

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Затвор дисковый поворотный межфланцевый



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

Артикул: 201

Изготовитель: ООО «РАШВОРК»

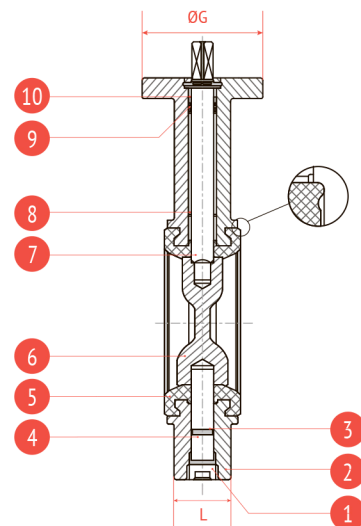
Адрес изготовителя: Российская Федерация,
125047, г. Москва, ул. Фадеева, д.2.

1.1. ОБОЗНАЧЕНИЕ.

Номинальный диаметр (мм)	Номинальное давление, бар	Материал		Уплотнение	Исполнение	Тип управления
		корпуса	диска			
40-300	16	GGG 40	CF 8	EPDM	межфланцевое	ручка

2. ПРИМЕНЕНИЕ.

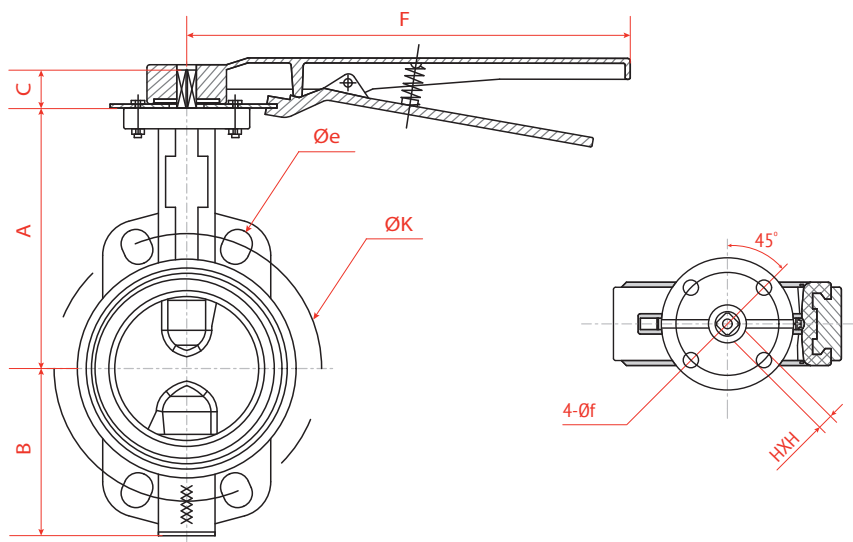
Затворы дисковые поворотные применяются в системах тепло-, водоснабжения, вентиляции и кондиционирования как надежное, не требующее специального обслуживания, запорно-регулирующее устройство.



3. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ.

№	Наименование	Материал	Кол-во
1	Заглушка	сталь 410	1
2	Корпус	GGG 40	1
3	Уплотнительное кольцо	EPDM	1
4	Нижний шток	сталь 416	1
5	Диск	CF8	1
6	Верхний шток	сталь 416	1
7	Подшипник	PTFE	2
8	Уплотнительное кольцо	NBR	3
9	Зубчатый ограничитель	углеродистая сталь	1
10	Индикатор положения	алюминий	1
11	Ручка	ковкий чугун	1

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:



Условный диаметр	Условное давление	Параметры (мм.)					Размеры фланцев				Крут. Момент (N.m.) *	Вес (кг.)
		A	B	C	E	L	F (ISO 5211)	ØD	4-Ødo	HxH		
40	16	70	140	26	33	220	F05	65	4-7	9x9	11	2,70
50	16	79	161	26	43	220	F05	65	4-7	11x11	12	2,84
65	16	93	160	26	46	220	F05	65	4-7	11x11	18	3,29
80	16	103	165	26	46	220	F05	65	4-7	11x11	24	3,76
100	16	120	185	28	52	264	F07	90	4-9	14x14	45	5,50
125	16	132	210	28	56	264	F07	90	4-9	14x14	76	7,04
150	16	158	210	28	56	264	F07	90	4-9	14x14	112	8,03
200	16	180	250	32	60	295	F07/12	125	4-12/10	17x17	214	15,30
250	16	215	295	32	68	295	F12	125	4-12	22x22	378	22,50
300	16	251	320	32	78	360	F12	125	4-12	22x22	603	31,80

* При подборе исполнительного механизма (редуктор, пневмо, электропривод и пр.) нужно учитывать коэффициент запаса: K=1.3 - для рабочей среды воздух, вода
K=1.7-2 – для вязких и сыпучих сред.

Условный диаметр	Угол поворота диска затвора, град.							
	20	30	40	50	60	70	80	90
40	5,6	8,5	13,2	21,5	34,6	55,7	85,5	102,9
50	9,3	14,1	22	35,9	58	93,5	144,2	172,4
65	15,8	23,8	37,1	60,5	98,3	158,7	243,2	291,7
80	23,9	36,1	56,4	91,9	148,2	240,1	369	441,5
100	36,4	56,1	87,9	143	232,7	375,7	575,7	689,7
125	58,9	87,9	137,4	224,3	361,7	586,9	900,9	1077,6
150	84,1	127,1	198,1	323,4	523,4	843,9	1297,2	1552,3
200	149,5	225,2	352,3	574,8	930,8	1500,9	2305,6	2759,8
250	233,6	353,3	549,5	897,2	1454,2	2344,9	3602,8	4313,1
300	336,4	507,5	791,6	1292,5	2094,4	3377,6	4382,2	6210,3

Рабочие параметры:

Условный диаметр: Ду 40 - 300.

Условное давление: Ру 16

Температурный диапазон: - 20°C/+120°C

Стандарты: ГОСТ Р 53673.

Класс герметичности: А по ГОСТ Р 54808-2011

5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.

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.

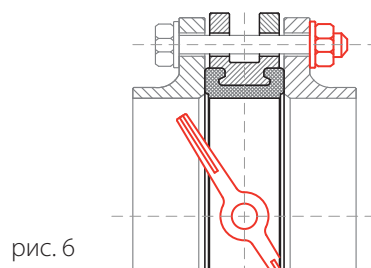
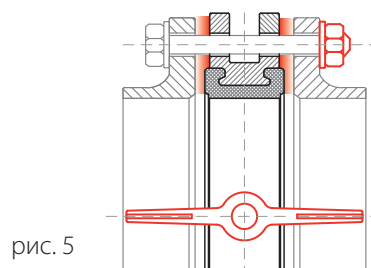
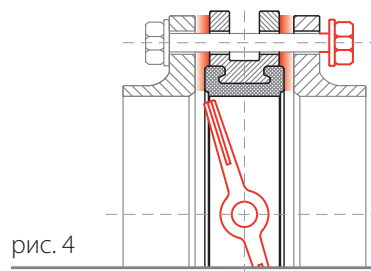
Руководство по монтажу

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 (рис. 1).
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 (рис. 2). Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (рис. 3)

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 необ-



ходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил 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 соприкоснулись. 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 соот-

ветствии 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 несёт 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.



Декларация о соответствии Техническому Регламенту Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» ТС № RU Д-РУ.ОМ02. 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.