

РОССИЙСКИЙ БРЕНД
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

ВЕПАРТО



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
**ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ
ФЛАНЦЕВЫЙ (ЧУГУННЫЙ ДИСК) С
РЕДУКТОРОМ ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД**

	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-CN.РА01.В.09659/24
	Выдан Испытательной лабораторией ООО«ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №РА.РУ.21АИ71)
	Срок действия с 16.01.2024 по 15.01.2029
	Сертификат соответствия: РОСС RU.МСК.П.045.066.0000107
	Орган по сертификации: «ИНТЕРПРОГРЕСС» (РОСС RU.МСК.П.045.066)
	Срок действия: с 22.08.2024 по 21.08.2027
	Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-CN.РА01.В.87522/21
	Выдан Испытательной лабораторией « ГЕРЦ» ООО «Евразийская аналитическая компания» (аттестат аккредитации РОСС.RU.32001.04ИБФ1.ИЛ13 от 15.12.2020г)
	Срок действия с 05.04.2021 по 05.04.2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Затворы поворотные дисковые применяются в качестве запорно-регулирующих устройств на трубопроводах для воды.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические данные фланцевых поворотных затворов.

Ду	400-1000
Ру, МПа	1,6
Рабочая среда	вода, неагрессивные жидкости
Присоединение	фланцевое, с присоединительными размерами для давления 1,0/1,6 МПа по ГОСТ 33259-2015
Температура рабочей среды, °С	от -20 до +140
Герметичность затвора	класс «А» по ГОСТ 9544-2015
Покрытие корпуса	эпоксидное порошковое покрытие толщиной не менее 250 мкм.
Тип привода	Редуктор под электропривод
Размер фланца	ISO 5210

Наименование	Материал	Наименование	Материал
Корпус	ВЧШГ (GGG50)	Шток	Нерж. сталь(SS420)
Манжета	EPDM	Втулка	Стекловолокно
Диск	Чугун	Рукоятка	Угл. сталь

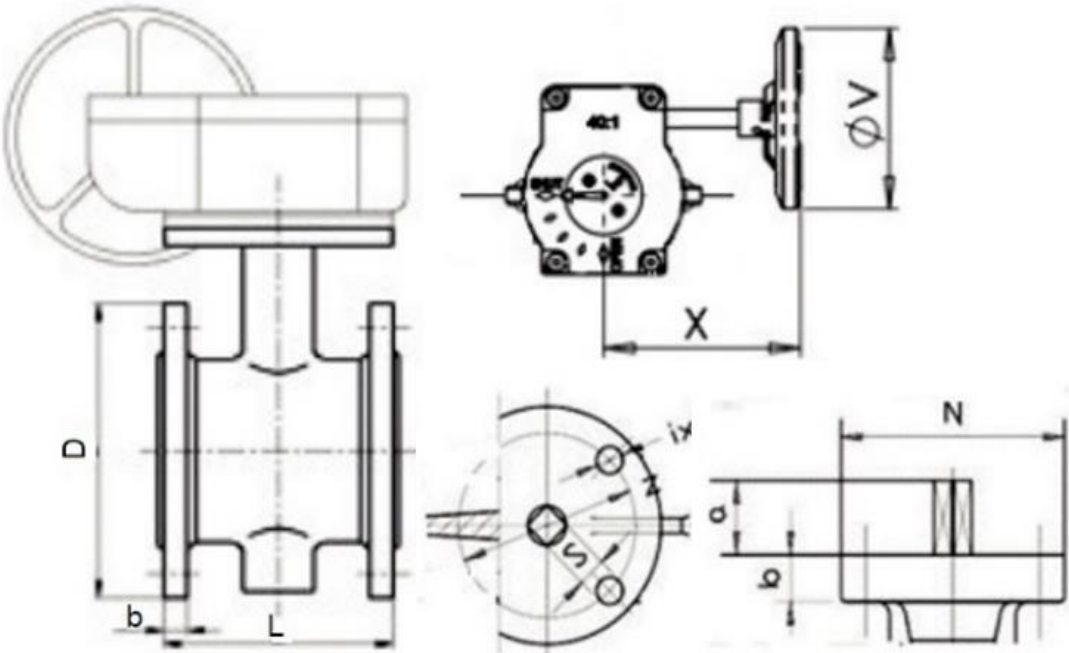


Рис.1 Затвор поворотный с редуктором под электропривод.

Таблица 1. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм (Рис.1).

