



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Затвор дисковый поворотный
DN.ru WBV3131x-2W-Fb-H Ду50-250 Ру16
нержавеющая сталь, межфланцевый,
с рукояткой**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Затвор дисковый поворотный DN.ru WBV3131x-2W-Fb-H Ду50-250 Ру16 нержавеющая сталь, межфланцевый, с рукояткой.

1.2. Назначение: Затвор дисковый поворотный предназначен для использования в качестве запорной или регулирующей арматуры для управления потоками в системах теплоснабжения, водоснабжения, в технологических процессах пищевой, химической, нефтегазовой, целлюлозно-бумажной и других отраслях промышленности.

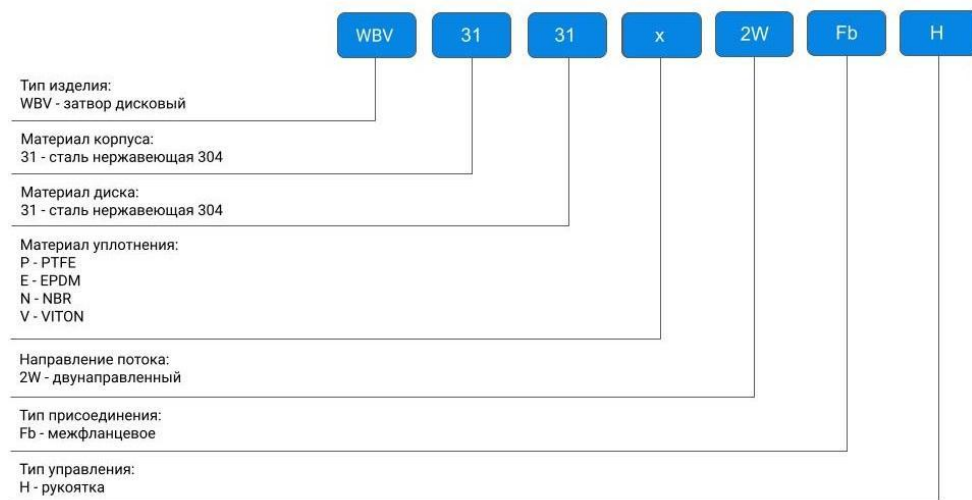
1.3. Принцип работы: Затворы открываются и закрываются путем поворота диска на 90°. Открытие производится поворотом рукоятки против часовой стрелки, закрытие - по часовой стрелке.



**изображение может отличаться от оригинала*



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Номинальный диаметр DN, мм	50 - 250
Номинальное давление PN, бар	16
Температура рабочей среды t, °C	PTFE - от -10 до +180 NBR - от -10 до +90 EPDM - от -20 до +120 VITON - от -20 до +200
Рабочая среда	PTFE - вода, щелочи, кислоты, растворители и окислители NBR - вода, минеральные масла, углеводороды, масла, жиры EPDM - холодная и горячая вода, воздух без примесей масла и жира, иные среды нейтральные к материалу VITON - минеральные и растительные масла, животные жиры, пластичные смазки и топливо, горячий воздух, пар
Материал уплотнения	PTFE: DN50-150 NBR: DN50-250 EPDM: DN50-250 VITON: DN50-250
Направление потока	двустороннее
Класс герметичности	A ГОСТ 9544-2015
Тип управления	рукоятка
Присоединение к трубопроводу	межфланцевое
Материал корпуса	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Материал диска	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Срок службы, лет	10



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

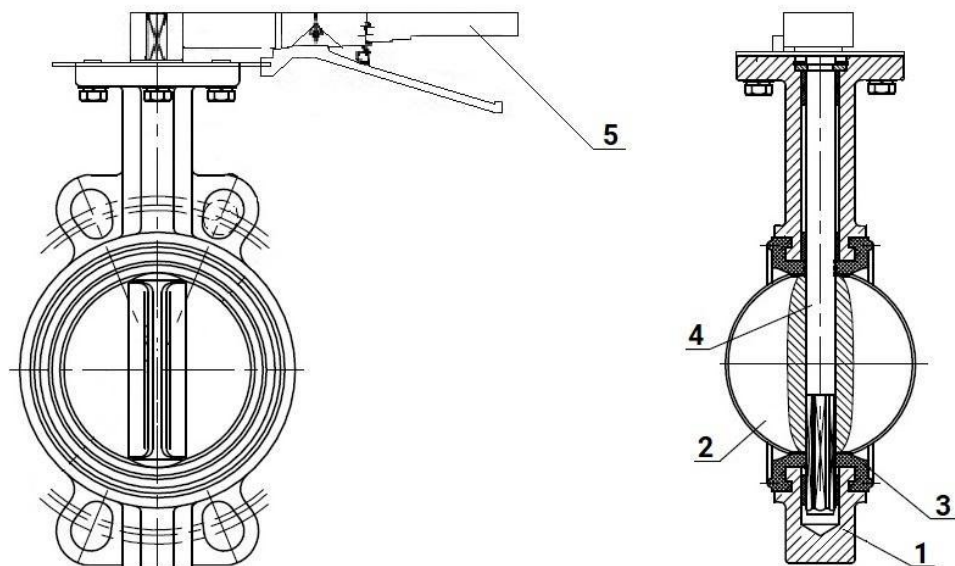


Таблица 2

№	Наименование детали	Материал
1	Корпус	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
2	Диск	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
3	Седловое уплотнение	PTFE / NBR / EPDM / VITON
4	Шток	нержавеющая сталь SS 416 (аналог ст.20X13)
5	Рукоятка	углеродистая сталь



