

7 Техническое обслуживание

7.1 **ВНИМАНИЕ:** Монтаж, эксплуатация и обслуживание клапанов должно выполняться специализированной организацией, имеющей лицензию на данный вид деятельности.

7.2 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию клапанов допускается персонал, изучивший устройство клапанов, правила техники безопасности, требования настоящего руководства по эксплуатации.

7.3 При монтаже и эксплуатации **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:** снимать клапан с трубопровода и производить работу по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

7.4 При навинчивании или ввинчивании на (в) трубу клапана следует брать ключом за муфту или восьмилангник на корпусе цапкового клапана, при этом длина резьбы на трубе должна быть на 1-2 мм меньше, чем длина резьбы в муфтах клапана. Упор торцов труб в тело корпуса клапана не допускается.

7.5 После установки клапанов на трубопровод необходимо проверить герметичность прокладочных соединений и сальника, мест соединений клапана с трубопроводом, работоспособность клапана.

7.6 Перечень наиболее часто возникающих неисправностей и способы их устранения приведены в таблице 1.

Таблица 1

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
Нарушение герметичности затвора (превышение допустимой нормы)	Износ или повреждение прокладки золотника	Разобрать клапан и заменить кольцо уплотнительное
Нарушение герметичности соединения корпус-крышка	1. Недостаточно уплотнена прокладка, ослаблена затяжка крышки (2). 2. Повреждена прокладка	1. Затянуть крышку (2). 2. Заменить прокладку
Нарушение герметичности сальника	1. Ослаблена затяжка сальника 2. Износ втулки сальника (6)	1. Подтянуть гайку сальника(4). 2. Заменить втулку (6).

7.7 Для устранения неисправностей клапан разбирается и собирается в следующем порядке:

- снимается маховик (7) и выворачивается крышка (2) со шпинделем (3) и золотником (5) из корпуса (1);
 - выворачивается гайка сальника (4) из крышки и извлекается втулка (6);
 - из крышки выворачивается шпиндель с золотником.
- Сборка производится в обратном порядке.

8. Сведения об утилизации

8.1 Специальные меры безопасности и требования проведения утилизации отсутствуют.

8.2 Утилизация цветных металлов по ГОСТ 1639, резиновых и пластмассовых комплекующих – по ГОСТ 30774.

Адрес изготовителя: 230005, г. Гродно, ул. Дзержинского, 94

Унитарное предприятие «Цветлит», факс (+375152) 56-98-39
e-mail: sbvt-zwetlit@mail.ru

Более подробную информацию Вы можете получить на нашем официальном сайте:

<http://www.zwetlit-grodno.by/>

ОСТЕРЕГАЙТЕСЬ ПОДДЕЛОК! Продукцию предприятия приобретайте у официальных представителей указанных на нашем сайте, либо у предприятия-изготовителя. Полнота продукции сверяйте по товарному знаку изготовителя на изделии.

Мы рады, что Вы выбрали продукцию нашего предприятия.



ОКП РБ 28.14.13.800

МКС 13.220.30



КЛАПАНЫ ПОЖАРНОГО КРАНА

Руководство по эксплуатации

Паспорт

БФИП 491216.001 РЭ

