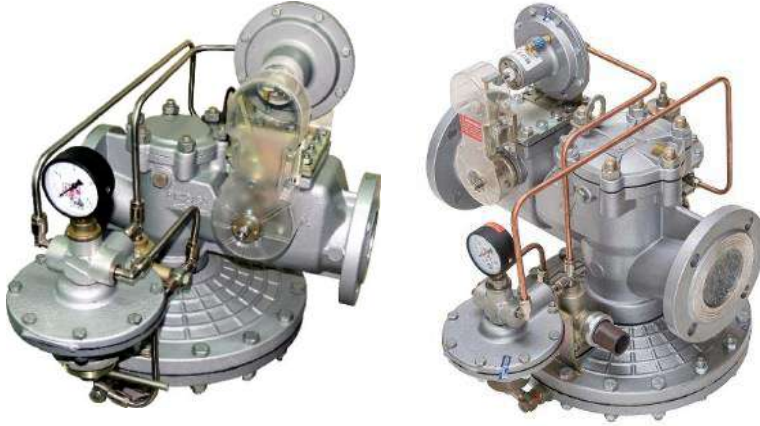


РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ ГАЗА РДГ

Назначение: Регуляторы предназначены для редуцирования высокого и среднего давления на низкое, среднее и высокое, автоматического поддержания выходного давления на заданном уровне при изменениях расхода и входного давления, автоматического отключения подачи газа при аварийном повышении или понижении выходного давления сверх допустимых заданных значений.



Регулятор обеспечивает:

- гарантийный срок эксплуатации - 30 месяцев со дня ввода регулятора в эксплуатацию, но не более 36 месяцев с даты изготовления.
- безотказную наработку не менее 44000 ч;
- средний срок службы 30 лет;
- текущий ремонт регулятора в течении гарантийного срока службы не требуется;

Основные отличительные и качественные преимущества регуляторов серии «РДГ»

- стабильная работа при малых расходах и импульсных режимах газопотребления;
- Соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011, СДС «ГАЗСЕРТ» и «ИНТЕРГАЗСЕРТ».
- диапазон рабочих температур от минус 40 °С до +60 °С (возможность применения в большинстве регионов РФ);
- мембрана из качественного армированного мембранного полотна импортного производства, (повышение надежности и срока службы);
- направление потока справа-налево по умолчанию или слева-направо (по требованию);
- настроечные пружины и спец. ключи в комплекте поставки;
- наличие защитного лакокрасочного покрытия корпусных деталей и гальванического покрытия на остальных комплектующих;
- закрытая рычажная система ПЗК;
- материал рабочего седла, седла ПЗК, вала ПЗК и рабочего стержня – нержавеющая сталь;
- корпус рабочего клапана – металлический;
- элементы управления и визуального контроля (регулятор управления с манометром) вынесены на лицевую сторону регулятора. Для удобства эксплуатации;
- конструкция стабилизатора обеспечивает надежность работы и удобство настройки;
- для крепления импульсных трубок к узлам регулятора использованы фитинги;
- исключены сварные элементы в дроссельных трубках;
- дросселя выполнены в едином корпусе с возможностью точной настройки;
- изготовления регуляторов в "левом" исполнении, с сохранением габаритов и конструкции;
- модернизация отсечных клапанов (ПЗК), улучшена надежность крепления клапана на рычаге;
- гибка импульсных трубок произведена под прямыми углами, с постоянными радиусами, что исключает наличие замятий и изломов;
- для герметичности соединения фитингов использован фиксатор резьбы. Исключена лента ФУМ;
- в конструкцию внедрена съёмная кассета тонкой очистки (модернизированный фильтр);
- изменена конструкция направляющей колонки и рабочего стержня. Ужесточены допуски в размерах втулок и рабочего стержня для исключения возникновения затираний и заклиниваний при работе. Рабочий стержень выполнен в отдельном конструктиве.

