



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Затвор дисковый поворотный
DN.ru WBV3131x-2W-W-H Ду15-100 Ру10
пищевая нержавеющая сталь, под приварку,
с рукояткой**

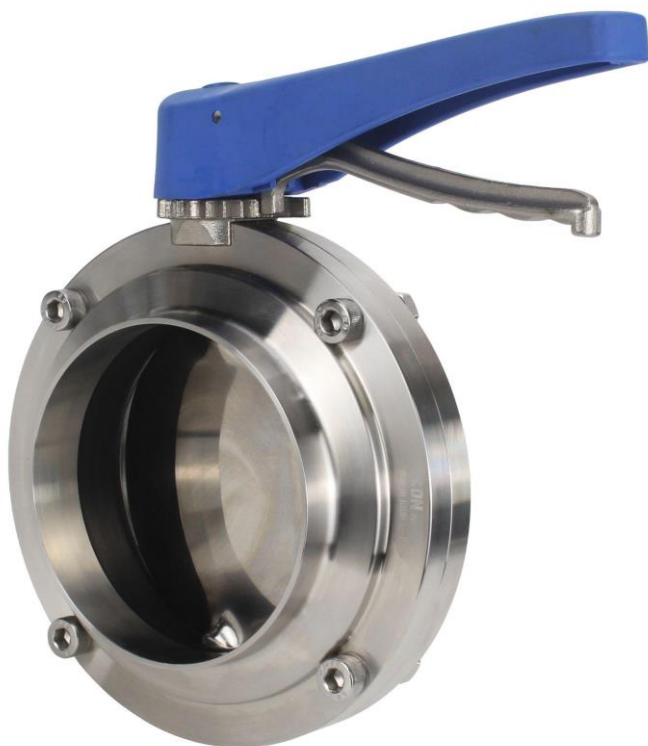


1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

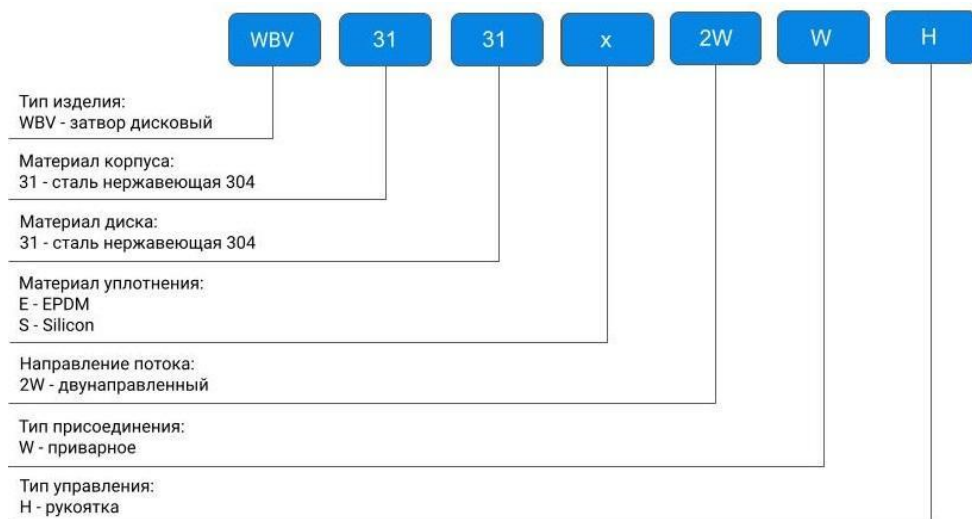
1.1. Наименование изделия: Затвор дисковый поворотный DN.ru WBV3131x-2W-W-H Ду15-100 Ру10 пищевая нержавеющая сталь, под приварку, с рукояткой.

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 против часовой стрелки, закрытие - по часовой стрелке.



