



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331E-2W-Fb-ISO
Ду300 Ру10 чугунная, межфланцевая
WENZ с ISO-фланцем и круглым штоком
под электропривод**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: Задвижка шиберная DN.ru GVKN1331E-2W-Fb-ISO Ду300 Ру10 чугунная, межфланцевая WENZ 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 (кроме систем питьевого водопровода) и химической промышленности.

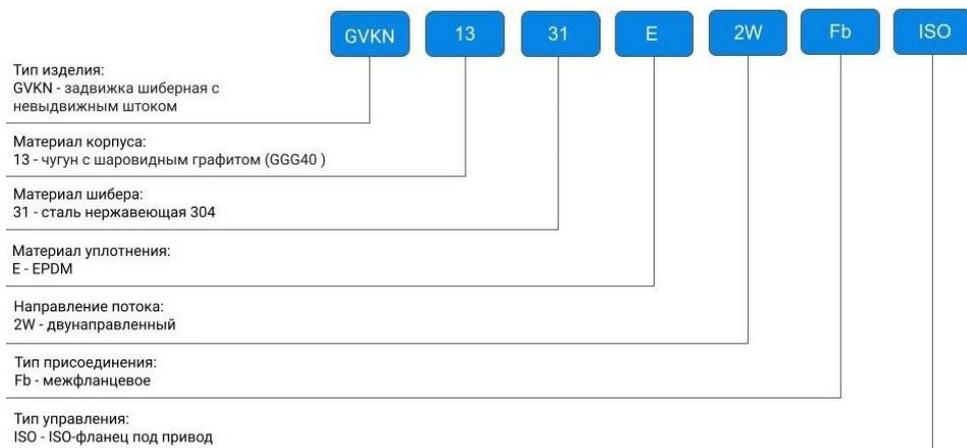
1.3. Принцип работы шиберной задвижки заключается в перемещении шиберы (ножа) перпендикулярно потоку среды. При полном перекрытии диаметра условного прохода трубопровода происходит остановка потока, при частичном – регулировка.



**изображение может отличаться от оригинала*



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Номинальный диаметр DN, мм	300
Номинальное давление задвижки PN, бар	10
Температура рабочей среды t, °C	от -30 до +110
Рабочая среда	вода, слабозагрязненные жидкости с содержанием взвешенных частиц до 5%
Направление потока среды	двустороннее
Класс герметичности	A ГОСТ 9544-2015
Тип управления	под привод
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	EPDM
Климатическое исполнение	УХЛ4 ГОСТ 15150-69
Сферы применения	системы отопления и водоснабжения (кроме систем питьевого водопровода), промышленные трубопроводы
Средний срок службы, лет	10
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	20 000 ÷ 50 000



