



ПАСПОРТ

Конкретное обозначение изделия:								Затвор дисковый поворотный	
Маркировка:								Наименование изделия: Затвор поворотный дисковый XUROX	
2	0	2	W	E	P	DN _____	PN _____	Предельные рабочие значения: Темп. мин = _____ °С ; Тмакс = _____ °С	
1	2	3	4	5	6	7	8	Предприятие изготовитель: Covadma, S.L.	
Дополнительно								Продавец: _____	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Материал Корпуса 2. Материал штока 3. Материал запорного устройства 4. Тип затвора 5. Тип уплотнения 6. Тип управления 7. Диаметр 8. Рабочее давление 								Применение: Затворы поворотные дисковые XUROX применяются в системах тепло-, водоснабжения, вентиляции и кондиционирования как надежное, не требующее специального обслуживания, запорно-регулирующее устройство. В зависимости от применяемых материалов поворотные затворы могут использоваться для пищевых продуктов, питьевой, технической, морской воды, газов, в том числе природного газа, масел и нефтепродуктов, агрессивных и абразивных сред в широком диапазоне температур и давлений. Класс герметичности затворов поворотных дисковых XUROX- А по ГОСТ Р 54808-2011. Затворы поворотные дисковые XUROX соответствуют действующим требованиям, правилам и нормам промышленной безопасности, утвержденным в установленном порядке, в частности: «Правила устройства и эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» (ПБ10-573-03).	

Расшифровка материалов изделия:			
Поле 1		Материал Корпуса	
2 - Чугун GGG-40.5	4 - Алюминий 44100		
5 - Нерж. Сталь (1.4408)	6 - Бронза (C83600)		
8 - Сталь литейная (1.0619)			
Поле 2		Материал штока	
0 - Нерж. Сталь 1.4031	1 - Нерж. Сталь 1.4401		
Поле 3		Материал запорного устройства	
2 - Чугун GGG-50	9 - Хастеллой (N30002)		
5 - Нерж. Сталь (1.4408)	8 - Сталь литейная (1.0619)		
6 - Алюминий 44100	6 - Бронза (C83600)		
Поле 4		Тип затвора	
W – Межфланцевый		V - Фланцевый	
L – тип LUG с резьбовыми проушинами			

1	Паспорт/Руководство по монтажу и эксплуатации	1
---	---	---

Отметки о прохождении приемосдаточных испытаний		
№	Наименование испытаний	Результат
1	Проверка соответствия конструкторской документации	Гожен
2	Тест на прочность корпуса	Гожен
3	Тест на герметичность	Гожен
4	Проверка работоспособности	Гожен
ФИО сотрудника отдела качества:		
Штамп отдела качества:		

Отметка о продаже

Поле 5		Материал уплотнения					
E	EPDM	N	NBR	S	Silicone	VF	Viton GF
HT	EPDM HT	NB	NBR FDA	SV	Steam Silicone	EP	ECO
EF	EPDM FDA	AP	Flucast AB P	V	Viton	H	Hypalon
EB	EPDM White	AE	Flucast AB E	VB	Viton Bio	M	Metal / Metal
Поле 6		Тип управления					
R	Редуктор						
P	Ручка с фикс. 15 градусов						
ISO	Голый шток (ISO-Фланец)						

РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Хранение и эксплуатация дисковых поворотных затворов

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 отопляемых 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 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), PN10/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 седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения
3. Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора.

Примечание: *-Для дисковых поворотных затворов DN 1000, 1200 возможно использование воротниковых фланцев (ГОСТ 12821-80) 1 исп, 2 ряд.

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 XUROX при значениях рабочих параметров, превышающих значения, указанные в паспорте.

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.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты продажи. Гарантия распространяется на оборудование, установленное и используемое в соответствии с правилами пользования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Претензии по качеству принимаются только при предъявлении паспорта на изделие.