



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331N-2W-Fb-ISO
Ду50-300 Ру10/6 чугунная, межфланцевая
с ISO-фланцем и круглым штоком
под электропривод**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

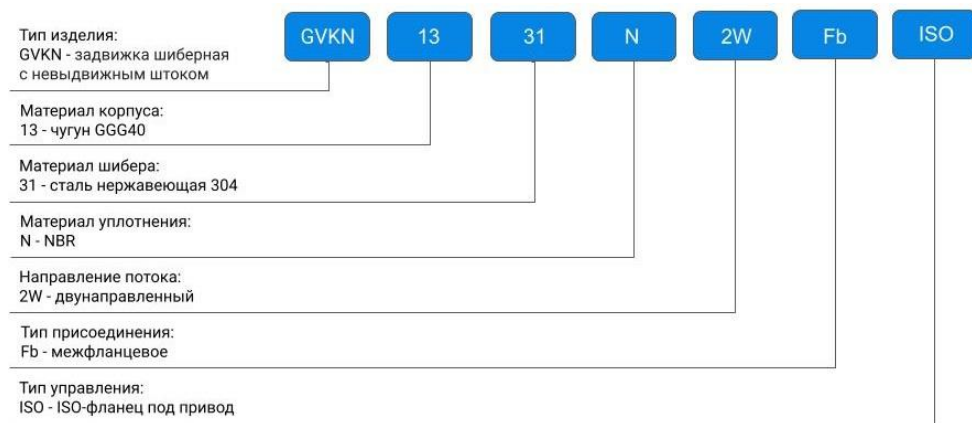
1.1. Наименование изделия: Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331N-2W-Fb-ISO Ду50-300 Ру10/6 чугунная, межфланцевая с ISO-фланцем и круглым штоком под электропривод.

1.2. Назначение. Задвижка шиберная предназначена для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства и регулирования потока рабочей среды в системах водоснабжения 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. Герметичность шиберной задвижки в закрытом состоянии обеспечивается прижатием шибера к уплотнению под воздействием давления рабочей среды.



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

Номинальный диаметр DN, мм	50 – 300
Номинальное давление задвижки PN, бар	DN50÷250 – 10 DN300 - 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	10
Материал корпуса	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
Материал шибера	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
Материал уплотнения	NBR
Тип управления	под электропривод
Шток	невыдвижной



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

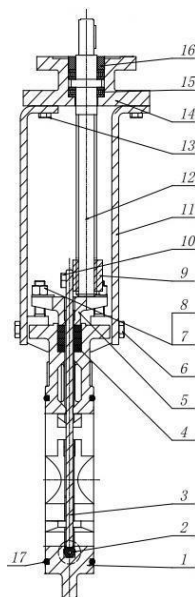


Рисунок 1 - Детализовка

Таблица 2. Спецификация деталей

№	Наименование	Материал
1	Корпус	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
2	Седловое уплотнение	нитрил NBR
3	Нож	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
4	Набивка сальника	PTFE
5	Сальник	сталь WCB (аналог 25Л)
6, 7, 10, 13	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)
14	Крышка подшипника	сталь А3 (аналог Ст3)
15	Подшипник	баббит ZChSnSb10-6 (аналог Б83)
17	Прокладка	нитрил NBR



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

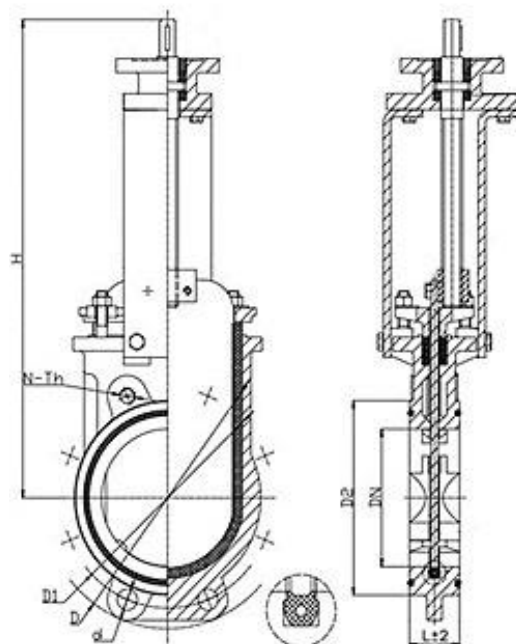


Рисунок 2 - Размеры

Таблица 3. Размерные характеристики и вес

DN	L	D	D1	D2	N-Th	d	H	Шток	Вес	ISO 5211
	MM								кг	
50	50±2	165	125	99	4-M16	Ø18	342	Ø16	7	F10
65	50±2	185	145	118	4-M16	Ø18	351	Ø16	8	F10
80	50±2	200	160	132	8-M16	Ø18	397	Ø16	10	F10
100	52±2	220	180	156	8-M16	Ø18	443	Ø18	13	F10
125	58±2	250	210	184	8-M16	Ø18	480	Ø18	18	F10
150	60±2	285	240	211	8-M20	Ø23	510	Ø18	23	F10
200	72±2	340	295	266	8-M20	Ø23	600	Ø22	31	F10
250	72±2	395	350	319	12-M20	Ø23	723	Ø22	52	F14
300	80±2	445	400	370	12-M20	Ø23	805	Ø22	64	F14



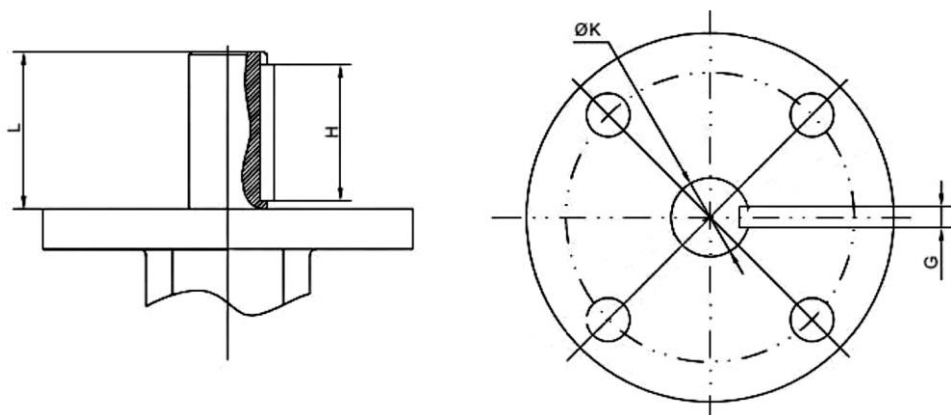


Рисунок 3 – Присоединительные размеры

Таблица 4. Размеры ISO фланца и штока

DN	ØK	L	H	G
	mm			
50	16	43	30	5
65	16	43	30	5
80	16	43	30	5
100	18	43	30	6
125	18	43	30	6
150	18	43	30	6
200	22	48	36	6
250	22	48	36	6
300	22	48	36	6

Таблица 5. Крутящие моменты

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Крутящий момент, Нм	30	30	30	40	50	60	70	90	140



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. Перед пуском системы с вмонтированными задвижками непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и должна быть произведена промывка трубопроводов.

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

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

5.8. 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.

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



6. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

- 6.1. Условия транспортирования и хранения - по группе Ж ГОСТ15150-69.
- 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.
- 6.5. 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.

