ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
И ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ



Наименование изделия	Дисковый поворотный затвор фланцевый
Тип	RSV74
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.PA02.B.87816/26 от 27.03.2026 г. действует по 25.03.2031 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.ОС05.01733 от 08.05.2026 г. действует по 07.05.2031 г.

Описание

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

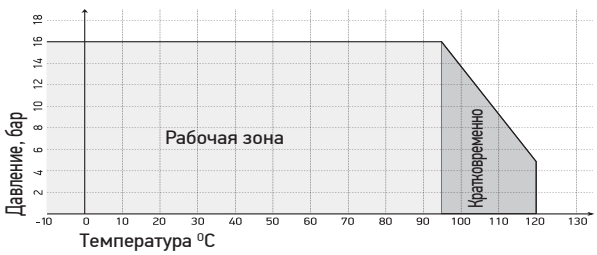
В отличие от межфланцевых моделей, данный тип оснащён полноразмерными монтажными фланцами, которые напрямую соединяются с трубопроводом, обеспечивая устойчивость к вибрациям и механическим нагрузкам.

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, воде, а также устойчивы к щелочным и нейтральным средам (воздух, азот и т.п.).

Диаграмма зависимости «Температура-Давление»

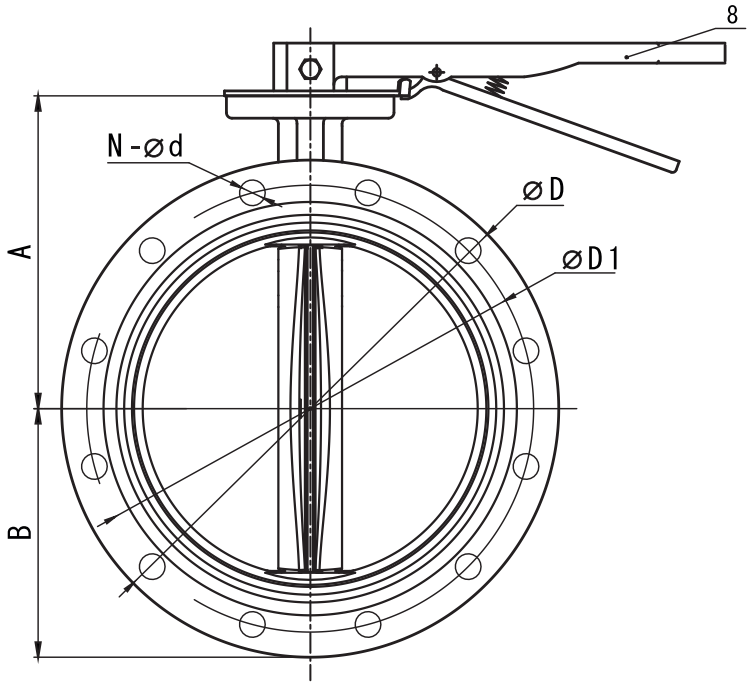


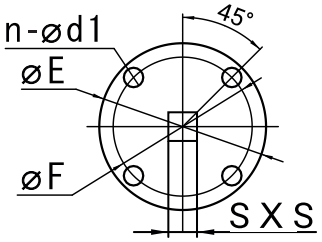
Технические характеристики

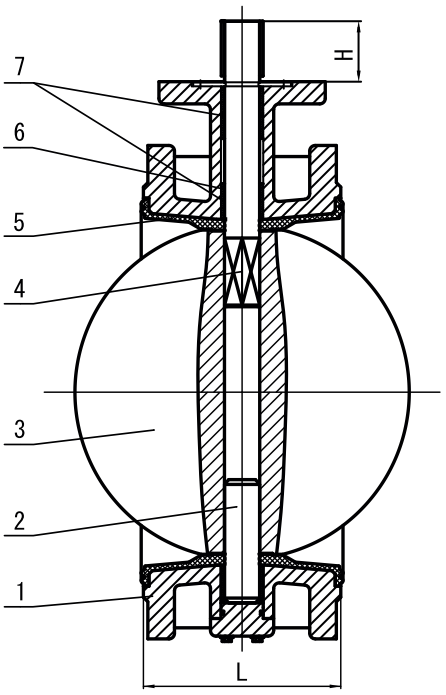
1	Номинальный диаметр, DN	50-1000 мм
2	Максимальное давление, PN	16 бар
3	Диапазон допустимых температур	От -15 °C до +120 °C
4	Максимальная температура	+120 °C (кратковременно)
5	Диапазон рабочих температур	От -10 °C до +95 °C
6	Тип присоединения	Фланцевый
7	Класс герметичности	А (по ГОСТ 9544-2015)
8	Ответные фланцы	Требуется использовать фланцы воротниковые ГОСТ 33259-2015

