

ЗАТВОР ОБРАТНЫЙ
С РЕЗИНОВЫМ УПЛОТНЕНИЕМ ЗАТВОРА
МУФТОВЫЙ

ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МОД.3004



EAC

Aquasfera
СФЕРА КОНТРОЛЯ

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Затвор обратный с резиновым уплотнением затвора муфтовый изготовлен в соответствии с технической спецификацией

Изготовитель:

Zhejiang Romway Machinery Manufacturing Co.,Ltd no.16, Dragon road, Huangze industrial zone, Shengzhou city, Zhejiang.

2 СЕРТИФИКАЦИЯ/ СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ

Декларация соответствия TP TC 010/2011 № ЕАЭС N RU Д-СN.РА08.В.94748/22 от 09.01.2023г.

Экспертное заключение о соответствии продукции Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору, №77.42.06.П.003566.10.20 от 21.10.2020г.

3 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Затворы обратные латунные предназначены для недопущения изменения направления потока среды в системах ХВС, ГВС, отопления и других системах с неагрессивной к материалам затвора средой. Обратные затворы пропускают поток теплоносителя в одном направлении и предотвращают его движение в противоположном, действуя при этом автоматически и являясь арматурой прямого действия. С помощью обратной арматуры защищается различное оборудование, трубопроводы, насосы и сосуды под давлением.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 – Основные параметры и технические характеристики затвора

Характеристика	Ед. изм.	Значение	Нормативный документ
По типу присоединения к трубопроводу	-	С резьбовым присоединением к трубопроводу, муфта	
Диапазон номинальных диаметров (DN)	мм	15-50	ГОСТ 28338
Тип присоединительных резьб	-	Трубная цилиндрическая	ГОСТ 6357
Давление номинальное (PN) в зависимости от номинального диаметра	бар	до 40	ГОСТ 26349
Материал основной	-	латунь CW617N (ЛС 59-2)	EN 12165, ГОСТ15527
Температура рабочей среды	°С	от -20 до +100	
Температура окружающей среды	°С	от -20 до +60	ГОСТ 15150
Герметичность затвора	-	Класс А	ГОСТ Р 9544
Максимальная концентрация гликоля в теплоносителях	-	до 50	-
Установочное положение	--	произвольное	
Вид покрытия		Без покрытия	ГОСТ 25140
Ресурс до	циклы	15000	ГОСТ 12.2.063
Срок службы, не менее	лет	10	ГОСТ 12.2.063

Таблица 2 – Условная пропускная способность обратных затворов

Арт.	3004					
DN	15	20	25	32	40	50
Kv, м3/ч	3,6	9,5	23	35	56	85

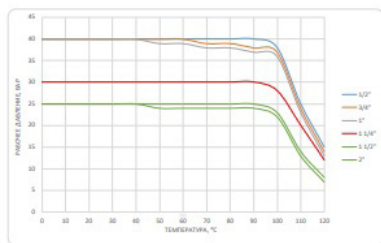


График 1 – Зависимость давления от температуры

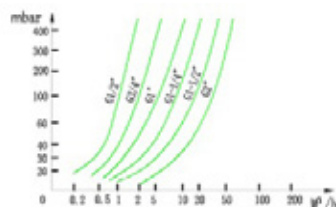


График 2 – Зависимость потерь давления от расхода

5 КОНСТРУКЦИЯ И МАТЕРИАЛЫ ИЗДЕЛИЯ

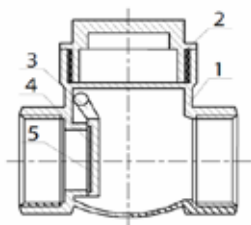


Рисунок 1 – Конструкция затвора

Таблица 3 – Конструкция затвора и номенклатура

№	Детали	Кол-во, шт.	Материал	Марка	Покры-тие	Норма-тивный документ
1	Корпус	1	Латунь	CW617N (ЛС59-2)	Без по-крытия	EN12165, ГОСТ15527
2	Крышка кор-пуса	1	Латунь	CW617N (ЛС59-2)	Без по-крытия	EN12165, ГОСТ15527
3	Рычаг	1	Латунь	HPb57-3	Без по-крытия	ES-YY-M02
4	Запорный элемент (диск)	1	Латунь	HPb57-3	Без по-крытия	ES-YY-M02
5	Уплотнение	1	Этиленпропилен-новый каучук	EPDM	-	ГОСТ 10007

6 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

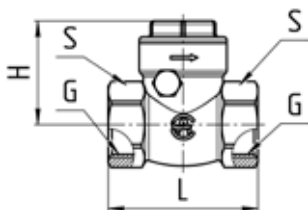


Рисунок 2 – Габаритные размеры затвора.

Таблица 4 – Затвор обратный с резиновым уплотнением затвора муфтовый 3004 Aquasfera

Арт.	DN	Дэф	G	L, мм	H, мм	S, мм	PN, бар	Рпр, бар	Мас- са, г
3004-01	15	15	G1/2-B (5,5)	46,5	33	25	16	24	115
3004-02	20	20	G3/4-B(6,5)	53	35	30	16	24	178
3004-03	25	25	G1-B (6)	62,5	42	38	16	24	298
3004-04	32	32	G1 ¼ - B(6,5)	72	48,5	46	10	15	440
3004-05	40	40	G1 ½ - B (6,5)	76	52,5	53	10	15	570
3004-06	50	50	G2-B (8)	96	63	66	10	15	1060

7 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

7.1. Затвор поставляется в собранном виде.

