



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновая 30нж941нж  
DN.ru GVWR3535M-2W-F-ОСТ Ду50-250 Ру16  
нержавеющая сталь, фланцевая GAIR с ОСТ-фланцем  
и голым штоком под электропривод**



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30нж941нж DN.ru GVWR3535M-2W-F-ОСТ Ду50-250 Ру16 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.

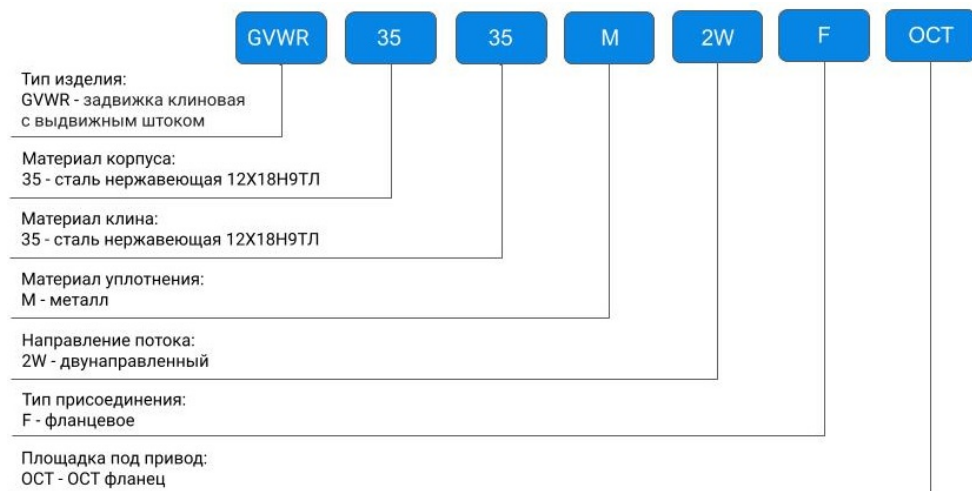
1.3. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения штурвала, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.



*\*изображение может отличаться от оригинала*



## 1.4. Расшифровка обозначения:



## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

Номинальный диаметр DN, мм	50 ÷ 250
Номинальное давление PN, бар	16
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

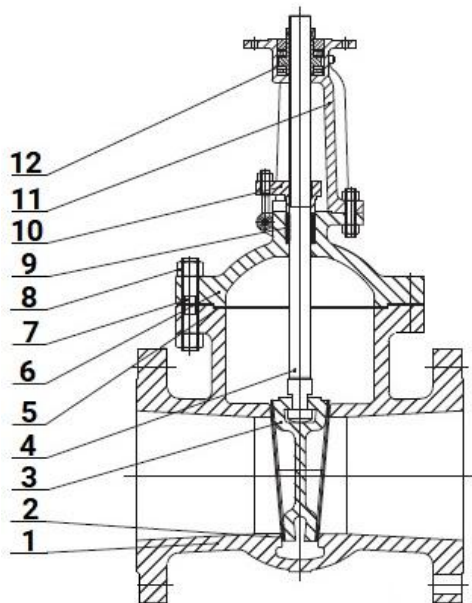


Рисунок 1 – Деталировка

Таблица 2. Спецификация деталей

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	сталь 12Х18Н9ТЛ
2	Клин	сталь 12Х18Н9ТЛ
3	Крепление клина	сталь 12Х18Н9ТЛ
4	Шток	сталь 12Х18Н9ТЛ
5	Прокладка	сталь 12Х18Н9ТЛ + графит
6	Крышка	сталь 12Х18Н9ТЛ
7	Шпилька	нержавеющая сталь SS 201 (аналог 12Х15Г9НД)
8	Гайка	нержавеющая сталь SS 201 (аналог 12Х15Г9НД)
9	Уплотнение шпинделя	графит терморасширенный
10	Сальниковое уплотнение	нержавеющая сталь SS 201 (аналог 12Х15Г9НД)
11	Скоба	сталь 12Х18Н9ТЛ
12	Гайка штока	алюминиевая бронза ZCuAl10Fe3 (аналог БрАЖ9-4)



