

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## Затвор дисковый поворотный межфланцевый



### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

Артикул: 200

Изготовитель: ООО «РАШВОРК»

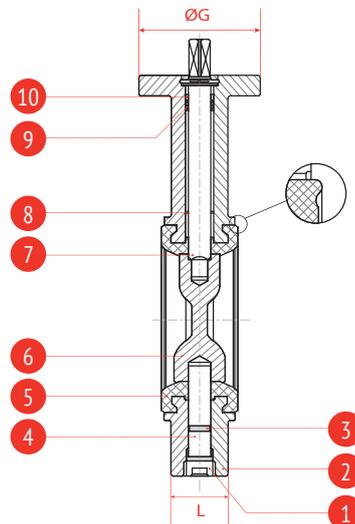
Адрес изготовителя: Российская Федерация, 125047, г. Москва, ул. Фадеева, д.2.

#### 1.1. ОБОЗНАЧЕНИЕ.

Условный диаметр (мм)	Условное давление, бар	Материал		Уплотнение	Исполнение	Тип управления
		корпуса	диска			
40-600	16	СЧ 25	ВЧ 40	EPDM	межфланцевое	ручка /редуктор

### 2. ПРИМЕНЕНИЕ.

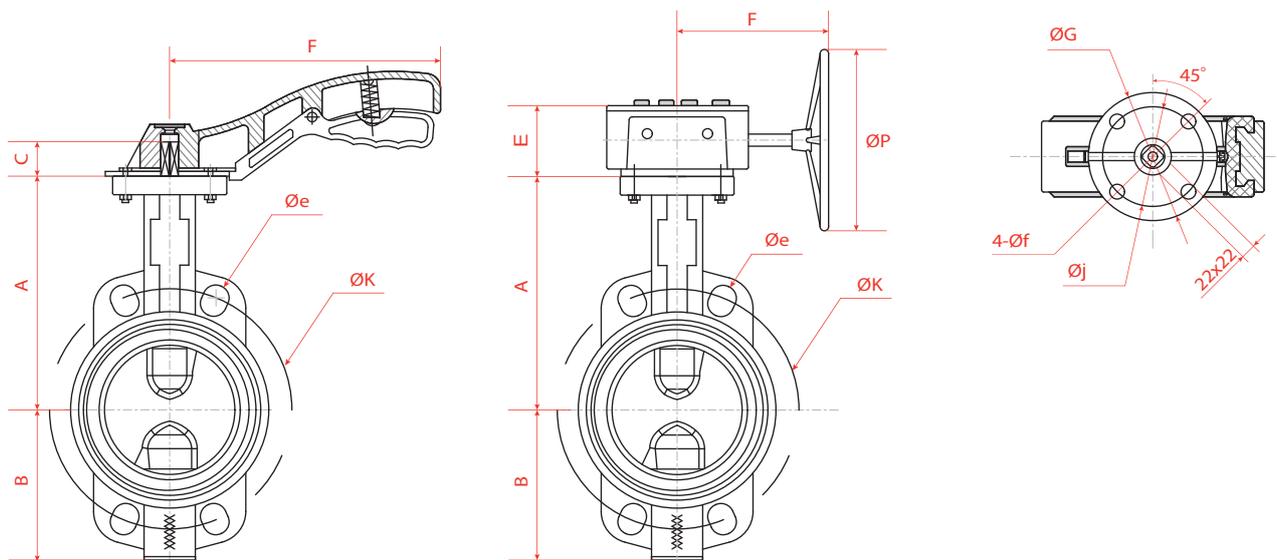
Затворы дисковые поворотные применяются в системах тепло-, водоснабжения, вентиляции и кондиционирования как надежное, не требующее специального обслуживания, запорно-регулирующее устройство.



### 3. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ.

№	Наименование	Материал	Кол-во
1	заглушка	нерж. сталь 40X13 (EN1.4031)	1
2	корпус	СЧ 25-(JL 1030) - (Чугун EN-GJL-250)	1
3	уплотнительное кольцо	EPDM	1
4	нижний шток	нерж.сталь 12X13 (EN 1.4005)	1
5	уплотнение	EPDM	1
6	диск	ВЧ 40 ( JS - 1030 EN - GJS-400-15)	1
7	верхний шток	нерж.сталь 12X13 (EN 1.4005)	1
8	подшипник	PTFE	1
9	подшипник	PTFE	2
10	уплотнительное кольцо	EPDM	1
11	ручка редуктор	Ду 40-150 (алюминий) Ду 20-250 (ковкий чугун) Ду 300	1

