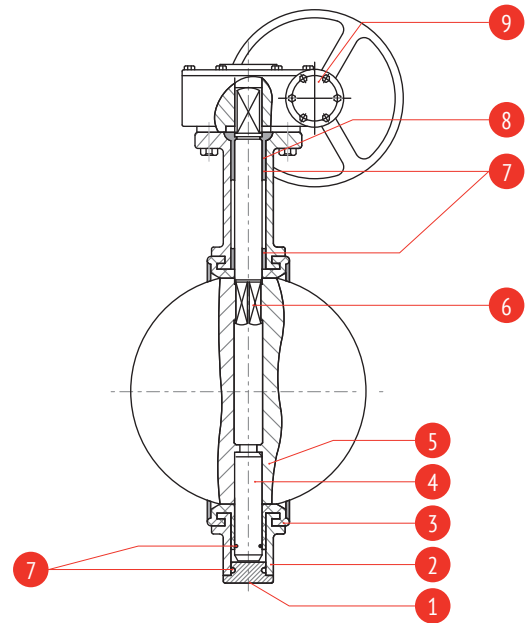


# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## Затвор дисковый поворотный межфланцевый



### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

**Артикул:** 201

**Изготовитель:** ООО «РАШВОРК»

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

#### 1.1. ОБОЗНАЧЕНИЕ.

Номинальный диаметр (мм)	Номинальное давление, бар	Материал		Уплотнение	Исполнение	Тип управления
		корпуса	диска			
350-600	16	ВЧ25 (JL 1040)	316 (CF 8)	EPDM	межфланцевое	редуктор

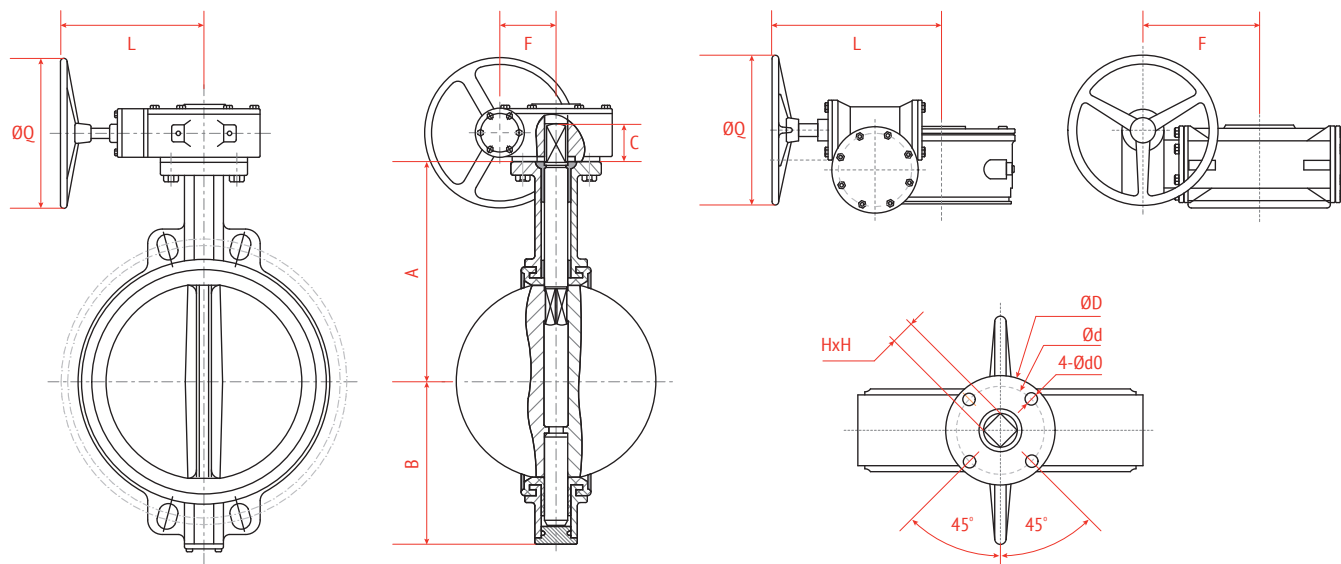
### 2. ПРИМЕНЕНИЕ.

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	углеродистая сталь	1
2	Корпус	ВЧ 25 (JL 1040)	1
3	Уплотнительное кольцо	EPDM	1
4	Нижний шток	сталь 416	1
5	Диск	сталь 316 (CF 8)	1
6	Верхний шток	сталь 416	1
7	Подшипник	PTFE	2
8	Уплотнительное кольцо	NBR	3
9	Редуктор	алюминий	1

#### 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:



Условный диаметр, Ду	Условное давление, Ру	Параметры (мм.)							Размеры фланца				Крут. момент (N.m.)*	Вес, кг.	
		A	B	C	E	ØQ	L	F	F (ISO 5211)	ØD	Ød	4-Ød0			HxH
350	16	262	346	52	78	280	195	77	F12	150	125	4-14	22x22	640	64.00
400	16	300	375	52	102	380	280	120	F14	175	140	4-18	27x27	805	74.00
450	16	333	400	52	114	285	255	174	F14	175	140	4-18	27x27	1100	123.30
500	16	366	432	65	127	285	255	174	F14	175	140	4-18	32x32	1500	149.00
600	16	447	562	70	154	285	280	212	F16	210	165	4-22	36x36	2500	266.00

\*При подборе исполнительного механизма (редуктор, пневмо, электропривод и пр.) нужно учитывать коэффициент запаса: K=1.3 - для рабочей среды воздух, вода  
K=1.7-2 – для вязких и сыпучих сред.

Пропускная способность затворов – Kv литр/мин.