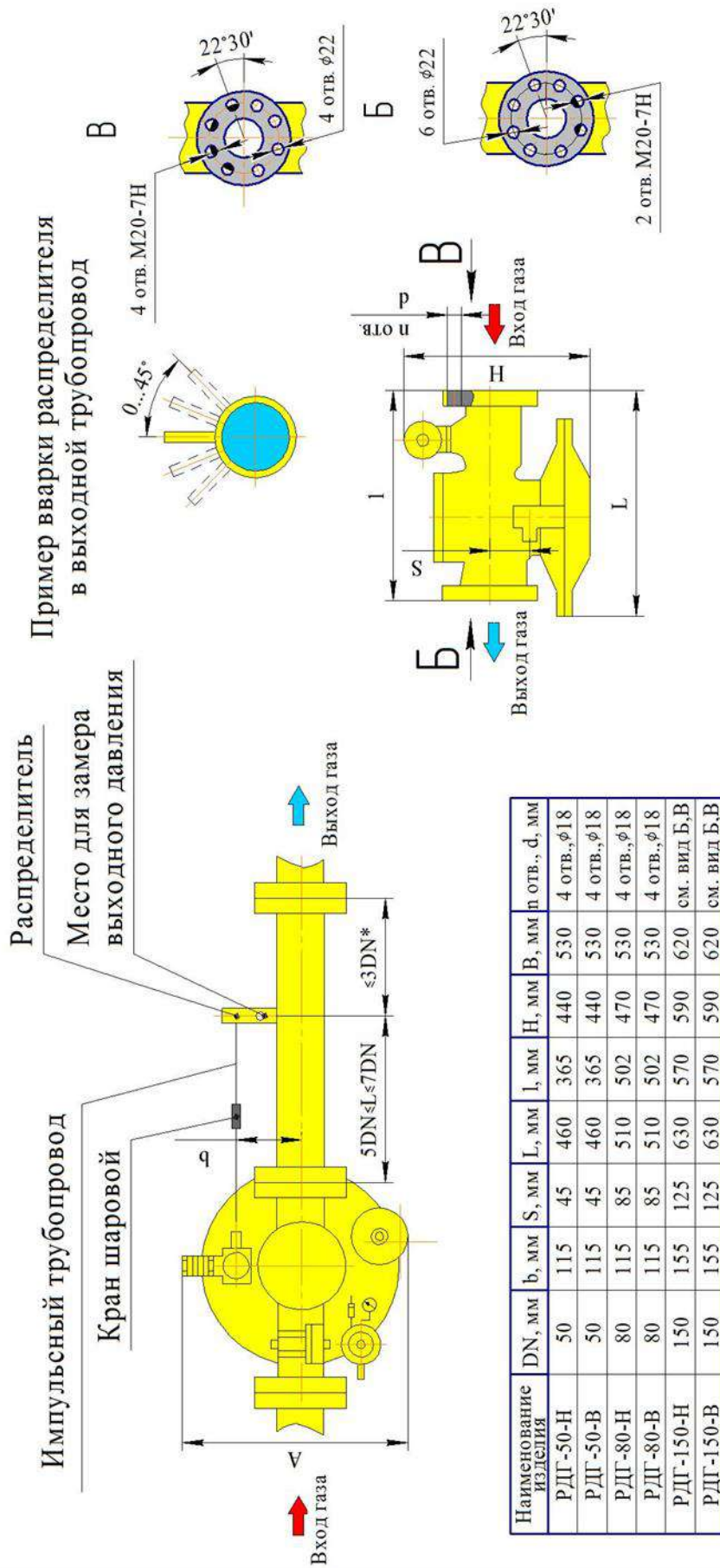
Основные технические характеристики

№ п/п	Наименование параметра или размера	Величина по типоразмерам		
		РДГ-50Н, (РДГ-50В).	РДГ-80Н, (РДГ-80В).	РДГ-150Н, (РДГ-150В).
1	Документ, устанавливающий технические требования к изделиям	СЯМИ.493611-559ТУ		
2	Рабочая среда	Природный газ по ГОСТ 5542-2014		
3	Температура окружающей среды, °С	От минус 40 до +60		
4	Наименьшее входное давление, Рвх, МПа	0,05(0,1)	0,05(0,1)	0,05(0,1)
5	Наибольшее входное давление, Рвх, МПа	1,2		
6	Диапазон настройки выходного давления, Рвых, кПа	1,5-60 (60...600)	1,5-60 (60...600)	1,5-60 (60...600)
7	Диапазон настройки давления срабатывания ПЗК Рср., кПа - при понижении выходного давления - при повышении выходного давления	0,3-30 (12-300) 2-85 (75-800)		
8	Точность регулирования, % кПа, от верхнего предела настройки Рвых.	±10		
9	Класс точности регулятора	10		
10	Масса, кг, не более	32 (30)	40 (38)	153 (150)
11	Номинальный диаметр прохода DN	50	80	150
12	Тип присоединения	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015		
13	Строительная длина, мм	365	502	570
14	Габаритные размеры, мм РДГ (Н) РДГ (В)	460x530x440 670x670x440	510x530x470 600x530x510	630x620x590 800x800x650
15	Степень герметичности рабочего и запорного клапанов	Класс «А» по ГОСТ 9544-2015		

