



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновья 30нж964нж  
DN.ru GVWR3535M-2W-F-ОСТ Ду80-100 Ру25 GAIR  
нержавеющая сталь, фланцевая, с ОСТ-фланцем  
и голым штоком под электропривод**



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновья 30нж964нж DN.ru GVWR3535M-2W-F-ОСТ Ду80-100 Ру25 GAIR нержавеющая сталь, фланцевая, с ОСТ-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 клиновья предназначена для полного перекрытия или открытия потока рабочей среды в трубопроводе.

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

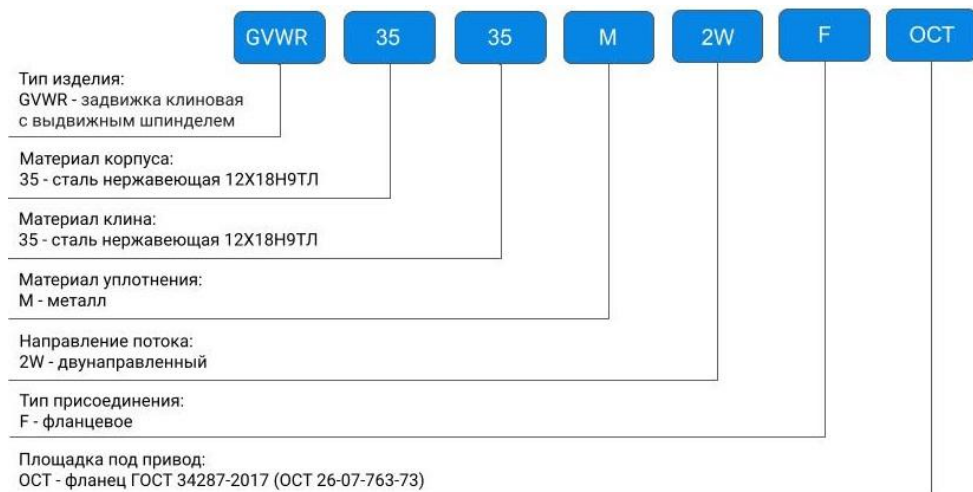
1.5. Внешний вид изделия показан на рисунке 1. Цвет, размеры, количество и параметры монтажных элементов зависят от характеристик конкретного товара и могут отличаться от изображения.



Рисунок 1 – Внешний вид изделия



## 1.6. Расшифровка обозначения:



## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 – Основные параметры

Номинальный диаметр DN	80-100
Номинальное давление PN	25
Температура рабочей среды t, °C	от -29 до +425
Избыточное давление в зависимости от температуры рабочей среды	по ГОСТ 356-80
Рабочая среда	вода, пар, нефтепродукты и другие среды, при которых скорость коррозии материала корпуса не превысит 0,1 мм в год
Направление потока	двустороннее
Конструкция шпинделя	выдвижной
Тип присоединения привода	фланец ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)
Класс герметичности	A по ГОСТ 9544-2015
Присоединение к трубопроводу	фланцевое ГОСТ 33259-2015
Материал корпуса	сталь 12Х18Н9ТЛ
Материал запорного органа (клина)	сталь 12Х18Н9ТЛ
Тип клина	двухдисковый
Уплотнение в затворе	«металл по металлу»
Климатическое исполнение	УХЛ1 по ГОСТ 15150-69
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения; промышленные трубопроводы
Средний срок службы, лет	15
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	3 000
Комплект поставки	затвор в сборе без электропривода; паспорт.



### 3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

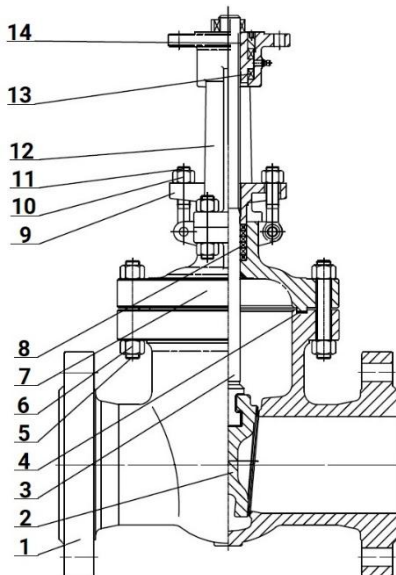


Рисунок 2 – Составные части изделия

Таблица 2 – Спецификация деталей

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	сталь 12X18Н9ТЛ
2	Клин	сталь 12X18Н9ТЛ
3	Шпindel	сталь 12X18Н9ТЛ
4	Прокладка	сталь нержавеющей + графит
5	Болт	сталь А 193 Grade В8 (аналог 08X18Н10Т)
6	Гайка	сталь А 194 Grade 8 (аналог 08X18Н10Т)
7	Крышка	сталь 12X18Н9ТЛ
8	Уплотнение шпинделя	графит терморасширенный
9	Скоба	сталь 12X18Н9ТЛ
10	Гайка	сталь А 194 Grade 8 (аналог 08X18Н10Т)
11	Рым-болт	сталь А 193 Grade В8 (аналог 08X18Н10Т)
12	Стойка	сталь 12X18Н9ТЛ
13	Подшипник	-
14	Гайка шпинделя	латунь