Ду	Положение диска (в градусах)							
	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
350	459	692	1078	1759	2838	4596	7061	8452
400	599	903	1408	2298	3722	6004	9222	11040
450	757	1142	1781	2908	4711	7598	11673	13973
500	936	1410	2199	3590	5816	9381	14410	17251
600	1347	2032	3167	5169	8375	13508	20751	24840

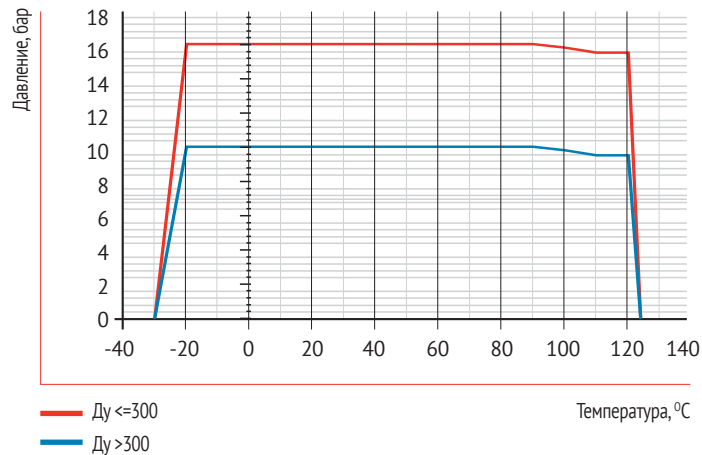
Рабочие параметры:

Условный диаметр: ..... Ду 350 - 600  
Условное давление: ..... Ру 16  
Температурный диапазон: ..... - 20°C/+110°C  
Стандарты: ..... ГОСТ Р 53673  
Класс герметичности: ..... А по ГОСТ Р 54808-2011

#### 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 рукоятки или привода, которые поставляются вместе с дисковым поворотным затвором. Открытие и закрытие поворотных затворов следует производить плавно во избежание гидравлических ударов.
3. 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 сле-

График зависимости рабочего давления и температуры



дует упаковать в плотный полиэтилен или промасленную бумагу. После длительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потерю свойств эластичности седлового уплотнения. При необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой. Запрещается использовать поворотные затворы, имеющие растрескивание седлового уплотнения.

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

## Руководство по монтажу

**Монтаж поворотных затворов следует производить только между фланцами воротниковыми (ГОСТ 12821-80), PN1,6, 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 (рис. 1).
2. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения (рис. 2). Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (рис. 3)

## Положение на трубопроводе и процесс установки

1. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно 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 седлового уплотнения и в целом 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 забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
5. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).
6. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).
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 (рис. 6).

## Варианты монтажа фланцев:

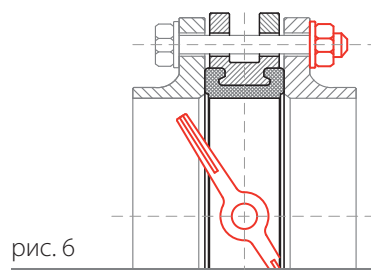
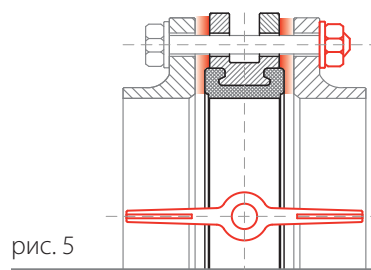
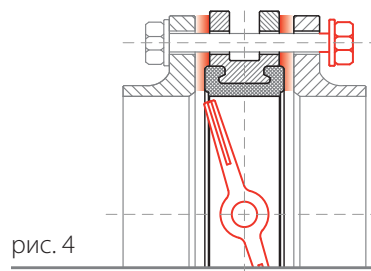
### 1. Использование монтажной вставки

В данном случае приварка фланцев к трубопроводу осуществляется с помощью, установленной между фланцами монтажной вставки.

После окончательной приварки фланцев вставка изымается и вместо нее устанавливается затвор. Это рекомендуемый (самый безопасный) способ установки.

### 2. Врезка части трубопровода с уже установленным затвором

Вне трубопровода осуществляется приварка двух частей трубы к фланцам (длина частей привариваемой трубы



должна иметь длину не меньше, чем два диаметра затвора). Далее затвор стягивается между полученными заготовками в соответствии с инструкцией по монтажу, и вся конструкция устанавливается в трубопровод, после чего происходит окончательная приварка.

### 3. Точечная фиксация фланцев с установленным затвором

Затвор устанавливается между фланцами (но не затягивается полностью) вне трубопровода, затем производится точечная приварка (прихватка) фланцев к трубопроводу, после чего затвор обязательно вынимается из фланцев и производится окончательная приварка фланцев. После чего осуществляется монтаж затвора. Данный метод является наиболее сложным (самым опасным) и требует высокой квалификации монтажной бригады, в противном случае седловое уплотнение затвора может быть повреждено при сварке.

## Меры безопасности

Персонал, монтирующий или обслуживающий затворы дисковые поворотные, 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.

**ВНИМАНИЕ!** Запрещается эксплуатация дисковых поворотных затворов при значениях рабочих параметров, превышающих значения, указанные в паспорте или в таблице 1.

### Консервация

Временная противокоррозионная защита (консервация) осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

### Транспортирование

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

### Утилизация

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком и действующими законодательными актами РФ. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности за утилизацию затворов.

### 6. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

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

### 7. СЕРТИФИКАЦИЯ.



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: 372220-004-81484267-2016.

### 8. КОМПЛЕКТАЦИЯ.

№	Наименование	Кол-во (шт.)	Обозначение

Отметки о продаже.

Предприятие-изготовитель: ООО «РАШБОРК»

Поставщик: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

М.П.