



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331E-2W-Fb-ISO  
Ду300 Ру10 WENZ чугунная, межфланцевая,  
с ISO-фланцем и круглым штоком  
под электропривод**



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331E-2W-Fb-ISO Ду300 Ру10 WENZ чугунная, межфланцевая, с ISO-фланцем и круглым штоком под электропривод.

1.2. Изготовитель (поставщик): ООО "ДН.ру", 117403, Россия, г. Москва, проезд Востряковский, дом 10Б, стр. 3, помещ. 19.

1.3. Назначение. Задвижка шиберная предназначена для полного перекрытия или регулирования потока рабочей среды в системах отопления и водоснабжения (кроме систем питьевого водопровода) и промышленных трубопроводах.

1.4. Принцип работы шиберной задвижки заключается в перемещении шибера (ножа) перпендикулярно потоку среды. При полном перекрытии диаметра условного прохода трубопровода происходит остановка потока, при частичном – регулировка.

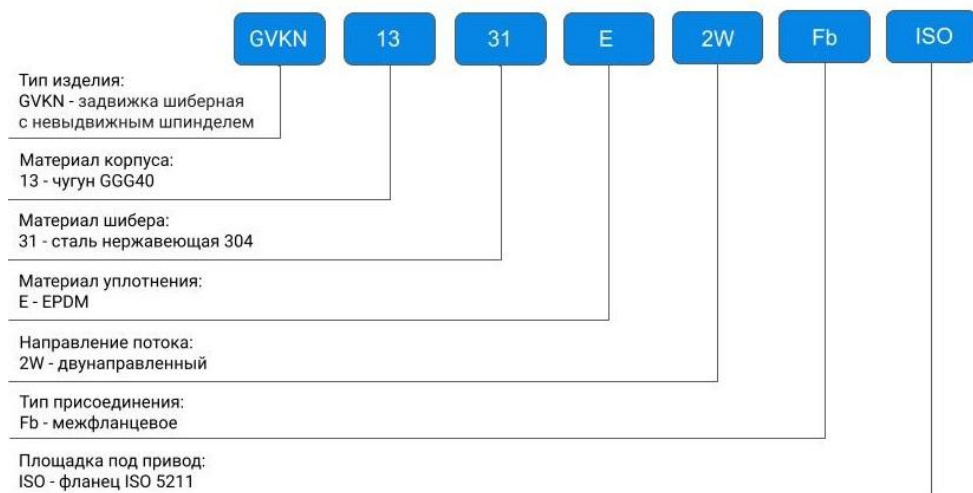
1.5. Внешний вид изделия показан на рисунке 1. Цвет, размеры, количество и параметры монтажных элементов зависят от характеристик конкретного товара и могут отличаться от изображения.



Рисунок 1 – Внешний вид изделия



## 1.6. Расшифровка обозначения:



## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 – Основные параметры

Номинальный диаметр DN	300
Номинальное давление PN	10
Присоединение к трубопроводу	межфланцевое в соответствии с PN по ГОСТ 33259-2015
Температура рабочей среды t, °C	от -30 до 100 (кратковременно +110)
Рабочая среда	вода, сточные воды, пульпа с содержанием взвешенных частиц до 5%, спирты, неорганические кислоты невысокой концентрации, гликоли, щелочи, полярные растворители, кетоны. Не использовать в качестве рабочей среды нефтепродукты, минеральные, растительные, животные масла и жиры, алифатические и хлорированные углеводороды.
Направление потока среды	двустороннее
Класс герметичности	A по ГОСТ 9544-2015
Тип управления	под привод
Конструкция шпинделя	невыдвижной
Материал корпуса	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
Материал шибера	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Материал уплотнения	EPDM
Климатическое исполнение	УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения (кроме систем питьевого водопровода), промышленные трубопроводы
Средний срок службы, лет	10
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	20 000÷50 000
Комплект поставки	задвижка в сборе без электропривода; паспорт.



