



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

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

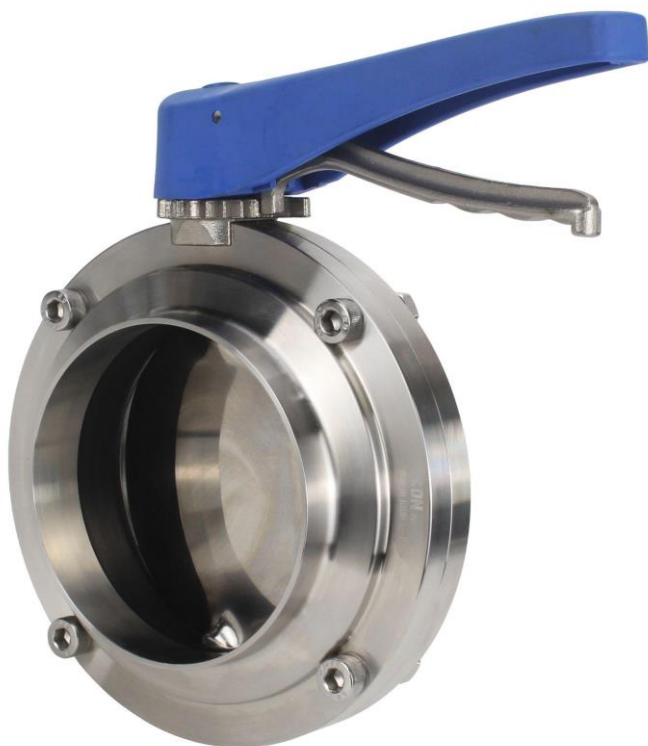


## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

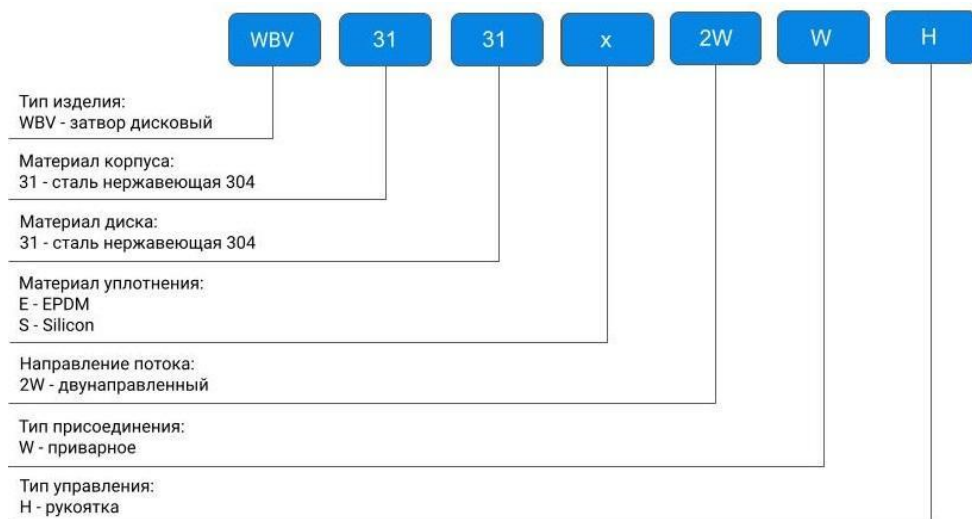
1.1. Наименование изделия: Затвор дисковый поворотный DN.ru WBV3131x-2W-W-H Ду15-100 Ру10 пищевая нержавеющая сталь, под приварку, с рукояткой.

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



### 3. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ

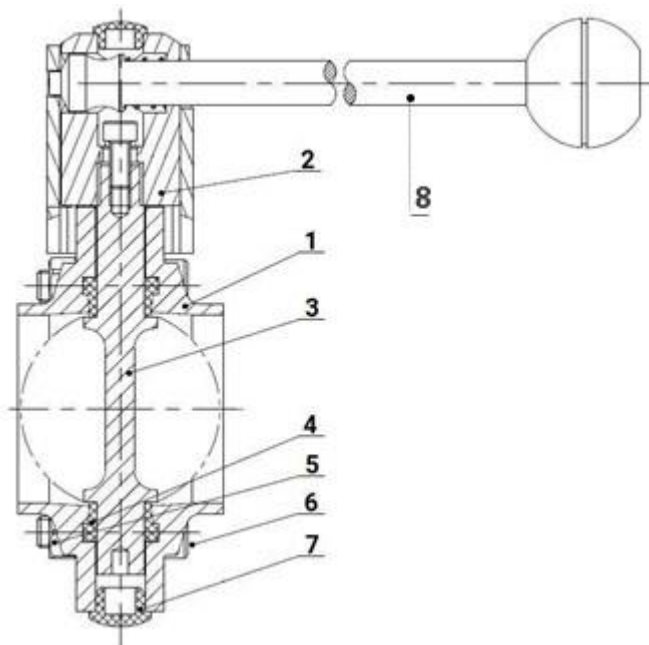


Таблица 2. Спецификация материалов

| № | Наименование детали | Материал                                        |
|---|---------------------|-------------------------------------------------|
| 1 | Корпус              | нержавеющая сталь AISI 304<br>(аналог 08X18H10) |
| 2 | Поворотный узел     | нержавеющая сталь AISI 304<br>(аналог 08X18H10) |
| 3 | Диск                | нержавеющая сталь AISI 304<br>(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

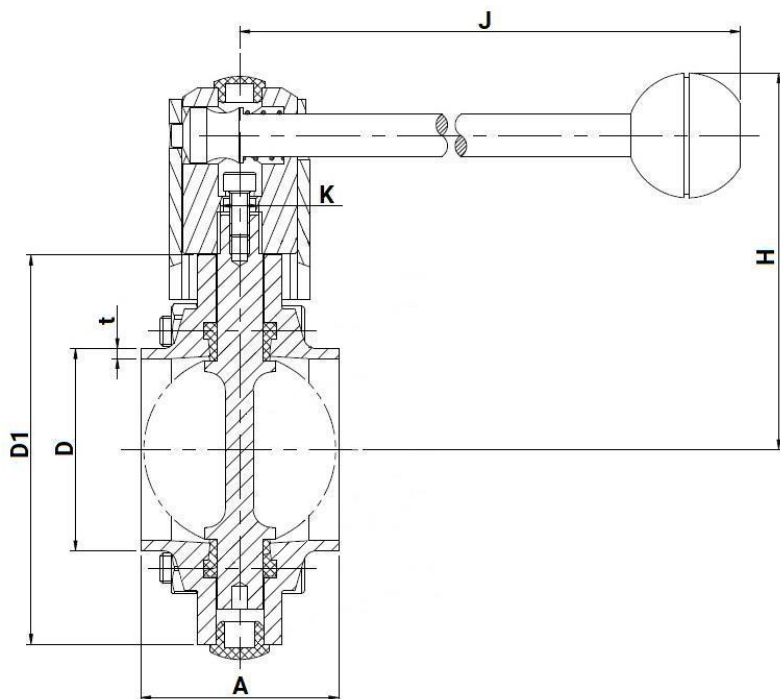


Таблица 3. Размерные характеристики и вес

|       | 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<br>для подбора привода, Нм | Условная пропускная способность $K_v$<br>(для воды с плотностью 1000 кг/м <sup>3</sup> ),<br>м <sup>3</sup> /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.

