



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновая 30нж941нж/30нж964нж
DN.ru GVWR2434M-2W-F-ОСТ Ду50-300 Ру16/25
нержавеющая сталь, фланцевая с ОСТ-фланцем
и голым штоком под электропривод**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30нж941нж/30нж964нж DN.ru GVWR2434M-2W-F-OCT Ду50-300 Ру16/25 нержавеющая сталь, фланцевая с OCT-фланцем и голым 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 клиновая предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах по транспортировке воды, пара, масел, по отношению к которым материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие.

1.4. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения маховика или вала электропривода, редуктора, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.

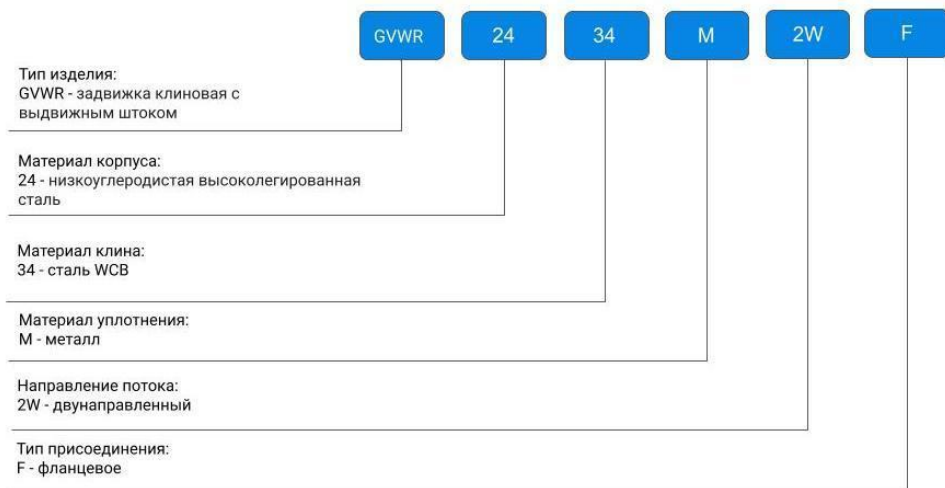
1.5. Внешний вид изделия показан на рисунке 1. Цвет, размеры, количество и параметры монтажных элементов зависят от характеристик конкретного товара и могут отличаться от изображения.



Рисунок 1 – Внешний вид изделия



1.6. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики

Номинальный диаметр DN, мм	50 - 300
Номинальное давление PN, бар	30нж941нж – 16 30нж964нж – 25
Температура рабочей среды t, °C	от -30 до +560
Рабочая среда	вода, пар, масло
Направление потока	двустороннее
Тип управления	под электропривод
Присоединение к трубопроводу	фланцевое
Материал корпуса	сталь 12Х18Н9ТЛ
Материал клина	сталь WCB (аналог 25Л)
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения; трубопроводы сжатого воздуха; паровые установки; промышленные трубопроводы.
Средний срок службы, лет	15
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	3 000



