



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновая 30нж964нж  
DN.ru GVWR3535M-2W-F-ОСТ Ду100 Ру25  
нержавеющая сталь, фланцевая GAIR с ОСТ-фланцем  
и голым штоком под электропривод**



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30нж964нж DN.ru GVWR3535M-2W-F-ОСТ Ду100 Ру25 нержавеющая сталь, 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.

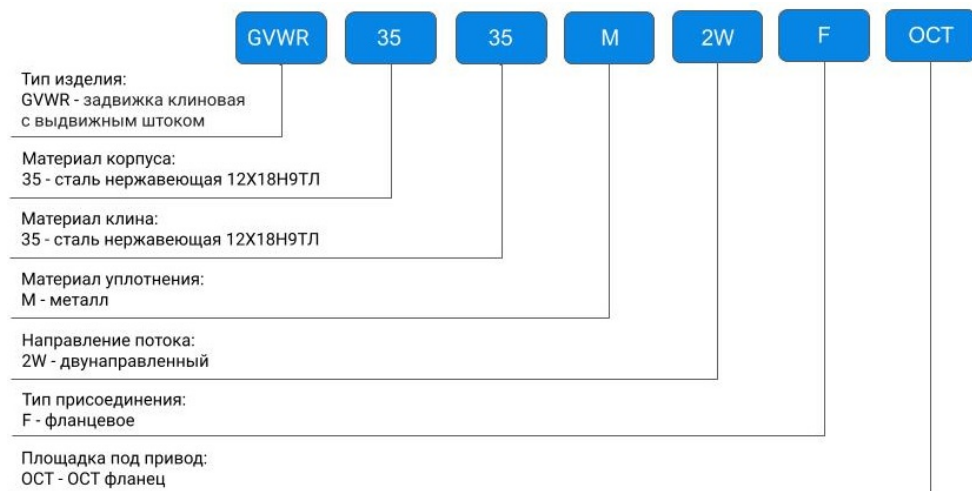
1.3. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения штурвала, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.



*\*изображение может отличаться от оригинала*



## 1.4. Расшифровка обозначения:



## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

|  |   |
|--|---|
| Номинальный диаметр DN, мм               | 100   |
| 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 12Х18Н9ТЛ   |
| Материал запорного органа (клина)        | сталь 12Х18Н9ТЛ   |
| Тип клина                                | двухдисковый  |
| Сферы применения                         | системы отопления и водоснабжения; промышленные трубопроводы  |
| Средний срок службы, лет                 | 15  |
| Средний ресурс, циклов закрытие/открытие | 3 000   |



### 3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

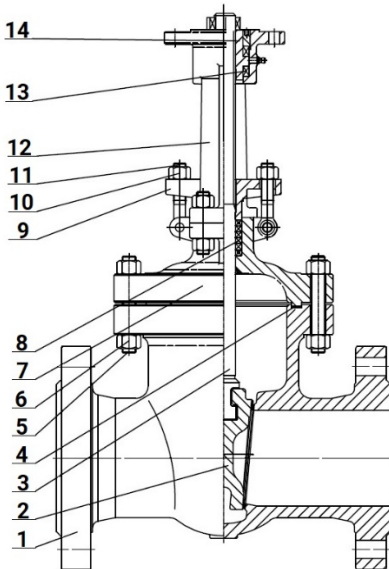


Рисунок 1 – Деталировка

Таблица 2. Спецификация деталей

| № п/п | Наименование детали | Материал                                |
|-------|---------------------|---|
| 1     | Корпус              | сталь 12Х18Н9ТЛ                         |
| 2     | Клин                | сталь 12Х18Н9ТЛ                         |
| 3     | Шток                | сталь 12Х18Н9ТЛ                         |
| 4     | Прокладка           | сталь нержавеющая + графит              |
| 5     | Болт                | сталь А 193 Grade В8 (аналог 08Х18Н10Т) |
| 6     | Гайка               | сталь А 194 Grade 8 (аналог 08Х18Н10Т)  |
| 7     | Крышка              | сталь 12Х18Н9ТЛ                         |
| 8     | Уплотнение шпинделя | графит терморасширенный                 |
| 9     | Скоба               | сталь 12Х18Н9ТЛ                         |
| 10    | Гайка               | сталь А 194 Grade 8 (аналог 08Х18Н10Т)  |
| 11    | Рым-болт            | сталь А 193 Grade В8 (аналог 08Х18Н10Т) |
| 12    | Стойка              | сталь 12Х18Н9ТЛ                         |
| 13    | Подшипник           | -                                       |
| 14    | Гайка штока         | латунь                                  |



