



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновая 30нж15нж
DN.ru GVWR3131M-2W-F-S Ду50-80 Py40
нержавеющая сталь, фланцевая GAIR
со штурвалом**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30нж15нж DN.ru GVWR3131M-2W-F-S Ду50-80 Ру40 нержавеющая сталь, фланцевая GAIR со штурвалом.

1.2. Назначение: Задвижка клиновая предназначена для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства в системах водоснабжения и химической промышленности.

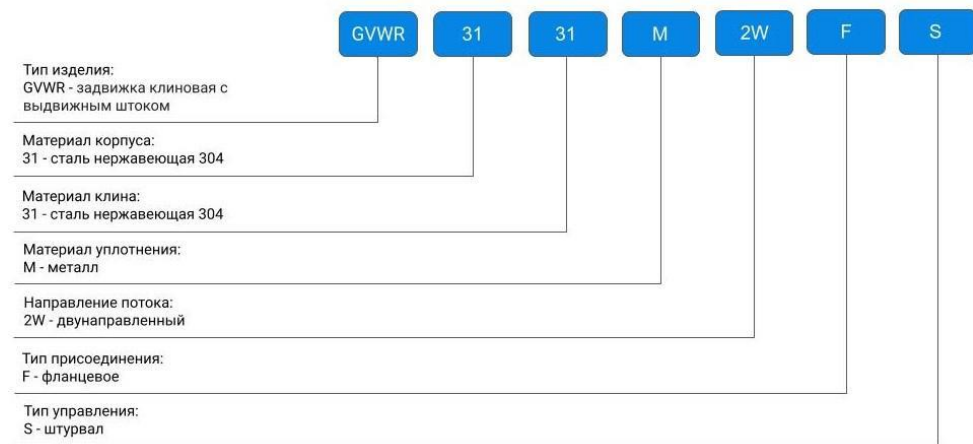
1.3. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения штурвала, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.



**изображение может отличаться от оригинала*



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры.

Номинальный диаметр DN, мм	50÷80
Номинальное давление PN, бар	40
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	штурвал
Класс герметичности	А ГОСТ 9544-2015
Присоединение к трубопроводу	фланцевое
Материал корпуса	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Материал запорного органа (клина)	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения; промышленные трубопроводы
Средний срок службы, лет	15
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	3 000



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

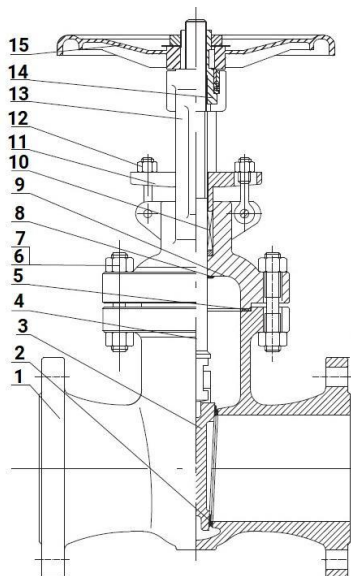


Таблица 2. Спецификация материалов.

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
2	Седловое уплотнение	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
3	Клин	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
4	Шпindelь	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
5	Прокладка	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10) + терморасширенный графит (ТРГ)
6	Болт	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
7	Гайка	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
8	Уплотнение втулки	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
9	Втулка	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
10	Уплотнение шпинделя	терморасширенный графит (ТРГ)
11	Сальник	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
12	Болт	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
13	Скоба	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
14	Шайба	алюминиевая бронза ZCuAl10Fe3 (аналог БрАЖ9-4)
15	Штурвал	чугун КТН300 (аналог СЧ30)



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

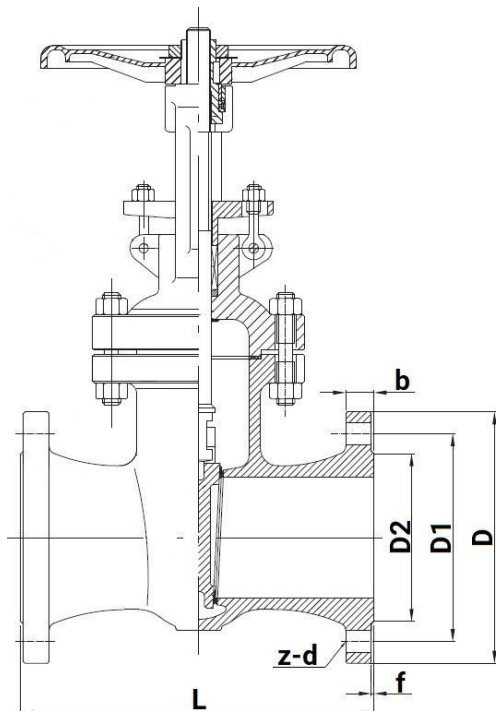


Таблица 3. Размерные характеристики и веса задвижек.

	L	D	D1	D2	b	f	z-d	Вес
	мм							кг
DN50	250	165	125	102	20	2	4-18	12
DN80	280	200	160	138	24	2	8-18	31

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

	Крутящий момент, Нм	Количество оборотов штурвала для открытия/закрытия задвижки
DN50	60	15
DN80	100	19



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) производится в порядке, установленном Федеральным законом от 24.06.1998 N 89-ФЗ (ред. от 04.08.2023) "Об отходах производства и потребления" и Федеральным законом от 04.05.1999 N 96-ФЗ (ред. от 13.06.2023) "Об охране атмосферного воздуха", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми для реализации указанных Законов.

7.2. Перед отправкой на утилизацию из арматуры удаляют остатки рабочей среды. Методики удаления рабочей среды и дезактивации арматуры должны быть утверждены в установленном порядке на предприятии, эксплуатирующем задвижку.