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

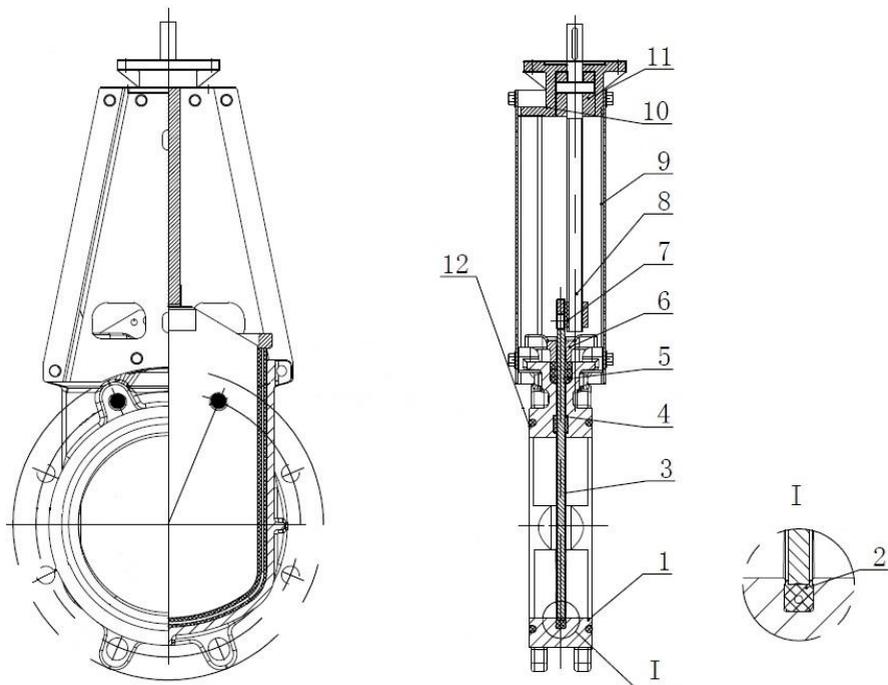


Таблица 2

№ п/п	Наименование детали	Материал
1	Корпус	чугун GGG40 (аналог ВЧ40)
2	Седловое уплотнение	EPDM
3	Шибер	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08Х18Н10)
4	Уплотнение направляющей	PTFE
5	Уплотнение	PTFE
6	Сальниковая набивка	углеродистая сталь WCB (аналог 25Л)
7	Гайка	латунь
8	Шток	нержавеющая сталь 2Cr13 (аналог ст.20Х13)
9	Стойка	сталь Q235 (аналог Ст3)
10	Верхняя пластина стойки	чугун QT450 (аналог ВЧ45)
11	Подшипник	сталь GCr15 (аналог ШХ15)
12	Уплотнительное кольцо	NBR



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

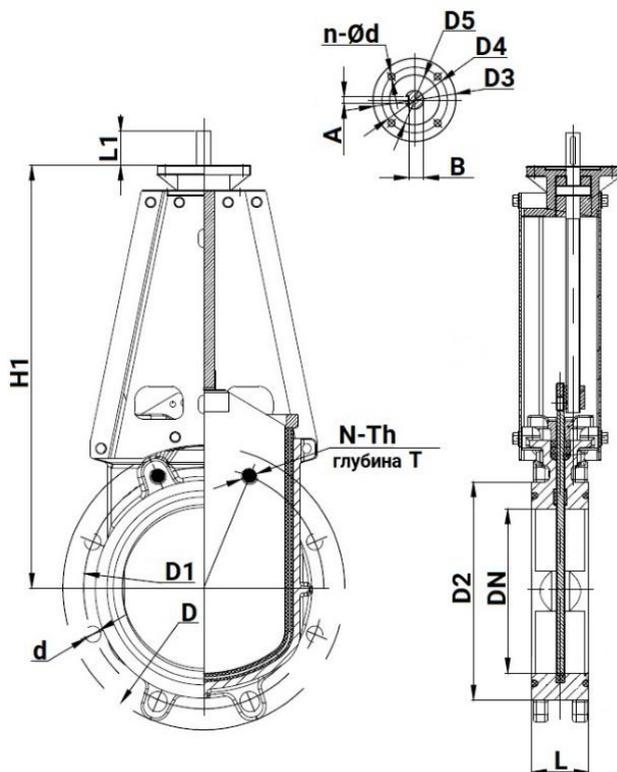


Таблица 3.1

DN	L, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	D0, мм	H1
300	76	445	400	370	250	815

Таблица 3.2

DN	N - Th	T, мм	$\varnothing d$, мм	●	⊕	Вес, кг
300	12 - M20	16	23	4	8	47,5

* N - общее количество отверстий; Th - резьба глухих отверстий; $\varnothing d$ - диаметр сквозных отверстий



Таблица 3.3

DN	D3, мм	D4, мм	D5, мм	n-∅d, мм	L1, мм	A, мм	B, мм
300	125	102	70	4 - ∅12	45	6	16,5

Таблица 3.4

DN	ISO 5211	Размер штока
300	F10	Tr 26 x 5 LH

Таблица 3.5

DN	Крутящий момент, Нм	Количество оборотов штурвала для открытия/закрытия задвижки
300	90	50

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.

5.10. Не допускается применять ключи, большие по размерам, чем это требуется для крепежных деталей.

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.

