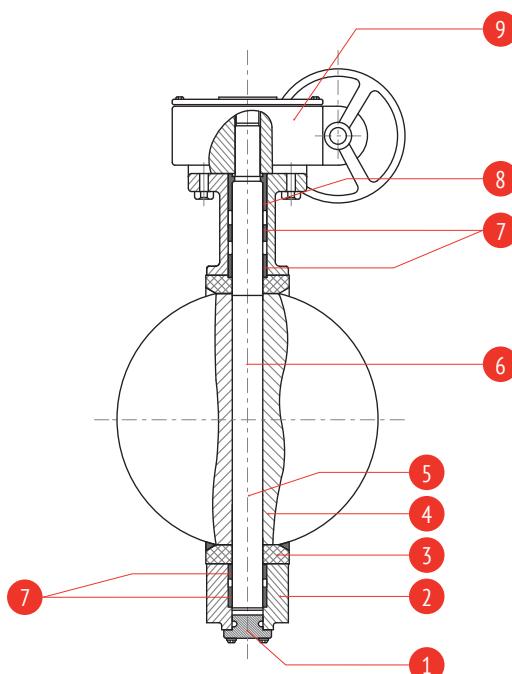


ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Затвор дисковый поворотный фланцевый



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

Артикул: 216

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			
200-600	16	BЧ 25 (GGG 25)	BЧ 40 (GGG 40)	EPDM	фланцевое	редуктор

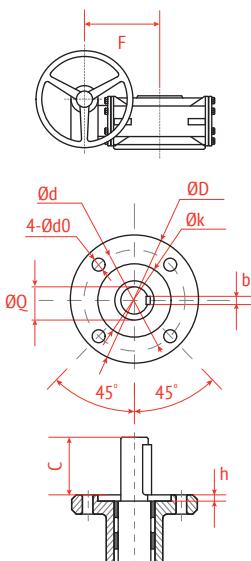
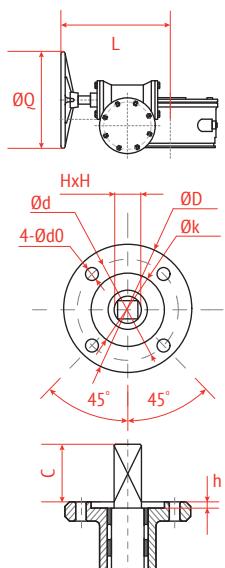
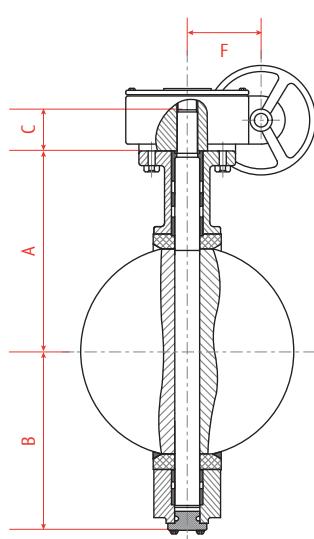
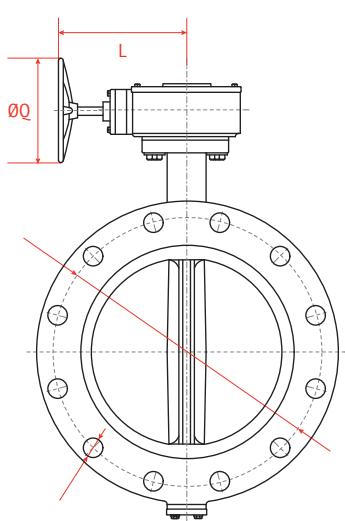
2. ПРИМЕНЕНИЕ.

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	ВЧ 40 (GGG 40)	1
2	Корпус	ВЧ 25 (GG 25)	1
3	Уплотнительное кольцо	EPDM/NBR	1
4	Диск	ВЧ 40 (GGG 40) с эпоксидным покрытием (400мкм/1см ²)	1
5	Нижний шток	сталь 416	1
6	Верхний шток	сталь 416	1
7	Втулка	PTFE	4
8	Уплотнительное кольцо	NBR	3
9	Редуктор	ВЧ 40 (GGG 40)	1

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:



