



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновья 30лс941нж
DN.ru GVWR2626M-2W-F-ОСТ Ду350-400 Ру16
легированная сталь, фланцевая,
с ОСТ-фланцем и голым штоком под электропривод**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30лс941нж DN.ru GVWR2626M-2W-F-ОСТ Ду350-400 Ру16 легированная сталь, фланцевая, 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.

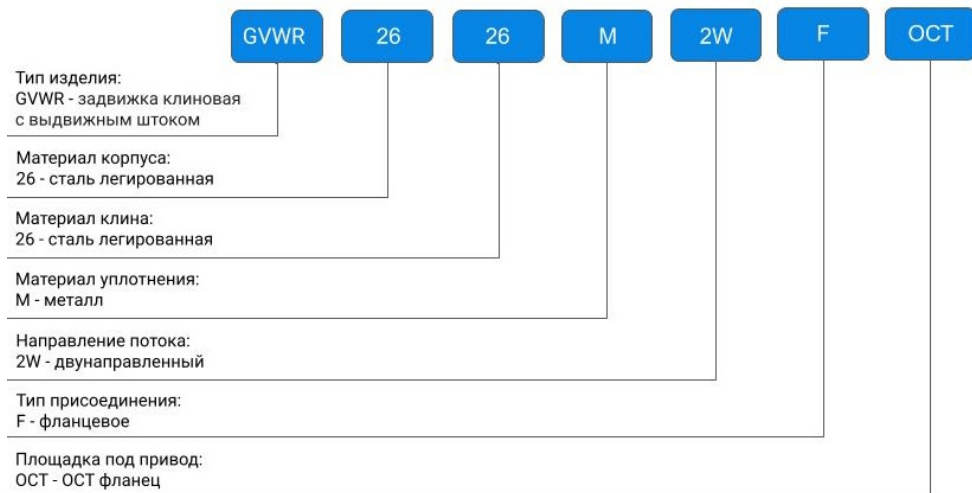
1.3. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения штурвала, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.



**изображение может отличаться от оригинала*



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

Номинальный диаметр DN, мм	350 ÷ 400
Номинальное давление PN, бар	16
Температура рабочей среды t, °C	от -49 до +429
Рабочая среда	вода, воздух, пар, нефть, природный газ, азот, аммиак, 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	фланец ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73) под электропривод
Класс герметичности	A ГОСТ 9544-2015
Температура окружающей среды, °C	от -49 до +40
Присоединение к трубопроводу	фланцевое
Материал корпуса	легированная сталь 20ГЛ + 13Cr (аналог сталь 20x13)
Материал запорного органа (клина)	легированная сталь 20ГЛ + 13Cr (аналог сталь 20x13)
Уплотнение в затворе	«металл по металлу»
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения; промышленные трубопроводы
Средний срок службы, лет	10
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	2 000



