

Инструкция по монтажу и эксплуатации затвора дискового поворотного межфланцевого серии Tecfly , DN 40-300

Наименование изделия: Затвор дисковый поворотный межфланцевый DN 40 - 300

Обозначение изделия: VPN3442, VPN3448, VPN3449

Предприятие-изготовитель: АО «ТЕСОФИ», Франция

Назначение и область применения: Для установки в качестве запорного и регулирующего устройства на трубопроводах холодного и горячего водоснабжения, трубопроводах сточных вод (техническая вода), водоотведения, пожаротушения, водоочистки, технологических трубопроводах транспортирующих среды не агрессивные к материалам изделия в пределах параметров и характеристик указанных ниже.

Общие технические характеристики:

Модель с гладкими проушинами

Разработан по норме NF EN 593.

100% герметичность в двух направлениях.

Строительные длины согласно нормам NF EN 12266-1.

Седловое уплотнения типа «кольцо» обеспечивает полную герметичность (уплотнение может быть приклеено для применения в вакууме). Шток состоит из двух частей, что позволяет значительно уменьшить коэффициент потери давления, благодаря уменьшенной толщине диска и его форме.

Диск отполирован, уменьшен по толщине и механически обработан по краю, что обеспечивает уменьшение усилия и постоянство значения величины поворотного момента.

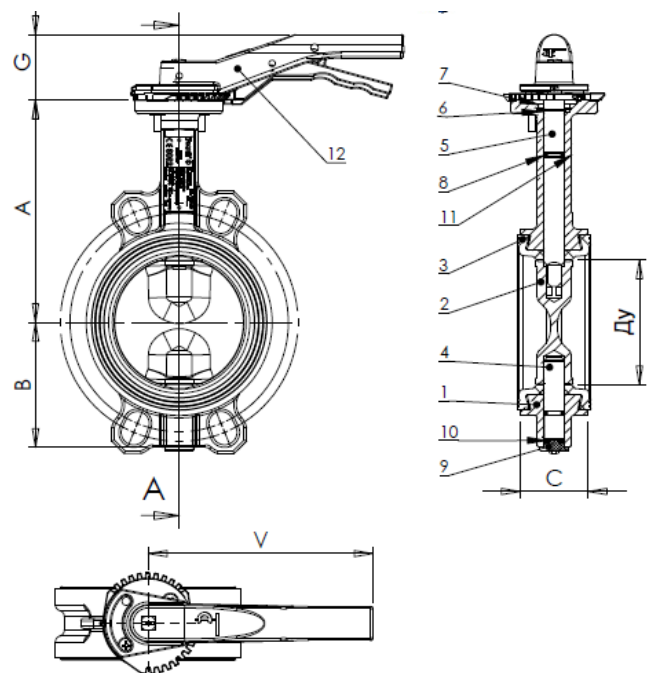
Прочно посаженный шток и заменяемое седловое уплотнение.

Верхний фланец по ISO 5211.

Возможные исполнения соединений

PN10, PN16, ASA150, резьбовые проушины PN10 (см. паспорт изделия)

Различные материалы седловых уплотнений в зависимости от условий эксплуатации (см. паспорт изделия)



РАЗМЕРЫ

Ду		A	B	C	G	V	Вес (кг)
мм	дюйм						
40	1 1/2"	134	58	34	52,5	180	2,05
50	2"	139,7	65	41,8	52,5	180	2,52
65	2 1/2"	152,4	73	45,3	52,5	180	2,99
80	3"	158,8	85	45,3	52,5	180	3,43
100	4"	178	100	51,5	52,5	180	4,33
125	5"	190,5	115	54,5	58	220	6,58
150	6"	203	120	54,5	58	220	7,52
200	8"	238	160	59,6	65	450	14,3
250	10"	268,3	195	68	65	450	21,5
300	12"	306,4	230	78	65	450	30,5

ИСПОЛНЕНИЕ

12	1	Ручка	Ковкий чугун
11	1	Табличка	Нерж. сталь 304
10	2	Стопорное кольцо	Сталь
9	1	Пробка	Нитрил
8	2	Кольцевая прокладка	ЭГДМ
7	1	Пыльник	Нитрил
6	1	Кольцо	Нерж. сталь 420
5	1	Верхний шток	Нерж. сталь 420
4	1	Нижний шток	Нерж. сталь 420
3	1	Манжета	Жаростойкий ЭГДМ
2	1	Диск	Ковкий чугун EN-GJS 400-15
1	1	Корпус	Чугун EN-GJL-250
Поз.	Кол-во	Описание	Материал

Рабочие параметры:

Максимальное рабочее давление: 16 бар

Рабочая температура: -15°C/+130°C.

