015. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей по ГОСТ 33259-2015. Концы соединительных патрубков под приварку к трубопроводу по ГОСТ 16037.*
- Задвижки эксплуатируются на рабочие среды, нейтральные к применяемым материалам.

Условия эксплуатации

| | | |
|----------------------------------|---|---------------|
| Температура окружающей среды °С | У | ХЛ |
| | от -40 до +40 | от -60 до +40 |
| Температура рабочей среды °С | до +450 | до +350 |
| Нормальное положение затвора | полностью «открыто» или полностью «закрыто» | |
| Направление подачи рабочей среды | любое | |

Материалы основных деталей

Для ЗКС

| Наименование детали | с (у) | лс (хл) |
|---------------------|-------------------------|-------------------|
| Корпус | 20 | 09Г2С |
| Крышка | 20 | 09Г2С |
| Клин | 20Х13 с наплавкой | 20Х13 с наплавкой |
| Шток | 20Х13 | 20Х13 |
| Набивка сальника | Терморасширенный графит | |

Показатели надежности ЗКС

| Условный проход, DN | Значение показателей, не менее, цикл | | Средний срок службы, лет |
|---------------------|--------------------------------------|--------------------|--------------------------|
| | Полный средний ресурс | Наработка на отказ | |
| 50-150 | 3000 | 750 | 20 |