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

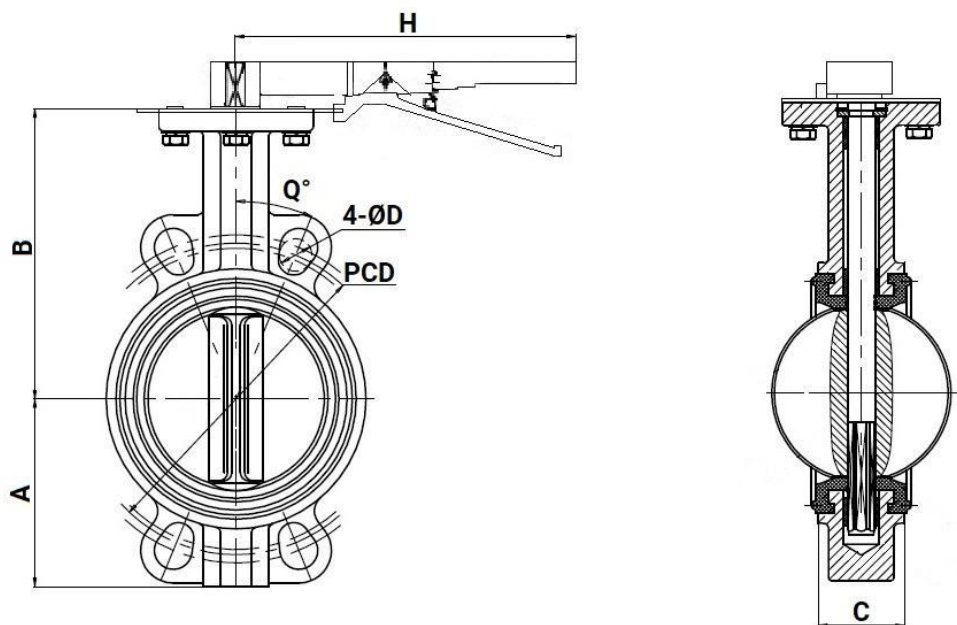


Таблица 3

	A	B	C	PCD	4-ØD	H	Квадрат штока	Q°	ISO 5211	Вес
мм										кг
DN50	72,5	130,5	43	125	4-Ø19	220	9x9	45	F05	2,2
DN65	77,5	146,5	46	145	4-Ø19	220	9x9	45	F05	2,5
DN80	92	156	46	160	4-Ø19	220	9x9	22,5	F05	3,0
DN100	109	168,5	52	180	4-Ø19	260	11x11	22,5	F07	4,3
DN125	127	190,5	56	210	4-Ø19	260	14x14	22,5	F07	5,9
DN150	141	213,5	56	240	4-Ø23	260	14x14	22,5	F07	6,6
DN200	166	246,5	60	295	4-Ø23	370	17x17	15	F10	11,5
DN250	203	283	68	355	4-Ø28	370	22x22	15	F10	17,3



Таблица 4

DN	Крутящий момент, Нм
50	24,2
65	32,7
80	43,7
100	72,8
125	108
150	174
200	330
250	549



5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию затворов допускается персонал, изучивший устройство задвижки, правила техники безопасности, требования руководства по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию, аттестованный на соответствующий вид работ.

5.2. Затворы должны устанавливаться на трубопроводах для сред и параметров, указанных в паспорте на изделие.

5.3. Перед монтажом необходимо очистить (продуть) трубопроводы от грязи, песка, окалины.

5.4. Установку поворотных затворов следует производить только между воротниковыми фланцами (тип 11 ряд 1 исп. В по ГОСТ 33259).

5.5. Внутренний диаметр фланцев должен соответствовать номинальному диаметру дискового поворотного затвора.

5.6. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора. На уплотнительных поверхностях фланцев не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.

5.7. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора.

5.7.1. Отцентрировать поворотный затвор и слегка закрутить болты (шпильки), но не затягивать. Открыть диск поворотного затвора до положения «полностью открыто».

5.7.2. Затянуть болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или даже четыре прохода, последовательностью «крест-накрест».

5.7.3. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Далее следует медленно закрыть и открыть дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться.

5.8. Испытания на герметичность необходимо проводить в соответствии с ГОСТ 9544-2015.

5.9. Во время эксплуатации следует проводить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные эксплуатирующей организацией, в зависимости от режимов работы системы.

5.10. При осмотре проверять: общее состояние затвора, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнений штока.



5.11. Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

6. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

6.1. Условия транспортирования и хранения - 5 (ОЖ4) по ГОСТ15150-69.

6.2. Затворы могут транспортироваться любым видом транспорта. При этом установка затворов на транспортные средства должна исключать возможность механических повреждений, внутренние поверхности должны быть защищены от загрязнения.

6.3 При транспортировке и хранении затвор должен быть в положении неполного закрытия, т.е. запорный диск должен неплотно соприкасаться с поверхностью манжеты – без деформации резины.

6.4. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за корпус.

6.5. Затворы 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. При длительном хранении затвора необходимо периодически (не реже двух раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой-спреем.

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 изделие.





