ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
И ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ



Наименование изделия	Дисковый поворотный затвор с чугунной рукояткой
Тип	RSV39
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 соответствия в области пожарной безопасности № РОСС CN.31588.04ОЦН0.0C05.00922 от 13.09.2023 г. действует по 12.09.2026 г.

Описание

Дисковый поворотный затвор является арматурой общего назначения, используется в различных отраслях в качестве запорного или регулирующего устройства.

Область применения

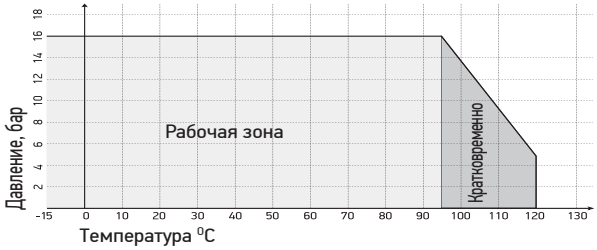
Дисковые поворотные затворы в основном применяются в системах холодного и горячего водоснабжения, а также в системах отопления, вентиляции, кондиционирования.

Седловое уплотнение и диск затвора устойчивы к теплоносителям на базе гликолевых и спиртовых антифризов, а также устойчивы к щелочным и нейтральным средам (воздух, азот и т.п.).

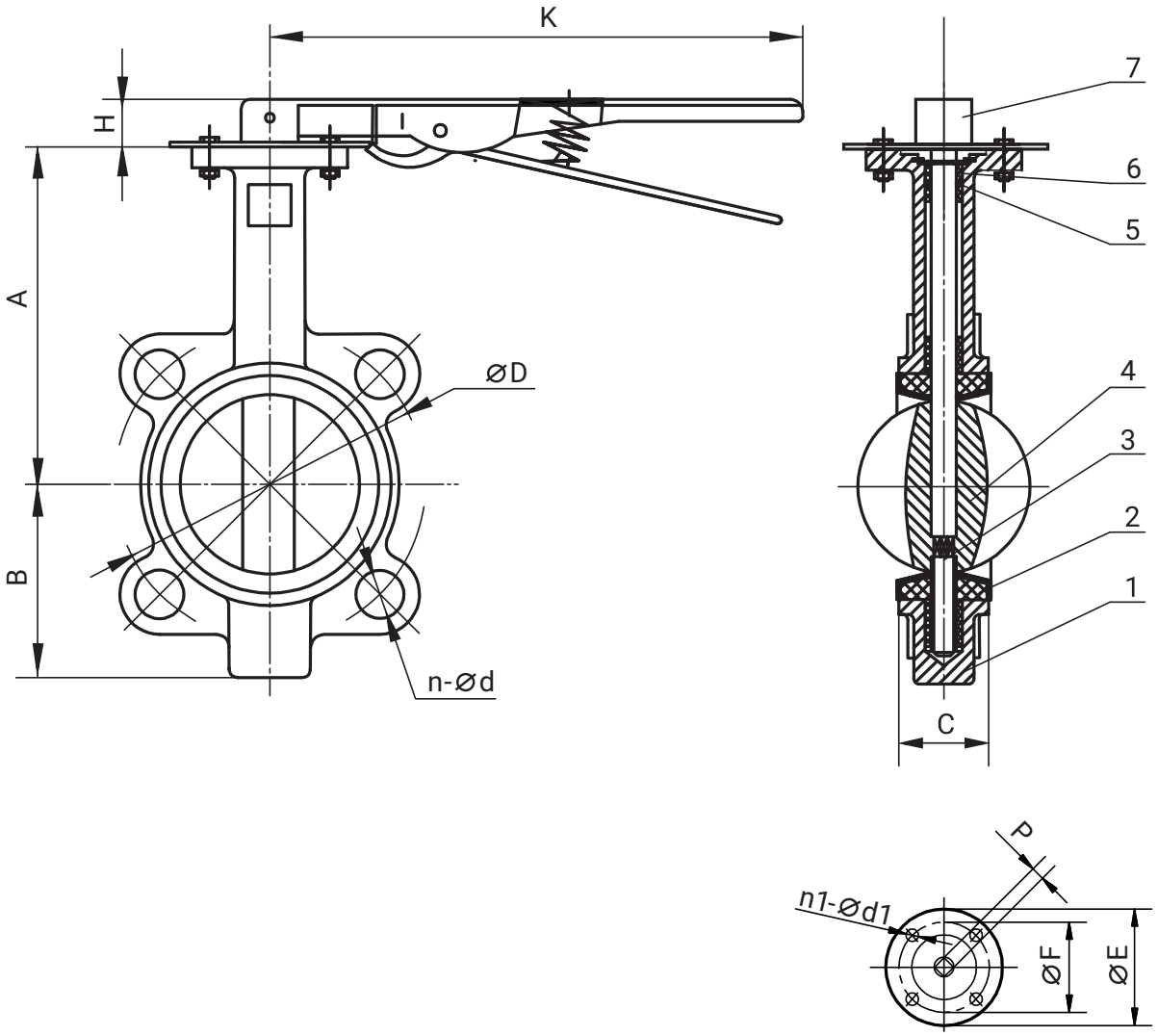
Технические характеристики

1	Номинальный диаметр, DN	40-200 мм
2	Максимальное давление, PN	16 бар
3	Диапазон допустимых температур	От -15 °С до +120 °С
4	Максимальная температура	+120 °С (кратковременно)
5	Диапазон рабочих температур	От -10 °С до +95 °С
6	Тип присоединения	Межфланцевый
7	Класс герметичности	А (по ГОСТ 9544-2015)
8	Ответные фланцы	Рекомендуется использовать фланцы воротниковые ГОСТ 12821-80