#### 4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

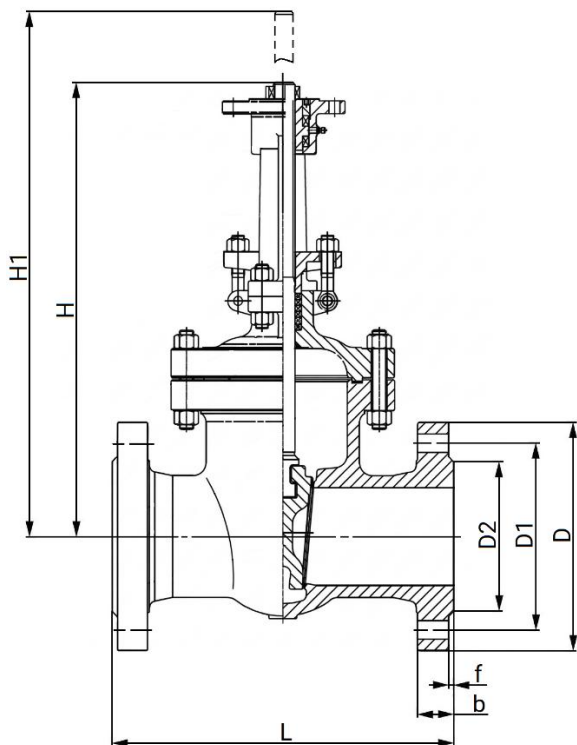


Рисунок 3 – Размеры изделия

Таблица 3 – Размерные характеристики и масса изделия

DN	L	ØD	ØD1	ØD2	b	f	H	H1	z-Ød	Масса
									шт-мм	кг
80	280	195	160	133	22	3	435	512	8-18	26,0
100	300	230	190	159	24	3	500	600	8-22	37,5



Таблица 4 – Параметры для подбора привода

DN	Крутящий момент на шпинделе, не более, Нм	Тип присоединения ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)	Количество оборотов шпинделя для открытия/закрытия задвижки
80	60	тип АК (А)	24
100	100	тип АК (А)	24

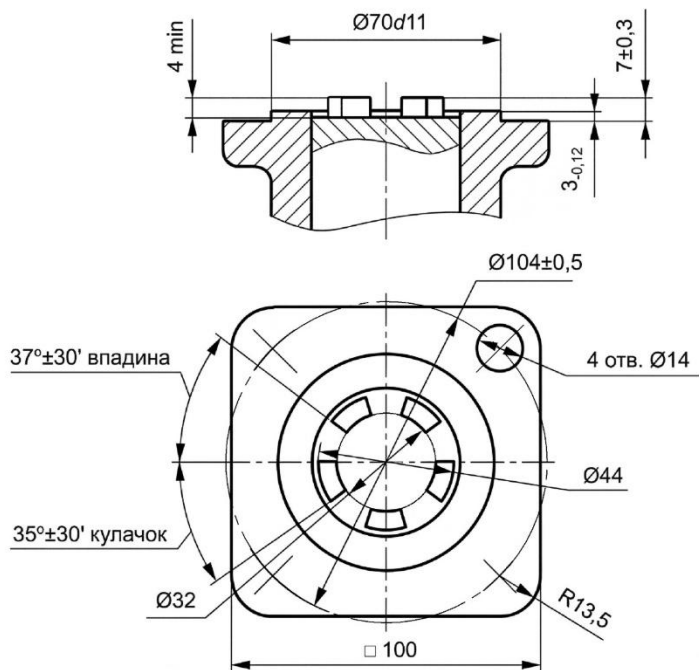


Рисунок 4 – Размеры присоединения типа АК ГОСТ 34287-2017



## 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.

**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», клин 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; 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. Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии избыточного давления рабочей среды в трубопроводе.

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

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



## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 5 – Возможные неисправности и способы устранения

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
1. Нарушение герметичности в затворе.	Посторонние предметы между уплотнительными поверхностями корпуса и клина.	Несколько раз подряд открыть и закрыть задвижку. При отсутствии эффекта разобрать задвижку и произвести внутреннюю очистку.
	Повреждение уплотнительных поверхностей.	Разобрать задвижку и выполнить притирку уплотнительных поверхностей.
2. Нарушение герметичности сальника.	Недостаточная затяжка сальника.	Произвести подтяжку сальника.
	Выработка сальника.	Выполнить перенабивку сальника.
3. Нарушение герметичности соединения «корпус-крышка».	Ослабленная затяжка крепежа.	Уплотнить прокладку равномерной затяжкой гаек без перекосов.
	Повреждение прокладки.	Заменить прокладку.
4. Задвижка не открывается и не закрывается.	Заклинивание подвижных частей.	Разобрать задвижку и устранить неисправность.



## **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 клином.
- 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.
- 7.6. 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.