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

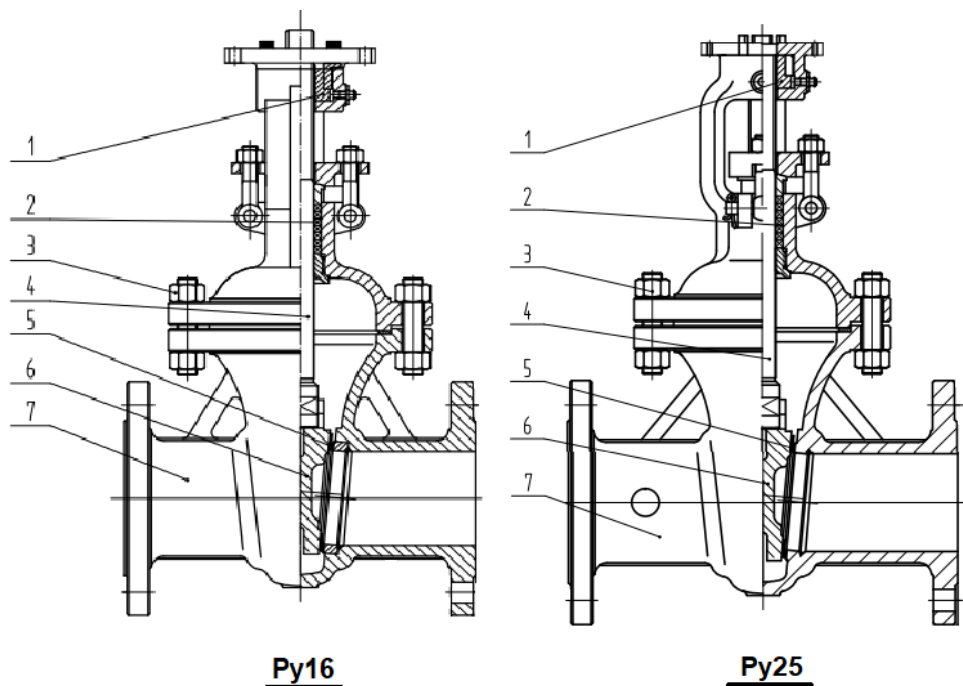


Рисунок 2 – Составные части изделия

Таблица 2. Материалы деталей

№ п/п	Наименование детали	Материал (аналог)
1	Гайка шпинделя	латунь
2	Уплотнение	графит
3	Болт/гайка	Ст35
4	Шток	нержавеющая сталь 2Cr13 (аналог ст.20X13)
5	Седло	сталь WCB (аналог 25Л) + D507 (аналог Св-10X16M25Ф6-ВИ)
6	Клин	сталь WCB (аналог 25Л) + D507MO (аналог Св-10X16M25Ф6-ВИ)
7	Корпус	сталь 12X18Н9ТЛ



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

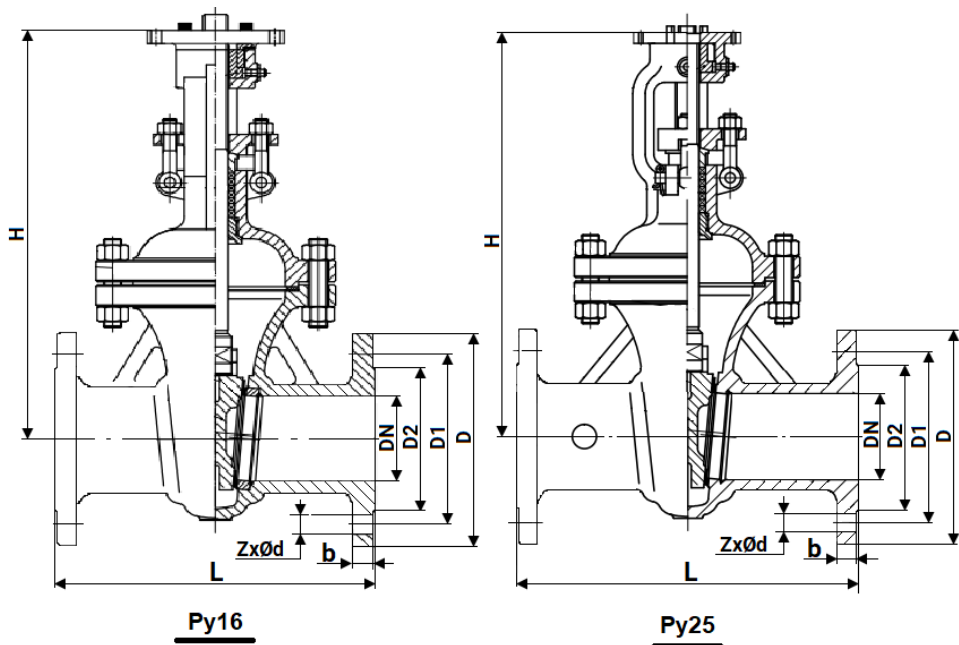


Рисунок 3 – Размеры изделия

Таблица 3.1. Размерные характеристики и вес изделия Py16

DN	L, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	b, мм	H, мм	ZxØd, мм	Вес, кг
100	230	215	180	155	22	440	8-18	26
150	280	280	240	210	24	680	8-23	46
200	330	335	295	265	26	800	12-23	80
300	500	460	410	375	30	1 120	12-25	235

Таблица 3.2. Размерные характеристики и вес изделия Ру25

DN	L, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	b, мм	H, мм	ZxØd, мм	Вес, кг
50	250	160	125	100	18	240	4-18	13
80	280	195	160	135	20	340	8-18	24
100	300	230	190	160	22	430	8-23	32
150	350	300	250	218	30	670	8-25	60
200	400	260	310	278	34	800	12-25	100
250	450	425	370	332	36	950	12-30	175
300	500	485	430	390	40	1 100	16-30	265

