

-при техническом освидетельствовании, а также после планового или текущего ремонта задвижки необходимо подвергнуть гидравлических испытаниям на герметичность затвора по классу А ГОСТ 9544-2015.

6. Указание мер безопасности.

- 6.1. Безопасность при эксплуатации достигается четким выполнением требований, указанных в п.4 п.5 настоящего паспорта.
- 6.2. Персонал, осуществляющий работы с задвижкой должен пройти инструктаж по технике безопасности, а также ознакомиться с требованиями настоящего паспорта и инструкциями на объекте. Должен иметь индивидуальные средства защиты.
- 6.3. При монтаже и обслуживании задвижек обязательно соблюдение техники безопасности, установленной на объекте.

7. Комплектность.

7.1. Задвижка в сборе.

7.2. Паспорт – 1 экземпляр на партию товара.

8. Условия хранения и транспортировки.

8.1. Транспортировка может производиться любым видом транспорта. При этом установка на транспортные средства должна исключать возможность появления механических повреждений.

8.2. При транспортировании и хранении затвор задвижки должен находиться в закрытом положении.

8.3. Во время перемещения задвижки к месту монтажа должна исключаться возможность загрознения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость задвижки.

9. Утилизация

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015), "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными.

10. Гарантийные обязательства

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня отгрузки потребителю. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

10.2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия.

11. Свидетельство о приемке

Задвижка чугунная с обрезиненным клином не выдвигаемым шпинделем 30ч39р (аналог МЗВ) Ру1,0/1,6 Мпа (10/16 кгс/см2)

Ду _____ в количестве _____ штук.

Дата отгрузки « _____ » _____ 20 _____ г.

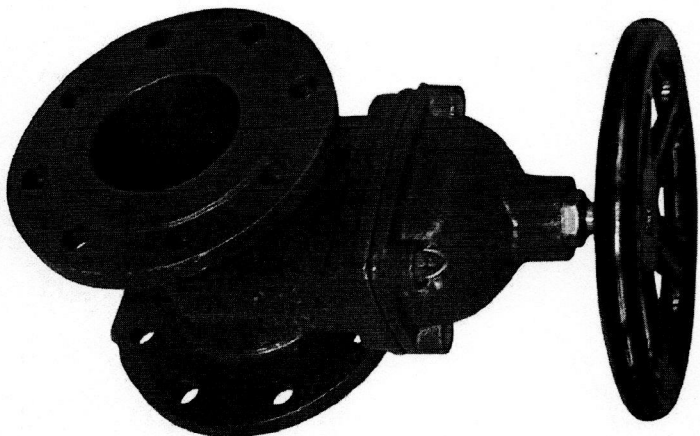
EPIC

Задвижка чугунная с обрезиненным клином

не выдвигаемым шпинделем

30ч39р (аналог МЗВ)

Ду 50-300 Ру1,0/1,6 Мпа (10/16 кгс/см2)



**ПАСПОРТ
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
И ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

1. Назначение и область применения.

1.1. Задвижка чугунная клиновая с обрезающим клином не выдвигаемым шпинделем фланцевая используется на трубопроводах для перекрытия потока рабочей среды.

2. Технические данные.

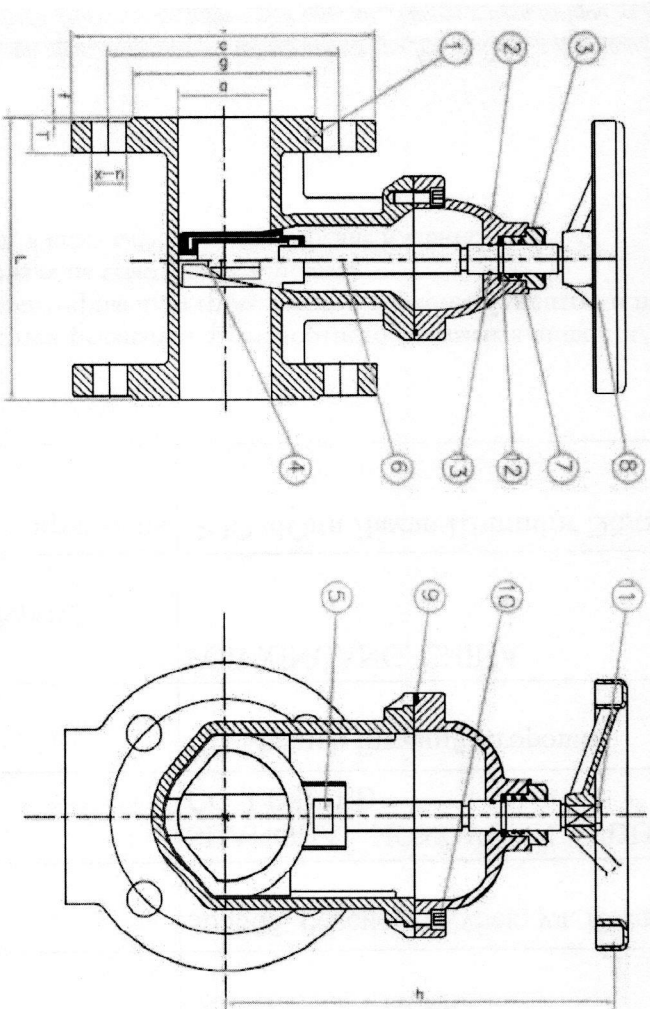
Типовая фигура: 30ч39р.

