

НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Задвижка стальная клиновая с выдвижным 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 -40 до +40. Температура рабочей среды не более 425 °С.

Имеет фланцевый тип соединения.

Электроприводное управление.

Габариты		30с964нж									
Давление рабочее, РН		2,5 МПа (25 кг/см²)									
Проклад, 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		32	45	62	85	100	135	245	420	1100	1400
Тип электропривода		A	A	A	A/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

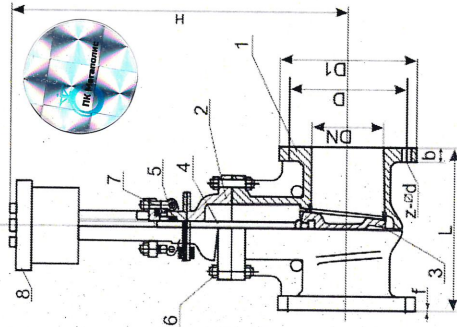
№	Деталь	Материал
1	Корпус	Сталь 25Л
2	Крышка	Сталь 25Л
3	Клин	Сталь 20 с наплавкой Сталь 20Х13
4	Шпиндель	Сталь 20Х13
5	Сальниковое уплотнение	АГИ,ТРГ
6	Гайка	Сталь 35
7	Болт	Сталь 35
8	Площадка под привод	Сталь 25Л

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 трубопровода 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.

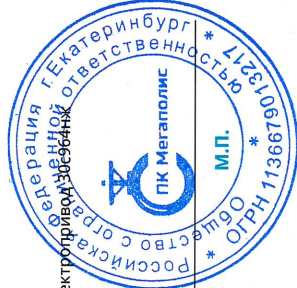
Не реже 1 раза в месяц производится профилактическое открытие и закрытие для очистки затвора.

- ДОКУМЕНТАЦИЯ**
- Декларация о соответствии ТР ТС 010/2011 ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.52091/22 срок действия до 16.03.2027
 - Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013 ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.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 СУП. 200-32-2Т и СУП.400-32.
 - 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.



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 осадив сальниковую втулку вниз по штоку, затем равномерно по шагу.	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.



Отметка ОТК

Подпись продавца