1.4. Расшифровка обозначения:



2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Основные параметры

Номинальный диаметр DN, мм	15 - 100
Номинальное давление PN, бар	10
Температура рабочей среды t, °C	EPDM: от -20 до +135 Silicon: от -50 до +180
Температура стерилизации, °C	+135 (макс. 20 мин)
Рабочая среда	холодная и горячая вода, пар, иные среды, нейтральные к материалам деталей
Материал уплотнения	EPDM или Silicon
Направление потока	двустороннее
Класс герметичности	A ГОСТ 9544-2015
Тип управления	рукоятка
Присоединение к трубопроводу	сварка
Материал корпуса	пищевая нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Материал диска	пищевая нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
Сфера применения	производство пищевой продукции, а также отрасли с высокими требованиями к санитарному контролю и чистоте оборудования
Средний ресурс, кол-во циклов закрытия/открытия	30 000 – 50 000 (в зависимости от рабочей среды и условий эксплуатации)



3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

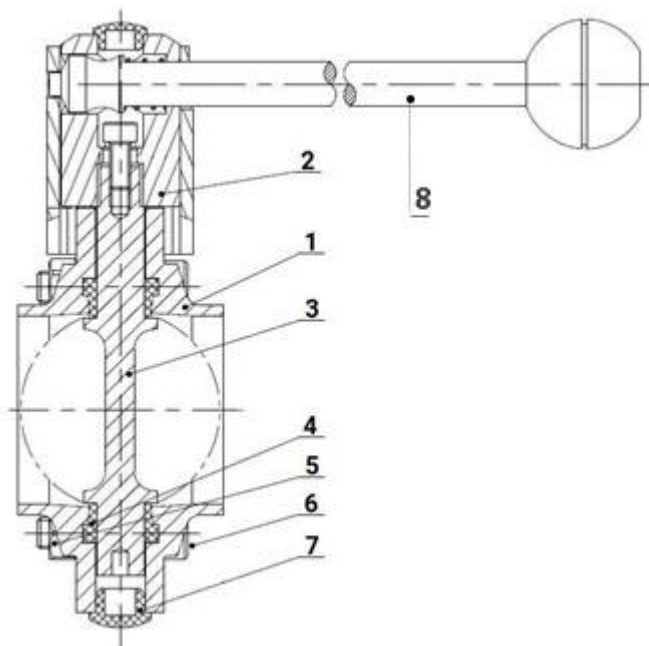


Таблица 2. Спецификация материалов

№	Наименование детали	Материал
1	Корпус	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
2	Поворотный узел	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
3	Диск	нержавеющая сталь AISI 304 (аналог 08X18H10)
4	Седловое уплотнение	EPDM или Silicon
5	Гайка	сталь A2~70
6	Болт	сталь A2~70
7	Пробка	пластик ABS
8	Рукоятка	пластик полиамид



4. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

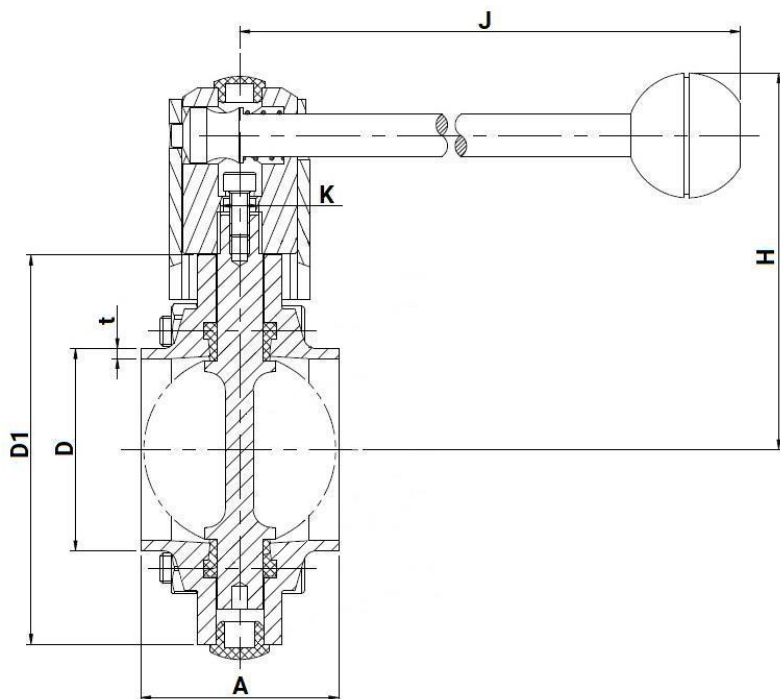


Таблица 3. Размерные характеристики и вес

	D	t	D1	A	H	J	K	Вес
	мм							кг
DN15	18	1,5	78	50	86	126	8x8	1,08
DN20	23	1,5	78	50	86	126	8x8	1,07
DN25	29	1,5	78	50	86	126	8x8	1,03
DN32	35	1,5	86	50	90	126	8x8	1,22
DN40	41	1,5	90	50	92	126	8x8	1,21
DN50	53	1,5	106	52	104	133	10x10	1,67
DN65	70	2,0	124	56	113	144	10x10	2,17
DN80	85	2,0	139	60	123,5	160	10x10	2,52
DN100	104	2,0	159	64	133,5	160	10x10	3,11



Таблица 4. Значение крутящих моментов и пропускной способности

	Значения крутящего момента для подбора привода, Нм	Условная пропускная способность K_v (для воды с плотностью 1000 кг/м ³), м ³ /ч
DN15	10	8
DN20	10	12
DN25	10	15
DN32	10	25
DN40	10	40
DN50	10	80
DN65	20	131
DN80	20	186
DN100	20	257



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. Поверхность концов под приварку затвора дискового должна быть чистой и свободной от масла, краски, коррозии и т.д.

5.4. Концы под приварку должны быть правильно выровнены и параллельны друг другу. Нагрузка от трубопровода не должна передаваться на корпус затвора.

5.5. Приварка затвора дискового должна производиться в соответствии с утвержденной технологической картой на сварку и выполняться квалифицированным сварщиком.

5.6. Привариваемый затвор должен быть выровнен и расположен вдоль трубопровода в соответствии с зазором между свариваемыми кромками, указанным в технологической карте на сварку.

5.7. Затвор может быть зафиксирован прихватками у корневого шва с использованием присадочных материалов аналогичных тем, что указаны для корневого шва. Прихватки завариваются с корневым швом, все дефектные прихватки должны быть удалены.

5.8. **Внимание!** Перед приваркой следует принять меры по защите уплотнительной поверхности.

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

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

5.11. При осмотре проверять: общее состояние затвора, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнений штока.

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



5.13. Стерилизацию (мойку и дезинфекцию) затворов следует проводить, руководствуясь документами МР 3.5.0353-24 «Методические рекомендации по организации санитарной обработки помещений, оборудования и инвентаря на предприятиях пищевой промышленности» и ГОСТ Р 54762-2011/ISO/TS22002-1:2009 «Производство пищевой продукции».

5.14. Основные виды очистки затворов:

- ультразвуковая очистка;
- очистка паром;
- очистка водорастворимыми чистящими средствами.

5.15. Наиболее эффективным способом является мойка и дезинфекция механизированным автоматическим способом (СИП). СИП-мойка – это внутренняя мойка оборудования и трубопроводных сетей без разборки или вскрытия оборудования с минимальным привлечением (или вообще без привлечения) ручного труда. В нее входит орошение поверхностей и циркуляция моющих растворов через данное оборудование при высокой турбулентности и скорости потока (подробнее см. МР 3.5.0353-24).

5.16. На предприятии по производству пищевых продуктов разрабатываются инструкции по мойке и дезинфекционной обработке технологического оборудования, отдельных производственных участков, с учетом специфики производственной деятельности и используемых моющих и дезинфицирующих средств.

5.17. Устанавливается контроль за наличием товарно-сопроводительных документов и наличием свидетельств о государственной регистрации на используемые моющие и дезинфицирующие средства, с учетом их области применения.



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 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 изделие.