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

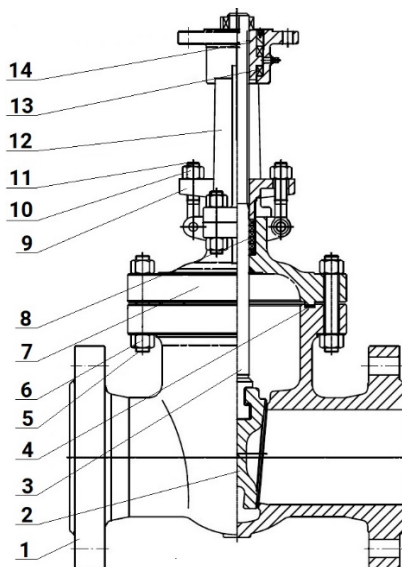


Рисунок 1 – Деталировка

Таблица 2. Спецификация деталей

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	легированная сталь 20ГЛ + 13Cr (аналог сталь 20Х13)
2	Клин (двухдисковый)	легированная сталь 20ГЛ + 13Cr (аналог сталь 20Х13)
3	Шток	нержавеющая сталь 2Cr13 (аналог сталь 20Х13)
4	Прокладка	нержавеющая сталь + терморасширенный графит (ТРГ)
5	Болт	сталь A 193 Grade B7 (аналог 40ХГМА)
6	Гайка	сталь ASTM A194 Grade 2H (аналог сталь 38ХМ)
7	Крышка	легированная сталь 20ГЛ
8	Уплотнение	гибкий графит
9	Сальниковая набивка	углеродистая сталь
10	Гайка	сталь ASTM A194 Grade 2H (аналог сталь 38ХМ)
11	Рым-болт	сталь A 193 Grade B7 (аналог 40ХГМА)
12	Стойка	легированная сталь 20ГЛ
13	Подшипниковый узел	-
14	Штоковая гайка	латунь



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

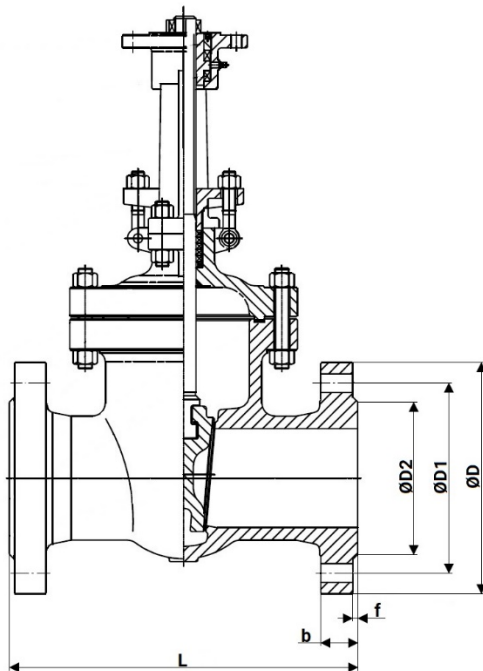


Рисунок 2 – Размеры задвижки

Таблица 3. Размерные характеристики и веса задвижек

DN	L	ØD	ØD1	ØD2	b	f	z-Ød	Тип присоединения ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)	Вес
мм									кг
DN350	550	520	470	430	34	4	16-Ø26	тип В	360
DN400	600	580	525	482	36	4	16-Ø30	тип В	450

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

	Крутящий момент, Нм	Количество оборотов штока для открытия/закрытия задвижки
DN350	615	44
DN400	710	56

Тип В

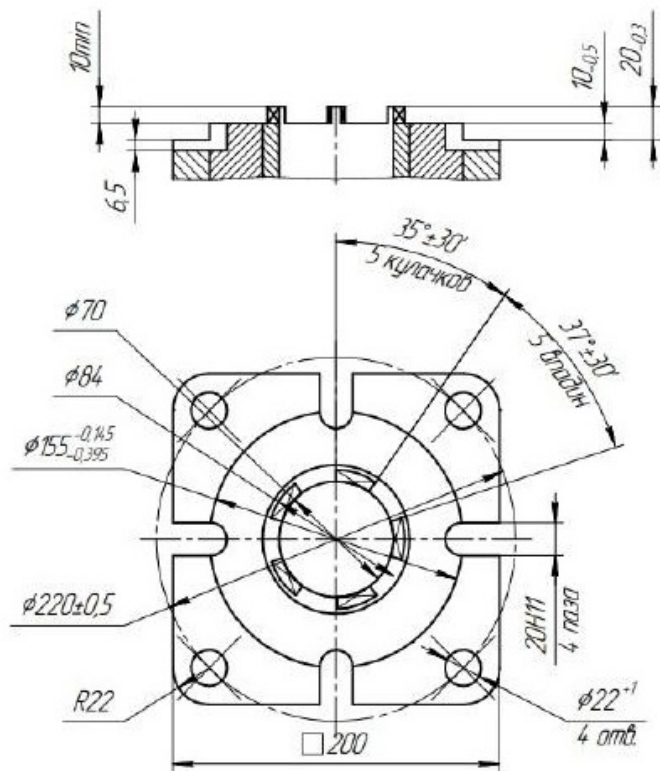


Рисунок 3 – Размеры ОСТ фланца



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.

