



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331N-2W-Fb-S
Ду50-400 Ру16/10/6 чугунная, межфланцевая
со штурвалом**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

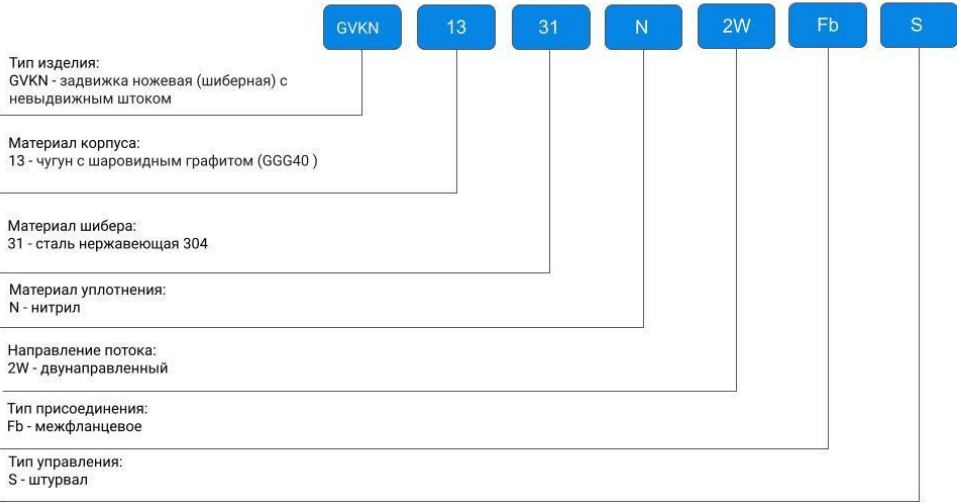
1.1. Наименование изделия: Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331N-2W-Fb-S Ду50-400 Ру16/10/6 чугунная, межфланцевая со штурвалом.

1.2. Назначение. Задвижка шиберная предназначена для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства и регулирования потока рабочей среды в системах водоснабжения (кроме систем питьевого водопровода) и химической промышленности.

1.3. Принцип работы шиберной задвижки заключается в перемещении шибера (ножа) перпендикулярно потоку среды. При полном перекрытии диаметра условного прохода трубопровода происходит остановка потока, при частичном – регулировка.



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

Номинальный диаметр DN, мм	50 ÷ 400
Номинальное давление задвижки PN, бар	DN50÷100 – 16 DN125÷250 – 10 DN300÷400 – 6
Направление потока	двустороннее
Температура рабочей среды t, °C	от -10 до +90
Герметичность в затворе	по классу А ГОСТ 9544-2015
Рабочая среда	сточные воды, пульпа, вязкие, порошковые и кристаллизованные среды
Присоединение к трубопроводу	межфланцевое
Номинальное давление фланцев, бар	DN50÷150 – 10/16 DN200 – 10 DN200 – 16 DN250÷300 – 10
Тип управления	штурвал
Шток	невыдвижной
Максимальный ресурс, циклов закрытие/открытие	35 000 (при неагрессивной среде и средних значениях давления и температуры)
Материал корпуса	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
Материал шибера	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Материал уплотнения	NBR
Максимальный срок службы, лет	15



3. МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

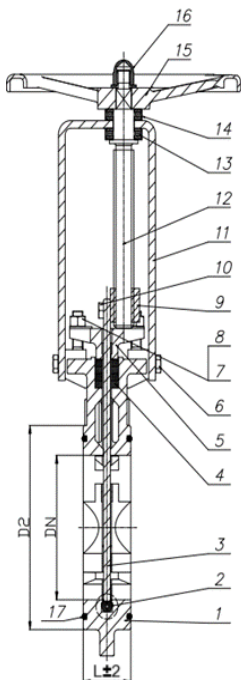


Таблица 2. Спецификация деталей

№ п/п	Наименование	Материал
1	Корпус	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
2	Седловое уплотнение	NBR
3	Нож	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
4	Набивка сальника	PTFE
5	Сальник	углеродистая сталь WCB (аналог 25Л)
6, 7, 10	Болт	нержавеющая сталь SS 201 (аналог 12Х15Г9НД)
8, 16	Гайка	нержавеющая сталь SS 201 (аналог 12Х15Г9НД)
9	Гайка	чугун
11	Пластины опорные	сталь А3 (аналог Ст3)
12	Шток	нержавеющая сталь 2Cr13 (аналог ст.20Х13)
13	Подшипник	баббит ZChSnSb10-6 (аналог Б83)
14	Крышка подшипника	сталь А3 (аналог Ст3)
15	Штурвал	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
17	Прокладка	NBR