#### 4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

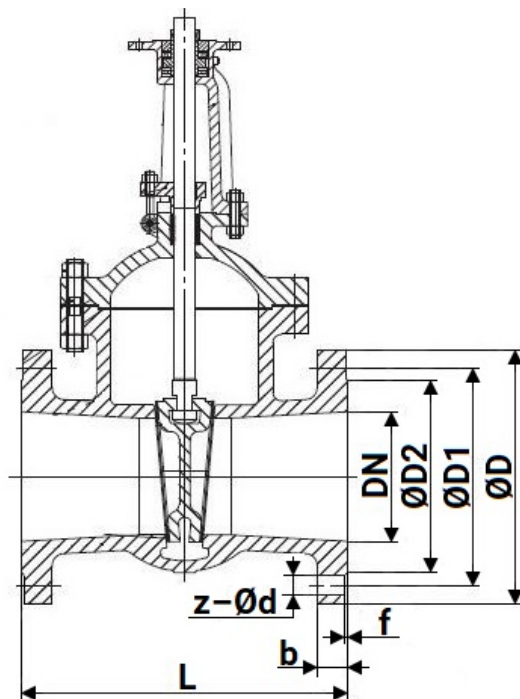


Рисунок 2 – Размеры

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, кг
мм									
50	180	160	125	100	16	3	4-Ø18	тип АК (А)	12,0
80	210	195	160	133	20	3	4-Ø18	тип АК (А)	20,5
100	230	215	180	158	20	3	8-Ø18	тип АК (А)	25,5
150	280	280	240	212	24	3	8-Ø22	тип АК (А)	47,5
250	450	405	355	320	30	3	12-Ø26	тип Б	142,5



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

DN	Крутящий момент, Нм	Количество оборотов штока для открытия/закрытия задвижки
50	52	15
80	60	23
100	86	24
150	150	33
250	280	47

### Тип АК (А)

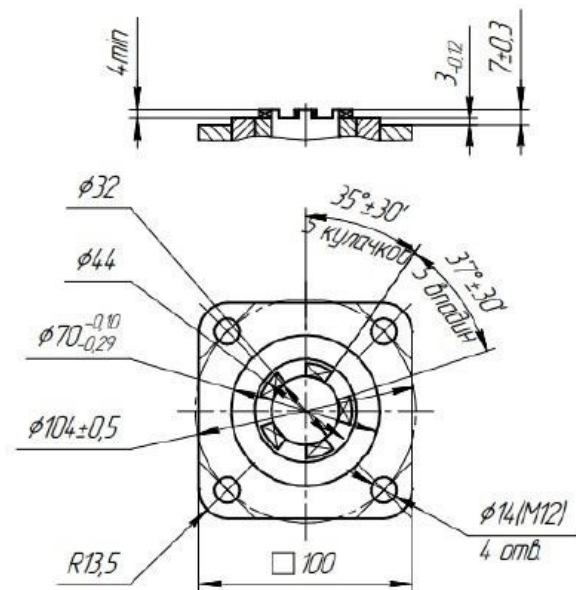


Рисунок 3 – Присоединительные размеры под привод по типу АК(А)  
ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)



## Тип Б

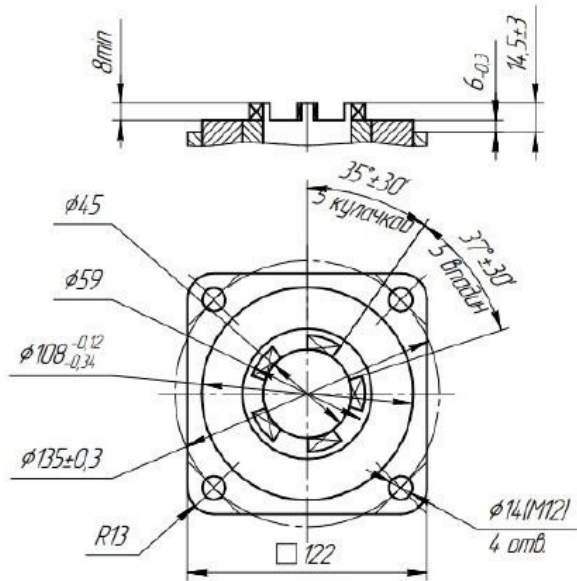


Рисунок 4 – Присоединительные размеры под привод по типу Б  
ГОСТ 34287-2017 (ОСТ 26-07-763-73)



## 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.