Ду	øD	B	b	L	X	øV	ISO 5210	Z	N	i×k	□S	a	Кр. момент, Нм	Кр. момент для подбора привода, Нм
400	580	197	28	216	320	273	F14	140	197	4x18	27	50	1796	2335
450	640	197	30	222	320	273	F14	140	197	4x18	27	50	2475	3218
500	715	197	32	229	320	273	F14	140	197	4x18	27	50	3123	4060
600	840	272	34	267	340	370	F16	165	272	4x22	36	60	5630	7319
700	910	300	36	292	380	370	F25	254	300	8x18	46	70	6839	8891
800	1025	300	36	318	380	370	F25	254	300	8x18	46	70	9626	12514
900	1125	350	40	330	380	390	F30	298	350	8*22	55	100	12950	16835
1000	1255	350	42	410	380	390	F30	298	350	8*22	55	120	18171	23622

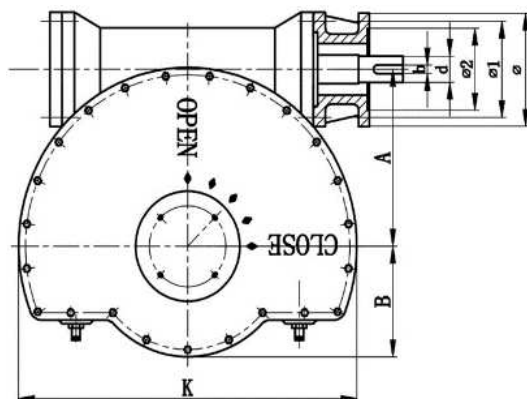
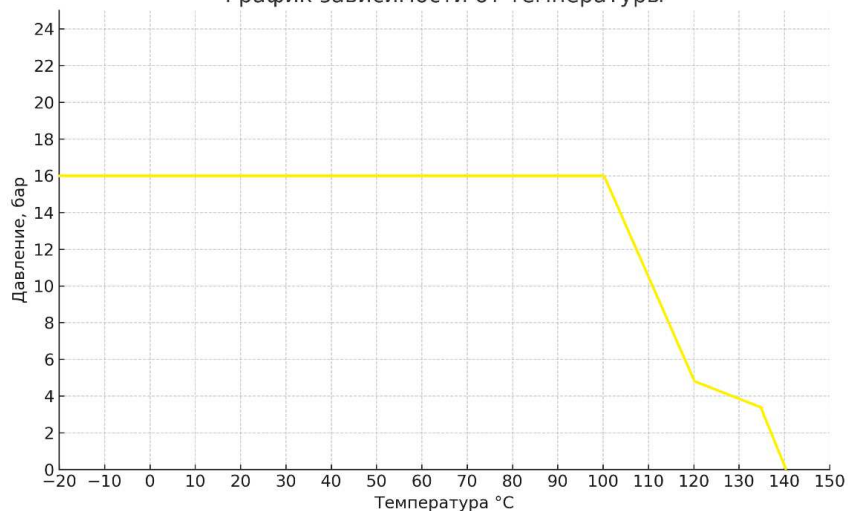


Рис.2 Редуктор затвора под электропривод.

Таблица 2. Габаритные и присоединительные размеры редукторов затворов под электропривод в мм (Рис.2).

Ду	ISO 5210	K	A	B	ø	ø1	ø2	d	b	Передаточное число	Кол-во оборот. откр/закр	Крутящий момент, Нм	Крутящий момент для подбора электропривода Нм
400	F10	210	107,5	107,5	125	102	70	20	6	532:1	133	60	80
450	F10	210	107,5	107,5	125	102	70	20	6	532:1	133	70	90
500	F10	210	107,5	107,5	125	102	70	20	6	532:1	133	75	100
600	F10	270	117,5	117,5	125	102	70	20	6	640:1	160	60	80
700	F14	295	135	135	175	140	100	32	10	704:1	176	95	125
800	F14	295	135	135	175	140	100	32	10	704:1	176	100	130
900	F14	350	152,5	152,5	175	140	100	32	10	832:1	208	105	140
1000	F14	350	152,5	152,5	175	140	100	32	10	832:1	208	115	150

График зависимости от температуры



3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

- 3.1. Полное закрытие затвора происходит при повороте рукоятки по часовой стрелке на угол 90° либо при вращении штурвала редуктора также по часовой стрелке. При этом диск совершает вместе со штоком вращательное движение до его полного соприкосновения с резиновой манжетой.
- 3.2. Затвор можно использовать как устройство, регулирующее поток рабочей среды. В зависимости от угла поворота запорного диска (от 0° до 90°) изменяется пропускная способность затвора.
- 3.3. Для предотвращения протечек рабочей среды между корпусом затвора и штоком используются уплотнительные кольца.
- 3.4. Электропривод для затворов подбирается по предельному крутящему моменту из таблицы выше