Диаграмма зависимости «Температура-Давление»



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



DN 40-200
Материалы конструкции

1	Корпус	Высокопрочный чугун GGG40
2	Седловое уплотнение	EPDM
3	Шток	Нержавеющая сталь AISI 416
4	Диск	Высокопрочный чугун GGG40 с эпоксидным покрытием
5	Подшипник (4 шт.)	PTFE
6	Уплотнительное кольцо (2 шт.)	NBR
7	Рукоятка	Чугун

Габаритные и присоединительные размеры

Артикул	DN	Верхний фланец	Габаритные и присоединительные размеры, мм											Масса, кг
		ISO 5211	A	B	C	H	K	P	D	n-d	E	F	n1-d1	
040RSV39	40	F05	140	70	42	21	216	9	110	4-18	65	50	4-8	2,25
050RSV39	50	F05	155	80	42	21	216	9	125	4-18	65	50	4-8	2,50
065RSV39	65	F05	168	86	43	21	216	9	145	4-18	65	50	4-8	2,75
080RSV39	80	F05	173	95	45	21	216	9	160	4(8)-18	65	50	4-8	3,20
100RSV39	100	F07	192	113	52	23	238	11	180	4(8)-18	90	70	4-10	4,15
125RSV39	125	F07	203	123	55	26	257	14	210	4(8)-18	90	70	4-10	5,50
150RSV39	150	F07	217	142	56	26	257	14	240	4(8)-23	90	70	4-10	6,50
200RSV39	200	F10	252	179	59	33	354	17	295	4(12)-23	125	102	4-12	11,10

Kv ($м^3$/ч) при открытии на угол

DN, mm	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
40	0,05	3	6	12	21	31	44	60	65
50	0,09	4	10	21	39	55	77	107	116
65	0,17	7	17	32	56	84	123	175	189
80	0,26	10	19	33	60	99	157	236	259
100	0,43	15	31	67	119	197	312	468	514
125	1	25	52	114	203	336	540	797	876
150	2	39	81	176	314	518	821	1231	1353
200	3	76	161	350	623	1030	1631	2446	2687

Монтаж поворотных затворов следует производить только между фланцами воротниковыми (ГОСТ 12821-80)

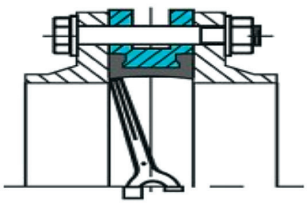


Рис. 1 (неправильно)

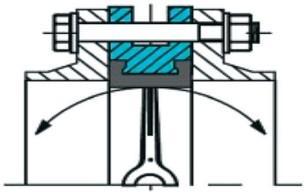


Рис. 2 (неправильно)

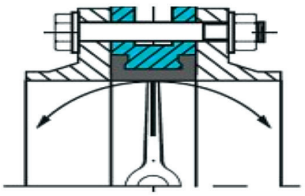


Рис. 3 (правильно)

1. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального диаметра заслонки может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора (*рис. 1*).
2. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения (*рис. 2*).
3. Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (*рис. 3*).

Положение на трубопроводе и процесс установки

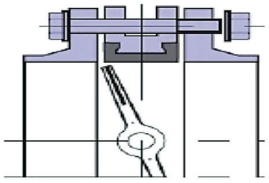


Рис. 4

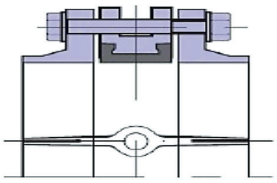


Рис. 5

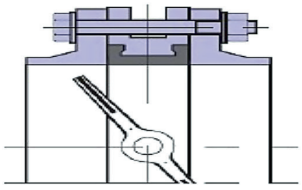


Рис. 6

1. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.
2. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
3. Для уменьшения износа седлового уплотнения и в целом увеличения срока службы поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока (±30°), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы.
4. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
5. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора (*рис. 4*).
6. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (*рис. 5*).
7. Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Медленно закройте и откройте дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться (*рис. 6*).

Эксплуатация

- Изделия должны эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в таблице технических характеристик.
- У полностью открытого затвора положение рукоятки должно быть параллельно трубе. Если повернуть рукоятку по часовой стрелке, то, когда она будет перпендикулярна трубе, затвор будет полностью закрыт. Чтобы снова полностью открыть затвор, поверните рукоятку против часовой стрелки, пока она не станет параллельна трубе.
- Не рекомендуется самостоятельно ремонтировать части затвора, находящиеся под давлением. Если детали под давлением повреждены или износились, необходимо заменить затвор целиком.
- Запрещается пользоваться сваркой на функционирующем затворе.

Транспортировка и хранение

- Хранение и транспортировка должна осуществляться без ударных нагрузок при температуре: -40...+65 °С.
- При транспортировке корпус изделия должен быть защищен от повреждений.
- Не допускается попадание посторонних предметов внутрь или падений изделия.
- Изделие должно храниться в незагрязненном помещении и быть защищено от воздействия атмосферных осадков.

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.
- Не удаляйте с изделия шильдик с маркировкой.

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