



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка клиновая 30ч939р  
DN.ru GVWN1414E-2W-F Ду50-250 Ру10/16,  
чугунная, фланцевая, с ОСТ-фланцем  
и квадратным штоком под электропривод**



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

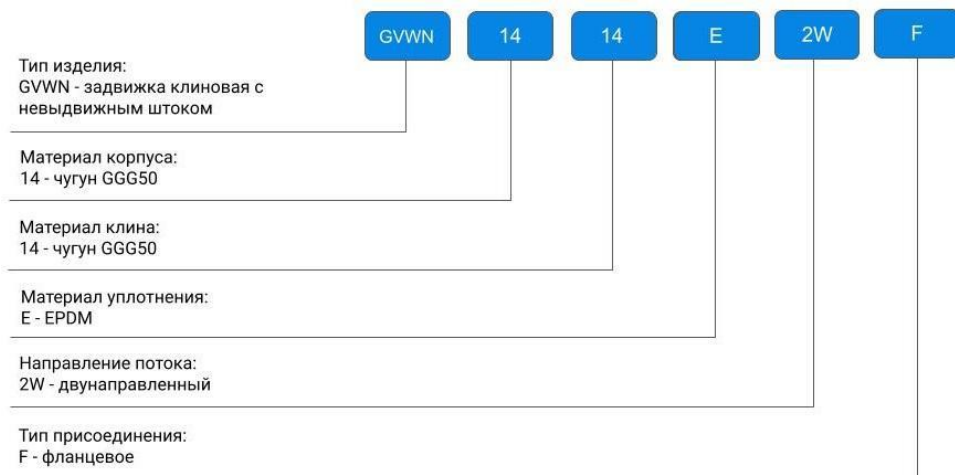
1.1. Наименование изделия: Задвижка клиновая 30ч939р DN.ru GVWN1414E-2W-F Ду50-250 Ру10/16, чугунная, фланцевая, с ОСТ-фланцем и квадратным штоком под электропривод.

1.2. Назначение: Задвижка клиновая предназначена для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства в системах водоснабжения и химической промышленности.

1.3. Принцип работы: Клин, соединенный со шпинделем, опускается или поднимается в зависимости от направления вращения маховика или вала электропривода, редуктора, закрывая или открывая проходное сечение корпуса задвижки.



## 1.4. Расшифровка обозначения:



## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

|                                  |                                                                        |
|----------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Номинальный диаметр DN, мм       | 50 - 250                                                               |
| Номинальное давление PN, бар     | 10, 16                                                                 |
| Температура рабочей среды t, °C  | от 0 до +80                                                            |
| Рабочая среда                    | вода, слабозагрязненные жидкости с содержанием взвешенных частиц до 5% |
| Направление потока               | двустороннее                                                           |
| Тип управления                   | под электропривод                                                      |
| Класс герметичности              | A ГОСТ 9544-2015                                                       |
| Присоединение к трубопроводу     | фланцевое                                                              |
| Материал корпуса                 | чугун GGG50 (аналог ВЧ50)                                              |
| Материал запорного органа (клин) | чугун GGG50 (аналог ВЧ50) обрешиненный EPDM                            |
| Сферы применения                 | системы отопления и водоснабжения;<br>промышленные трубопроводы        |
| Срок службы, лет                 | 10                                                                     |



### 3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

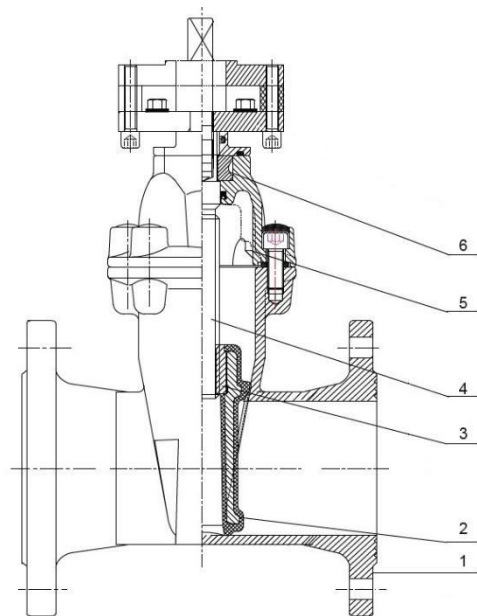


Таблица 2

| № п/п | Наименование детали | Материал                                   |
|-------|---------------------|--------------------------------------------|
| 1     | Корпус              | чугун GGG50 (аналог ВЧ50)                  |
| 2     | Клин                | чугун GGG50 (аналог ВЧ50) + EPDM           |
| 3     | Гайка штока         | латунь                                     |
| 4     | Шток                | нержавеющая сталь SS 420 (аналог ст.20X13) |
| 5     | Крышка              | чугун GGG50 (аналог ВЧ50)                  |
| 6     | Кольцо              | латунь                                     |



