

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ ЧУГУННЫЙ РУЧНОЙ С НЕРЖАВЕЮЩИМ ДИСКОМ(SS304) Ду50-300



Производитель: *TIANJIN TANGGU WATER - SEAL VALVE CO., LTD NO. 228, Yanshan Road, TMNT
Development Area, Tanggu District, Tianjin, China.*

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

Дисковые поворотные затворы применяются в системах тепловодоснабжения, холодоснабжения, а также в магистральных тепловых сетях как надежная запорно-регулирующая арматура.

Затворы с нержавеющей сталью обладают высокой коррозионной стойкостью, что обеспечивает повышенный срок службы по сравнению с обычными затворами.

2. Основные технические данные

- Управление затвором: ручное (при помощи рукоятки)
- Направление потока среды: двухстороннее
- Присоединение к трубопроводу: межфланцевое*
- Установочное положение: Ось горизонтально, допускается устанавливать в положении «Ось вертикально» **Рукояткой вверх**
- Покрытие деталей корпуса: эпоксидное порошковое, с толщиной слоя не менее 250мкм.
- Класс герметичности: «А» по ГОСТ 9544-2015
- Диапазон рабочей температуры: -15 до + 110 °С
- Номинальное давление: 1,6 Мпа

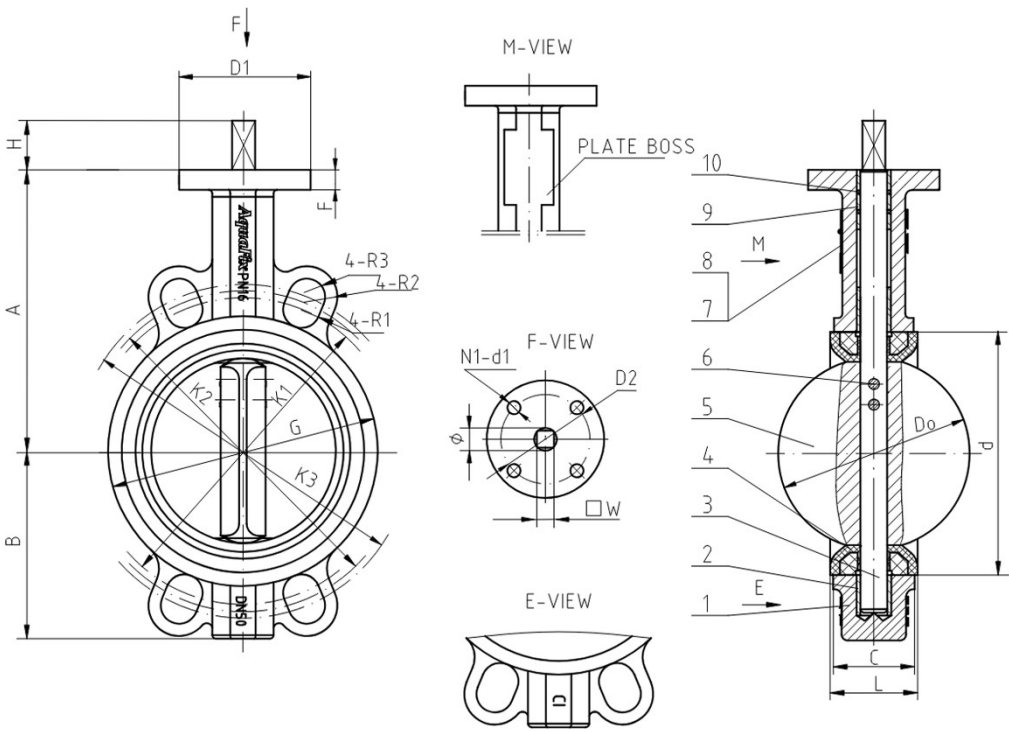
*использовать Воротниковые фланцы по ГОСТ 33259-2015

Спецификация деталей		
1	Корпус	Серый чугун
2	Уплотнитель	PTFE (Политетрафторэтилен)
3	Шток	Нержавеющая сталь
4	Седло	EPDM (Этилен-пропиленовый каучук)
5	Диск	Ковкий чугун
6	Конические штифты	Нержавеющая сталь
7	Заклёпки для таблички	Латунь
8	Табличка	Нержавеющая сталь
9	Уплотнитель	PTFE (Политетрафторэтилен)
10	Уплотнитель	NBR (Нитриловый каучук)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3. Габариты и материал