Максимальные значения температуры: -30°C/150°C.

Уплотнение под заказ	Максимальная температура	Кратковременная температура
ЭПДМ	+ 4°C / + 110°C	- 20°C / +130°C
Белый ЭПДМ	+ 4°C / + 110°C	- 20°C / +130°C
CSM (Hypalon®)	+ 4°C / +80°C	- 20°C / +110°C
FPM (Viton®)	- 10°C / +170°C	- 20°C / +200°C
Силикон	- 20°C / +170°C	- 40°C / +200°C
Нитрил (NBR)	- 10°C / +80°C	- 20°C / +90°C

Класс герметичности по ГОСТ 9544-93:

“А”- протечки не допускаются

Ресурсы, гарантия и срок службы:

В соответствии с паспортом изделия

Правила хранения и транспортировки:

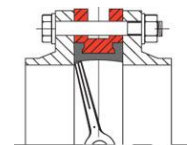
Затворы хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией. Запорный диск затвора должен быть слегка приоткрыт во избежание деформации резины. При подъеме и перемещении затвора запрещается захват за элементы управления (ручка, привод, штурвал редуктора и т.д.) Транспортировка затворов осуществляется на прочных поддонах или в ящиках. Исключить возможность ударов и появления механических повреждений. Внутренние поверхности должны быть предохранены от загрязнений.

Установка и монтаж:

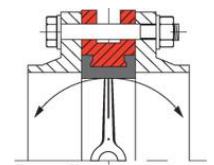
Затворы могут устанавливаться в помещениях, в колодцах. К монтажу и обслуживанию затворов допускается персонал, изучивший устройство задвижки и требования руководства по эксплуатации. Перед монтажом произвести наружный осмотр затворов на отсутствие повреждений, проверить внутренние полости на наличие посторонних предметов, проверить легкость и плавность хода. Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др. Затворы устанавливаются на горизонтальном и на вертикальном трубопроводе. При монтаже необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Недостаточное расстояние между фланцами может повредить диск или седловое уплотнение. Затворы не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снимающие нагрузку на затвор от трубопровода. Направление среды – любое.

Затвор устанавливается без прокладок и дополнительной смазки.

–При установке следует убедиться, что внутренний диаметр фланцев будет обеспечивать свободный проход диска. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше чем номинальный диаметр заслонки, может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора. Фирма производитель рекомендует использовать фланцы по стандартам ГОСТ 12821-80, а так же Европейским нормам EN 1092-1, EN 1092-2(типы 11, 21 ,34). При монтаже фланцев по стандарту ASA150 рекомендуем проконсультироваться с нашим представителем.



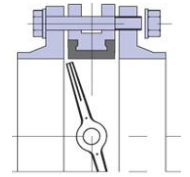
–В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше чем номинальный диаметр затвора, фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения.



–Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора

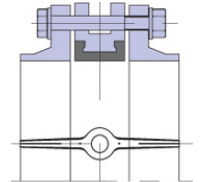
–Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.

–Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть на 15-20°, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора



–Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Проверьте свободный ход диска.

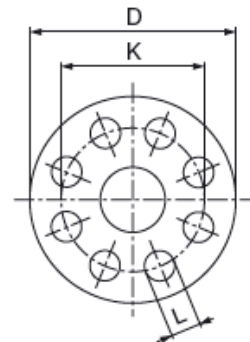
–Откройте диск поворотного затвора до положения "полностью открыт". Не закрывать затвор во время затягивания болтов, так как пережатие седлового уплотнения фланцами может привести к заклиниванию диска, деформации уплотнения и потери герметичности.



–Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Медленно закройте и откройте дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться. Открытие и закрытие дискового поворотного затвора производится при помощи соответствующего элемента управления (ручки, редуктора, электрического привода и т.д.), которые поставляются вместе с дисковым поворотным затвором. Произвести проверку на предмет повреждений покрытия и во избежание появления коррозии их следует устранить. После монтажа необходимо проверить арматуру на свободный ровный ход, для чего при помощи элемента управления открыть и закрыть задвижку 3-5 раз.

Просим обратить особое внимание на различное кол-во отверстий у фланцев по нормам ГОСТ 12820-80, ГОСТ 12821-80 (4 отверстия) и фланцев по нормам EN1092-2 (8 отверстий) на диаметре Ду80.

