

Клапан седельный отсечной

КНОПП-ПГС1xxxxx. ПС

ПАСПОРТ

(РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ)



Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам	инв. №	Инв. №дубл.	Подпись и дата

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

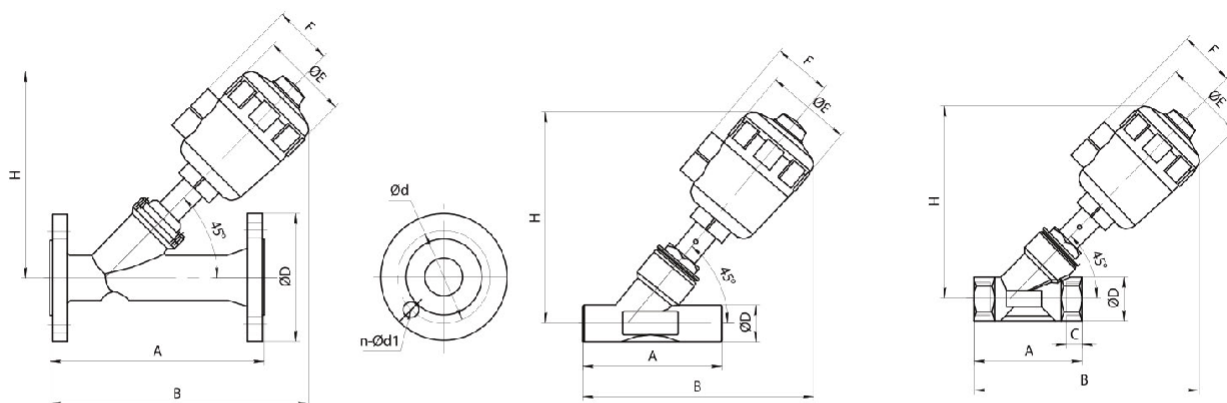
Сжатый воздух, используемый для управления клапаном, должен быть отфильтрован. Смазка воздуха не обязательна, в случаях применения маслораспылителя необходимо использовать мас-ла, совместимые с материалом уплотнений.

1. Детали корпуса отлиты под давлением
2. Поршень и седло клапана предназначен для сложных условий работы
3. Резьба согласно стандарту DIN2999, фланцевое и приварное исполнения согласно DIN11850.2 ISO2037
4. Класс герметичности A согласно DIN EN 12266-1

[illegible]

Типоразмер	DN10	DN15	DN20	DN25	DN32	DN40	DN50
Присоединительная резьба	G3/8"	G1/2"	G3/4"	G1"	G1 ¼"	G1 ½"	G2"
Присоединительная резьба привода	G1/8"				G1/4"		
Рабочая среда клапана	Воздух, вода, среды не реагирующие с материалами клапана						
Материалы	CF8, CF8M, PTFE, FKM, NBR						
Диапазон рабочих температур среды	-10 +180C						
Рабочее давление среды	0-25Бар						
Температура окружающей среды	-10 +60C						
Рабочее давление управления	1-10Бар (4-10Бар для привода ОД)						

Габаритные размеры*



Размер, мм		Фланцевое присоединение							
Диаметр условного прохода	Ø пневмоцилиндра	A	B	ØD	ØE	F	H	Ød	n-Ød1
DN20	50	122	175	105	64	43	110	75	4-Ø14
DN25	63	142	215	115	81,5	58	202	85	4-Ø14
DN32	63	152	220	135	81,5	58	222	100	4-Ø18
DN40	80	172	260	145	100	60	232	110	4-Ø18
DN50	90	192	287	160	113	67	290	125	4-Ø18
DN65	100	218	335	180	126	73	310	145	4-Ø18
DN80	125	248	375	195	157	89	367	160	8-Ø18
DN100	145	280	450	215	182	102	413	216	8-Ø18

Размер, мм		Сварное присоединение					
Диаметр условного прохода	Ø пневмоцилиндра	A	B	ØD	ØE	F	H
DN15	40	100	140	21,3	53	36	117
DN20	50	116	170	26,9	64	43	145
DN25	63	130	215	33,7	81,5	58	180
DN32	63	145	220	42,4	81,5	58	180
DN40	80	160	255	48,3	100	60	212
DN50	90	175	290	60,3	113	67	244
DN65	100	200	345	76,3	126	73	288

Размер, мм			Резьбовое присоединение						
Диаметр условного прохода	Резьба	Ø пневмоцилиндра	A	B	C	ØD	ØE	F	G
DN10	G 3/8	40	67	140	13,2	26	53	36	117
DN15	G 1/2	40	85	143	13,2	26	53	36	132
DN20	G 3/4	50	95	170	14,5	33	64	43	145
DN25	G 1	63	105	215	16,8	40	81,5	58	180
DN32	G 1-1/4	63	118	220	19,2	51	81,5	58	180
DN40	G 1-1/2	80	130	255	20	55	100	60	212
DN50	G 2	90	150	290	24	69	113	67	244
DN65	G 2-1/2	100	185	345	28	84	126	73	288

*- Изменения вносятся без дополнительного извещения (не влияют на ТХ)

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ООО «ПГС»

Хранение и эксплуатация, техническое обслуживание, ремонт и периодическое диагностирование
отсечного клапана

1. К установке в трубопровод и обслуживанию клапана допускается только квалифицированный рабочий персонал.
2. Запрещается эксплуатация клапана при отсутствии эксплуатационной документации.
3. Клапаны допускаются к эксплуатации на параметры среды, не превышающие указанных в паспорте.
4. Техническое обслуживание и ремонт клапанов производят в соответствии с принятой на конкретных объектах стратегией технического обслуживания и ремонта
5. Оборудование должно храниться в упаковке предприятия-изготовителя в сухом, защищенном от атмосферных осадков месте
6. Открытие и закрытие клапанов производится при помощи соответствующего привода, который поставляется вместе с клапаном
7. При эксплуатации клапанов необходим ежегодный профилактический осмотр. Эксплуатация потерявшего герметичность шарового крана не допускается.

