



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновая 30ч939р DN.ru
GVWN1414E-2W-F Ду40-300 Ру10/16 чугунная,
фланцевая, с ISO-фланцем и круглым штоком
под электропривод**

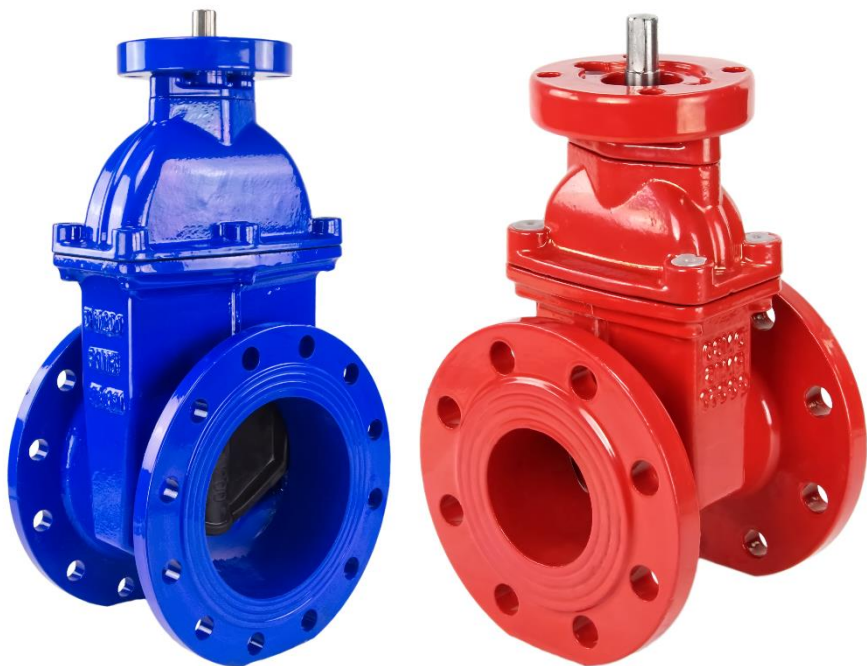


1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

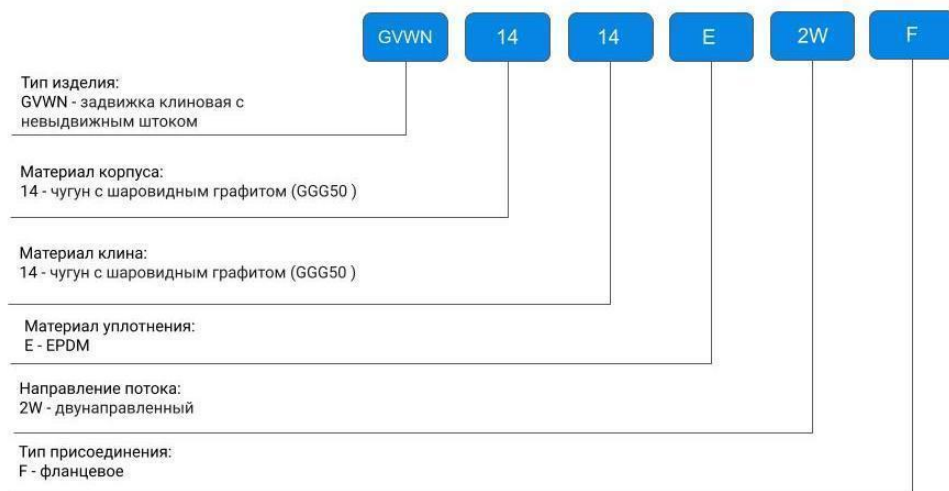
1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30ч939р DN.ru GVWN1414E-2W-F Ду40-300 Ру10/16, чугунная, фланцевая, с ISO-фланцем и круглым штоком под электропривод.

1.2. Назначение: Задвижка предназначена для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства в системах водоснабжения, теплоснабжения, отопительных установках, вентиляции и стационарного кондиционирования. Допускается вертикальное и горизонтальное положение задвижки.

