

## Шиберная задвижка IMR



Руководство по монтажу и эксплуатации



## Значение символов и надписей в документе:

	ЗНАК «ВНИМАНИЕ» ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ ДЛЯ ПРИВЛЕЧЕНИЯ ВНИМАНИЯ ПЕРСОНАЛА К СПОСОБАМ И ПРИЕМАМ, КОТОРЫЕ СЛЕДУЕТ ТОЧНО ВЫПОЛНЯТЬ ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОШИБОК ПРИ МОНТАЖЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ КОГДА ТРЕБУЕТСЯ ПОВЫШЕННАЯ ОСТОРОЖНОСТЬ В ОБРАЩЕНИИ С ИЗДЕЛИЕМ ИЛИ МАТЕРИАЛАМИ.
	ЗНАК «ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ» ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ, ПРИ ОПАСНОСТИ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ОТ ЛИНИЙ ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧИ, ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРИБОРОВ, ДВЕРЦ СИЛОВЫХ ЩИТКОВ, НА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ ПАНЕЛЯХ И ШКАФАХ, А ТАКЖЕ НА ОГРАЖДЕНИЯХ ТОКОВЕДУЩИХ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ, МЕХАНИЗМОВ, ПРИБОРОВ.

## **1. Введение**

Шиберная задвижка IMRO73H герметична в обоих направлениях, что обеспечивает практически нулевую утечку, и выдерживает высокий перепад давлений. Задвижка имеет максимальную рабочую площадь с минимальной частью, входящую в паз, что создаёт максимальную пропускную способность.

## **2. Область применения**

Конструкция паза задвижки не предусматривает канавку, что предотвращает скопление среды на уплотнительной поверхности и, таким образом, позволяет избежать утечек по уплотнению или засорению диска.

Корпус клапана с цельной конструкцией из прецизионного литья.

U-образное упругое уплотнение встроено в корпус и хорошо соединено с затвором, за счет этого при движении затвора вверх и вниз сила трения уменьшается. Это значительно продлевает срок службы уплотнения и обеспечивает двунаправленную герметизацию.

Резиновое уплотнительное кольцо встроено в канавку фланца, а соединение между задвижкой и трубопроводом легко обеспечивается и надежно герметизируется.

Такая арматура широко используются при очистке городских сточных вод, производстве бумаги и сбросе шахтного шлака.

### **3. Технические характеристики**

Номинальный диаметр: от 50 мм до 1200 мм.

Рабочая температура: -10°C ... +80°C

Максимальное рабочее давление:

DN50~250	10 бар
DN300~400	6 бар
DN450	5 бар
DN500~600	4 бар
DN700~1200	2 бар

#### **Стандарты:**

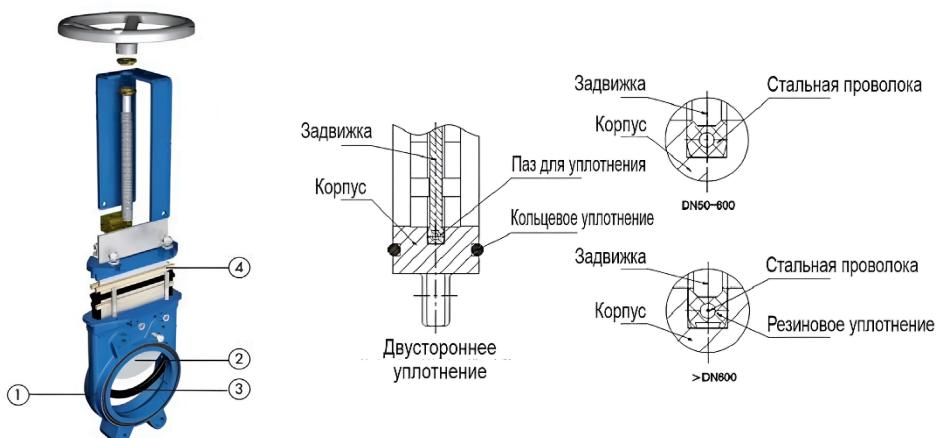
Монтажная длина: EN558-1 до DN500

Фланцы: EN 1092-2 (ГОСТ Р 54432-2011)

