

## 8. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 8.1. Безопасность при эксплуатации достигается четким выполнением требований, указанных в п.6 п.7 настоящего паспорта.
- 8.2. Персонал, осуществляющий работы с задвижкой должен пройти инструктаж по технике безопасности, а также ознакомиться с требованиями настоящего паспорта и инструкциями на объекте. Должен иметь индивидуальные средства защиты.

**При монтаже и обслуживании задвижек обязательно соблюдение техники безопасности, установленной на объекте**

## 9. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 9.1. Транспортировка может производиться любым видом транспорта. При этом установка на транспортные средства должна исключать возможность появления механических повреждений.
- 9.2. При транспортировании и хранении затвор задвижки должен находиться в закрытом положении.
- 9.3. Во время перемещения задвижки к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость задвижки.

## 10. УТИЛИЗАЦИЯ

- 10.1. 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 г.), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015 г.) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015 г.), а также другими российскими и региональными.

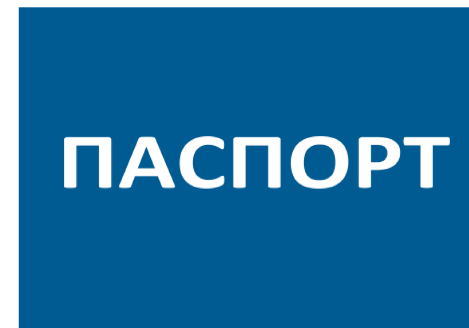
## 11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 11.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.  
Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 11.2. 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.

Тип задвижки \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК \_\_\_\_\_



**ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ СТАЛЬНАЯ  
ФЛАНЦЕВАЯ 30С41НЖ  
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ  
PN 1,6 МПА (16КГС/СМ<sup>2</sup>)**



**Производитель:** BO RUI DE HARDWARE SDN BHD

**Адрес:** 12, Jalan Permata 2A/KS9 Taman, Perindustrian Air Hitam,  
41200 Klang, Selangor Malaysia

**Продавец:** ООО «Сантехкомплект»

**Адрес:** 142701, Московская область, г. Видное, Белокаменное ш., 1

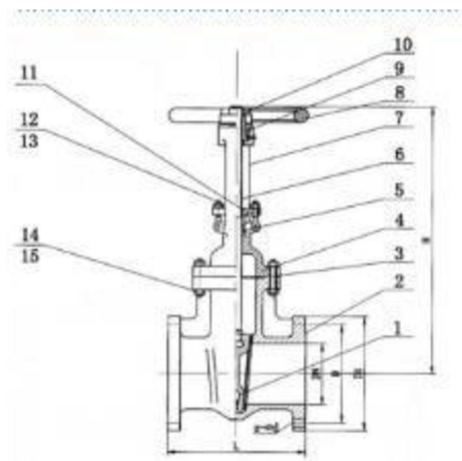
## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Задвижка стальная клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая используется в качестве запорного устройства на технических трубопроводах.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| характеристики                        | значение                                  |
|---------------------------------------|-------------------------------------------|
| типовая фигура                        | 30с41нж                                   |
| рабочее давление                      | 1,6 МПа                                   |
| температура рабочей среды             | до + 425 °С                               |
| материалы основных деталей            | сталь, нержавеющая сталь                  |
| рабочая среда                         | вода, пар, жидкие неагрессивные среды     |
| тип присоединения                     | фланцевое по ГОСТ 33259-2015 исполнение В |
| управление                            | ручное (маховик)                          |
| класс герметичности по ГОСТ 9544-2015 | А                                         |

## 3. КОНСТРУКЦИЯ И МАТЕРИАЛЫ ИЗДЕЛИЯ



| №  | деталь        | материал                                             |
|----|---------------|------------------------------------------------------|
| 1  | диск          | коррозионно стойкая сталь (>DN150 наплавка на диске) |
| 2  | корпус        | Сталь                                                |
| 3  | прокладка     | армированный графит                                  |
| 4  | крышка        | Сталь                                                |
| 5  | уплотнение    | мягкий графит                                        |
| 6  | шток          | сталь с антикоррозийным покрытием                    |
| 7  | суппорт       | сталь                                                |
| 8  | маховик       | серый чугун                                          |
| 9  | гайка         | ковкий чугун                                         |
| 10 | круглая гайка | сталь                                                |
| 11 | сальник       | серый чугун                                          |
| 12 | болт          | сталь                                                |
| 13 | гайка         | сталь                                                |
| 14 | болт          | сталь                                                |
| 15 | гайка         | сталь                                                |