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



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

Номинальный диаметр DN, мм	40÷300
Номинальное давление задвижки PN, бар	DN40÷150 – 16 DN200÷300 – 16 DN200÷300 – 10
Направление потока	двустороннее
Температура окружающей среды t, °C	от 0 до +120
Температура рабочей среды t, °C	от 0 до +120
Климатическое исполнение	У3 по ГОСТ 15150-69
Герметичность в затворе	по классу А ГОСТ 9544-2015
Рабочая среда	вода
Присоединение к трубопроводу	фланцевое
Номинальное давление фланцев, бар	DN40÷150 – 10/16 DN200÷300 – 16 DN200÷300 – 10
Материал корпуса	чугун GGG50 (аналог ВЧ50)
Материал клина	чугун GGG50 (аналог ВЧ50) + EPDM
Тип управления	под электропривод
Цвета исполнений	синий, красный
Средний срок службы, лет	10 (при неагрессивной среде и средних значениях давления и температуры)



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

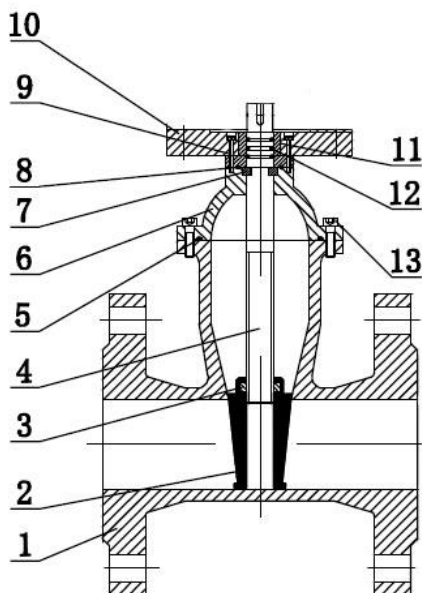


Рисунок 1 - Деталировка

Таблица 2. Спецификация деталей

№	Наименование	Материал
1	Корпус	чугун GGG50 (аналог ВЧ50)
2	Клин	чугун GGG50 (аналог ВЧ50) + EPDM
3	Гайка штока	латунь
4	Шток	сталь углеродистая или нержавеющая сталь SS 420/2Cr13 (аналог ст.20X13)
5	Прокладка	EPDM
6	Крышка	чугун GGG50 (аналог ВЧ50)
7	Кольцо	углеродистая сталь
8	Уплотнительное кольцо	EPDM
9	Болты	углеродистая сталь
10	ISO-фланец	чугун GGG50 (аналог ВЧ50)
11	Сальник	чугун GGG50 (аналог ВЧ50)
12	Уплотнительное кольцо	EPDM
13	Болты	углеродистая сталь