#### 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:



Условный диаметр	Условное давление	Тип управления	A	B	C	L	F	ØG	Øj	4-Øf	HxH	Py 16		Класс125/150		Вес, кг.
												ØK	Øe	ØK	Øe	
40	16	ручка	130	60	32	33	170	65	50	4-7	9x9	110	18	98.6	Ø16	2.50
50	16	ручка	161	79	32	43	170	65	50	4-7	11x11	125	18	120.7	Ø19	2.80
65	16	ручка	160	93	32	46	170	65	50	4-7	11x11	145	18	139.7	Ø19	3.30
80	16	ручка	165	103	32	46	170	65	50	4-7	11x11	160	18	152.4	Ø19	3.80
100	16	ручка	185	120	32	52	211	90	70	4-10	11x11	180	18	190.5	Ø19	6.10
125	16	ручка	210	133	32	56	211	90	70	4-10	14x14	210	18	215.9	Ø22	7.40
150	16	ручка	210	158	32	56	211	90	70	4-10	14x14	240	22	241.3	Ø22	8.90
200	16	ручка	250	180	32	33	170	65	50	4-7	17x17	110	18	98.6	Ø16	14.40
250	16	ручка	295	216	32	43	170	65	50	4-7	22x22	125	18	120.7	Ø19	21.20

Условный диаметр	Условное давление	Тип управления	A	B	C	L	F	E	ØP	ØG	4-Øf	HxH	Py 16		Класс125/150		Вес, кг.
													ØK	Øe	ØK	Øe	
300	16	редуктор	321	251	41	78	170	75	185	150	4-14	22x22	410	26	432	Ø25	37.50

Условный диаметр	Условное давление	Тип управления	A	B	C	L	ØG	8-Øf	Ød1	HxH	Py 16		Класс125/150		Крут. момент, Н.м.	Вес, кг.
											ØK	n-Ød	ØK	n-Ød		
350	16	редуктор	346	262	45	78	175	8-19	28.4	22x22	470	16-27	476.2	12-29	950	56.10
400	16	редуктор	375	293	51	102	175	8-19	36.2	27x27	525	16-30	539.7	16-29	1300	77.60
450	16	редуктор	400	325	51	114	175	8-19	36.2	27x27	585	20-30	577.8	16-32	1800	118.50
500	16	редуктор	432	358	64	127	210	8-23	44.5	36x36	650	20-33	635.0	20-32	3500	151.50
600	16	редуктор	562	444	70	154	210	8-23	49.0	36x36	770	20-36	749.3	20-35	5100	243.00

Рабочие параметры:

Условный диаметр: ..... Ду 40 - 600.

Условное давление: ..... Py 16

Температурный диапазон: ..... - 20°C/+120°C

Стандарты: ..... ГОСТ Р 53673.

#### 5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.

1. Поворотные затворы допускаются к эксплуатации на параметры, не превышающие указанных в паспорте.
2. Открытие и закрытие дисковых поворотных затворов производится при помощи соответствующих ручки, редуктора или привода, которые поставляются вместе с дисковым поворотным затвором. Открытие и закрытие поворотных затворов следует производить плавно во избежание гидравлических ударов.

3. При эксплуатации дисковых поворотных затворов необходим ежегодный профилактический осмотр. А также необходимо производить замену уплотнения по мере его износа. Эксплуатация дискового поворотного затвора потерявшего герметичность не допускается.

Монтаж поворотных затворов следует производить только между фланцами воротниковыми (ГОСТ 12821-80), PN16, 1 исп, 1 ряд. \*

1. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального диаметра заслонки может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора.
2. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора, фланцы не будут полностью закрывать уплотнение, что может привести к повреждению и деформации уплотнения. Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора.

#### Положение на трубопроводе и процесс установки.

1. Фланцы должны располагаться параллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.
2. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
3. Для уменьшения износа уплотнения и увеличения срока службы, поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока ( $\pm 30^\circ$ ), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы.
4. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть дефектов поверхностей.
5. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора.
6. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто».
7. Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Медленно закройте и откройте дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться.

#### 6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.

Поворотные затворы транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта. При транспортировании поворотных затворов должна обеспечиваться защита от механических повреждений и прямого воздействия атмосферных осадков.

Хранение поворотных затворов производится в заводской упаковке и в отапливаемых помещениях. Категория условий хранения – Ж1 по ГОСТ 15150-69. При отсутствии заводской упаковки для хранения поворотные затворы следует упаковать в плотный полиэтилен или промасленную бумагу. После длительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потери свойств эластичности седлового уплотнения. При не-

обходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой. Запрещается использовать поворотные затворы, имеющие растрескивание уплотнения.

#### 7. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Производитель гарантирует работоспособность изделия в течение 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи.

#### 8. СЕРТИФИКАЦИЯ.

**EAC** Декларация о соответствии Техническому Регламенту Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» ТС № RU Д-RU.OM02. В.21688 до 30.11.2019  
Изготовлено в соответствии с ТУ: 372240-003-81484267-2016.

Отметки о продаже.

Предприятие-изготовитель: ООО «РАШВОРК»

Поставщик: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

**М.П.**