



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

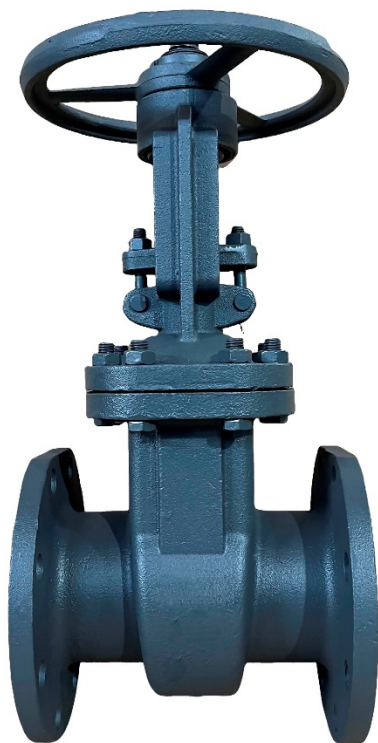
**Задвижка клиновая 30с41нж
DN.ru GVWR2121M-2W-F-S Ду50-300 Ру16
стальная, фланцевая, со штурвалом**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30с41нж DN.ru GVWR2121M-2W-F-S Ду50-300 Ру16 стальная, фланцевая, со штурвалом.

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

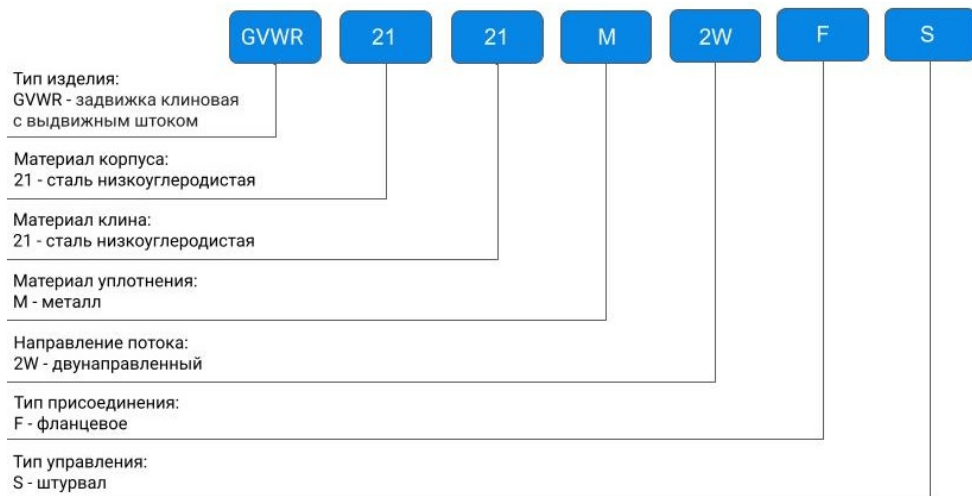
1.3. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения штурвала, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.



**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	16
Температура рабочей среды t, °C	от -29 до +425
Рабочая среда	вода, пар, жидкие нефтепродукты и углеводороды, масляные фракции и другие среды, при которых скорость коррозии материала корпуса не превысит 0,2 мм в год
Направление потока	двустороннее
Тип управления	штурвал
Класс герметичности	«А» ГОСТ 9544-2015
Температура окружающей среды, °C	от -29 до +60
Присоединение к трубопроводу	фланцевое
Материал корпуса	сталь 25Л
Материал запорного органа (клина)	сталь 25Л + 13Cr
Тип клина	двухдисковый
Уплотнение в затворе	«металл по металлу»
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения; промышленные трубопроводы
Средний срок службы, лет	10
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	50 000