### 3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

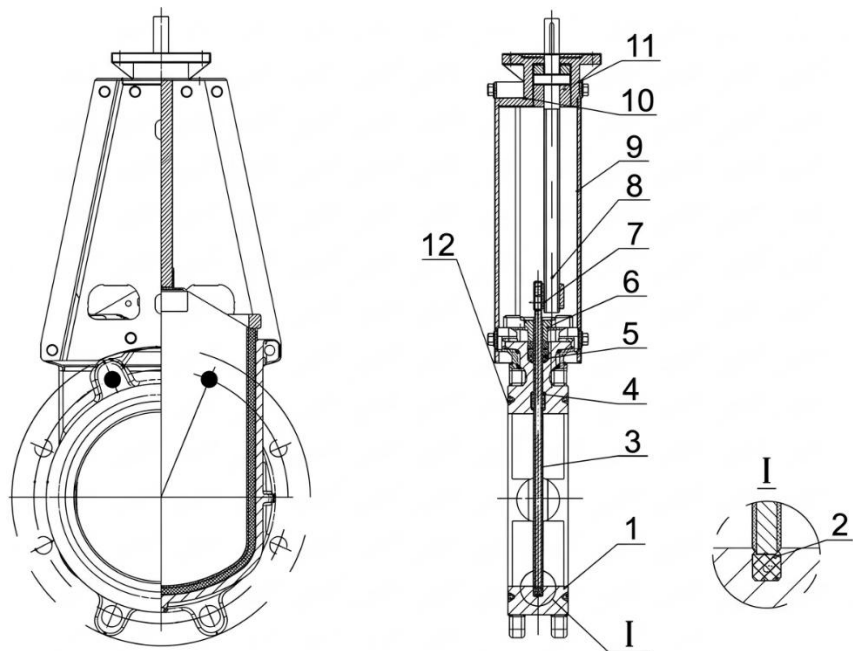


Рисунок 2 – Составные части изделия

Таблица 2 – Спецификация деталей

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
2	Седловое уплотнение	EPDM
3	Шибер	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
4	Уплотнение направляющей	PTFE
5	Уплотнение	PTFE
6	Втулка	углеродистая сталь WCB (аналог 25Л)
7	Гайка	латунь
8	Шпindelь	нержавеющая сталь 2Cr13 (аналог ст.20X13)
9	Стойка	сталь Q235 (аналог Ст3)
10	Верхняя пластина стойки	чугун QT450 (аналог ВЧ45)
11	Подшипник	сталь GCr15 (аналог ШХ15)
12	Уплотнительное кольцо	NBR



#### 4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

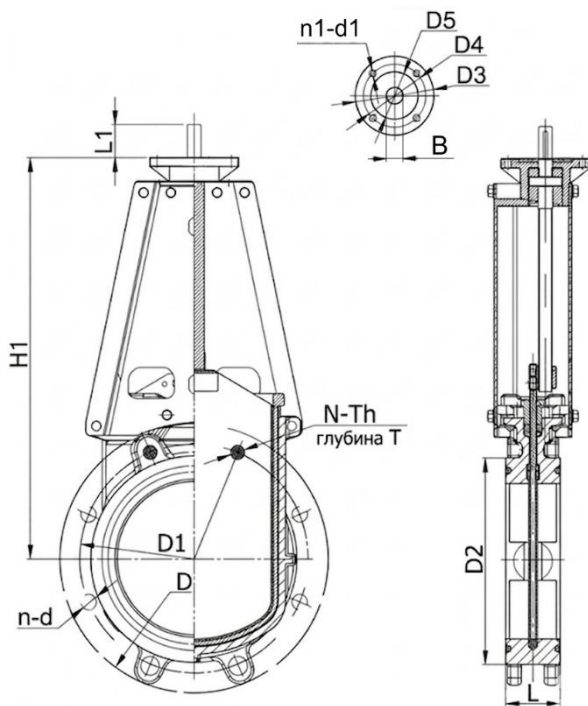


Рисунок 3 – Размеры изделия

Таблица 3. Размерные характеристики и масса

DN	L	ØD	ØD1	ØD2	H1	N - Th	T	n-Ød	Масса
	мм					шт-резьба	мм	шт-мм	кг
300	76	445	400	370	815	8-M20	16	8-23	47,5

\* N - общее количество глухих отверстий

Таблица 4. Параметры для подбора привода

DN	ØD3, мм	ØD4, мм	ØD5, мм	n1-Ød1, шт-мм	L1, мм	ØB, мм	Ширина шпонки, мм	ISO 5211	Крутящий момент, Нм	Количество оборотов шпинделя для открытия/закрытия задвижки
300	125	102	70	4-12	51	29	6	F10	90	50



## 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. При монтаже и эксплуатации задвижек должны выполняться требования ГОСТ 12.2.063-2015 и ГОСТ 32569-2013.

