



# DYARM

**ЗАДВИЖКИ С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ С РЕДУКТОРОМ /  
DN 500-1200 / PN 10-16 / ФЛАНЕЦ-ФЛАНЕЦ**

**ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ**

Телефон: **8 (800) 250 80 03** Бесплатно по России Адрес: г.Ростов-на-Дону, ул. Нансена, 109  
Электронная почта: [info@dyarm.net](mailto:info@dyarm.net) Сайт производителя: <https://dyarm.net>

# ЗАДВИЖКИ С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ С РЕДУКТОРОМ / DN 500-1200 / PN 10-16 / ФЛАНЕЦ-ФЛАНЕЦ

Телефон: **8 (800) 250 80 03** Бесплатно по России Адрес: г.Ростов-на-Дону, ул. Нансена, 109  
Электронная почта: [info@dyarm.net](mailto:info@dyarm.net) Сайт производителя: <https://dyarm.net>



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

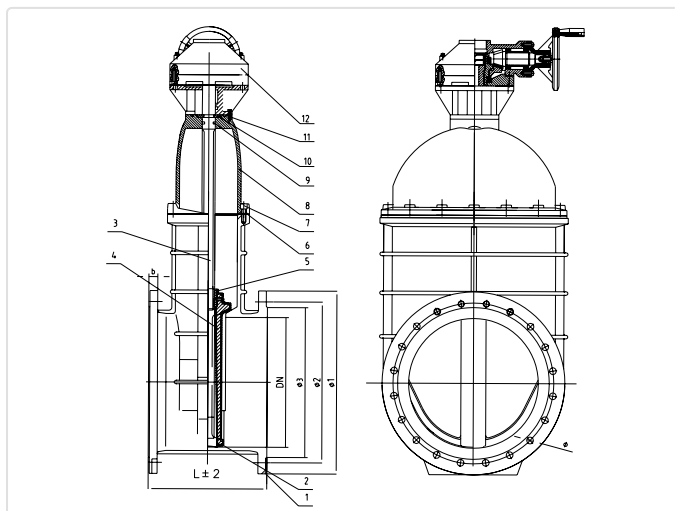
Внутренний диаметр DN:	500 — 1200 мм
Номинальное давление PN:	10/16 бар
Рабочая температура жидкости:	- 20°C ... +120°C
Тип управления:	редуктор
Тип присоединения:	фланец/фланец



## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

**Описание:** Чугунные задвижки с обрезиненным клином с редуктором имеют неподвижный шпindel. Запирающим элементом служит специальный стальной клин дисковой формы, покрытый стойкой к повышенным температурам и жидкостям резиной. Задвижка имеет два вертикальных фланца для крепления на приварные фланцы трубопроводов. Устройство не предназначено для регулирования потока в трубах. Рабочая температура до +120 градусов. Минимальная температура окружающей среды -20 градусов. Особенностью данной модели является наличие редуктора (передаточного механизма), который служит для уменьшения усилий при открытии или закрытии задвижки. Это важно для оборудования с большими диаметрами: DN 500-1200 мм.

**Применение:** Задвижка с редуктором применяется для ручного перекрытия потоков среды в трубопроводах больших диаметров. Она используется в системах горячего и холодного водоснабжения и обратных трубопроводах тепловых сетей. Задвижки применяются для запирания трубопроводов с умеренно загрязненными сточными водами.



## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

1. Корпус:	высокопрочный чугун GGG50
2. Седло:	EPDM
3. Вал:	нержавеющая сталь AISI 420
4. Клин:	высокопрочный чугун GGG50+EPDM / NBR
5. Клиновидная гайка:	бронза (БрАЖ9-4)
6. Прокладка крышки:	EPDM
7. Гайка:	углеродистая сталь
8. Крышка:	высокопрочный чугун GGG50
9. Уплотнительное кольцо круглого сечения:	EPDM
10. Упорная шайба:	бронза (БрАЖ9-4)
11. Кольцо уплотнения:	EPDM

## ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ

DN	L	Ø1		Ø2		Ø3		n-Ød		b	
		PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16
500	350	670	715	620	650	582	609	20-Ø28	20-Ø34	26.5	31.5
600	390	780	840	725	770	682	720	20-Ø31	20-Ø37	30	36
700	430	895	910	840	840	794	794	24-Ø31	24-Ø37	32.5	39.5
800	470	1015	1025	950	950	901	901	24-Ø34	24-Ø41	35	43
900	510	1115	1125	1050	1050	1001	1001	28-Ø34	28-Ø41	37.5	46.5
1000	550	1230	1255	1160	1170	1112	1112	28-Ø37	28-Ø44	40	50
1200	630	1455	1485	1380	1390	1328	1328	32-Ø41	32-Ø50	45	57

## ГАРАНТИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Гарантия Поставщика (Производителя) о соответствии всех характеристик, параметров и свойств запорного оборудования требованиям эксплуатации, действительна при условии соблюдения Потребителем условий (требований) эксплуатации, правил хранения, перемещения и монтажа.

Производитель дает гарантийный срок эксплуатации любой модели задвижки клиновой с обрезиненным клином и любым типом привода – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 12 месяцев с момента отгрузки оборудования со склада Поставщика (Производителя).