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

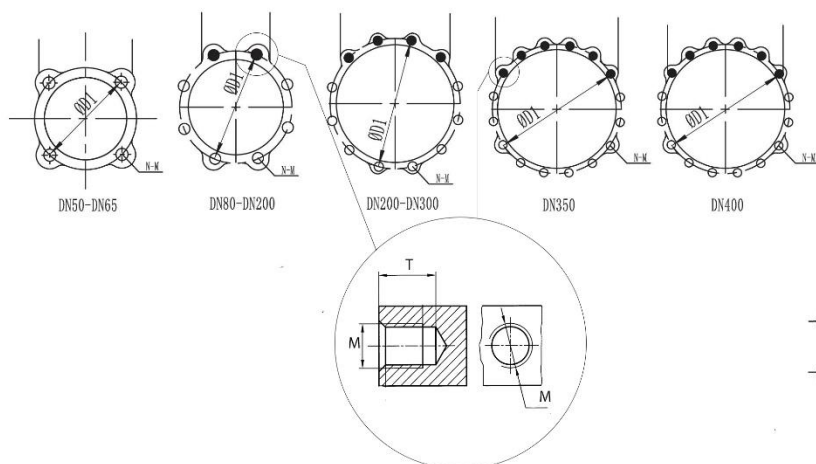
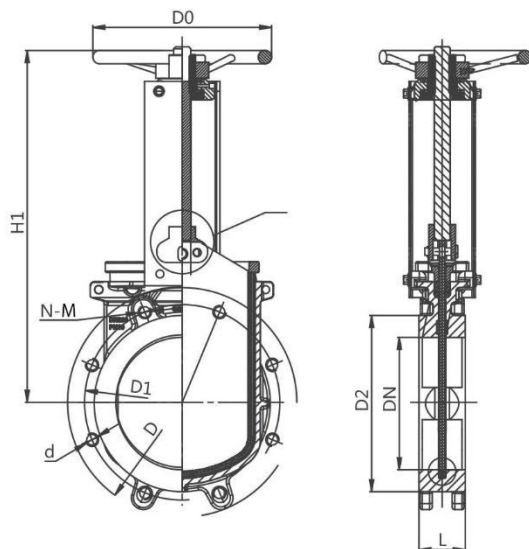


Таблица 3. Размерные характеристики и вес

DN	L±2	D	D1	D2	D0	d	H1	T	Количество отверстий во фланце - N, шт.	Размер соединительных болтов - M	Вес, кг
	мм										
50	50	165	125	99	180	18	265	13	4	M16	5
65	50	185	145	118	200	18	285	13	4	M16	7
80	52	200	160	132	200	18	350	13	8	M16	11
100	52	220	180	156	240	18	375	13	8	M16	13
125	52	250	210	184	260	18	440	16	8	M16	15
150	62	285	240	211	280	23	475	16	8	M20	20
200	62	340	295	266	300	23	570	20	8	M20	28
									12	M20	
250	70	395	350	319	320	23	705	20	12	M20	47
300	70	445	400	370	350	23	790	20	12	M20	57
400	90	565	515	480	450	27	930	24	16	M24	85



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. Рекомендуемое положение шиберной задвижки на трубопроводе:

- вертикально (штурвалом или приводом вверх) на горизонтальном трубопроводе.
- горизонтально (штурвалом или приводом в сторону) на горизонтальном трубопроводе - для больших задвижек (больше DN200) угол отклонения от вертикали не должен превышать 30°. Для задвижек меньшего диаметра угол может достигать 90°.
- горизонтально (штурвалом или приводом в сторону) на вертикальном трубопроводе - угол отклонения от горизонтали не должен превышать 45°. Рекомендуется использовать суппорт, способный выдержать вес привода, чтобы избежать деформации и нарушения работы задвижки.
- **ВНИМАНИЕ:** устанавливать шиберную задвижку штурвалом или приводом вниз не допускается!

5.5. Во время монтажа между фланцами шиберной задвижки и трубопровода необходимо устанавливать прокладки.

5.6. Если секции трубопровода окончательно не закреплены на постоянных опорах, они должны быть закреплены временно. Это необходимо для того, чтобы избежать ненужной механической нагрузки на задвижку, возможных повреждений.

5.7. 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.



- 5.8. Для монтажа задвижки используются болты (для глухих отверстий) и шпильки (для сквозных отверстий). Также для монтажа шиберной задвижки между фланцами трубопровода через глухие отверстия могут применяться шпильки и гайки с шайбами. Шпильки следует заранее до конца ввинтить в глухие отверстия, чтобы обеспечить оптимальное соединение, поскольку резьба используется на всю длину. С помощью этих шпилек арматура выравнивается относительно фланца. Не допускается вместо шпилек использовать 2 болта, соединенных между собой удлиненной гайкой. Болты и шпильки необходимо затягивать равномерно крест-накрест за несколько проходов.
- 5.9. Не допускается монтировать задвижку, предварительно смонтировав ее с фланцами, с последующей приваркой фланцев к трубе. При таком способе монтажа возможно попадание и налипание брызг металла на нож задвижки, что приведет к выходу из строя сальникового уплотнения и появлению течи через сальник.
- 5.10. Перед пуском системы с вмонтированными задвижками непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и должна быть произведена промывка трубопроводов.
- 5.11. Испытания на герметичность необходимо проводить в соответствии с ГОСТ 9544-94.



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 и раскрепляются от возможных перемещений с опущенным до упора клином. Допускается транспортирование без упаковки при обеспечении отсутствия ударных нагрузок.

6.3. Механические повреждения и загрязнения внутренних поверхностей задвижек и уплотнительных поверхностей фланцев при транспортировании не допускаются.

6.4 При поставке задвижек с ответными фланцами при транспортировании допускается снимать последние, укладывая их вместе с крепежными деталями в одну тару с задвижкой.

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 Законами РФ от 22.08.2004 г. No 122-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха», от 10.01.2003 г. No 15-ФЗ «Об отходах производства и потребления», 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 клапан.