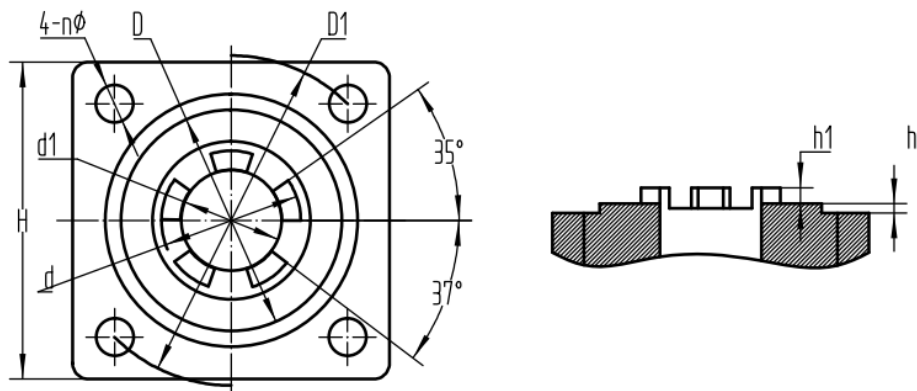


Рисунок 4 – Размеры ОСТ фланца

Таблица 4. Посадочные размеры под электропривод для задвижки Ру16

	Тип присоединения ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)	n	HxH	D	D1	d	d1	h	h1
DN100/150	тип АК (А)	M12	100x100	70	104	44	32	3	5
DN200/300	тип Б	M12	122x122	108	135	58	45	7	8



Таблица 5. Посадочные размеры под электропривод для задвижки Ру25

	Тип присоединения ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)	n	HxH	D	D1	d	d1	h	h1
DN50/80/100/150	тип АК (А)	M12	100x100	70	104	44	32	3	5
DN200/250	тип Б	M12	122x122	108	135	58	45	7	8
DN300	тип В	Ø22	200x200	155	220	84	70	10	10

Таблица 6. Крутящие моменты для задвижки Ру16

DN	100	150	200	300
Крутящий момент, Нм	135	180	270	405

Таблица 7. Крутящие моменты для задвижки Ру25

DN	50	80	100	150	200	250	300
Крутящий момент, Нм	90	135	180	270	270	270	545



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.

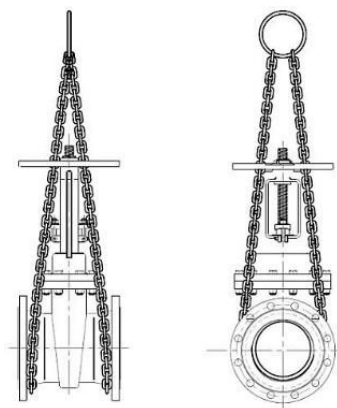
5.2. Задвижки должны устанавливаться на трубопроводах для сред и параметров, указанных в паспорте на изделие.

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.



Правильная строповка задвижки



5.6. Перед установкой задвижки в трубопроводе необходимо настроить привод и задвижку на совместную работу в соответствии с инструкцией завода-изготовителя электропривода:

- проверить монтаж или смонтировать привод с задвижкой;
- при монтаже задвижки с приводом в любом положении, отличном от вертикального, привод должен иметь собственные опоры;
- установка привода под задвижкой запрещена;
- настроить концевые выключатели и ограничители хода для положений «открыто» и «закрыто», диск и седло при этом следует покрыть силиконовой смазкой во избежание работы "насухую";
- произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия задвижки с помощью ручного дублера;
- если при открытии от ручного дублера задвижка открывается-закрывается нормально, произвести подключение к сетям питания и управления и произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия с помощью электропривода.

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

5.8. Испытания на герметичность проводятся в соответствии с ГОСТ 33257-2015 и ГОСТ 9544-2015.

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

5.10. 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.

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

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

5.13. **ВНИМАНИЕ:** В процессе эксплуатации, пусконаладочных работ не допускается использовать задвижку в качестве регулирующего (дросселирующего) устройства.



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 и раскрепляются от возможных перемещений с опущенным до упора клином. Допускается транспортирование без упаковки при обеспечении отсутствия ударных нагрузок.

6.3. Механические повреждения и загрязнения внутренних поверхностей задвижек и уплотнительных поверхностей фланцев при транспортировании не допускаются.

6.4. При поставке задвижек с ответными фланцами при транспортировании допускается снимать последние, укладывая их вместе с крепежными деталями в одну тару с задвижкой.

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.

