



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Затвор дисковый поворотный DN.ru
WBV1432E-2W-Fb-H Ду40-300 Ру16 чугунный,
межфланцевый, с рукояткой**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

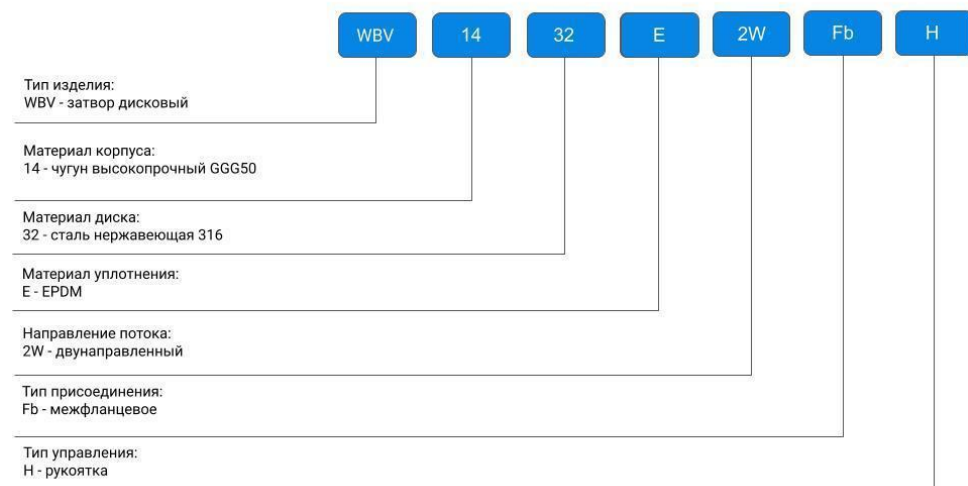
1.1. Наименование изделия: Затвор дисковый поворотный DN.ru WBV1432E-2W-Fb-H Ду40-300 Ру16 чугунный, межфланцевый, с рукояткой.

1.2. Назначение: Затвор дисковый поворотный предназначен для использования в качестве запорной или регулирующей арматуры для управления потоками в системах теплоснабжения, водоснабжения, в технологических процессах пищевой, химической, нефтегазовой, целлюлозно-бумажной и других отраслях промышленности.

1.3. Принцип работы: Затворы открываются и закрываются путем поворота диска на 90°. Открытие производится поворотом рукоятки или штурвала редуктора против часовой стрелки, закрытие по часовой стрелке.



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 - Характеристики

Номинальный диаметр DN, мм	40 - 300
Номинальное давление PN, бар	16
Температура рабочей среды t, °C	от -20 до +120
Температура окружающей среды, °C	от -20 до +100
Климатическое исполнение	УХЛ4 по ГОСТ 15150-69
Рабочая среда	холодная и горячая вода, воздух без примесей масла и жира, иные среды нейтральные к материалу
Направление потока	двустороннее
Класс герметичности	A ГОСТ 9544-2015
Тип управления	рукоятка
Присоединение к трубопроводу	межфланцевое
Материал корпуса	чугун GGG50 (аналог ВЧ50)
Материал диска	нержавеющая сталь AISI 316L (аналог 03Х17Н14М3)
Средний срок службы, лет	10
Средний ресурс, циклов закрытие/открытие	10 000



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

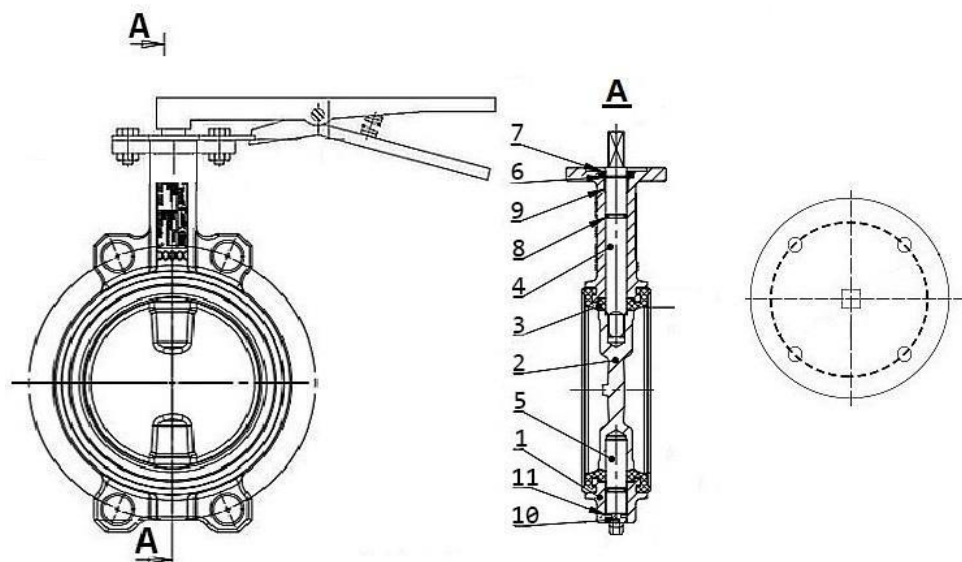


Рисунок 1. Деталировка

Таблица 2 – Материалы деталей

№	Наименование	Материал
1	Корпус	чугун GGG50 (аналог ВЧ50)
2	Диск	нержавеющая сталь AISI 316L (аналог 03Х17Н14М3)
3	Седловое уплотнение	EPDM
4	Шток верхний	нержавеющая сталь AISI 316L (аналог 03Х17Н14М3)
5	Шток нижний	нержавеющая сталь AISI 316L (аналог 03Х17Н14М3)
6, 11	Кольцо стопорное	нержавеющая сталь SS 201 (аналог 12Х15Г9НД)
7	Пыльник	NBR
8	Прокладка штока	NBR
9	Вкладыш	нержавеющая сталь SS 201(аналог 12Х15Г9НД)
10	Пробка	пластмасса