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

5.4. Рекомендуемое монтажное положение задвижки с приводом – вертикально (приводом вверх) на горизонтальном трубопроводе с возможным наклоном задвижки до 45 градусов. При необходимости допустимо горизонтальное положение задвижки с приводом на вертикальном или горизонтальном трубопроводе. При наклонном или горизонтальном положении задвижки следует установить опору под привод. Для задвижек DN300 требуется наличие опоры под задвижку во избежание создания изгибающей нагрузки на трубопровод.

**ВНИМАНИЕ!** Монтаж задвижки приводом вниз недопустим!

5.5. Перед монтажом необходимо вынуть заглушки и произвести расконсервацию задвижки чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, бензином или др., продуть внутреннюю поверхность чистым воздухом (в соответствии с п. 8 ГОСТ 9.014-78 «ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования»). Трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалины и т.п.

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

5.7. Перед установкой задвижки в трубопроводе необходимо настроить привод и задвижку на совместную работу.

5.8. Следует настроить концевые выключатели и ограничители хода для положений «открыто» и «закрыто», шиббер и седло при этом следует покрыть силиконовой смазкой во избежание работы "насухую".

5.9. Произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия задвижки вручную. Если при открытии вручную задвижка открывается-закрывается нормально, произвести подключение к сетям питания и управления и произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия с помощью привода.

5.10. Только после выполнения указанных операций, если задвижка с приводом функционирует нормально, допускается приступить к монтажу задвижки на трубопроводе.



- 5.11. Перед пуском системы с вмонтированными задвижками непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и должна быть произведена промывка трубопроводов.
- 5.12. Испытания на герметичность необходимо проводить в соответствии с ГОСТ 9544-2015, ГОСТ 33257-2015 и ГОСТ 5762-2002.
- 5.13. Во время эксплуатации следует проводить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные эксплуатирующей организацией, в зависимости от режимов работы системы.
- 5.14. При осмотре следует проверять: общее состояние задвижки и привода; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана (рекомендуется смазка ЦИАТИМ-201); состояние болтовых соединений; герметичность прокладочного соединения и сальникового уплотнения.
- 5.15. При нахождении задвижки в открытом или закрытом положении более 6 месяцев, необходимо произвести минимум один цикл открытия/закрытия.
- 5.16. Запрещается допускать замерзание рабочей среды внутри задвижки. При осушении системы в зимний период задвижка должен быть оставлена в открытом положении.
- 5.17. Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии избыточного давления рабочей среды в трубопроводе.
- 5.18. Не допускается применять ключи, большие по размерам, чем это требуется для крепежных деталей.



## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 5 – Возможные неисправности и способы устранения

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
1. Нарушение герметичности в затворе. Пропуск рабочей среды в закрытом положении.	Посторонние предметы между уплотнительными поверхностями корпуса и шибером.	Несколько раз подряд открыть и закрыть задвижку. При отсутствии эффекта разобрать задвижку и произвести внутреннюю очистку.
	Повреждение седлового уплотнения.	Заменить уплотнение.
	Приложено недостаточное усилие затяжки на штурвале.	Выполнить дожим задвижки штурвалом.
	Направление потока рабочей среды не совпадает со стрелкой на корпусе.*	Выполнить демонтаж задвижки и установить согласно направлению, указанном на корпусе задвижки.
2. Нарушение герметичности в местах присоединения к трубопроводу.	Ослабла затяжка присоединительных болтов/шпилек.	Выполнить дополнительную затяжку болтов/шпилек.
	Износ уплотнительных прокладок.	Выполнить демонтаж задвижки и заменить прокладки.
3. Пропуск рабочей среды между корпусом и прижимным фланцем.	Ослабла затяжка болтов крепления прижимного фланца.	Выполнить дополнительную затяжку болтов.

\* - для задвижек с односторонним направлением потока рабочей среды



## **7. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ**

- 7.1. Условия транспортирования и хранения - по группе Ж ГОСТ 15150-69.
- 7.2. Задвижки транспортируются в таре по ГОСТ 2991-85, ГОСТ 17527-2020 и раскрепляются от возможных перемещений с опущенным до упора шиббером.
- 7.3. Допускается транспортирование без упаковки при обеспечении отсутствия ударных нагрузок.
- 7.4. Механические повреждения и загрязнения внутренних поверхностей задвижек при транспортировании не допускаются.
- 7.5. 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.
- 7.5. Проходные отверстия должны быть закрыты заглушками.
- 7.7. 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.

## **8. УТИЛИЗАЦИЯ**

8.1. Утилизация изделия (переработка, захоронение) осуществляется в соответствии с требованиями:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- Федерального закона от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления»;
- Федерального закона от 04.05.1999 № 96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха»

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