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

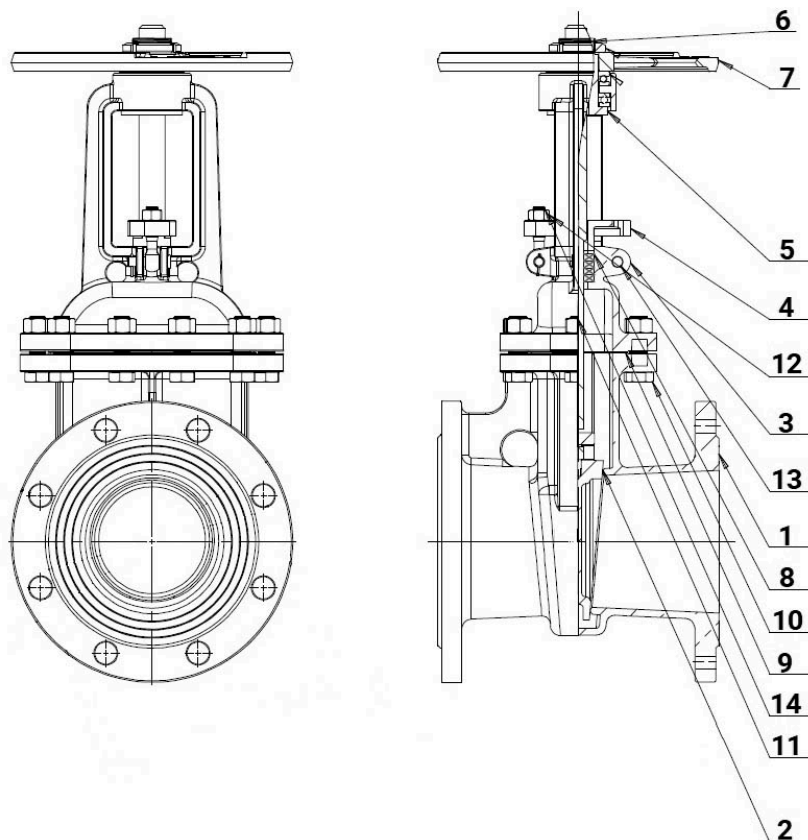


Рисунок 1 – Детализовка



Таблица 2. Спецификация материалов

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	сталь 25Л
2	Клин	сталь 25Л + 13Cr
3	Крышка	сталь 25Л
4	Сальниковая набивка	сталь 25Л
5	Штоковая гайка	чугун QT450 (аналог ВЧ 45)
6	Шток	сталь Q235 (аналог Ст3)
7	Штурвал	чугун QT350 (аналог ВЧ35)
8	Уплотнение	гибкий графит
9	Прокладка	сталь нержавеющая + графит
10	Болт	сталь 45
11	Гайка	сталь 35
12	Гайка	сталь 35
13	Штифт	сталь 20
14	Рым-болт	сталь 45



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

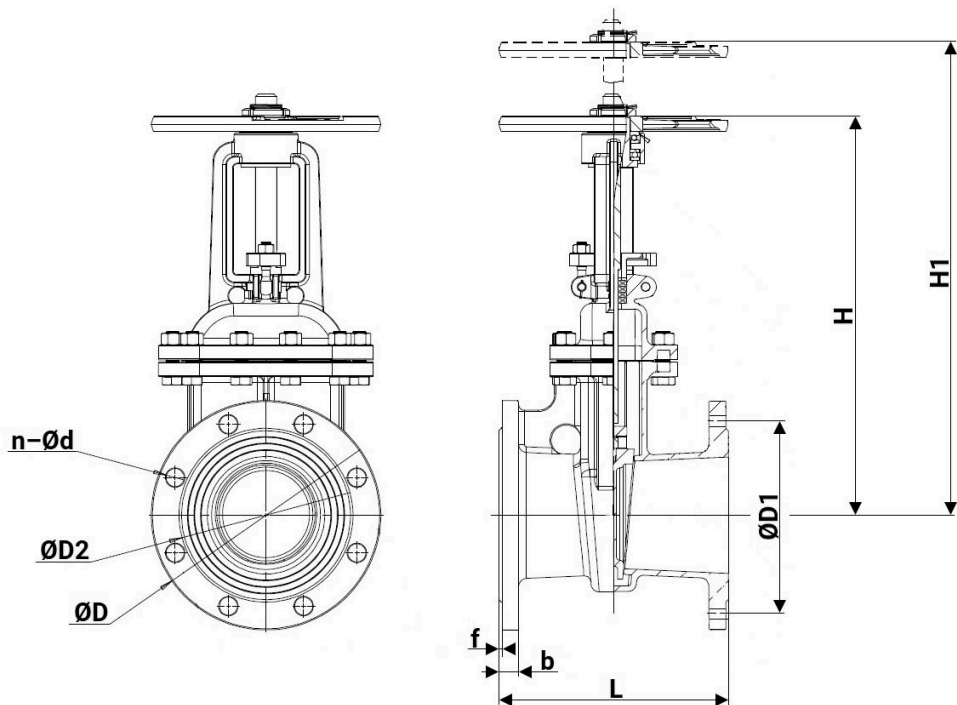


Рисунок 2 – Размеры

Таблица 3. Размерные характеристики и вес

DN	L	ØD	ØD1	ØD2	b	f	H	H1	n-Ød	Вес
мм									шт-мм	кг
DN50	180	160	125	102	16	2	285	340	4-Ø18	11,5
DN80	210	195	160	133	18	2	329	409	4-Ø18	18,5
DN100	230	215	180	158	19	2	390	489	8-Ø18	25,0
DN150	280	280	240	212	23	2	513	657	8-Ø22	45,5
DN200	330	335	295	268	26	3	636	829	12-Ø22	70,0
DN250	450	400	355	320	27	3	739	972	12-Ø26	107,0
DN300	500	455	410	370	27	4	854	1119	12-Ø26	144,0



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

	Крутящий момент, Нм	Количество оборотов штурвала для открытия/закрытия задвижки
DN50	70	16
DN80	80	20
DN100	90	20
DN150	120	30
DN200	140	39
DN250	190	39
DN300	290	46

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 33257-2015 и 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.

