

ПАСПОРТ

**ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ СТАЛЬНАЯ
30с964нж ФЛАНЦЕВАЯ ПОД
ЭЛЕКТРОПРИВОД**

ЕАС	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-МУ.РА05.В.50218/23
	Выдан Испытательной лабораторией ООО«ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №РА.RU.21АИ71)
	Срок действия с 14.07.2023 по 12.07.2028

ЕАС	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-МУ.РА05.В.50232/23
	Выдан Испытательной лабораторией ООО«ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №РА.RU.21АИ71)
	Срок действия с 14.07.2023 по 12.07.2028

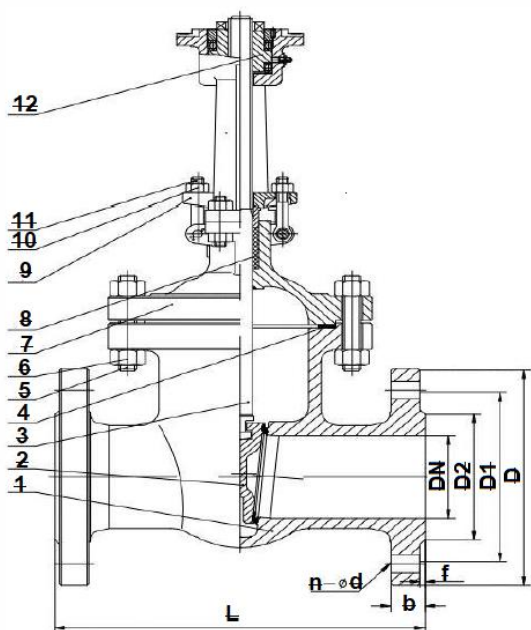
1. Назначение и область применения.

1.1. Задвижка стальная клиновая фланцевая под электропривод используется на трубопроводах для перекрытия потока рабочей среды.

2. Технические данные.

Типовая фигура	30с964нж	
Номинальный диаметр	Ду50-Ду300	Ду400-Ду600
Рабочее давление	2,5МПа	
Температура рабочей среды	до +200 °С	
Управление	электропривод	
Рабочая среда	вода, пар, жидкие неагрессивные среды	вода, жидкие неагрессивные среды
Тип присоединения	фланцевое	
Класс герметичности	А по ГОСТ 9544-2015	

Рис.1. Задвижка 30с964нж

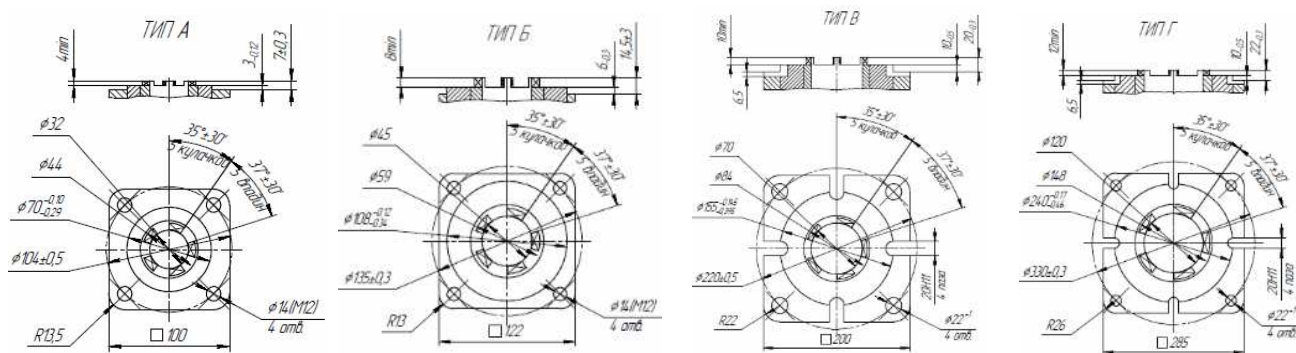


По з	Наименование	Материал
1	Корпус	Сталь WCB
2	Клин	Сталь WCB+13Cr
3	Шток	Нж. сталь 2Cr13
4	Прокладка	Нж. сталь 410+графит
5	Болт	Сталь 45
6	Гайка	Сталь 35
7	Крышка	Сталь WCB
8	Сальниковая набивка	Эластичный графит
9	Сальник	CS
10	Гайка сальника	Сталь 35
11	Болт сальника	Сталь 45
12	Гайка штока	-

Таблица 1. Габаритные и присоединительные размеры задвижек 30с964нж (Рис.1).

DN	PN, МПа	øD, мм	øD1, мм	øD2, мм	L, мм	f, мм	b, мм	Z-ød, мм	ОСТ (Рис.4)	Кр.момент на штоке, Нхм
50	2,5	160	125	102	180	3	20	4-18	А	52
80		195	160	133	210	3	22	8-18	А	84
100		215	190	159	230	3	24	8-22	А	100
150		280	250	212	280	3	30	8-26	Б	190
200		335	310	278	330	3	34	12-26	Б	210
250		405	370	335	450	3	36	12-30	Б	280
300		460	430	390	500	4	40	16-30	Б	300
400		610	550	505	600	4	48	16-33	В	710
500		730	660	615	700	4	52	20-39	Г	1530
600		840	770	720	800	5	56	20-39	Г	2325

Рис.2. Присоединительные размеры верхнего фланца (ОСТ) задвижки 30с964нж под электропривод.



3. Устройство и принцип работы.

- 3.1. Задвижка состоит из корпуса, крышки и устройства для закрытия и открытия прохода рабочей среды через корпус.
- 3.2. Отпирание и запирание задвижки производится путем передачи крутящего момента от электропривода к затвору через шток.
- 3.3. Направление рабочей среды-любое.

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 трубопровод:
 - 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 ГОСТ9.014-78;
 - смазывание резьбы штока.
- 4.3. Установка прокладок на место должна производиться весьма тщательно, рабочая поверхность фланцев должна быть очищена от грязи и ржавчины.
- 4.4. Действия при монтаже:
 - тщательная промывка трубопровода;
 - осуществление надежного крепежа задвижки стропальными приспособлениями (стропальный механизм не снимается до окончания полной установки задвижки);
 - правильная установка прокладок;
 - установка задвижки должна полностью исключать перекосы и натяжения (запрещается устранять перекосы фланцев за счет подтяжки крепежных деталей и деформации фланцев арматуры);
 - предусмотреть опоры, исключаящие воздействие массы трубопровода на задвижку;
 - по окончании установки проверить герметичность затвора и болтовых соединений;
 - при появлении протечки в сальниковом уплотнении необходимо произвести его подтяжку до устранения течи.

5. Техническое обслуживание.

- 5.1. Во время эксплуатации задвижек необходимо проводить обслуживание, во время которого соблюдать требования:
 - обслуживание на рабочем трубопроводе при наличии рабочей среды и давления в системе строго запрещено;
 - проведение обслуживания путем периодических осмотров работоспособности задвижки;

- 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. Условия хранения и транспортировки.

6.1. Задвижка должна храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям 5 по ГОСТ 15150.

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

7. 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 01.02.2015г) "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 нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8. Гарантийные обязательства.

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

8.2 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.