Испытания: API 598 / EN12266-1

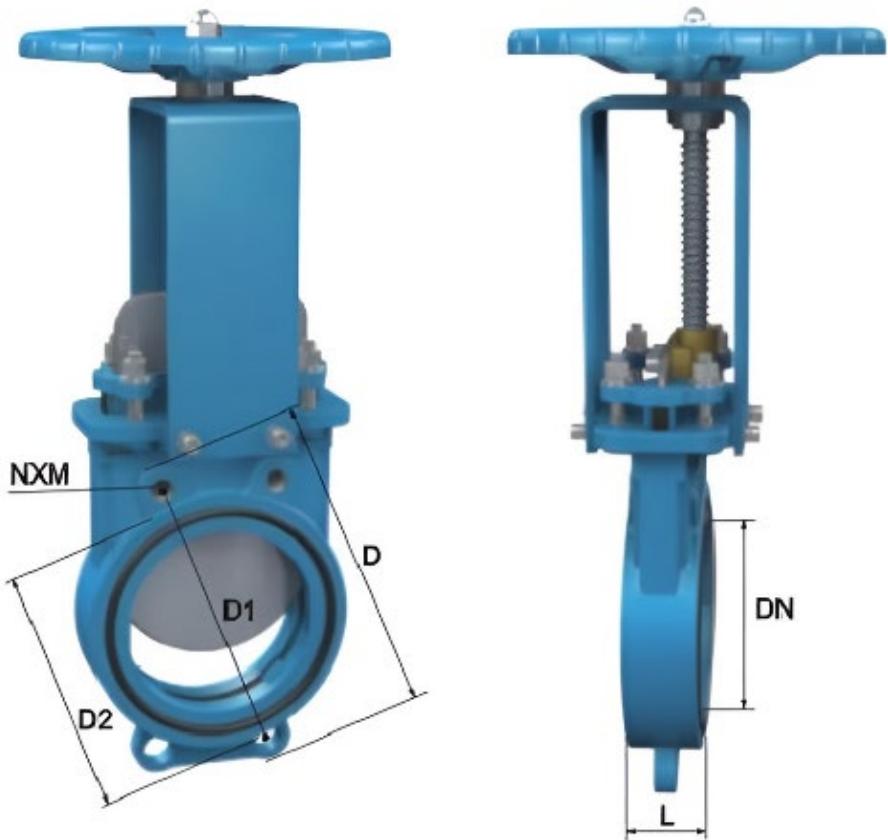
## Спецификация

№	Название	Материалы	Кодировка
1	Корпус	Ковкий чугун (стандартная комплектация)	GGG40
		Чугун	GG25
		Нержавеющая сталь	AISI304
		Нержавеющая сталь	AISI310
		Нержавеющая сталь	AISI316
2	Задвижка	Нержавеющая сталь (стандартная комплектация)	AISI304
		Нержавеющая сталь	AISI310
		Нержавеющая сталь	AISI316
3	Уплотнительное кольцо	Этиленпропиленовый каучук	EPDM
4	Уплотнение	Синтетические волокна, пропитанные политетрафторэтиленом	PTFE



## Габаритно-присоединительные размеры, мм

<b>DN</b>	<b>L</b>	<b>D</b>	<b>ØD1</b>	<b>ØD2</b>	<b>NxM</b>	<b>Ød</b>
50	48	165	125	99	4xM16	18
65	48	185	145	118	4xM16	18
80	51	200	160	132	8xM16	18
100	51	220	180	156	8xM16	18
125	57	250	210	184	8xM16	18
150	57	285	240	211	8xM20	22
200	70	340	295	266	8xM20	22
250	70	395	350	319	12xM20	22
300	76	445	400	370	12xM20	22
350	76	505	460	429	16xM20	22
400	89	565	515	480	16xM24	26
450	89	615	565	530	20xM24	26
500	114	670	620	582	20xM24	26
600	114	780	725	682	20xM27	30
700	165	895	840	794	24xM27	30
800	165	1015	950	901	24xM30	33
900	203	1115	1050	1001	28xM30	33
1000	216	1230	1160	1112	28xM33	36
1200	254	1455	1380	1328	32xM36	39



## **4. Установка и монтаж**

Перед монтажом необходимо:

Очистить трубопровод от грязи, окалины, песка и т.д.

Провести осмотр уплотнительных поверхностей ответных фланцев.  
На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев и других дефектов  
поверхностей.

Произвести расконсервацию, снять заглушки с проходных отверстий.

Задвижки могут быть установлены в любом направлении потока

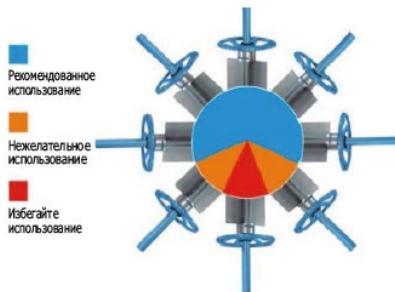
Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или  
четыре прохода последовательностью «крест-накрест».

Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб,  
сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки  
крепежа).

После нескольких часов работы задвижку необходимо проверить на  
наличие утечек.

## Положение задвижки

Задвижки могут устанавливаться в разных направлениях.  
Но мы рекомендуем использовать следующие из них:

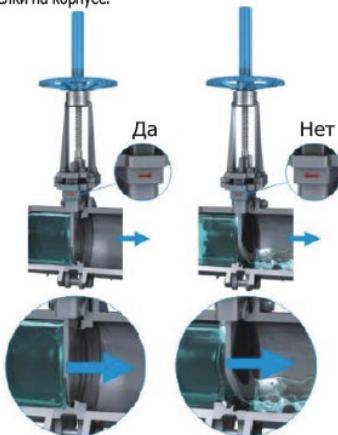


## Способ сборки односторонней шиберной задвижки

Односторонняя задвижка должна быть установлена таким образом, чтобы давление прижало задвижку к уплотнению.

За направление потока отвечает пользователь.

Пожалуйста, соберите задвижку, следуя указаниям стрелки на корпусе.



Для пневматического контроля и доставки, а также использования порошкообразных продуктов, пожалуйста, свяжитесь с нами.

## Тип сборки

Комбинированное использование винтов, гаек и болтов.



## Тип сборки

Для сборки рабочей линии задвижка должна устанавливаться между фланцами.



## Затянуть болты

При выходе с завода болты крепления задвижки ослабляются.  
Перед использованием постепенно и умеренно закрутите болты.



## Опора клапана

При работе задвижек с тяжелыми приводами (например, с пневмо- или электроприводом) в горизонтальном или наклонном положении привод должен поддерживаться с помощью прилагаемой фиксирующей пластины (кронштейна).



## Смазка

При установке в первый раз обратите внимание на компоненты защитной втулки штока клапана. Смазка на штоке клапана должна быть гарантированно сохранена в защитной втулке для обеспечения регулярной смазки.



## Защитная трубка

В случае длительного хранения или низкой частоты эксплуатации регулярно смазывайте шток задвижки.



## **5. Техническое обслуживание и эксплуатация**

К монтажу, эксплуатации и обслуживанию запорной арматуры допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству задвижек, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания и имеющий навыки работы с запорной арматурой.

Обслуживающий персонал, проводящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт задвижек с обрезиненным клином должен пользоваться исправными инструментами, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать запорную арматуру осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующим запорную арматуру.

При установке «насухую», если с помощью разумных усилий вручную не удается её полностью закрыть, то следует смочить поверхность трения.

Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать арматуру осмотру и проверке. Осмотр проводить в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующим задвижки.

Периодически, не реже одного раза в месяц, производить контроль в рабочем состоянии: внешний осмотр, проверку герметичности мест соединения относительно внешней среды.

По мере необходимости рекомендуется:

Смазывать резьбовую часть шпинделя смазкой.

Производить подтяжку втулки сальника.

Восстанавливать нарушенное лакокрасочное защитное покрытие.



**ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ НАДЁЖНОЙ И БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

РАСШАТЫВАТЬ И БИТЬ ПО ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЕ.  
ПРОИЗВОДИТЬ ОПРЕССОВКУ ТРУБОПРОВОДА ДАВЛЕНИЕМ ВЫШЕ РАБОЧЕГО.  
ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАПОРНУЮ АРМАТУРУ НА РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ, ПРЕВЫШАЮЩИЕ УКАЗАННЫЕ В ДАННОМ ТЕХНИЧЕСКОМ ОПИСАНИИ.  
ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ, ЕСЛИ ВОДОВОД НАХОДИТСЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ.  
ПРОИЗВОДИТЬ СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ НА ТРУБОПРОВОДЕ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ЗАТВОРОВ.  
ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ РЫЧАГ ДЛЯ ПОВОРОТА

## **6. Транспортировка и хранение**

Транспортировка осуществляется любым видом транспорта.

До монтажа запорная арматура должна храниться в складских помещениях или под навесом, защищающем от загрязнения, прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, обеспечивающих сохранность упаковки.

При транспортировке и длительном хранении обрезиненный клин должен находиться в закрытом положении.

**Страна-производитель:** Китай.

**Товарный знак:**





**Официальное представительство в России**

CNP-AIKON – Насосное оборудование ООО «СиЭнПи  
Рус»