Основные габаритные и присоединительные размеры ЗКС

Рис. 1
Для DN 50...150

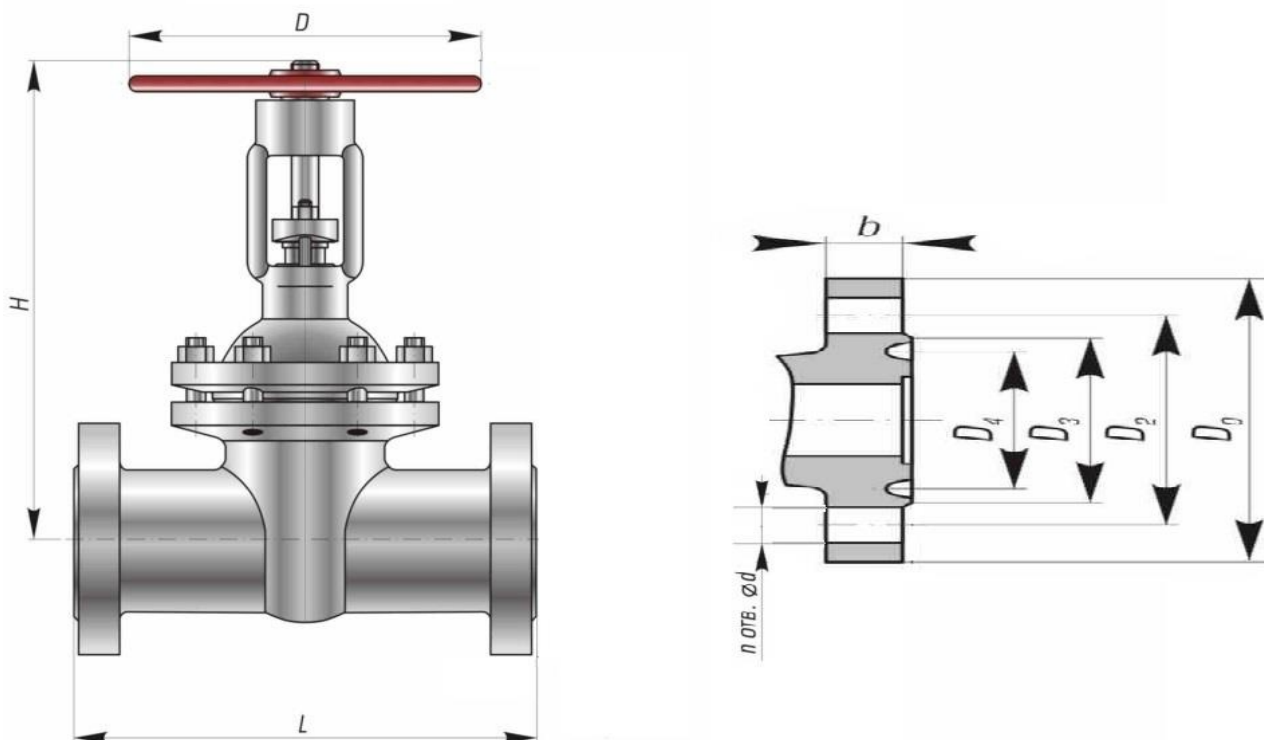


Рис. 2

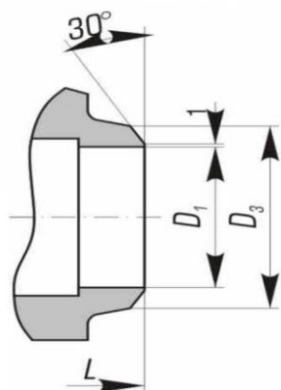


Рис. 3

Для DN 50...150

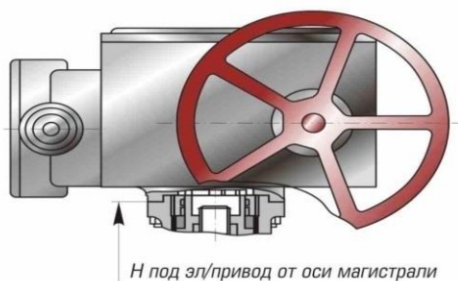
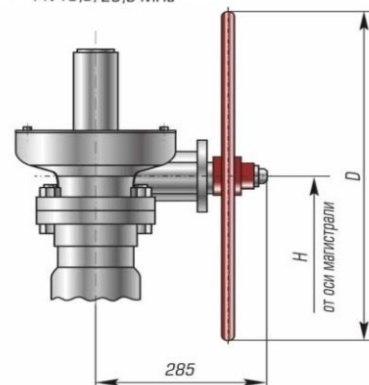


Рис. 4

Для DN 150
PN 16,0; 25,0 МПа



| DN | Присоединение к трубопроводу | PN, МПа | Размеры, мм | | | | | | | | | | | | | Масса, кг | | рис. |
|-----|----------------------------------|---------|-------------|-----|---------|---------|-----|-----|----|-----|-----|-----|----|----|----|-----------|---------|-------|
| | | | L | L1 | H | | D | D0 | D1 | D2 | D3 | D4 | b | d | n | руч. | эл. пр. | |
| | | | | | руч. | эл. пр. | | | | | | | | | | | | |
| 50 | Под приварку | 16-25 | 368 | 216 | 400-550 | 400-550 | 160 | - | * | - | - | - | - | - | - | 14 | 14 | 2 |
| | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 16 | 250 | 178 | 400-550 | 400-550 | 160 | 195 | - | 145 | 102 | 85 | 30 | 22 | 4 | 14,0 | 14,0 | 1,3,4 |
| | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 25 | 250 | 216 | 400-550 | 400-550 | 160 | 200 | - | 150 | 129 | 95 | 38 | 26 | 4 | 14,8 | 14,8 | 1,3,4 |
| 80 | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 16 | 381 | 356 | 500-650 | 390-650 | 220 | 230 | - | 180 | 150 | 130 | 36 | 26 | 8 | 32 | 31 | 1,3,4 |
| | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 25 | 470 | | 500-650 | 390-650 | 255 | 200 | - | 160 | 150 | 130 | 46 | 30 | 8 | 36 | 35 | 1,3,4 |
| 100 | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 16 | 457 | 432 | 600-750 | 600-750 | 240 | 265 | - | 210 | 175 | 145 | 40 | 30 | 8 | 41,0 | - | 1,3,4 |
| | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 25 | 550 | 546 | | | | 300 | | 235 | 245 | 190 | 54 | 30 | | 43,5 | | |
| 150 | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 16 | 610 | 559 | - | - | 280 | 350 | - | 290 | 210 | 190 | 46 | 33 | 12 | 73,0 | - | 1,3,4 |
| | Фланцевое исп. J ГОСТ 33259-2015 | 25 | 470 | 470 | | | | 390 | | 320 | 271 | 205 | 68 | 36 | | 74,5 | | |

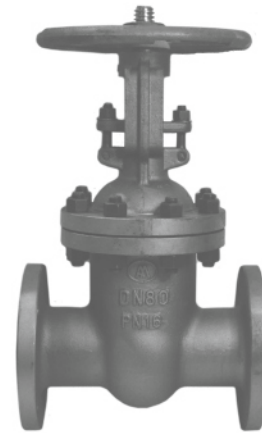
Задвижка стальная клиновая литая ЗКЛ



ДУ 50 РУ 16



ДУ 50 РУ 40



ДУ 80 РУ 16



ДУ 80 РУ 40



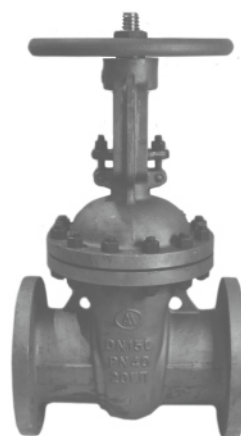
ДУ 100 РУ 16



ДУ 100 РУ 40



ДУ 150 РУ 16



ДУ 150 РУ 40



Общество с ограниченной ответственностью «Армалит»
Директор: Акопян Апер Парванович
Юридический адрес: РФ, 640014, город Курган, ул. Промышленная, дом 33
Фактический адрес: РФ, 640014, город Курган, ул. Промышленная, дом 33
тел. 8 (3522) 43-08-98, 43-09-10, 54-16-13
ОКПО 38464765, ОГРН 1134501003339
ИНН\КПП 4501185335\450101001
E-mail: armalit45@list.ru
р\с 40702810432000001953
КУРГАНСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ N8599 ПАО СБЕРБАНК
БИК 043735650, к\сч. 30101810100000000650