#### 4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

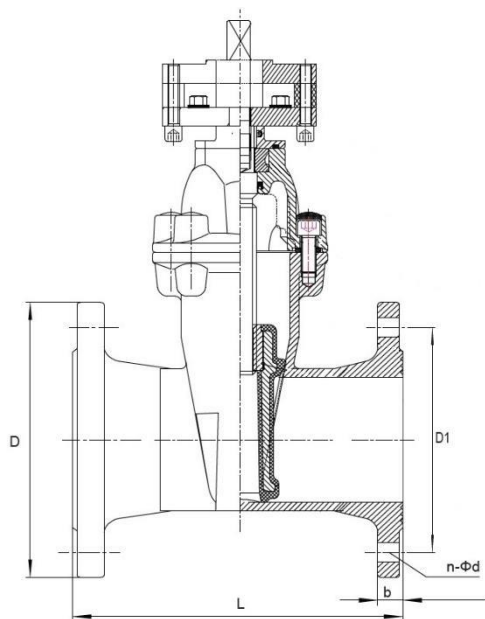


Таблица 3

| DN  | L, мм |      | D, мм |      | D1, мм |      | b, мм |      | nхØd, мм |         | Вес, кг |      |
|-----|-------|------|-------|------|--------|------|-------|------|----------|---------|---------|------|
|     | Py10  | Py16 | Py10  | Py16 | Py10   | Py16 | Py10  | Py16 | Py10     | Py16    | Py10    | Py16 |
| 50  | 150±2 |      | 165   |      | 125    |      | 19    |      | 4 – 19   |         | 7,8     |      |
| 65  | 170±2 |      | 185   |      | 145    |      | 19    |      | 4 – 19   |         | 10      |      |
| 80  | 180±2 |      | 200   |      | 160    |      | 19    |      | 8 – 19   |         | 12,45   |      |
| 100 | 190±2 |      | 220   |      | 180    |      | 19    |      | 8 – 19   |         | 15,85   |      |
| 125 | 200±2 |      | 250   |      | 210    |      | 19    |      | 8 – 19   |         | 21,95   |      |
| 150 | 210±2 |      | 285   |      | 240    |      | 19    |      | 8 – 23   |         | 28,85   |      |
| 200 | 230±2 |      | 340   |      | 295    |      | 20    |      | 8 – 23   | 12 – 23 | 47,8    |      |
| 250 | 250±2 |      | 405   |      | 350    | 355  | 22    |      | 12 – 23  | 12 – 28 | 74      |      |



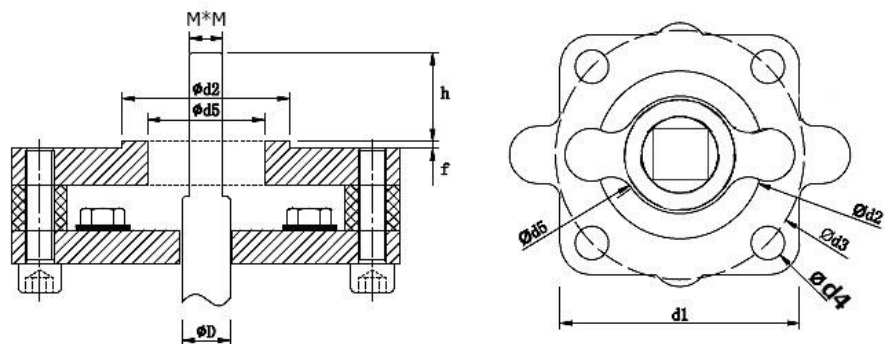


Таблица 4

| DN  | ØD | Ød1 | Ød2 | Ød3 | Ød4 | Ød5 | h  | f | MxM   |
|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|----|---|-------|
|     | мм |     |     |     |     |     |    |   |       |
| 50  | 18 | 100 | 70  | 104 | 14  | 49  | 40 | 3 | 14x14 |
| 65  | 18 | 100 | 70  | 104 | 14  | 49  | 40 | 3 | 14x14 |
| 80  | 20 | 100 | 70  | 104 | 14  | 49  | 40 | 3 | 14x14 |
| 100 | 20 | 100 | 70  | 104 | 14  | 49  | 40 | 3 | 14x14 |
| 125 | 24 | 100 | 70  | 104 | 14  | 49  | 40 | 3 | 17x17 |
| 150 | 24 | 100 | 70  | 104 | 14  | 49  | 40 | 3 | 17x17 |
| 200 | 26 | 122 | 108 | 135 | 14  | 62  | 50 | 3 | 19x19 |
| 250 | 30 | 122 | 108 | 135 | 14  | 62  | 50 | 3 | 22x22 |

Таблица 5

| DN                                                         | 50               | 65               | 80               | 100              | 125              | 150              | 200   | 250   |
|------------------------------------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|-------|-------|
| Тип присоединения<br>ГОСТ 34287-2017<br>(ОСТ 26-07-763-73) | тип<br>АЧ<br>(А) | тип<br>АЧ<br>(А) | тип<br>АЧ<br>(А) | тип<br>АЧ<br>(А) | тип<br>АЧ<br>(А) | тип<br>АЧ<br>(А) | тип Б | тип Б |
| Крутящий момент,<br>Нм                                     | 22               | 24               | 28               | 45               | 50               | 55               | 60    | 176   |



## 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 смонтированными 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 (дросселирующего) 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) 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.