7.2. При отгрузке товара потребителю каждое тарное место укомплектовывается эксплуатационной документацией (по ГОСТ Р 2.601), содержащей паспорт, объединённый с руководством по эксплуатации и описанием работы изделия.

7.3. Затворы упаковываются в большие и малые коробки с фирменным дизайном из гофрокартона.

8 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

8.1 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- эксплуатировать затворы при параметрах и условиях, не соответствующих паспортным значениям;
- производить монтажные, демонтажные, профилактические работы при наличии давления в системе.

8.2. Для исключения попадания загрязнений во внутренние полости затвора следует осуществлять монтаж в полностью открытом положении.

8.3. Для исключения выгорания уплотнительных деталей затвора необходимо проводить сварочные работы с обеспечением мер, исключающих нагрев затвора.

8.4. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию затворов допускается специально обученный персонал, изучивший устройство затворов и правила техники безопасности.

8.5. В процессе эксплуатации, при указанных в паспорте параметрах, затворы не оказывают вреда окружающей среде и здоровью человека.

9 РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1. Затвор возможно устанавливать на участке трубопровода в любом монтажном положении.

9.2. Перед установкой затвора, трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др.

9.3. Монтаж затворов необходимо производить на резьбовые элементы трубопроводов с

трубной цилиндрической резьбой в соответствии с ГОСТ 6357.

9.4. Длина резьбы элементов трубопровода должна быть короче длины резьбы в муфтах затвора на величину от 1 до 3 мм.

9.5. Упор концов труб в тело корпуса затвора не допускается.

9.6. Запрещено применение инструмента, оказывающего сжимающее воздействие на корпус затвора (газовые ключи).

9.7. Предельное значение крутящего момента при монтаже смотри Таблицу 5.

Таблица 5 – Предельное значение крутящего момента

DN	15	20	25	32	40	50
Крутящий момент, Нм	30	40	60	80	120	150

9.8. В качестве уплотнения между затвором и трубопроводом должны применяться материалы, выдерживающие технические параметры системы, такие как фторопластовые материалы (ФУМ), льняная пряжа, герметики.

9.9. В соответствии с п. 9.6 ГОСТ 12.2.063-2015, затворы не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, устраняющие нагрузку на арматуру от трубопровода.

9.10. В соответствии с п. 5.1.8 СП 73.13330.2016, отклонения соосности собранных узлов не должны превышать плюс/минус 3 мм при длине до 1 м и плюс/минус 1 мм на каждый последующий метр.

9.11. После осуществления монтажа оборудования должны быть проведены испытания на герметичность соединений в соответствии с ГОСТ 25136.

9.12. В случае протечки затвора в местах соединений с трубопроводом необходимо заменить уплотнительные материалы.

9.13. Затворы следует устанавливать на трубопроводе в местах, доступных для обслуживания и осмотра.

9.14. Не рекомендуется установка затвора на среды, содержащие абразивные компоненты.

9.15. Категорически запрещается допускать замерзание рабочей среды внутри затвора.

9.16. Затворы следует устанавливать на трубопроводе в местах, доступных для обслуживания и осмотра.

10 УТИЛИЗАЦИЯ

10.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 11.06.2021г.), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 14.07.2022г.) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002г. № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 26.03.2022г.), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

11 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

11.1. При отгрузке потребителю затворы не подвергаются консервации, так как материалы, применяемые при их изготовлении, атмосферостойкие или имеют защитные покрытия.

11.2. Транспортирование затворов проводят любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующих на данном виде транспорта.

11.3. Условия транспортирования - 5 по ГОСТ 15150. Затворы допускается перевозить всеми видами наземного, водного и воздушного транспорта в закрытых, защищённых от внешних факторов транспортных ёмкостях (контейнер, крытый фургон, крытый кузов и прочее) с соблюдением требований манипуляционных знаков, размещённых на коробках при температурах окружающей среды от -50 до +50°C в заводской гофротаре при относительной влажности до 80%, без заводской тары при относительной влажности до 100%. При транспортировке затворы и тара не должны испытывать: нагрев от прямых солнечных лучей, влияние мокрых осадков, ударов, изгибов, деформации. Методы транспортирования должны обеспечивать сохранность затворов и заводской тары в состоянии, выпущенном с завода-изготовителя.

11.4. Условия хранения - 3 по ГОСТ 15150, тип атмосферы II ГОСТ 15150, если иное не указано в КД и ЭД. Затворы допускается хранить в закрытых, защищённых от внешних факторов помещениях, навесах, палатках и прочих, без отопления, кондиционирования, теплоизоляции при температурах окружающей среды от -50 до +50°C в заводской гофротаре при относи-

тельной влажности до 80%, без заводской тары при относительной влажности до 100%. При хранении затворы и тара не должны испытывать: нагрев от прямых солнечных лучей, влияние мокрых осадков, ударов, изгибов, деформации. Методы хранения должны обеспечивать сохранность затворов и заводской тары в состоянии, выпущенном с завода-изготовителя.

11.5. В процессе хранения, транспортировки затворы не оказывают вреда окружающей среде и здоровью человека.