РАЗМЕР	A	B	H	C	L	D0	G	D	PN10	PN16	ANSI	PN10	PN16	ANSI	F	D1	D2	N1-D1	Ø	WxW
									K1	K2	K3	4-R1	4-R2	4-R3						
DN50 (2")	130	70	23	43	46	52	93	76	125	125	120.6	4-10	4-10	4-10	10	65	50	4-7	12,6	9X9
DN65 (2.5")	143	80	23	46	49	64	108	89	145	145	139.7	4-10	4-10	4-10	10	65	50	4-7	12,6	9X9
DN80 (3")	155	95	23	46	49	79	123	104	160	160	152.4	4-10	4-10	4-10	10	65	50	4-7	12,6	9X9
DN100 (4")	170	107	28	52	55	104	154	135	180	180	190.5	4-10	4-10	4-10	12	90	70	4-10	15,77	11X11
DN125 (5")	190	121	28	52	59	123	180	159	210	210	215.9	4-10	4-10	4-11,7	12	90	70	4-10	18,92	14X14
DN150 (6")	210	134	28	56	59	156	210	188	240	240	241.3	4-12	4-12	4-11,7	12	90	70	4-10	18,92	14X14
DN200 (8")	240	168	38	60	64	202	263	238	295	295	298.5	4-12	4-12	4-11,7	15	125	102	4-12	22,1	17X17
DN250 (10")	280	206	38	68	72	250	322	292	350	355	361.9	4-12	4-14,5	4-13,2	15	125	102	4-12	28,45	22X22
DN300 (12")	304	238	38	78	81	302	374	344	400	410	431.8	4-12	4-14,5	4-13,2	20	125	102	4-12	31,6	22X22



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4. Порядок установки и монтажа

При монтаже межфланцевых затворов необходимо выполнять общие требования к монтажу трубопроводной арматуры AquaFix и требования настоящей инструкции

При монтаже чугунного поворотного дискового затвора «на сухую» повышенное трение в паре «резина-металл» препятствует полному закрытию затвора усилием оператора. Для закрытия затвора в данных условиях требуется смачивание контактных поверхностей.

Для монтажа межфланцевых дисковых затворов AquaFix в системах из стальных труб следует использовать стальные приварные встык (воротниковые) фланцы по ГОСТ 12821-80 соответствующего условного диаметра для всех типоразмеров затворов. ПРИ МОНТАЖЕ ЗАТВОРОВ УСТАНОВЛИВАТЬ ПРОКЛАДКИ МЕЖДУ ЗАТВОРОМ И ФЛАНЦЕМ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ. Использовать стальные плоские приварные фланцы по ГОСТ 33259-2015 для монтажа затворов не запрещено.

Затворы поворотные дисковые чугунные AquaFix должны использоваться строго по назначению в соответствии с рабочими параметрами, указанными в технической документации

Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать поворотный затвор AquaFix осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем затворы.

Рекомендуемое установочное положение затвора – ось горизонтально.

ВНИМАНИЕ!!! Установка затвора в положение – ось вертикально, исполнительный механизм вниз – запрещена!

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4.1. При монтаже на новом трубопроводе

- открыть диск затвора на 10° - 15° ;
- установить затвор между фланцами трубопровода, вставить шпильки; отцентрировать затвор относительно фланцев, произвести предварительную затяжку шпилек гайками;
- выставить затвор в сборе с фланцами по оси трубопровода, прихватить сваркой фланцы к трубопроводу;
- извлечь затвор из межфланцевого пространства;
- произвести окончательную приварку фланцев;
- после охлаждения узла сварки установить затвор в межфланцевое пространство, отцентрировать, вставить шпильки;
- перевести диск затвора в полностью открытое положение;
- равномерно, по перекрестной схеме произвести ручную затяжку шпилек, чтобы фланцы при затяжке крепежа сохраняли соосность и параллельность друг другу;
- произвести несколько циклов открытия-закрытия, убедиться в свободном перемещении выступающей части диска в трубопроводе. В случае несоответствия данному требованию, принять меры по устранению перекоса фланцев. Запрещается устранять перекос фланцев трубопровода путём нанесения ударов по корпусу затвора.
- перевести диск затвора в полностью открытое положение;
- произвести окончательную затяжку крепежных шпилек по перекрестной схеме.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4.2. При монтаже на существующем трубопроводе

