

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## Затвор дисковый поворотный межфланцевый



### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

Артикул: 200

Изготовитель: ООО «РАШВОРК»

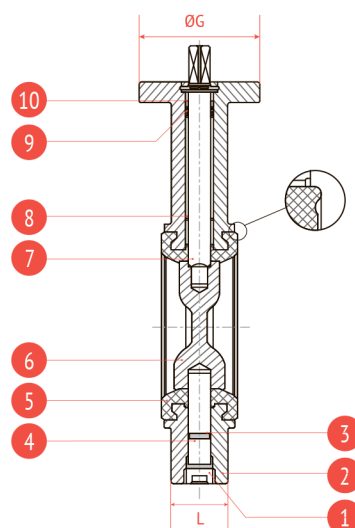
Адрес изготовителя: Российская Федерация,  
125047, г. Москва, ул. Фадеева, д.2.

#### 1.1. ОБОЗНАЧЕНИЕ.

Условный диаметр (мм)	Условное давление, бар	Материал		Уплотнение	Исполнение	Тип управления
		корпуса	диска			
40-600	16	СЧ 25	ВЧ 40	EPDM	межфланцевое	ручка /редуктор

### 2. ПРИМЕНЕНИЕ.

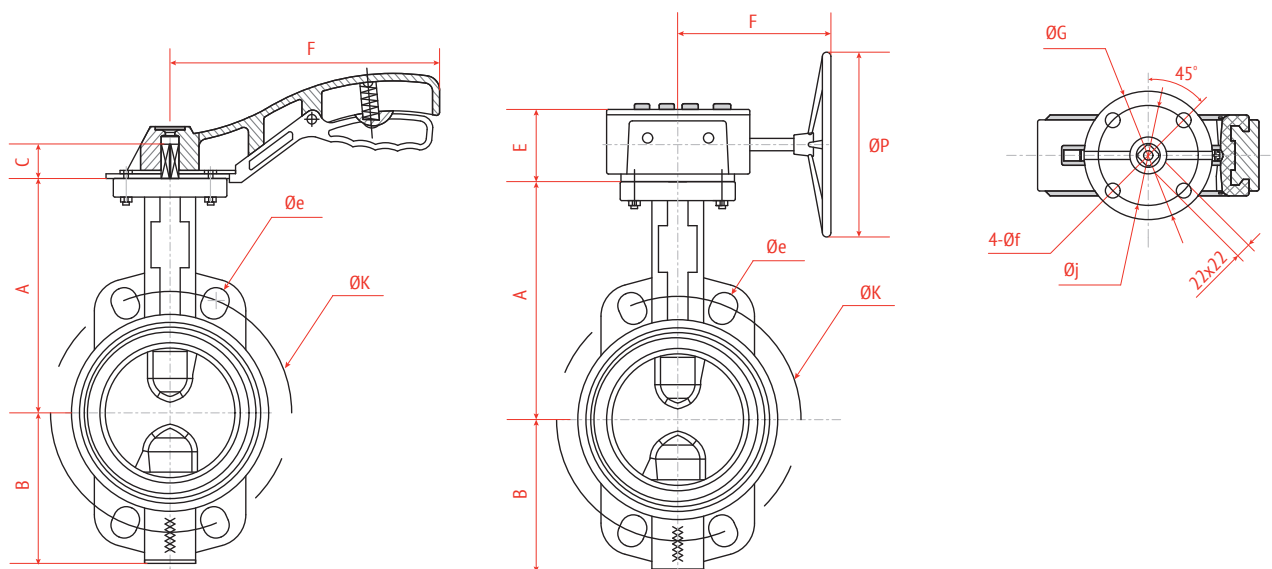
Затворы дисковые поворотные применяются в системах тепло-, водоснабжения, вентиляции и кондиционирования как надежное, не требующее специального обслуживания, запорно-регулирующее устройство.



### 3. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ.

№	Наименование	Материал	Кол-во
1	заглушка	нерж. сталь 40X13 (EN1.4031)	1
2	корпус	СЧ 25-(JL 1030) - (Чугун EN-GJL-250)	1
3	уплотнительное кольцо	EPDM	1
4	нижний шток	нерж.сталь 12X13 (EN 1.4005)	1
5	уплотнение	EPDM	1
6	диск	ВЧ 40 (JS - 1030 EN - GJS-400-15)	1
7	верхний шток	нерж.сталь 12X13 (EN 1.4005)	1
8	подшипник	PTFE	1
9	подшипник	PTFE	2
10	уплотнительное кольцо	EPDM	1
11	ручка редуктор	Ду 40-150 (алюминий) Ду 20-250 (ковкий чугун) Ду 300	1