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

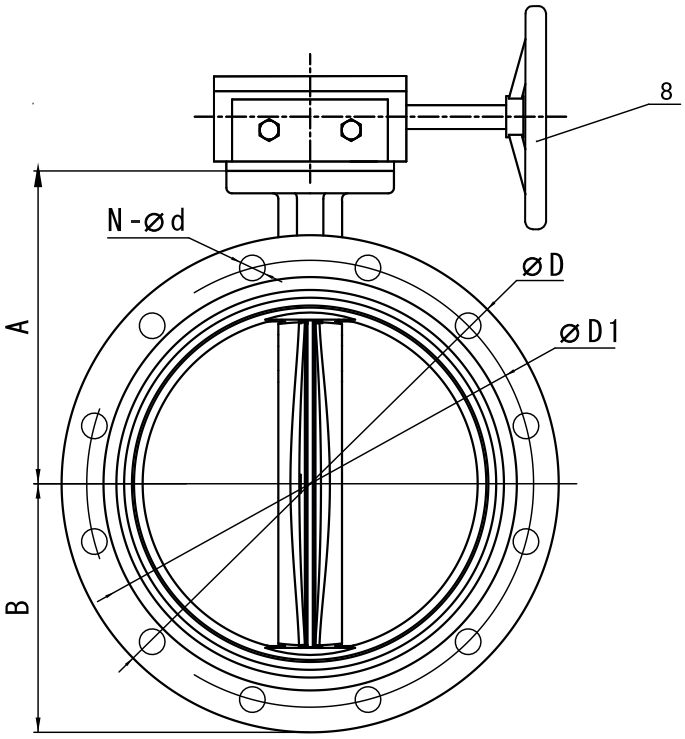
DN 50-300





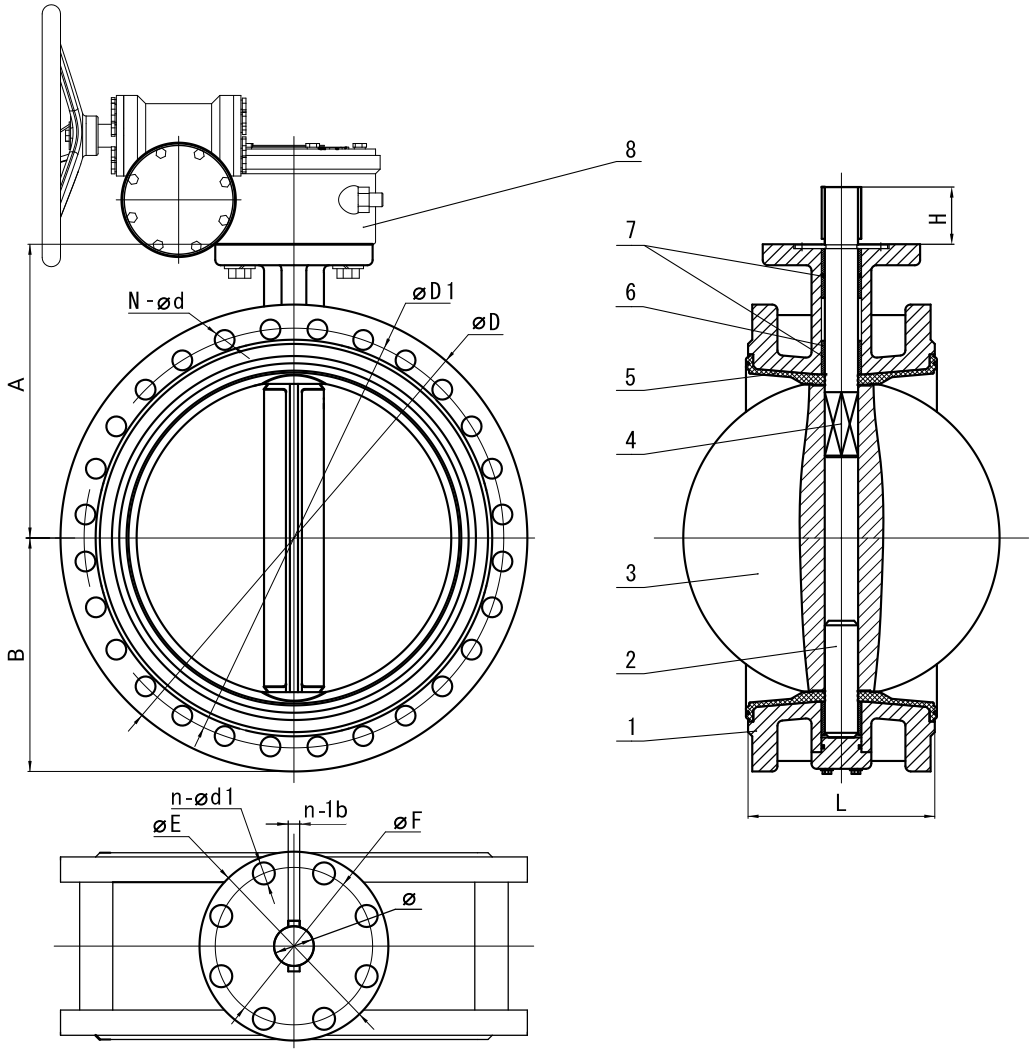


DN 100-350



RECON
ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА

DN 400-1000



Материалы конструкции

1	Корпус	Высокопрочный чугун GGG40
2	Нижний вал	Нержавеющая сталь AISI 410
3	Диск	Высокопрочный чугун GGG40 с эпоксидным покрытием / Нержавеющая сталь AISI 316 (по запросу) / Нержавеющая сталь AISI 304 (по запросу)
4	Верхний вал	Нержавеющая сталь AISI 410 (DN50-200) / AISI 431 (DN250-1000)
5	Седловое уплотнение	EPDM / NBR (по запросу)
6	Подшипник	PTFE
7	Уплотнительное кольцо (2 шт.)	EPDM
8	Управление	Рукоятка (DN50-300) /редуктор (DN100-1000) / электропривод (DN50-800)

Размеры шпонки	
DN	n1-b
400	1-10
450	1-10
500	1-10
600	1-16
700	2-18
800	2-18
900	2-20
1000	2-22

Габаритные и присоединительные размеры

Артикул	DN	Верхний фланец	Габаритные и присоединительные размеры, мм											Масса, кг	
		ISO 5211	A	B	L	ØD	ØD1	N-Ød	ØE	ØF	n-Ød1	H	S (Ø*)	рукоятка	редуктор
PN16 (PN10 по запросу)															
050RSV74	50	F05	130	83	108	165	125	4-18	65	50	4-8	25	9	5,78	–
