ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
И ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКПЛУАТАЦИИ



Наименование изделия	Задвижка чугунная с обрезиненным клином
Тип	RSV04-T
Товарный знак	REON
Предприятие изготовитель	REON VALVES INDUSTRIAL
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции	Китай, Shizishan Economic Development Zone, Tongling, Anhui
Разрешительная документация	EAC Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-CN.PA06.B.21059/25 от 23.07.2025 г. действует по 21.07.2030 г., соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования». Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-CN.PA08.B.43685/24 от 17.09.2024 г. действует по 16.09.2029 г., соответствует требованиям ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением». Сертификат сейсмостойкости № РОСС RU.32671.04АЛЯ0ОС008. С00990 от 23.10.2024 г. действует по 22.10.2027 г. Экспертное заключение №2668 от 20.11.2023 г. о соответствии единым санитарно-эпидемиологическим требованиям Таможенного союза.

Описание

Задвижка чугунная является арматурой общего назначения, используется в различных отраслях в качестве запорного устройства.

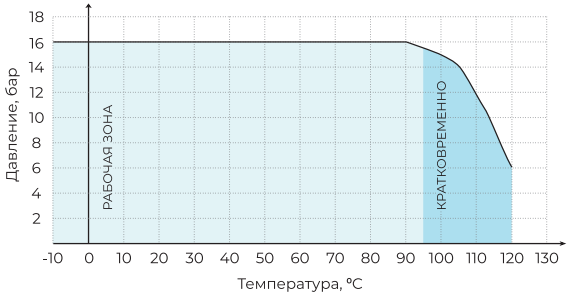
Область применения

Задвижки с обрезиненным клином применяются в системах холодного и горячего водоснабжения, а также конструкция задвижки позволяет использовать ее в системах канализации.

Технические характеристики

1	Номинальный диаметр, DN	40-600 мм
2	Максимальное давление, PN	10/16 бар
3	Диапазон допустимых температур	От -10 °С до +120 °С
4	Максимальная температура	+120 °С (кратковременно)
5	Диапазон рабочих температур	От -10 °С до +95 °С
6	Присоединение	Фланцевое
7	Класс герметичности	А (по ГОСТ 9544-2015)

Диаграмма зависимости «Температура-Давление»



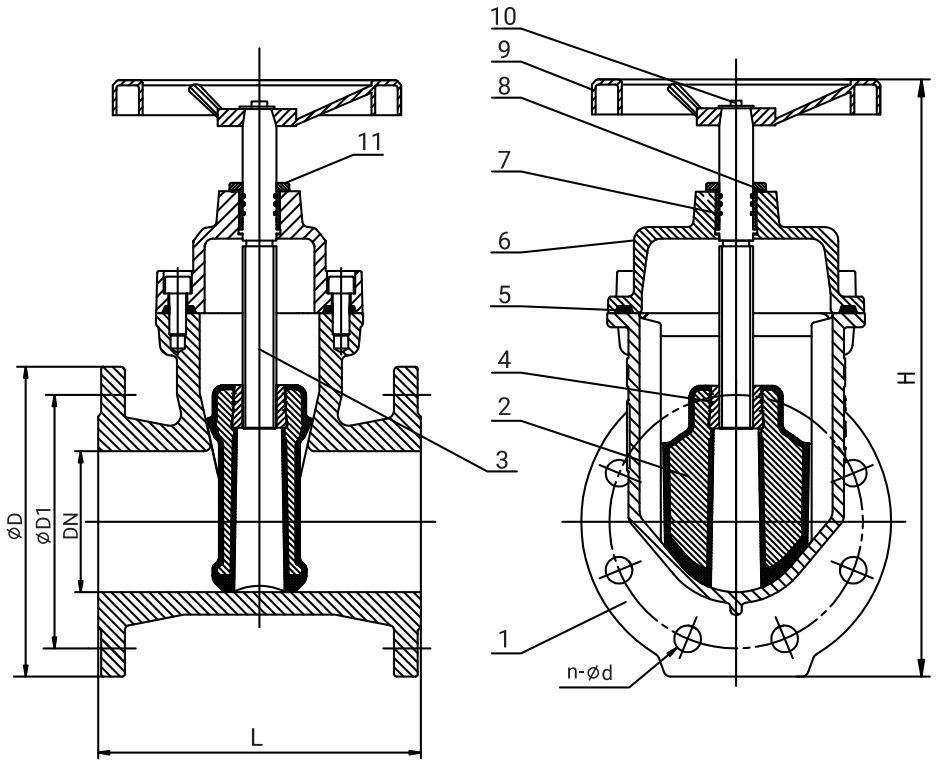
*Кратковременный режим в диапазоне от +95 °С до +120 °С не более 1 минуты в течение месяца.