- открыть диск затвора на 10° - 15° ;
- проверить расстояние между фланцами трубопровода, при необходимости раздвинуть их в размер, превышающий строительную длину затвора на 10-15 мм;
- установить затвор в межфланцевое пространство, отцентрировать его, вставить шпильки;
- перевести диск затвора в полностью открытое положение;
- равномерно, по перекрестной схеме производить ручную затяжку шпилек. Обратить внимание на то, чтобы фланцы при этом сохраняли соосность и параллельность друг другу;
- Произвести несколько циклов открытия-закрытия, чтобы убедиться в свободном перемещении выступающей части диска в трубопроводе; в случае несоответствия данному требованию, принять меры по устранению перекоса фланцев. Запрещается устранять перекос фланцев трубопровода путём нанесения ударов по корпусу затвора.
- перевести диск затвора в полностью открытое положение;
- произвести окончательную затяжку стяжных шпилек по перекрестной схеме.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5. Указания мер безопасности

К монтажу, эксплуатации и обслуживанию затворов поворотных дисковых чугунных AquaFix допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству затворов, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания, и имеющий навыки работы с запорной арматурой.

Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт затвора поворотного дискового чугунного AquaFix, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

Для обеспечения безопасной работы затвора поворотного дискового чугунного категорически запрещается:

- использование затвора поворотного дискового чугунного AquaFix на рабочие параметры, превышающие указанные в данном техническом описании;
- эксплуатация затворов поворотных дисковых чугунных AquaFix при отсутствии эксплуатационной документации;
- производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего при закрытом диске затвора поворотного дискового чугунного AquaFix;
- разбирать поворотный затвор AquaFix, находящуюся под давлением;

Во избежание травм, неисправностей оборудования, падений, ударов и прочих повреждений запрещается поднимать затворы поворотные дисковые чугунные за штурвал, привод или

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

редуктор. Рекомендуется устанавливать фильтр механической очистки по направлению потока среды до затворов поворотных дисковых чугунных AquaFix.

6. Хранение и транспортировка

Условия транспортирования и хранения- 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69.

Затворы поворотные дисковые чугунные транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

При подъеме, погрузке и разгрузке затвор поворотный дисковый чугунный AquaFix должен находиться в горизонтальном положении во избежание повреждения корпуса, ручки-редуктора затвора.

7. Маркировка

Маркировка затворов наносится на фирменную табличку (шильдю), которая содержит следующие сведения:

- Товарный знак
- Номинальный диаметр
- Номинальное давление(бар)
- Материалы основных деталей

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

8. Эксплуатация

При нормальной эксплуатации, соответствующей настоящему паспорту, проведения специальной диагностики не требуется.

Необходимо регулярно проводить осмотр фланцевых соединений, при необходимости подтягивать их.

При длительном (от 6 месяцев) нахождении затвора в одном положении, необходимо произвести один цикл открытия и закрытия

9. Гарантия производителя поставщика

Изготовитель гарантирует соответствие затворов требованиям безопасности и настоящему Паспорту при соблюдении Потребителем условий монтажа, эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня продажи, если в паспорте на конкретное изделие не установлен иной гарантийный срок. Гарантийные обязательства распространяются только на дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения условий хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействий веществ, агрессивных к материалам изделия;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- наличия следов механических повреждений: сколов, трещин корпуса, следов повреждения внутренних деталей фильтра;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форсмажорным обстоятельством;
- повреждений, вызванных неправильным действием потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Изготовитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделия для улучшения его технологических и эксплуатационных параметров

Средний Ресурс наработки – 5000 циклов откр./закр.

Средний срок службы выемных узлов и комплектующих, в том числе резинотехнических деталей – не менее 2 лет.

На завод изготовитель не может быть возложена ответственность за последствия (технические, технологические, экологические, экономические и т.д.) выхода из строя или нештатной работы изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара – **ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ
ЧУГУННЫЙ**

Марка, артикул, типоразмер _____

Количество: _____

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____

Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей организации

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Смоляная, дом 13, корп. 2, литер «Н», тел/факс +7 (812) 448-70-30. При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются: - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны; - название и адрес организации, производившей монтаж; - основные параметры системы, в которой использовалось изделие; - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
4. Настоящий заполненный гарантийный талон. Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: « » _____ 202_г. Подпись