Dy	EN				ГОСТ			
	PN16				PN16			
	NFEN 1092-2				ГОСТ 12820-80			
	Размеры			Болты	Размеры			Болты
D	K	L	D		K	L		
65	185	145	18	4xM16	180	145	18	4xM16
80	200	160	18	8xM16	195	160	18	4xM16



Однако это не означает, что нет возможности смонтировать затвор нашего производства между фланцами, изготовленными согласно ГОСТ 12820-80 с четырьмя отверстиями. Гладкие проушины на затворе служат только для соблюдения соосности и не влияют на герметичность и работоспособность затвора. По этой причине можно пропустить болты (шпильки) только через две диагональные гладкие проушины, расположенные ближе к штоку, а двумя остальными стянуть фланцы рядом с корпусом (см. рисунок ниже). На работоспособности и качестве монтажа это не скажется..

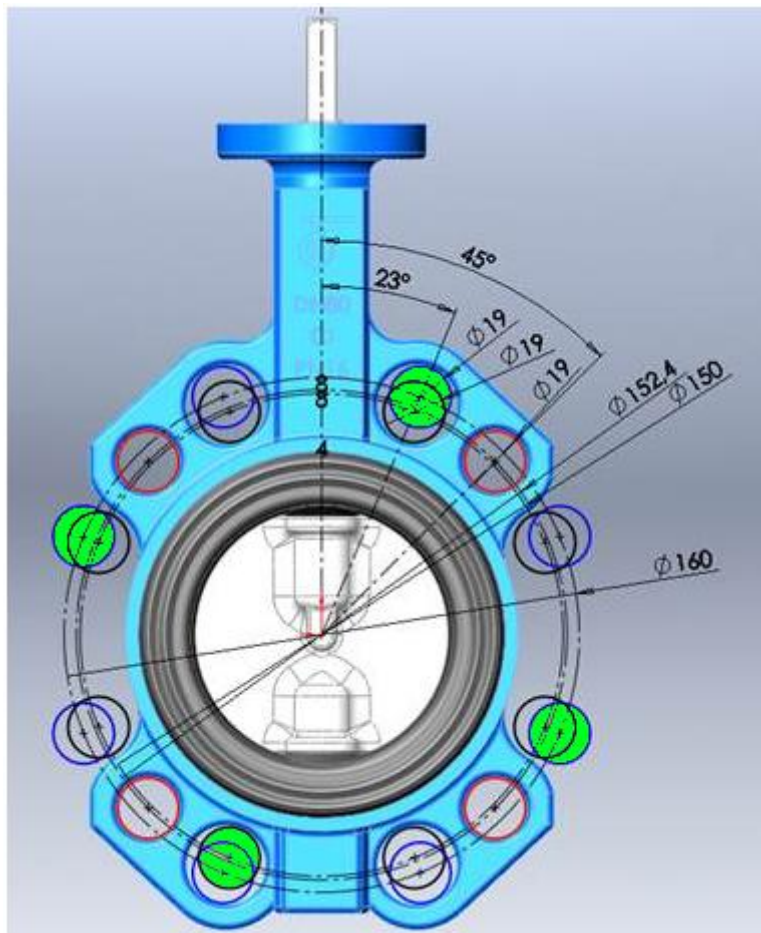
Цветовые обозначения отверстий:

Синий цвет – EN1092-2 PN16

Красный цвет – ASA150

Черный цвет – JIS B2220 10K

Зеленый (заливка отверстий) – ГОСТ 12821-80, ГОСТ 12820-80



Эксплуатация: При эксплуатации затвора закрывать без применения добавочных рычагов. Не рекомендуется прикладывать значительные усилия для закрытия арматуры. Это может привести к повреждению уплотнения, уменьшению срока службы запорной арматуры и отсутствию герметичности в закрытом состоянии. Не допускайте гидравлических ударов. Работы по уходу, содержанию и замене затвора должны производиться при отключенном насосном оборудовании, в отрезке трубопровода должно быть снято давление и обесточен привод. Запрещается использовать затворы в рабочих условиях превышающих заявленные в паспорте изделия, разбирать затвор, находящийся под давлением и температурой. Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически производить осмотр затвора, в соответствии с правилами и нормами эксплуатирующей организации. Если затвор долгое время находится в одном и том же положении, рекомендуется, как минимум, 4 раза в год производить по 3-5 полных циклов открыто-закрыто.

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока в соответствии с паспортом изделия.