Рабочее давление: 1,0/1,6 МПа. Температура рабочей среды: от -20 оС до +70оС. Материалы основных деталей: чугун, нержавеющая сталь, EPDM. Рабочая среда: вода.

Тип присоединения: фланцевое по ГОСТ 33259-2015.

Управление: ручное (маховик).

Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015: А.



* Производитель оставляет за собой право вносить изменения в изделие, которые не ухудшают его технические характеристики, а являются результатом работ по усовершенствованию его конструкции или технологии производства. Внешний вид может отличаться в зависимости от диаметра и рабочего давления изделия.

- 1) Корпус – GGGG50
- 2) Крышка – GGGG50
- 3) Гайка штока – латунь
- 4) Клин – GGGG50+EPDM
- 5) Гайка штока – чугун
- 6) Шток – 2С113
- 7) Колпачковая прокладка – EPDM
- 8) Штурвал – стальной
- 9) Прокладка корпуса – EPDM
- 10) Болт – SS420
- 11) Болт – SS420
- 12, 13) Прокладки штока-латунь/EPDM
- 14) Покрытие – порошковая окраска 300 микрон (цвет синий или красный)

PN	DN	Вес кг	L	h	a	d	мм		x-n	t	f	g	Кромом мм
							c	s					
10/16	50	7,6	150	241	50	165	125	4-19	16	2	99	50	
	65	8,6	170	270	65	185	145	4-19	17	2	118	50	
	80	9,5	180	322	80	200	160	4-19	19	3	132	60	
10	100	12,4	190	333	100	220	180	8-19	20	3	156	70	
	125	19	200	384	125	250	210	8-19	20	3	184	80	
	150	23,6	210	420	150	285	240	8-23	20	3	211	110	
16	200	37	230	512	200	340	295	8-23	20	3	266	170	
	250	59,5	250	602	250	405	350	12-23	25	3	319	200	
	300	79	270	705	300	460	400	12-23	28	4	370	220	
16	200	37	230	512	200	340	295	12-23	30	3	266	170	
	250	59,5	250	602	250	405	355	12-26	31	3	319	200	
	300	79	270	705	300	460	410	12-26	32	4	370	220	

3. Устройство и работа.

3.1. Задвижка состоит из корпуса, крышки и устройства для закрытия и открытия прохода рабочей среды через корпус.

3.2. Отпирание и запираание задвижки производится путем передачи крутящего момента от маховика к затвору через шпиндель (см. таблицу).

3.3. Направление рабочей среды – любое.

3.4. Установочное положение любое – кроме, маховиком вниз.

4. Монтаж и эксплуатация.

4.1. Монтаж должен быть осуществлен в месте, обеспечивающем беспрепятственный доступ к изделию для текущего или планового ремонта и обслуживания.

4.2. Работы, выполняемые перед монтажом задвижки на трубопроводе:

- проверка комплекта поставки (изделие без документации к монтажу не допускается);

- осмотр задвижки на предмет механических повреждений;

- осмотр внутренних элементов задвижки на предмет засорений либо механических повреждений;

- проверка работоспособности путем открытия и закрытия затвора;

- проведение расконсервационных мероприятий согласно ГОСТ 9.014-78.

4.3. Действия при монтаже:

- перед установкой трубопровод и ответные фланцы тщательно очистить от грязи, песка и окислины;

- осуществлять надежный крепеж задвижки стропальными приспособлениями (стропальный механизм не снимается до окончания полной установки задвижки);

- производить контроль правильной установки прокладок;

- при монтаже клапана необходимо обеспечить совпадение отверстий под шпильки (болты) на фланцах клапана и трубопровода, параллельность фланцев трубопровода и компенсации температурных напряжений;

- затяжку болтов крепления производить способами, исключающими перекосы и перетяжку, по возможности исключить действие массы трубопровода на болтовые соединения.

5. Технические обслуживания.

5.1. Во время эксплуатации задвижек необходимо проводить обслуживание, при этом необходимо соблюдать следующие условия:

- обслуживание на рабочем трубопроводе при наличии рабочей среды и давления в системе строго запрещено;

- проведение обслуживания путем периодических осмотров работоспособности задвижки;