



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновая 30с964нж
DN.ru GVWR2121M-2W-F-ОСТ Ду50-300 Ру25
стальная, фланцевая GAIR с ОСТ-фланцем
и голым штоком под электропривод**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30с964нж DN.ru GVWR2121M-2W-F-ОСТ Ду50-300 Ру25 стальная, фланцевая GAIR с ОСТ-фланцем и голым штоком под электропривод.

1.2. Назначение: Задвижка клиновая предназначена для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства в системах водоснабжения и химической промышленности.

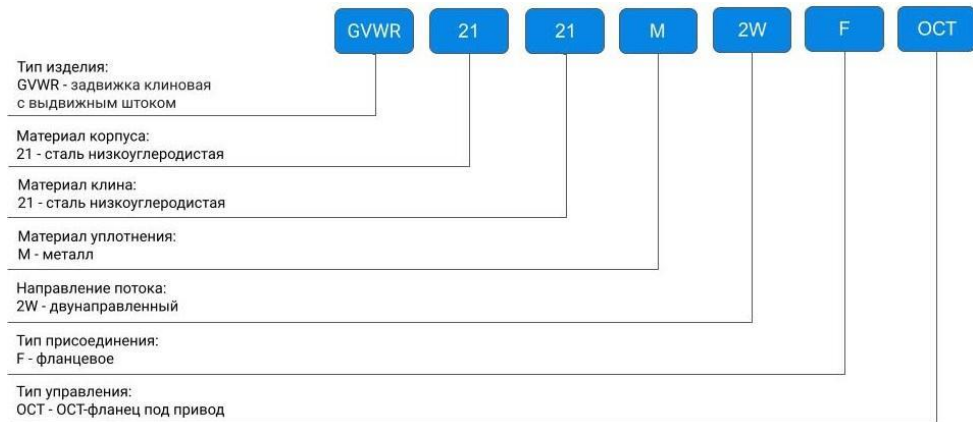
1.3. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения штурвала, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.



**изображение может отличаться от оригинала*



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

Номинальный диаметр DN, мм	50 ÷ 300
Номинальное давление PN, бар	25
Температура рабочей среды t, °C	от -29 до +425
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие жидкие или газообразные среды, нейтральные к применяемым материалам
Направление потока	двустороннее
Тип управления	фланец ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73) под электропривод
Класс герметичности	A ГОСТ 9544-2015
Присоединение к трубопроводу	фланцевое
Материал корпуса	сталь 25Л
Материал запорного органа (клина)	сталь 25Л
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения; промышленные трубопроводы
Средний срок службы, лет	15
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	3 000



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

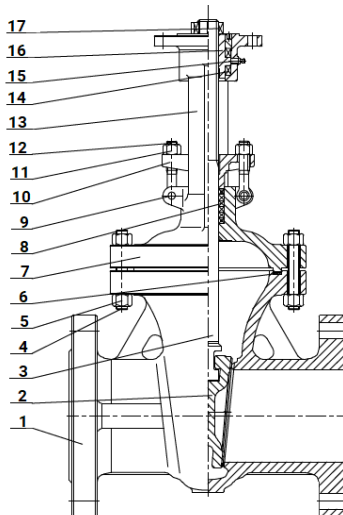


Таблица 2. Спецификация деталей

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	сталь 25Л
2	Клин	сталь 25Л
3	Шток	нержавеющая сталь 20Cr13 (аналог 12Х13)
4	Болт	сталь 45
5	Гайка	сталь 35
6	Прокладка	нержавеющая сталь + графит
7	Крышка	сталь 25Л
8	Уплотнение шпинделя	гибкий графит
9	Штифт	сталь ASTM A29 1045 (аналог Ст45)
10	Сальниковая набивка	углеродистая сталь
11	Гайка	сталь 35
12	Болт	сталь 45
13	Скоба	сталь 25Л
14	Подшипник	-
15	Манжета	-
16	Гайка штока	латунь
17	Кожух	сталь ASTM A29 1035 (аналог Ст35)



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

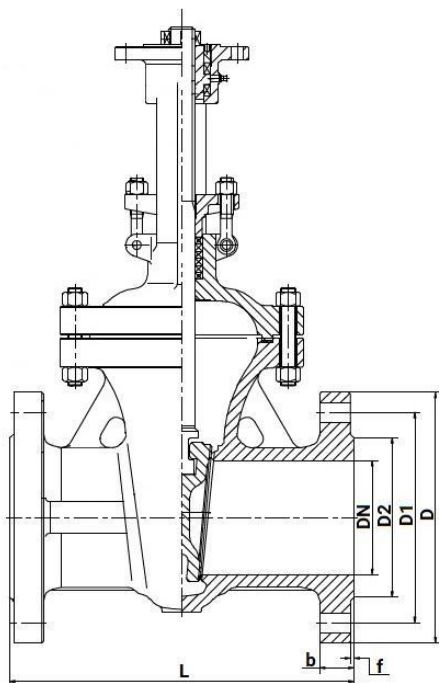


Таблица 3. Размерные характеристики и веса задвижек

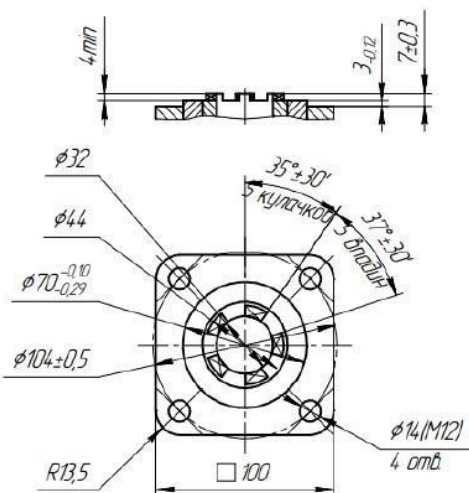
DN	L	D	D1	D2	b	f	z-d	Тип присоединения ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)	Вес, кг
мм									
50	250	160	125	102	20	3	4-Ø18	тип АК (А)	17
80	280	195	160	133	22	3	8-Ø18	тип АК (А)	24
150	350	300	250	212	30	3	8-Ø26	тип АК (А)	60
200	400	360	310	278	34	3	12-Ø26	тип Б	130
300	500	485	430	390	40	4	16-Ø30	тип В	270