Материалы конструкции

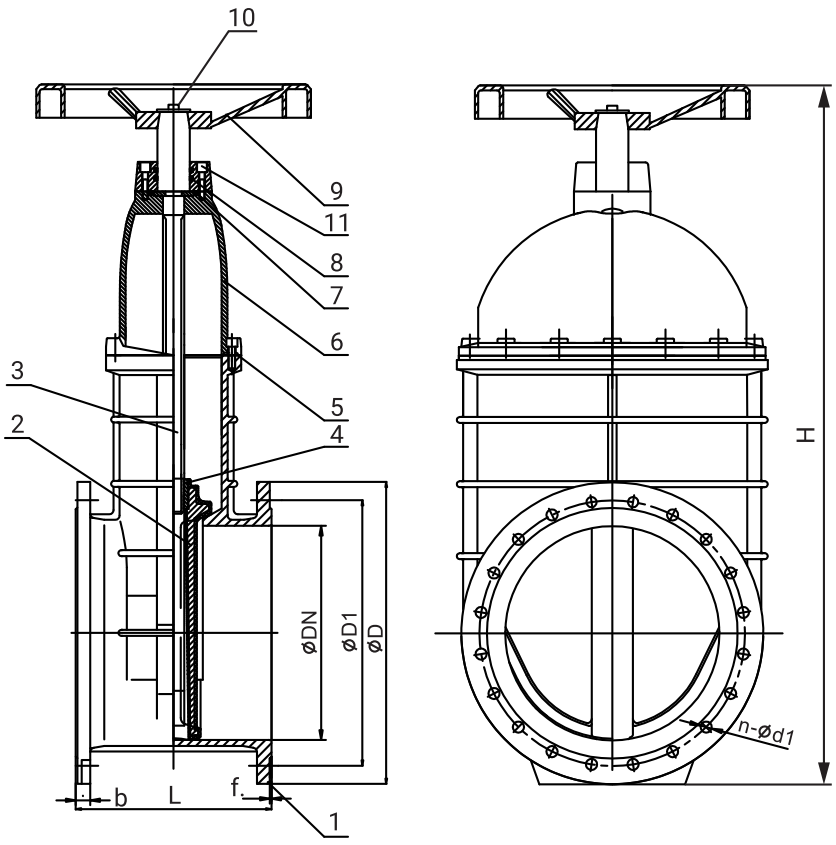
1	Корпус	Высокопрочный чугун GGG50
2	Клин	Высокопрочный чугун GGG50, покрытый EPDM
3	Шток	Нержавеющая сталь AISI 420
4	Гайка клина	Латунь
5	Уплотнение крышки	EPDM
6	Крышка	Высокопрочный чугун GGG50
7	Уплотнительное кольцо	EPDM
8	Уплотнительное кольцо	EPDM
9	Штурвал	Чугун
10	Гайка штока	Нержавеющая сталь
11	Прижимная гайка сальника	Латунь

Kv ($м^3$/ч) задвижки чугунной

DN	40	50	65	80	100	125
Kv	118	229	360	537	933	1598
DN	150	200	250	300	350	400
Kv	2685	5004	8393	12072	16348	21528
DN	500	600				
Kv	37117	52626				