Невыполнение Потребителем требований и условий, указанных во всех разделах паспорта, является основанием для Производителя аннулировать свои гарантийные обстоятельства.

## ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка (перевозка, перемещение) задвижки с обрезиненным клином должна производиться без механических повреждений и перепадов температур.

Хранить оборудование следует в складских помещениях, под навесом, в местах, защищенных от атмосферных осадков, пыли, песка и других загрязнений, а также прямых солнечных лучей. Запирающее устройство задвижек – обрезиненный дисковый клин должно находиться в полуоткрытом положении. Транспортировка и хранение устройств производится в соответствии с ГОСТ 15150-69.

## ПРАВИЛА МОНТАЖА

### Общие требования к монтажу трубопроводной арматуры

Основные правила и требования, которые необходимо соблюдать, выполняя монтаж любой запорной арматуры:

1. Очистка трубопровода (любым способом) до установки арматуры. Вторичная чистка трубопровода делается после установки оборудования.
2. Установочные фланцы должны иметь ровную рабочую плоскость без каких-либо дефектов.
3. Установка изделий должна производиться только на прямолинейном участке трубопровода.
4. Предусмотреть защиту от гидравлического удара. Сильное давление, возникающее при гидравлическом ударе, может вывести из строя оборудование. В связи, с этим необходима установка обратного клапана, который предотвратит гидроудар.
5. При больших DN устройств и тяжелых приводах, нужно предусмотреть дополнительную опору под устройства, чтобы избежать преждевременного разрушения прокладок или винтов.
6. Не следует закрывать запорную арматуру с большим усилием, при этом возможны трещины и поломки запирающего узла.
7. При установке на сварку изделий из нержавеющей стали, нужно оставлять их в открытом положении.
8. Правильная установка любой трубопроводной арматуры обеспечит ее надежную работу во все время эксплуатации. К монтажу допускаются лица прошедшие инструктаж, либо лица, изучившие инструкцию по конкретному изделию, знающие правила охраны труда и имеющие опыт в установке подобного оборудования.

### Перед монтажом

Перед монтажом задвижки клиновой с любым приводом необходимо ознакомиться с общими правилами по монтажу трубопроводной арматуры и настоящей инструкцией. Необходимо проверить:

1. Проверьте соответствие данного оборудования с рабочими параметрами системы и общими условиями, прежде всего PN и DN.
2. Убедитесь в нормальном функционировании задвижки клиновой с обрезиненным клином до установки на трубопровод (произвести пробное открытие - закрытие).

### Требование во время монтажа

Во время монтажа необходимо соблюдать следующие условия:

1. Неукоснительно соблюдать 7 пунктов общих требований к монтажу трубопроводной арматуры.
2. Задвижка или другое изделие устанавливается по направлению потока (стрелка на корпусе).
3. Допускается вертикальное положение (привод вверх), горизонтальное положение (привод в сторону) и наклонное в этих пределах.
4. Не разрешается установка штурвалом (приводом) вниз.
5. Обязательно необходимо устанавливать прокладки между фланцами устройства и ответными фланцами трубопровода. Прокладка располагается равномерно по всей площади крепления.
6. Болты фланцевых соединений затягиваются в 2-3 подхода (крест-накрест).
7. Если задвижка клиновая с любым приводом и обрезиненным клином устанавливается с помощью грузоподъемного оборудования, запрещается снимать и ослаблять грузозахватные приспособления, до полной установки арматуры в трубопроводе.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Независимо от типа привода, задвижки клиновые с обрезиненным клином используются в положениях «открыто», «закрыто» и в режиме регулирования потока, когда клин находится в промежуточном положении.

Есть возможность производить замену уплотнения под давлением при обучении персонала представителем производителя.

В процессе эксплуатации нельзя допускать изгибов, сжатий, растяжений, перекосов, перетяжки болтов. Следует избегать вибрации и других нагрузок.

В нормальных условиях задвижки не требуют никакого дополнительного обслуживания.

Для безаварийной работы устройства рекомендуется несколько раз в год, совершать 3 цикла открытия - закрытия (частота циклов зависит от качества транспортируемой жидкости) задвижки клиновой с обрезиненным клином.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Задвижки клиновые с обрешиненным клином – это устройства, работающие под повышенным давлением. Они являются источниками повышенной опасности. Необходимо соблюдать основные меры безопасности:

1. К установке допускаются задвижки, которые подходят к перекачиваемым средам и параметрам трубопроводной системы: DN, PN.
2. Не допускается превышение паспортных параметров среды (температура и давление), которые рекомендованы для данной задвижки.

## ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

Перемещение трубопроводной арматуры нужно производить с осторожностью с помощью подъемного оборудования (таль, полиспаст, лебедка, подъемный кран) или вручную, избегая повреждения. Необходимо избегать падения изделий.

Строповку оборудования производить за корпус или за специальные приспособления (рым болт, проушины) или за корпус. Запрещается производить строповку за внешние узлы (штурвал, редуктор, привод). Используйте матерчатые стропы, чтобы избежать повреждения защитного покрытия арматуры.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

1. \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ шт.

2. \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ шт.

3. \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ шт.

4. \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_ шт.

Дата продажи \_\_\_\_\_ г.

Начальник ОТК \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ (Фамилия И.О. / Подпись)

Штамп ОТК