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

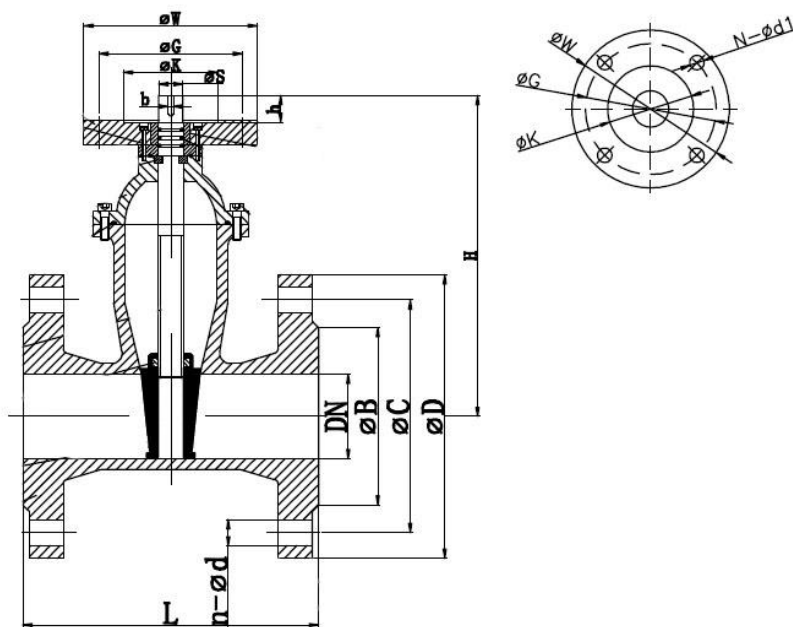


Рисунок 2 - Размеры



Таблица 3. Размерные характеристики и вес задвижек DN40÷150

DN	L, мм	øD, мм	øC, мм	B, мм	n-d, шт-мм	øW, мм	øG, мм	øK, мм	N-d1, шт-мм	h, мм	H, мм	Вес, кг
40	140	150	110	84	4-19	125	102	70	4-12	30	260	8,8
50	150	165	125	99	4-19	125	102	70	4-12	30	270	9
65	170	185	145	119	4-19	125	102	70	4-12	30	300	13,4
80	180	200	160	133	8-19	125	102	70	4-12	30	340	16,8
100	190	220	180	154	8-19	125	102	70	4-12	30	378	20,3
125	200	250	210	184	8-19	125	102	70	4-12	30	440	27
150	210	285	240	210	8-23	125	102	70	4-12	30	500	35,5

Таблица 4. Размерные характеристики и вес задвижек DN200÷300 с номинальным давлением фланца 10 бар

DN	L, мм	øD, мм	øC, мм	B, мм	n-d, шт-мм	øW, мм	øG, мм	øK, мм	N-d1, шт-мм	h, мм	H, мм	Вес, кг
200	230	340	295	265	8-23	175	140	100	4-18	30	600	59
250	250	405	350	319	12-23	175	140	100	4-18	30	740	82
300	270	460	400	370	12-23	175	140	100	4-18	30	830	129

Таблица 5. Размерные характеристики и вес задвижек DN200÷300 с номинальным давлением фланца 16 бар

DN	L, мм	øD, мм	øC, мм	B, мм	n-d, шт-мм	øW, мм	øG, мм	øK, мм	N-d1, шт-мм	h, мм	H, мм	Вес, кг
200	230	340	295	265	12-23	175	140	100	4-18	30	600	59
250	250	405	355	319	12-28	175	140	100	4-18	30	740	82
300	270	460	410	370	12-28	175	140	100	4-18	30	830	129



Таблица 6. Параметры штока и присоединительного фланца (размеры, ISO), крутящие моменты

DN, мм	Диаметр штока $\varnothing S$, мм	Ширина шпонки b, мм	ISO фланца	Крутящий момент, Н*м
40	18	6	F10	39
50	18	6	F10	48
65	18	6	F10	53
80	18	6	F10	63
100	18	6	F10	77
100	20	6	F10	77
125	18	6	F10	98
150	18	6	F10	116
150	20	6	F10	116
200	25	8	F14	154
200	30,2	8	F14	154
250	25	8	F14	189
300	25	8	F14	231



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 установкой задвижки в трубопроводе необходимо настроить привод и задвижку на совместную работу в соответствии с инструкцией завода-изготовителя электропривода:

- проверить монтаж или смонтировать привод с задвижкой;
- при монтаже задвижки с приводом в любом положении, отличном от вертикального, привод должен иметь собственные опоры;
- установка привода под задвижкой запрещена;
- настроить концевые выключатели и ограничители хода для положений «открыто» и «закрыто», диск и седло при этом следует покрыть силиконовой смазкой во избежание работы "насухую";
- произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия задвижки с помощью ручного дублера;
- если при открытии от ручного дублера задвижка открывается-закрывается нормально, произвести подключение к сетям питания и управления и произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия с помощью электропривода.



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

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 задвижки; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана (рекомендуется смазка ЦИАТИМ-201); состояние болтовых соединений; герметичность прокладочного соединения и сальникового уплотнения.

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

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

5.13. **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.
- 6.5. 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) осуществляется в соответствии с требованиями:
 - Федерального закона от 24.06.1998 № 89-ФЗ (ред. от 04.08.2023) «Об отходах производства и потребления»,
 - Федерального закона от 04.05.1999 № 96-ФЗ (ред. от 13.06.2023) «Об охране атмосферного воздуха»,а также иных действующих нормативных правовых актов Российской Федерации и региональных нормативов, принятых во исполнение указанных законов.