065RSV74	65	F05	140	93	112	185	145	4-18	65	50	4-8	25	9	7,08	
080RSV74	80	F05	149	100	114	200	160	8-18	65	50	4-8	25	9	8,08	
100RSV74	100	F07	156	110	127	220	180	8-18	90	70	4-10	28	11	10,25	12,0
125RSV74	125	F07	177	125	140	250	210	8-18	90	70	4-10	28	14	14,45	16,0
150RSV74	150	F07	200	143	140	285	240	8-22	90	70	4-10	28	14	16,55	18,0
200RSV74	200	F10	225	170	152	340	295	12-22	125	102	4-12	35	17	25,07	29,0
250RSV74	250	F10	280	203	165	405	355	12-26	125	102	4-12	40	22	–	40,0
300RSV74	300	F10	309	230	178	460	410	12-26	125	102	4-12	40	22		51,0
350RSV74	350	F10	325	260	190	520	470	16-26	125	102	4-12	40	22		72,0
400RSV74	400	F14	364	303	216	580	525	16-30	175	140	4-18	50	33,15		117,0
450RSV74	450	F14	392	332	222	640	585	20-30	175	140	4-18	50	38		135,0
500RSV74	500	F14	430	372	229	715	650	20-33	175	140	4-18	60	41,15		170,0
600RSV74	600	F16	508	435	267	840	770	20-36	210	165	4-22	70	50,65		263,0
700RSV74	700	F25	569	485	292	910	840	24-36	300	254	8-18	75	63,35		337,0
800RSV74	800	F25	624	550	318	1025	950	24-49	300	254	8-18	75	63,35		451,0
900RSV74	900	F25	679	624	330	1125	1050	28-39	300	254	8-18	110	75		590,0
1000RSV74	1000	F25	738	685	410	1255	1170	28-42	300	254	8-18	110	85		800,0

