

НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Задвижка нержавеющая клиновая с выдвигным шпинделем предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах по транспортировке воды, пара, жидких неагрессивных нефтепродуктов, жидких неагрессивных сред по отношению к материалам самого изделия.

Температура окружающей среды от -60 до +40. Температура рабочей среды не более 560 °С.

Имеет фланцевый тип соединения.

Электроприводное управление.

Класс герметичности А

Габариты	30нж941нж									
Давление рабочее, РН	1,6 Мпа (16 кс/см ²)									
Проход условный DN (мм)	50	80	100	150	200	300	350	400	500	600
Строительная длина, L (мм)	180	210	230	280	330	500	550	600	700	800
Высота, Н (мм)	350	400	460	560	680	1020	1205	1270	1650	1865
Масса, кг	25	32	52	75	89	125	225	400	950	1200
Тип электропривода	А	А	А	А/Б	Б	Б/В	В	В	В	Г
Тип соединения, d, DN, D, D1	Ответные фланцы - по ГОСТ 12815-80, 12820-80, 12821-80, 33259-2015									
Средний ресурс до замены, циклов	2000									
Средний срок службы, лет	5									

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

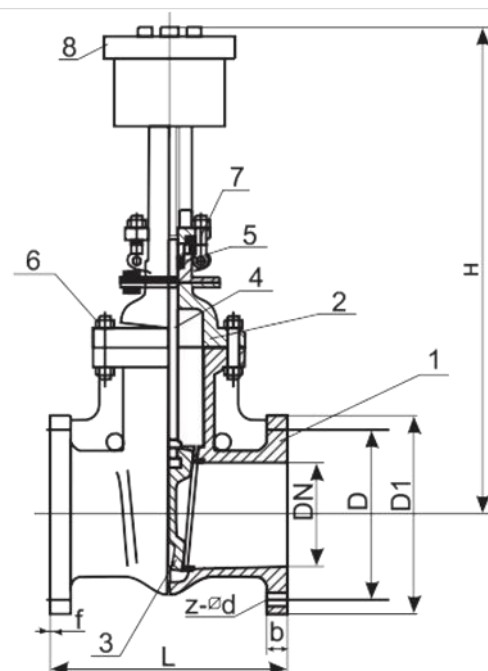
№	Деталь	Материал
1	Корпус	12х18н9тл
2	Крышка	12х18н9тл
3	Клин (диски)	12Х18Н9тл
4	Шпиндель	12х18н9тл
5	Гайка шпинделя	латунь ЛС59—1
6	Гайка	12Х18Н9Т
7	Болт	45Х14Н14В2М
8	Болт откидной или анкерный	45Х14Н14В2М
9	Уплотнение между корпусом и крышкой (прокладка, кольцо)	ТРГ
10	Набивка сальника	ТРГ

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

К эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший правила безопасности труда.

Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работу по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

В процессе эксплуатации, пуско-наладочных работ не допускается использовать задвижки в качестве регулирующего устройства.



ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Перед монтажом произвести наружный осмотр задвижек на отсутствие повреждений, проверить легкость и плавность хода клина. Непосредственно перед установкой задвижек на трубопровод необходимо произвести расконсервацию внутренних полостей горячей водой с последующей сушкой.

Монтаж задвижек следует производить только в закрытом положении.

При монтаже необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снимающие нагрузку на задвижку от трубопровода.

Задвижки устанавливаются в местах, доступных для осмотра и обслуживания. Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др. Задвижки устанавливаются на горизонтальный трубопровод маховиком вверх (допускается отклонение до 90 градусов в любом направлении), на вертикальном трубопроводе - любое. Направление движения рабочей среды - любое.

Не реже 1 раза в месяц производится профилактическое открытие и закрытие для чистки затвора.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование неисправности	Способы устранения		
Нарушена герметичность «корпус - крышка»	1	Уплотнить прокладку дополнительной подтяжкой гаек равномерно, без перекосов.	2 При необходимости заменить прокладку.
Нарушена герметичность сальника	1	Уплотнить сальник подтяжкой гаек предварительно легким постукиванием осадить сальниковую втулку вниз по штоку, затем равномерно затянуть.	2 При необходимости заменить сальниковую набивку.
Нарушение герметичности затвора (не держит клин)	1	Произвести несколько срабатываний задвижки (открыть-закрыть).	2 Несильными ударами по шпинделю добиться дополнительного поворота маховика задвижки (при необходимости использовать сантехнический ключ. Клин должен плотно садиться в седло). 3 Разобрать задвижку и притереть поверхности корпуса и клина.

ДОКУМЕНТАЦИЯ

- Декларация о соответствии ТР ТС 010/2011 ЕАЭС N RU Д-RU.PA02.B.52091/22 срок действия до 16.03.2027
- Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013 ЕАЭС N RU Д-RU.PA02.B.52064/22 срок действия до 16.03.2027
- Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.14.11-001-27709620-2022.
- Продукция соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования». ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"
- Требования технического регламента соблюдаются в соответствии с государственным стандартом ГОСТ Р 53672-2009 (от 01.01.2011).
- Работы по диагностике и опрессовке трубопроводной арматуры проводятся в соответствии с нормами и государственными стандартами ГОСТ Р 54808-2011 и ГОСТ Р 53402-2009.
- Опрессовка трубопроводной арматуры производится на специализированных стендах SYTL 200-32-2Т и SYTW400-32.
- Работа на стендах производится в соответствии с общими требованиями безопасности ГОСТ 12.2.003-91.
- Присоединительные размеры ответных фланцев соответствуют ГОСТ 12815-80, 12820-80, 12821-80, 33259-2015.
- Строительные длины задвижек соответствуют ГОСТ 3706-93.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Задвижка в сборе – 1шт
Паспорт – 1 экземпляр на изделие

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

Гарантийные обязательства распространяются на дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. По вопросам ремонта, рекламации и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: г. Екатеринбург, ул. Адмирала Ушакова д.35, +7 (343) 379-01-49, либо по МЕСТУ ПРИОБРЕТЕНИЯ.

Изготовлено: ООО ПК «Мегаполис»

Страна изготовитель: Россия.

Наименование товара: Задвижка нержавеющая клиновая с выдвижным шпинделем 30нж941нж

Отметка ОТК

Количество
Дата продажи

Подпись продавца

М.П.