Руководство по установке и монтажу

До начала монтажа необходимо произвести осмотр изделия. При обнаружении повреждений, дефектов, полученных в результате неправильной транспортировки или хранения, ввод изделия в эксплуатацию не допускается без согласования с продавцом.

При монтаже клапана на трубопровод необходимо произвести осмотр поверхности и резьбовой части клапана на предмет отсутствия забоин, раковин и заусенцев, а также других дефектов поверхностей.

Входной контроль и приемка клапанов должны производиться в соответствии с установленными на предприятии порядками и нормами, не противоречащими законодательству РФ.

При нарушении потребителем требований к монтажу производитель (поставщик) не несет гарантийных обязательств.

Сведения о квалификации обслуживающего персонала

Персонал, монтирующий или обслуживающий клапаны, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте.

Критерии предельных состояний:

- начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей (потение, капельная течь, газовая течь)
- недопустимое изменение размеров элементов по условиям прочности и функционирования арматуры
- потеря герметичности в разъемных соединениях, неустранимая их подтяжкой расчетным крутящим моментом
- возникновение трещин на основных деталях арматуры
- наличие шума от протекания рабочей среды
- увеличение номинального давления до значений выше норм, указанных в паспортах

Ине. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ине. № дубл.	Подпись и дата	Входной контроль и приемка клапанов должны производиться в соответствии с установленными на предприятии порядками и нормами, не противоречащими законодательству РФ. <u>При нарушении потребителем требований к монтажу производитель (поставщик) не несет гарантийных обязательств.</u> Сведения о квалификации обслуживающего персонала Персонал, монтирующий или обслуживающий клапаны, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте. Критерии предельных состояний: - начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей (потение, капельная течь, газовая течь) - недопустимое изменение размеров элементов по условиям прочности и функционирования арматуры - потеря герметичности в разъемных соединениях, неустраняемая их подтяжкой расчетным крутящим моментом - возникновение трещин на основных деталях арматуры - наличие шума от протекания рабочей среды - увеличение номинального давления до значений выше норм, указанных в паспортах

РЕСУРСЫ, СРОК ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Показатели надежности и безопасности	Замечания
Средний срок хранения	36 месяцев (при соблюдении условий хранения)
Полный назначенный срок службы	5 лет (при соблюдении условий эксплуатации)
Полный назначенный ресурс	100000 циклов (при соблюдении условий эксплуатации)
Гарантийный срок эксплуатации	12 мес. с дня ввода в эксплуатацию

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Отсечной клапан _____ заводской № _____

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Упакован _____ согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

Начальник ОТК

М.П. _____
(личная подпись)

(расшифровка подписи)

« » _____ 201 ____
(год, месяц, число)

Произведено ООО «ПГС»

Тел: +7-495-943-78-72

e-meil : 209@pgs1.ru, pgsnab1@yandex.ru

web: www.pgs1.pф

Ине. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ООО «ПГС»

Лист

5

Изделие _____ установлено и запущено в эксплуатацию
« » 20 г.

Ответственный за эксплуатацию:

М.П.

(личная подпись)

(расшифровка подписи)

Заметки по эксплуатации

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Внимание!

Рассмотрение гарантийных случаев возможно при наличии паспорта и сохранении маркировки продукции.

Тел: +7-495-943-78-72

e-mail : specialistpodolsk@gmail.com, pgsnab1@yandex.ru

web:ww.pgc1.pф

Инв. № подл.	Подписать и дата	Взам	инв. №	Ине. № дубл.	Подписать и дата	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

ООО «ПГС»

Лист
6

Компания «ПГС» занимается комплексным решением задач автоматизации.

Основные направления работы:



Пневмофитинг из высококачественного технополимера



Пневмодроссели



Пневмофитинг из нержавеющей стали



Шаровые краны с площадкой под привод ISO 5211



Дисковые затворы PVC



Дисковые затворы общепромышленного назначения



Дисковые затворы для пищевой промышленности



Пневмоприводы поворотные



Аксессуары для пневмоприводов

Ине. №подл.	Подпись и дата	Ине. №дубл.	Подпись и дата
Ине. №	Взам.	Ине. №	Ине. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ООО «ПГС»



Пневмоцилиндры ISO6432



Пневмоцилиндры MAL



Пневмоцилиндры ISO6431



Поворотные столы MSQ (аналоги Festo, SMC)



Пневмоцилиндры с направляющими (аналоги Festo, SMC, Camozzi)



Компактные пневмоцилиндры SDA



Шаровые краны короткой длины



Пневмоприводы поворотные



Аксессуары для пневмоприводов

Инв. № подл.	Подпись и дата	инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ООО «ПГС»

<i>Инв. № подл.</i>	<i>Подпись и дата</i>	<i>Взам. инв. №</i>	<i>Инв. № дубл.</i>	<i>Подпись и дата</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
ООО «ПГС»				
	<i>Лист</i>			
9				