4. МАРКИРОВКА

- 4.1. Маркировка затворов наносится на фирменную табличку и содержит сведения
 - товарный знак
 - тип изделия
 - номинальный диаметр DN
 - номинальное давление PN в кгс/см²
 - температура рабочей среды
 - материалы основных деталей

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию поворотных дисковых затворов допускается персонал, изучивший устройство затворов, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.
- 5.2. На месте установки затвора должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.
- 5.3. Для обеспечения безопасности категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.
- 5.4. При производстве всех видов работ, должны быть предусмотрены меры, исключающие случайную подачу среды в трубопровод. В местах управления подачей среды должна быть вывешена табличка с надписью: «Не включать – работают люди».
- 5.5. Обслуживание затворов, установленных в подземных колодцах или камерах, в которых возможно скопление вредных или взрывоопасных газов, производить согласно правил технической эксплуатации и технике безопасности организации, эксплуатирующей данные колодцы и камеры.

6. МОНТАЖ

- 6.1. Затворы поворотные дисковые могут устанавливаться на трубопроводе в любом положении.
- 6.2. Рекомендуется устанавливать фильтр механической очистки воды до затворов по направлению потока среды.
- 6.3. Монтаж затвора на фланцы несоответствующего размера запрещен. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше чем номинальный диаметр дискового затвора, может привести к блокировке диска и его повреждению. При применении фланцев с внутренним диаметром больше чем номинальный диаметр затвора, фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к его деформации и повреждению.
- 6.4. Перед установкой затвора ответные фланцы должны быть тщательно очищены от грязи, песка, окалины и др.
- 6.5. При наличии исполнительного механизма перед монтажом затвора необходимо произвести настройку исполнительного механизма. Для затворов с электроприводом, произвести настройку концевых выключателей и механических ограничителей хода согласно РЭ электропривода.
- 6.6. Затяжку болтовых соединений производить равномерно с усилием, исключающим чрезмерное сжатие и перекос соединения до контакта металлического корпуса к зеркалу фланца.
- 6.7. Устанавливаемый затвор необходимо подвергнуть осмотру, проверить состояние запорного диска и манжеты. Проверку работоспособности затвора производить путем трехкратного открытия и закрытия.
- 6.8. Затвор не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, отсутствие соосности патрубков, неравномерность затяжки крепежа).
- 6.9. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, затворы должны находиться в полностью открытом состоянии.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1. Затворы поворотные дисковые должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.
- 7.2. Рабочая среда – вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.3684-21.
- 7.3. При установке электропривода на затвор с редуктором механические ограничители хода редуктора настраиваются с запаздыванием на 1-2 оборота маховика ручного дублёра электропривода относительно момента срабатывания концевых выключателей. В случае отказа концевых выключателей цепи управления отключают электропривод при срабатывании моментной муфты (настраивать моментную муфту необходимо согласно РЭ на электропривод).
- 7.4. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод.
- 7.5. При техническом обслуживании необходимо соблюдать меры безопасности, указанные в разделе 5 настоящего документа.
- 7.6. При осмотрах проверить:
- общее состояние затвора;
 - состояние крепежных соединений;
 - герметичность уплотнений штока;
 - состояние крепежных соединений затвора и исполнительного механизма;
 - корректность настройки механических ограничителей хода редуктора;
 - корректность настройки концевых выключателей для затворов, оборудованных электроприводом.
- 7.7. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта, затворы подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию.
- 7.8. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены.
- 7.9. При эксплуатации затвора необходимо соблюдать минимально допустимую температуру рабочей среды, не допускается замерзание рабочей среды в изделии.

8. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 8.1. 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.
- 8.2. При транспортировке и хранении затвор должен быть в положении неполного закрытия, т.е. запорный диск должен неплотно соприкасаться с поверхностью манжеты – без деформации резины
- 8.3. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за корпус.

9. УТИЛИЗАЦИЯ

- 9.1. 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.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантия и срок службы:
- гарантия на корпусные элементы – 3 года со дня отгрузки потребителю, срок службы корпусных элементов – 5 лет;
 - гарантия и срок службы на уплотнение вала, втулку вала, уплотнительную манжету – 12 месяцев
 - гарантия на редуктор – 12 месяцев со дня отгрузки потребителю, срок службы редуктора – 5 лет.
- 10.2. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 10.3. 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.

10.4. В случае возникновения претензии к качеству в процессе эксплуатации оборудования необходимо предоставить фото-видео материалы, которые отображают:

- изделие, его шильд;
- выявленный дефект;
- условия монтажа (тип ответных фланцев, расстояние до ближайших элементов соединительной и запорной арматуры, насосного оборудования).