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

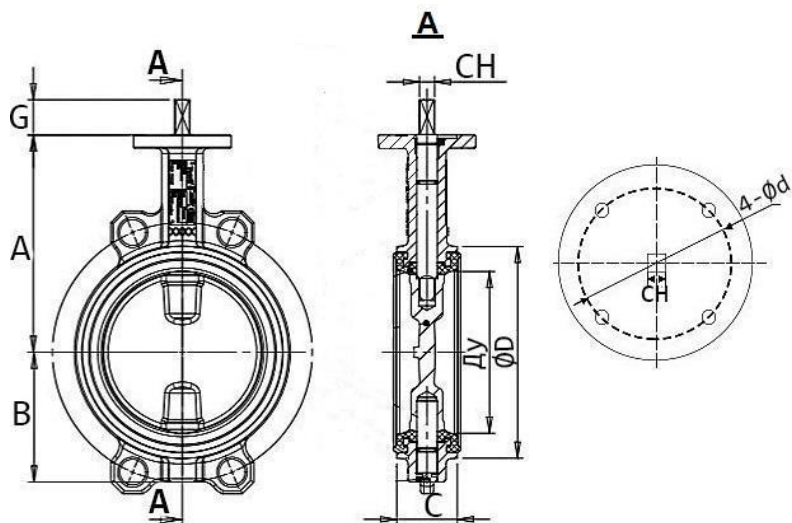


Рисунок 2. Размеры

Таблица 3 - Размерные характеристики затвора DN40

DN	A	B	C	ØD	d	G	CH (шток)	Диаметр проходного сечения
	мм							
40	105	55	33	75	10	30	9x9	50



Таблица 4 - Размерные характеристики затвора DN50-300

DN	A	B	C	ØD	d	G	CH (штук)
	мм						
50	161	80	43	84.5	10	30	9x9
65	175	89	45	104.5	10	30	9x9
80	181	95	45	123.5	10	30	9x9
100	200	114	52	139.5	10	30	11x11
125	213	127	55	169.5	10	30	14x14
150	226	139	55	196	10	30	14x14
200	260	175	60	247	12	30	17x17
250	292	203	68	304	12	40	22x22
300	337	242	78	358	12	40	22x22

Таблица 5 - ISO, данные присоединительных фланцев, крутящий момент и вес

DN	ISO	Крутящий момент, Нм	Диаметр и количество отверстий присоединительных фланцев трубопровода, шт-мм	Вес, кг
40	F05	20	4 - Ø19	1.6
50	F05	23	4 - Ø19	2.2
65	F05	29	4 - Ø19	2.5
80	F05	39	8 - Ø19	2.9
100	F07	59	8 - Ø19	3.8
125	F07	84	8 - Ø19	5.8
150	F07	86	8 - Ø23	7.4
200	F10	220	12 - Ø23	12.5
250	F10	350	12 - Ø28	18.9
300	F10	420	12 - Ø28	27.0



5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию затворов допускается персонал, изучивший устройство задвижки, правила техники безопасности, требования руководства по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию, аттестованный на соответствующий вид работ.

5.2. Затворы должны устанавливаться на трубопроводах для сред и параметров, указанных в паспорте на изделие.

5.3. Перед монтажом необходимо очистить (продуть) трубопроводы от грязи, песка, окалины.

5.4. Установку поворотных затворов следует производить только между воротниковыми фланцами (тип 11 ряд 1 исп. В по ГОСТ 33259).

5.5. Внутренний диаметр фланцев должен соответствовать номинальному диаметру дискового поворотного затвора.

5.6. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора. На уплотнительных поверхностях фланцев не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.

5.7. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора.

5.7.1. Отцентрировать поворотный затвор и слегка закрутить болты (шпильки), но не затягивать. Открыть диск поворотного затвора до положения «полностью открыто».

5.7.2. Затянуть болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или даже четыре прохода, последовательностью «крест-накрест».

5.7.3. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Далее следует медленно закрыть и открыть дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться.

5.8. Испытания на герметичность проводить в соответствии с ГОСТ 9544-94.

5.9. Виды, объемы и периодичность технического обслуживания.

5.9.1. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы системы (агрегата), но не реже одного раза в месяц.



5.9.2. При осмотрах необходимо проверить:

- а) общее состояние затвора;
- б) состояние крепежных соединений;
- в) герметичность мест соединения относительно внешней среды;
- г) работоспособность и способность затвора выполнять свои функции.

5.9.3. Чтобы обеспечить длительный срок эксплуатации затвора, необходимо во время длительного «простоя», более трёх месяцев, периодически проводить полное или частичное его открытие-закрытие.

5.9.4. Осмотры и проверки проводит персонал, обслуживающий систему или агрегат, обладающий необходимыми компетенциями и квалификацией.



6. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

6.1. Условия транспортирования и хранения - 5 (ОЖ4) по ГОСТ15150-69.

6.2. Затворы могут транспортироваться любым видом транспорта. При этом установка затворов на транспортные средства должна исключать возможность механических повреждений, внутренние поверхности должны быть защищены от загрязнения.

6.3 При транспортировке и хранении затвор должен быть в положении неполного закрытия, т.е. запорный диск должен неплотно соприкасаться с поверхностью манжеты – без деформации резины.

6.4. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за корпус.

6.5. Затворы 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. При длительном хранении затвора необходимо периодически (не реже двух раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой-спреем.

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 изделие.