DN 250-300

DN 350-600

Условный диаметр, Ду	Условное давление, Ру	Параметры (мм.)										Размеры фланца						Кругл. момент (Н.м.)*	Вес, кг.
		A	B	C	E	ØQ	L	F	Øk	h	F (ISO5211)	ØD	4-Ødo	HxH	ØPCD	N-ØPo			
200	16	238	175	40	60	280	207	66	70	4	F12	125	4-12	17	295	12-23	214	33.20	
250	16	270	203	40	68	280	207	66	70	4	F12	125	4-12	22	355	12-28	378	46.60	
300	16	337	242	45	78	280	195	77	70	4	F12	140	4-12	22	410	12-28	603	59.80	
350	16	368	267	52	78	280	195	77	85	4	F12	150	4-14	/	470	16-28	640	90.30	
400	16	400	309	52	102	280	280	120	100	5	F14	197	4-18	/	525	16-31	805	154.40	
450	16	422	328	52	114	285	255	174	100	5	F14	197	4-18	/	585	20-31	1100	189.40	
500	16	480	361	65	127	285	255	174	100	5	F14	197	4-18	/	650	20-34	1500	218.40	
600	16	562	459	70	154	285	280	212	130	5	F16	276	4-22	/	770	20-37	2500	296.30	

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

Пропускная способность затворов – Kv литр/мин.

Ду	Положение диска (в градусах)								
	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°	
200	150	225	352	575	931	1501	2306	2760	
250	234	353	550	897	1454	2345	3603	4313	
300	336	508	792	1293	2094	3378	4382	6210	
350	459	692	1078	1759	2838	4596	7061	8452	
400	599	903	1408	2298	3722	6004	9222	11040	
450	757	1142	1781	2908	4711	7598	11673	13973	
500	936	1410	2199	3590	5816	9381	14410	17251	
600	1347	2032	3167	5169	8375	13508	20751	24840	

Kv - Cv: Cv (галлоны/мин.) = 1.155*Kv (литр/мин.)

Рабочие параметры:

Условный диаметр:Ду 200 - 600.

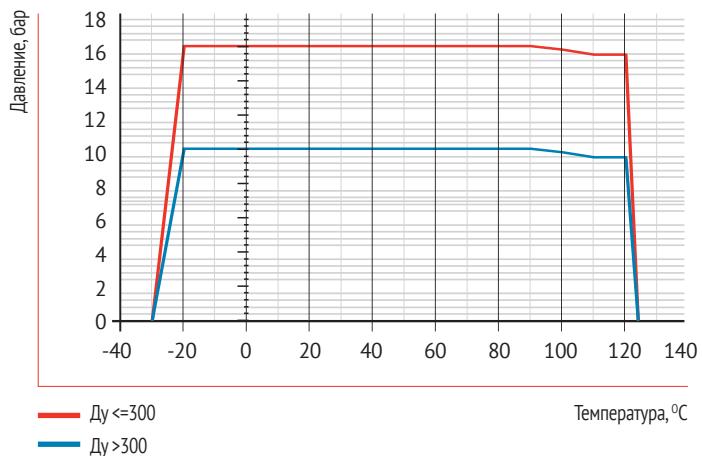
Условное давление:Ру 16

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

Стандарты: ГОСТ Р 53673 по ТУ 372100-005-81484267-2016

Класс герметичности:А по ГОСТ Р 54808-2011.

График зависимости рабочего давления и температуры



5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.

- Поворотные затворы допускаются к эксплуатации на параметры, не превышающие указанных в паспорте.
- 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.
- 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, расстескивания или потерю свойств эластичности седлового уплотнения. При необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой. Запрещается использовать поворотные затворы, имеющие расстескивание седлового уплотнения.
- 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 воротниками (ГОСТ 12821-80), PN1,6, 1 исп, 1 ряд.*

- 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).
- 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

- Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.
- При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
- 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.
- Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
- Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).

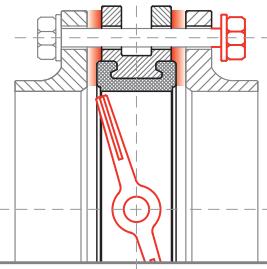


рис. 4

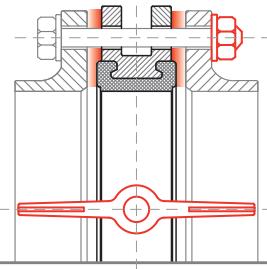


рис. 5

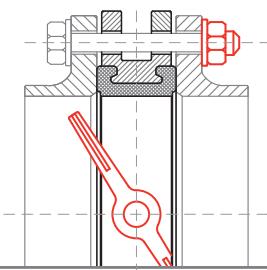


рис. 6

- Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).

- 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 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.

EAC Декларация о соответствии Техническому Регламенту Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» ТС № RU Д-RU.OM02. B.21688 до 30.11.2019

Изготовлено в соответствии с ТУ: 372220-004-81484267-2016.

8.КОМПЛЕКТАЦИЯ.

Отметки о продаже.

Предприятие-изготовитель: ООО «РАЦИВОРК»

Поставщик:

Дата продажи:

М.П.