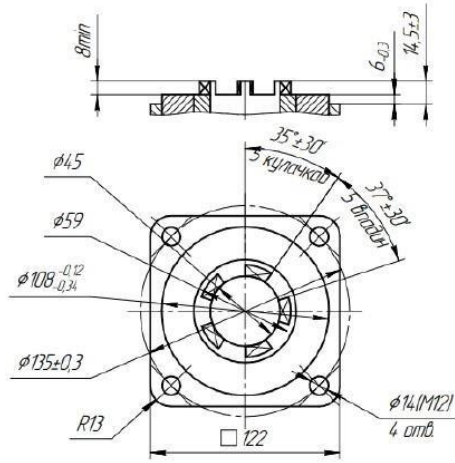
Таблица 4. Крутящие моменты и количество оборотов для закрытия/открытия

DN	Крутящий момент, Нм	Количество оборотов штурвала для открытия/закрытия задвижки
50	52	15
80	60	23
150	160	33
200	210	43
300	400	53

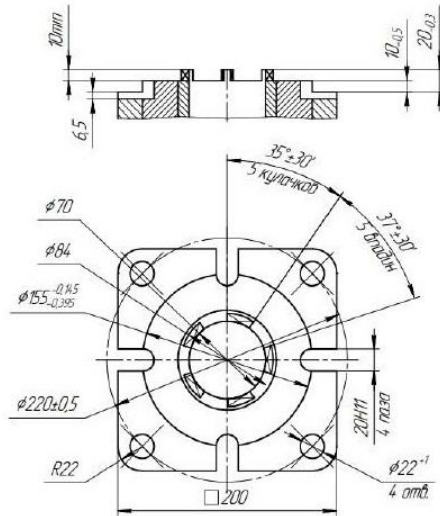
Тип АК (А)



Тип Б



Тип В



5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший устройство задвижки, правила техники безопасности, требования руководства по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию, аттестованный на соответствующий вид работ.

5.2. Задвижки должны устанавливаться на трубопроводах для сред и параметров, указанных в паспорте на изделие.

5.3. Перед монтажом необходимо вынуть заглушки и произвести расконсервацию задвижки чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, бензином или др., продуть внутреннюю поверхность чистым воздухом (в соответствие с п. 8 ГОСТ 9.014-78). Трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалины и т.п..

5.4. Фланцы на трубопроводе должны быть установлены без перекосов. Трубопровод к моменту монтажа задвижки должен быть закреплен и полностью разгружен.

5.5. Для удобства обслуживания и осмотра, а также для обеспечения наилучшего промывания грязи из-под клина задвижки при закрытии – следует устанавливать задвижки в следующих рабочих положениях:

- вертикальном - на горизонтальных и наклонных трубах;
- горизонтальном - только на вертикальных трубах.

5.6. Перед пуском системы с вмонтированными задвижками непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и произведена промывка трубопроводов.

5.7. Испытания на герметичность необходимо проводить в соответствии с ГОСТ 9544-2015.

5.8. Во время эксплуатации следует проводить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные эксплуатирующей организацией, в зависимости от режимов работы системы.

5.9. При осмотре проверять: общее состояние задвижки; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана (рекомендуется смазка ЦИАТИМ-201); состояние болтовых соединений; герметичность прокладочного соединения и сальникового уплотнения.

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

5.11. Не допускается применять ключи, большие по размерам, чем это требуется для крепежных деталей.



5.12. **ВНИМАНИЕ:** В процессе эксплуатации, пусконаладочных работ не допускается использовать задвижку в качестве регулирующего (дросселирующего) устройства. Рабочее положение затвора – полностью «открыто» или полностью «закрыто».

6. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

6.1. Условия транспортирования и хранения - по группе Ж ГОСТ15150.

6.2. Задвижки транспортируются в таре по ГОСТ 2991-85, ГОСТ 17527-2020 и раскрепляются от возможных перемещений с опущенным до упора клином.

6.3. Допускается транспортирование без упаковки при обеспечении отсутствия ударных нагрузок.

6.4. Механические повреждения и загрязнения внутренних поверхностей задвижек при транспортировании не допускаются.

6.5. Задвижки должны храниться в сухих складских помещениях, защищенными от прямых солнечных лучей и удаленными не менее 1 м. от теплоизлучающих приборов, а также не подвергаться воздействию масел, бензина.

6.6. Проходные отверстия должны быть закрыты заглушками.

6.7. Задвижки, находящиеся на длительном хранении, подвергаются периодическому осмотру не реже одного раза в год. При нарушении консервации произвести консервацию вновь. Консервационную смазку наносить на обезжиренную чистую и сухую поверхность деталей. Обезжиривание производить чистой ветошью, смоченной в бензине.

7. УТИЛИЗАЦИЯ

7.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) осуществляется в соответствии с требованиями:

– Федерального закона от 24.06.1998 № 89-ФЗ (ред. от 04.08.2023) «Об отходах производства и потребления»,

– Федерального закона от 04.05.1999 № 96-ФЗ (ред. от 13.06.2023) «Об охране атмосферного воздуха»,

а также иных действующих нормативных правовых актов Российской Федерации и региональных нормативов, принятых во исполнение указанных законов.