#### 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:



Условный диаметр	Условное давление	Тип управления	A	B	C	L	F	ØG	ØJ	4-Øf	HxH	Py 16		Класс125/150		Вес, кг.
												ØK	Øe	ØK	Øe	
40	16	ручка	130	60	32	33	170	65	50	4-7	9x9	110	18	98.6	Ø16	2.25
50	16	ручка	161	79	32	43	170	65	50	4-7	11x11	125	18	120.7	Ø19	2.95
65	16	ручка	160	93	32	46	170	65	50	4-7	11x11	145	18	139.7	Ø19	3.90
80	16	ручка	165	103	32	46	170	65	50	4-7	11x11	160	18	152.4	Ø19	4.05
100	16	ручка	185	120	32	52	211	90	70	4-10	11x11	180	18	190.5	Ø19	6.15
125	16	ручка	210	133	32	56	211	90	70	4-10	14x14	210	18	215.9	Ø22	8.05
150	16	ручка	210	158	32	56	211	90	70	4-10	14x14	240	22	241.3	Ø22	8.65
200	16	ручка	250	180	32	33	170	65	50	4-7	17x17	110	18	98.6	Ø16	15.10
250	16	ручка	295	216	32	43	170	65	50	4-7	22x22	125	18	120.7	Ø19	22.65

Условный диаметр	Условное давление	Тип управления	A	B	C	L	F	E	ØP	ØG	4-Øf	HxH	Py 16		Класс125/150		Вес, кг.
													ØK	Øe	ØK	Øe	
300	16	редуктор	321	251	41	78	170	75	185	150	4-14	22x22	410	26	432	Ø25	37.50

Условный диаметр	Условное давление	Тип управления	A	B	C	L	ØG	8-Øf	Ød1	HxH	Py 16		Класс125/150		Крут. момент, Н.м.	Вес, кг.
											ØK	n-Ød	ØK	n-Ød		
350	16	редуктор	346	262	45	78	175	8-19	28.4	22x22	470	16-27	476.2	12-29	950	56.10
400	16	редуктор	375	293	51	102	175	8-19	36.2	27x27	525	16-30	539.7	16-29	1300	77.60
450	16	редуктор	400	325	51	114	175	8-19	36.2	27x27	585	20-30	577.8	16-32	1800	118.50
500	16	редуктор	432	358	64	127	210	8-23	44.5	36x36	650	20-33	635.0	20-32	3500	151.50
600	16	редуктор	562	444	70	154	210	8-23	49.0	36x36	770	20-36	749.3	20-35	5100	243.00

Рабочие параметры:

Условный диаметр: ..... Ду 40 - 600.

Условное давление: ..... Py 16

Температурный диапазон: ..... - 20°C/+120°C

Стандарты: ..... ГОСТ Р 53673.

Ду	Угол поворота диска затвора, град.							
	20	30	40	50	60	70	80	90
40	11.36	22.71	49.21	79.49	113.56	196.84	306.62	352.04
50	34.06	37.85	79.49	121.13	242.26	317.98	484.53	594.31
65	45.42	64,35	117.35	193.05	374.76	484.53	738.16	923.64
80	64.35	102.21	170.34	283.91	571.60	723.01	1098.00	1362.75
100	117.35	181.70	310.40	503.46	1010.70	1317.32	2040.34	2369.67
125	253.62	378.54	658.66	1075.06	2108.47	2680.07	4304.00	4830.19
150	420.18	613.24	1075.06	1756.43	3448.51	4436.50	7090.01	8388.47
200	723.01	1075.06	1801.86	3009.40	5598.62	7529.18	11723.42	13987.10
250	1128.48	1669.37	2854.20	4962.68	9221.26	11855.91	18662.08	21516.28
300	1623.94	2369.67	4171.52	6893.24	13392.79	17344.76	26126.91	32274.42
350	1975.98	3293.31	5708.40	9705.80	17916.35	24635.46	35469.31	49180.07
400	2808.78	3951.97	7551.90	12249.60	21955.39	33591.74	47291.15	56644.90
450	3206.24	5488.85	10076.77	16247.00	30957.10	40310.85	61035.98	76843.86
500	3997.40	7003.01	12514.57	20331.45	37763.27	50497.39	77017.99	98360.14
600	5488.85	10054.05	17564.31	26740.15	54888.47	72452.78	103584.01	124267.50

### 5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.

Хранение и эксплуатация дисковых поворотных затворов

1. Поворотные затворы допускаются к эксплуатации на параметры, не превышающие указанных в паспорте.
2. Открытие и закрытие дисковых поворотных затворов производится при помощи соответствующих рукоятки или привода, которые поставляются вместе с дисковым поворотным затвором. Открытие и закрытие поворотных затворов следует производить плавно во избежание гидравлических ударов.
3. Хранение поворотных затворов производится в заводской упаковке и в отапливаемых помещениях. Категория условий хранения – Ж1 по ГОСТ 15150-69. При отсутствии заводской упаковки для хранения поворотные затворы следует упаковать в плотный полиэтилен или промасленную бумагу. После длительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потерю свойств эластичности седлового уплотнения. При необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой. Запрещается использовать поворотные затворы, имеющие растрескивание седлового уплотнения.
4. При эксплуатации дисковых поворотных затворов необходим ежегодный профилактический осмотр. А также необходимо производить замену седлового уплотнения по мере его износа. Эксплуатация дискового поворотного затвора потерявшего герметичность не допускается.