DN40-300



DN350-600

Габаритные и присоединительные размеры

Артикул	DN	Габаритные размеры, мм		Присоединительные фланцы, мм					Масса, кг
		L	H	ØD	ØD1	n-Ød	b	f	
PN10/16									
040RSV04-T	40	140	290	150	110	4-Ø18	19	3	9,1
050RSV04-T	50	150	300	165	125	4-Ø18	19	3	9,4
065RSV04-T	65	170	340	185	145	4-Ø18	19	3	12,2
080RSV04-T	80	180	380	200	160	8-Ø18	20	3	15,0
100RSV04-T	100	190	430	220	180	8-Ø18	21	3	18,4
125RSV04-T	125	200	510	250	210	8-Ø18	22	3	27,0
150RSV04-T	150	210	580	285	240	8-Ø23	22	3	32,6
200RSV04-T	200	230	680	340	295	8-Ø23/12-Ø23	23	3	50,0
250RSV04-T	250	250	820	405	350/355	12-Ø23/12-Ø27	26	3	77,0
300RSV04-T	300	270	930	460	400/410	12-Ø23/12-Ø27	26	3	111,0
350RSV04-T	350	290	1100	505/520	460/470	16-Ø23/16-Ø28	24,5/26,5	4	145,0
400RSV04-T	400	310	1160	565/580	515/525	16-Ø28/16-Ø31	24,5/28	4	203,0
450RSV04-T	450	330	1300	615/640	565/585	20-Ø28/20-Ø31	25,5/30	4	295,0
500RSV04-T	500	350	1420	670/715	620/650	20-Ø28/20-Ø34	26,5/31,5	4	345,0
600RSV04-T	600	390	1650	780/840	725/770	20-Ø31/20-Ø37	30/36	5	475,0

Условия монтажа

- При установке задвижки «насухую» в трубопроводе сила трения резины о металл не позволяет ее полностью закрыть при помощи разумных усилий вручную. Следует смочить поверхности трения, если вам необходимо закрыть задвижку насухую.

Перед монтажом необходимо:

- очистить (продуть) трубопроводы от грязи, песка, окалины;
- произвести расконсервацию, снять заглушки с проходных отверстий, удалить антикоррозионную смазку из магистральных проходов.
- Для удобства обслуживания и осмотра рекомендуется устанавливать задвижки в следующих рабочих положениях:

– вертикальном (при положении маховика сверху);
– горизонтальном (при положении маховика с отклонением от вертикали не более 90°).

Условия эксплуатации

- Не удалять с изделия шильдик с маркировкой!
- Задвижки должны использоваться строго по назначению в соответствии с рабочими параметрами, указанными в технической документации.
- В процессе эксплуатации, пусконаладочных и ремонтных работ задвижки не допускается использовать в качестве регулирующего устройства.
- Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать задвижку осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем задвижки.
- По мере необходимости рекомендуется:

– производить подтяжку втулки сальника;
– восстанавливать нарушенное лакокрасочное защитное покрытие.

- Все детали задвижек взаимозаменяемые. Переворачивать клин уплотнительными поверхностями не рекомендуется во избежание потери герметичности.
- Затвор задвижки при эксплуатации необходимоподнимать полностью до верхнего упора и плотно закрывать вручную
- Задвижки изготавливаются для условий эксплуатации по климатическим исполнениям: У (3.1, 5, 5.1), Т (3, 3.1, 4, 4.1, 4.2, 5, 5.1), УХЛ (3.1, 4, 4.1, 4.2, 5, 5.1), ОМ (3.1, 4, 4.1, 4.2) по ГОСТ 15150, относительная влажность до 98% при температуре 25°

Условия транспортировки и хранения

- Хранение и транспортировка должна осуществляться без ударных нагрузок при температуре: -40...+65 °С.
- Условия транспортировки и хранения по группе Ж1 ГОСТ 15150-69.

- Задвижки транспортируются в таре по ГОСТ 2991-85 и раскрепляются от возможных перемещений с опущенным до упора клином.
- Допускается транспортировка без упаковки, при этом рекомендуется маховик снимать во избежание поломки.
- При подъеме, погрузке и разгрузке задвижка должна находиться в горизонтальном положении во избежание повреждений.

Внимание!

- Не прикасайтесь к работающему изделию в связи с тем, что возможен нагрев поверхностей.
- Перед началом технического обслуживания или демонтажа убедитесь, что изделие не находится под давлением и не имеет высокую температуру.

М.П. дата продажи «____» _____ 20__ г.