Таблица пропускной способности регуляторов серии РДГ

Рвх. МПа	РДГ- 50Н (седло 30мм)	РДГ- 50В (седло 30мм)	РДГ- 50Н (седло 35мм)	РДГ- 50В (седло 35мм)	РДГ- 50Н (седло 40мм)	РДГ- 50В (седло 40мм)	РДГ- 50Н (седло 45мм)	РДГ- 50В (седло 45мм)	РДГ- 80Н (седло 65мм)	РДГ- 80В (седло 65мм)	РДГ- 150Н (седло 98мм)	РДГ- 150В (седло 98мм)
0.05	250	-	330	-	470	-	600	-	1250	-	2750	-
0.1	450	450	600	600	850	850	1100	1100	2250	2250	4950	4950
0.2	650	650	950	950	1250	1250	1650	1650	3400	3400	7400	7400
0.3	850	850	1250	1250	1700	1700	2200	2200	4500	4500	9850	9850
0.4	1100	1100	1550	1550	2100	2100	2750	2750	5600	5600	12300	12300
0.5	1300	1300	1850	1850	2500	2500	3250	3250	6750	6750	14800	14800
0.6	1500	1500	2150	2150	2950	2950	3800	3800	7850	7850	17250	17250
0.7	1700	1700	2500	2500	3350	3350	4350	4350	9000	9000	19700	19700
0.8	1950	1950	2800	2800	3800	3800	4900	4900	10100	10100	22150	22150
0.9	2150	2150	3100	3100	4200	4200	5450	5450	11200	11200	24600	24600
1.0	2350	2350	3400	3400	4600	4600	6000	6000	12350	12350	27050	27050
1.1	2600	2600	3700	3700	5050	5050	6550	6550	13450	13450	29500	29500
1.2	2800	2800	4050	4050	5450	5450	7100	7100	14600	14600	32000	32000