*для DN400-1000

Kv (м^3/ч) при открытии на угол

DN, mm	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
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
250	3	129	274	595	1060	1754	2776	4164	4576
300	4	201	424	919	1638	2710	4289	6487	7069
350	5	290	613	1327	2366	3914	6195	9292	10212
400	7	398	842	1825	3254	5383	8519	12779	14043
450	9	527	1116	2418	4308	7129	11284	16925	18599
500	12	678	1434	3109	5540	9167	14508	21762	23914
600	19	1047	2217	4803	8560	14163	22414	33621	36946
700	26	1425	3018	6538	10796	17169	26120	40188	50296
800	39	2045	4105	7486	11815	17663	26902	41231	58483

Модификация с электроприводом

Модель	BMS-05			BMS-10		BMS-16		BMS-25	BMS-50	BMS-100	
Номинальный диаметр, мм	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300	DN350

Модель	Z20		Z30		Z60	Z90
Номинальный диаметр, мм	DN400	DN450	DN500	DN600	DN700	DN800

Монтаж фланцевых дисковых затворов следует производить только между фланцами воротниковыми (ГОСТ 33259-2015)

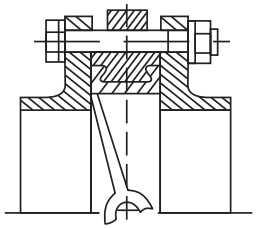


Рис. 1 (неправильно)

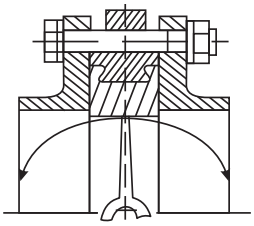


Рис. 2 (неправильно)

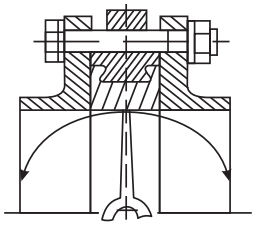


Рис. 3 (правильно)

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

Фланцевые затворы имеют собственные встроенные фланцы на корпусе и крепятся к трубопроводу болтами отдельно с каждой стороны. Если необходимо заменить фланцевый дисковый затвор, достаточно открутить его от фланцев трубопровода, не разбирая все соединение трубопровода.

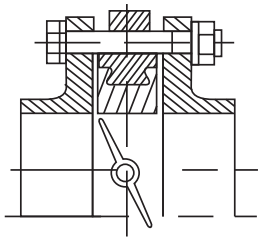


Рис. 4

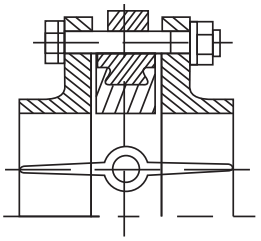


Рис. 5

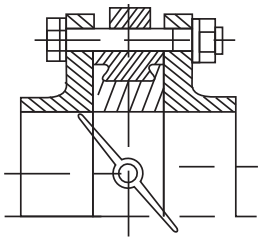


Рис. 6

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 фланцевых 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*).

Внимание!

Если затвор был смонтирован в закрытом положении, седловое уплотнение затвора из-за сжатия его фланцами может зажать диск и сделать невозможным открытие затвора. Для того чтобы его открыть, придется разбирать и заново собирать фланцевое соединение.

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