#### 4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

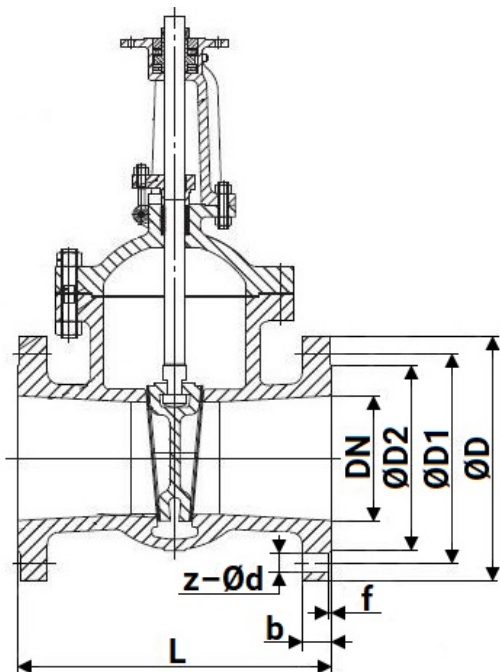


Рисунок 2 – Размеры

Таблица 3. Размерные характеристики и веса задвижек

| DN  | L   | ØD  | ØD1 | ØD2 | b  | f | z-Ød  | Тип присоединения<br>ГОСТ 34287-2017<br>(ОСТ 26-07-763-73) | Вес,<br>кг |
|-----|-----|-----|-----|-----|----|---|-------|--|------------|
| мм  |     |     |     |     |    |   |       |  |            |
| 100 | 300 | 230 | 190 | 159 | 24 | 3 | 8-Ø22 | тип АК (А)   | 37,5       |

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

| DN  | Крутящий момент, Нм | Количество оборотов штока<br>для открытия/закрытия задвижки |
|-----|---------------------|---|
| 100 | 100                 | 24  |



## Тип АК (А)

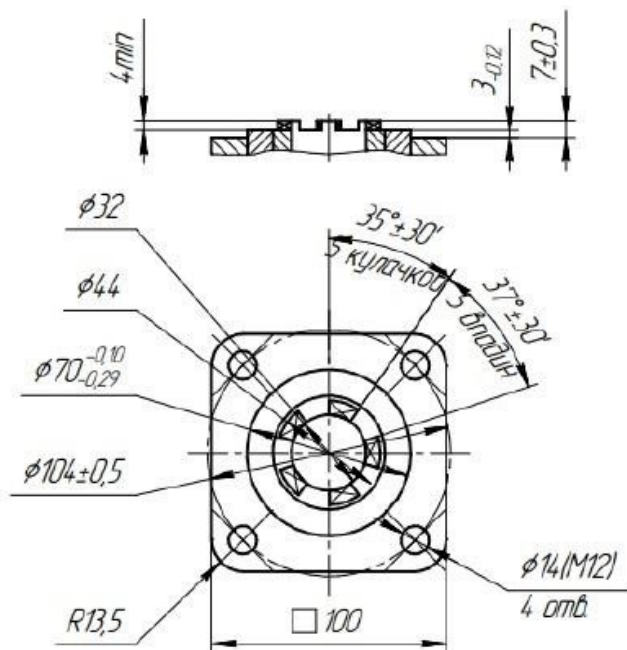


Рисунок 3 – Присоединительные размеры под привод по типу АК(А)  
ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)



## 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 (дресселирующего) 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.