#### Руководство по монтажу

**Монтаж поворотных затворов следует производить только между фланцами воротниковыми (ГОСТ 12821-80), PN1,6, 1 исп, 1 ряд.\***

1. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального диаметра заслонки может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора.

2. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения. Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора.

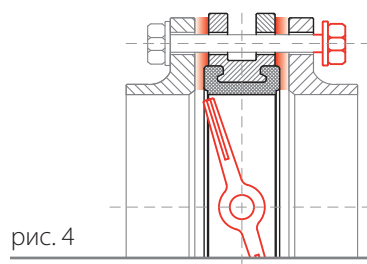


рис. 4

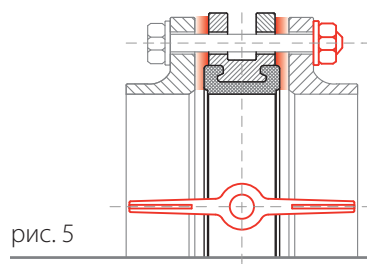


рис. 5

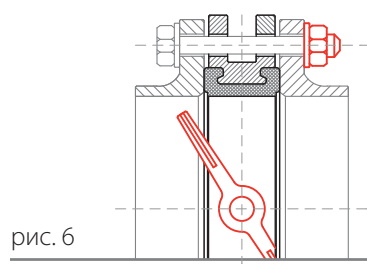


рис. 6

## Положение на трубопроводе и процесс установки

1. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.
2. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
3. Для уменьшения износа седлового уплотнения и в целом увеличения срока службы поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока ( $\pm 30^\circ$ ), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы.
4. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
5. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не вышел за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).
6. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).
7. Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Медленно закройте и откройте дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться (рис. 6).

## Варианты монтажа фланцев:

### 1. Использование монтажной вставки

В данном случае приварка фланцев к трубопроводу осуществляется с помощью, установленной между фланцами монтажной вставки.

После окончательной приварки фланцев вставка изымается и вместо нее устанавливается затвор. Это рекомендуемый (самый безопасный) способ установки.

### 2. Врезка части трубопровода с уже установленным затвором

Вне трубопровода осуществляется приварка двух частей трубы к фланцам (длина частей привариваемой трубы должна иметь длину не меньше, чем два диаметра затвора). Далее затвор стягивается между полученными заготовками в соответствии с инструкцией по монтажу, и вся конструкция устанавливается в трубопровод, после чего происходит окончательная приварка.

### 3. Точечная фиксация фланцев с установленным затвором

Затвор устанавливается между фланцами (но не затягивается полностью) вне трубопровода, затем производится точечная приварка (прихватка) фланцев к трубопроводу, после чего затвор обязательно вынимается из фланцев и производится окончательная приварка фланцев. После чего осуществляется монтаж затвора. Данный метод является наиболее сложным (самым опасным) и требует высокой квалификации монтажной бригады, в противном случае седловое уплотнение затвора может быть повреждено при сварке.

## Меры безопасности

Персонал, монтирующий или обслуживающий затворы дисковые поворотные, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте.

**ВНИМАНИЕ!** Запрещается эксплуатация дисковых поворотных затворов при значениях рабочих параметров, превышающих значения, указанные в паспорте или в таблице 1.

## Консервация

Временная противокоррозионная защита (консервация) осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

## Транспортирование

Затворы транспортируются в заводской упаковке всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта. При транспортировании затворов должна обеспечиваться защита от механических повреждений и прямого воздействия атмосферных осадков.

## Утилизация

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком и действующими законодательными актами РФ. Предприятие-изготовитель не несет ответственности за утилизацию затворов.

## 6. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Производитель гарантирует работоспособность изделия в течение 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи.

## 7. СЕРТИФИКАЦИЯ.

**EAC** Декларация о соответствии Техническому Регламенту Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» ТС № RU Д-RU.OM02. В.21688 до 30.11.2019  
Изготовлено в соответствии с ТУ: 372240-003-81484267-2016.

## Отметки о продаже.

**Предприятие-изготовитель:** ООО «РАШВОРК»

**Поставщик:** \_\_\_\_\_

**Дата продажи:** \_\_\_\_\_

**М.П.**