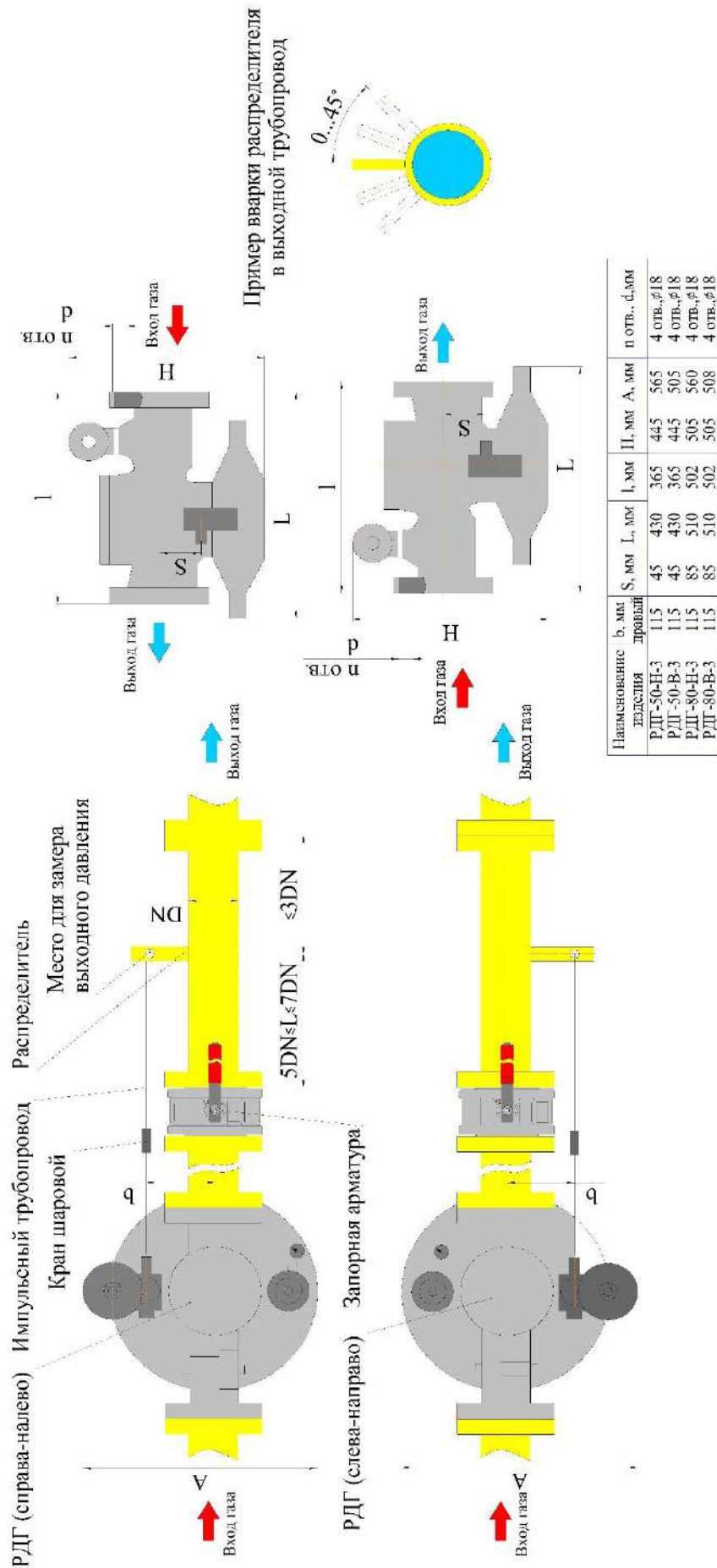
Схема подключения импульсных трубопроводов к регуляторам РДГ



1. Распределитель установить вертикально или под углом до 45° к вертикали, для предотвращения скапливания конденсата.
2. Расстояние L рассчитывается от места последнего пневматического сопротивления (фланец, отвод, кран и т.п.)
3. Скорость потока рабочей среды в месте отбора импульса не должна превышать 25 м/с. Исходя из этого параметра выбирается необходимый номинальный диаметр выходного трубопровода.
4. На выходном трубопроводе рядом с местом вывода импульсной трубки, необходимо предусмотреть место для подключения манометра для замера выходного давления. Рекомендуется отбор импульса и замер выходного давления производить на прямом участке трубы, а расстояние от места отбора импульса до следующего места пневматического сопротивления должно быть не менее 3DN.
5. Импульсный трубопровод, соединяющий регулятор с местом отбора, должен иметь диаметр DN 25 - для РДГ-50 и РДГ-80, и DN 32 - для РДГ-150. Соединение импульсного трубопровода с регулятором и местом отбора - сварка.
6. Заужения проходного сечения импульсной трубы не допускаются.

Рисунок 5

Схема подключения импульсных трубопроводов к регуляторам РДГ-3(2)



1. Распределитель установить вертикально или под углом до 45° к вертикали, для предотвращения скапливания конденсата.
2. Расстояние L рассчитывается от места последнего пневматического сопротивления (фланец, отвод, кран и т.п.) В случае, если в конструкции выходного трубопровода предусмотрено наличие отвода или перехода сразу после запорной арматуры, то расстояние L рассчитывается непосредственно от данного места.
3. Скорость потока рабочей среды в месте отбора импульса не должна превышать 25 м/с. Исходя из этого параметра выбирается необходимый номинальный диаметр выходного трубопровода.
4. На выходном трубопроводе рядом с местом выхода импульсной трубки, необходимо предусмотреть место для подключения манометра для замера выходного давления. Рекомендуется отбор импульса и замер выходного давления производить на прямом участке трубы, а расстояние от места отбора импульса до следующего пневматического сопротивления должно быть не менее 3DN.
5. Импульсный трубопровод, соединяющий регулятор с местом отбора, должен иметь диаметр DN 25 - для РДГ-50 и РДГ-80.
6. Соединение импульсного трубопровода с регулятором и местом отбора - сварка.
6. Заужения проходного сечения импульсной трубы не допускаются.

Рисунок 5