## 4. КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ

| DN  | L   | D   | D1  | H    | DN фланца | Толщина фланца с зеркалом | Толщина зеркала | Z  | d  | масса, кг | Мин. диаметр проходного сечения седла |
|-----|-----|-----|-----|------|-----------|---------------------------|-----------------|----|----|-----------|---------------------------------------|
| 50  | 180 | 125 | 162 | 275  | 100       | 16                        | 3               | 4  | 18 | 13        | 40                                    |
| 80  | 210 | 160 | 194 | 325  | 127       | 17                        | 3               | 4  | 18 | 19,5      | 65                                    |
| 100 | 230 | 180 | 215 | 375  | 156       | 18                        | 3               | 8  | 18 | 26,5      | 80                                    |
| 125 | 255 | 210 | 244 | 440  | 188       | 20                        | 3               | 8  | 22 | 36        | 100                                   |
| 150 | 280 | 240 | 280 | 510  | 206       | 22,5                      | 3               | 8  | 22 | 50        | 125                                   |
| 200 | 330 | 295 | 340 | 678  | 266       | 25                        | 3               | 12 | 22 | 77        | 175                                   |
| 250 | 450 | 355 | 405 | 760  | 313       | 25                        | 3               | 12 | 26 | 116       | 200                                   |
| 300 | 500 | 410 | 458 | 935  | 370       | 26                        | 3               | 12 | 26 | 160       | 250                                   |
| 350 | 550 | 470 | 515 | 1100 | 430       | 28                        | 3               | 12 | 26 | 255       | 300                                   |
| 400 | 600 | 525 | 572 | 1300 | 475       | 28                        | 3               | 16 | 30 | 350       | 350                                   |
| 500 | 700 | 620 | 670 | 1851 | 585       | 32                        | 4               | 20 | 30 | 565       | 400                                   |
| 600 | 800 | 725 | 780 | 2340 | 685       | 38                        | 4               | 20 | 30 | 925       | 500                                   |

## 5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

- 5.1. Задвижка состоит из корпуса, крышки и устройства для закрытия и открытия прохода рабочей среды через корпус.
- 5.2. Отпирание и запираение задвижки производится путем передачи крутящего момента от маховика к затвору через шпиндель.

Максимальное значение крутящего момента на маховике:

| DN  | 50  | 80  | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Н·м | 120 | 140 | 150 | 160 | 180 | 240 | 220 | 260 | 750 | 750 |

- 5.3. Направление рабочей среды – любое.
- 5.4. Установочное положение – маховиком вверх.

## 6. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 6.1. Монтаж должен быть осуществлен в месте, обеспечивающем беспрепятственный доступ к изделию для текущего или планового ремонта и обслуживания.

- 6.2. 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 ГОСТ 9.014-78;
- смазывание резьбы шпинделя.
- Установка прокладок на место должна производиться весьма тщательно, рабочая поверхность фланцев должна быть очищена от грязи и ржавчины.

- 6.3. 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 задвижек должна полностью исключать перекосы и натяжения (запрещается устранять перекосы фланцев за счет подтяжки крепежных деталей и деформации фланцев арматуры);
- предусмотреть опоры, исключающие воздействие массы трубопровода на задвижку;
- по окончании установки проверить герметичность затвора и болтовых соединений;
- при необходимости произвести подтяжку затвора при помощи рычага.
- при появлении протечки в сальниковом уплотнении необходимо произвести его затяжку до устранения течи

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1. Во время эксплуатации задвижек необходимо проводить обслуживание, во время которого соблюдать следующие условия:

- 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 гидравлическим испытаниям на герметичность затвора по классу А ГОСТ 9544-2015