ПАСПОРТ

ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ СТАЛЬНАЯ 30с941нж ФЛАНЦЕВАЯ ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД

Производитель: BO RUI DE HARDWARE SDN BHD
Адрес: 12, Jalan Permata 2A/KS9 Taman, Perindustrian Air Hitam, 41200 Klang, Selangor Malaysia

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-MY.PA05.B.50232/23
	Выдан Испытательной лабораторией ООО«ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №RA.RU.21АИ71)
	Срок действия с 14.07.2023 по 12.07.2028

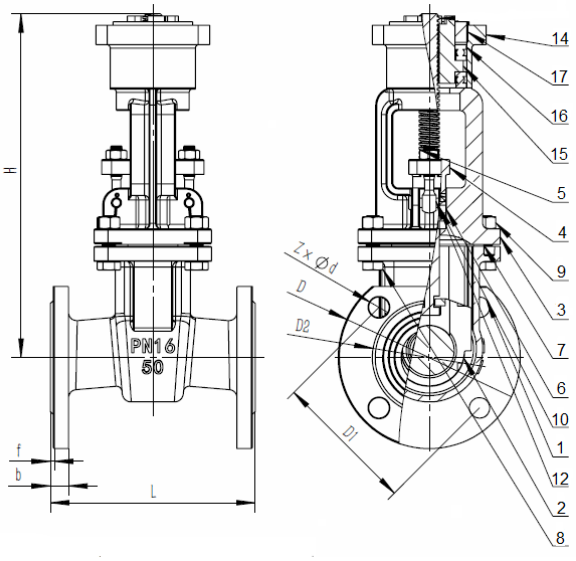
1. Назначение и область применения.

1.1. Задвижка стальная клиновая фланцевая под электропривод используется на трубопроводах для перекрытия потока рабочей среды.

2. Технические данные.

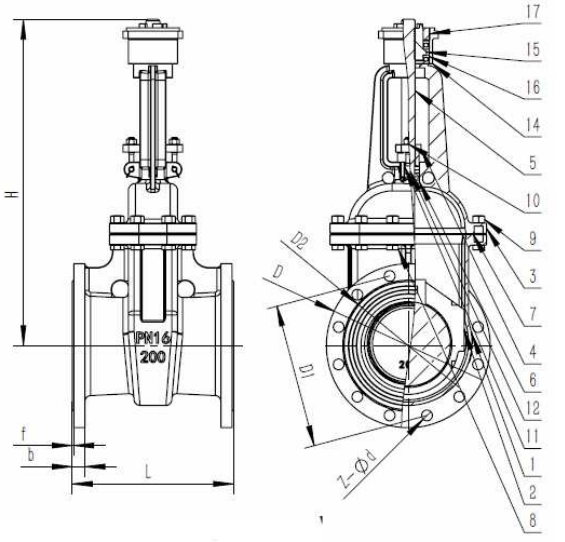
Типовая фигура: 30с941нж
Условный диаметр: Ду50-Ду400
Рабочее давление: 1,6 МПа.
Температура рабочей среды: от -29ºС до +200ºС
Рабочая среда: вода, пар, неагрессивные жидкости
Тип присоединения: фланцевое
Управление: электропривод
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015: А

Рис.1. Задвижка 30с941нж Ду500-Ду1500



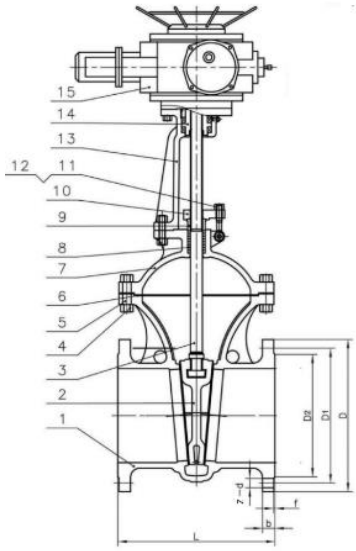
Поз	Наименование	Материал
1	Корпус	Сталь 20Л
2	Клин	Сталь 20Л+13Cr
3	Крышка	Сталь 20Л
4	Сальник	Сталь 20Л
5	Шток	Нж. сталь 20Cr13
6	Сальниковая набивка	Эластичный графит
7	Прокладка	Нж. сталь 410+графит
8	Болт	Сталь 20
9	Гайка	Сталь 20
10	Гайка сальника	Сталь 20
11	Штифт	Сталь 20
12	Болт сальника	Сталь 20
13	Шплинт	Сталь 20
14	Скоба	Сталь 20
15	Гайка штока	Бронза
16	Подшипник	Подшипниковая сталь
17	Фиксатор	Сталь 35

Рис.2. Задвижка 30с941нж Ду200-Ду300



Поз	Наименование	Материал
1	Корпус	Сталь 20Л
2	Клин	Сталь 20Л+13Cr
3	Крышка	Сталь 20Л
4	Сальник	Сталь 20Л
5	Шток	Нж. сталь 20Cr13
6	Сальниковая набивка	Эластичный графит
7	Прокладка	Нж. сталь 410+графит
8	Болт	Сталь 20
9	Гайка	Сталь 20
10	Гайка сальника	Сталь 20
11	Штифт	Сталь 20
12	Болт сальника	Сталь 20
13	Шплинт	Сталь 20
14	Скоба	Сталь 20
15	Гайка штока	Бронза
16	Подшипник	Подшипниковая сталь
17	Фиксатор	Сталь 35

Рис.3. Задвижка 30с941нж Ду400

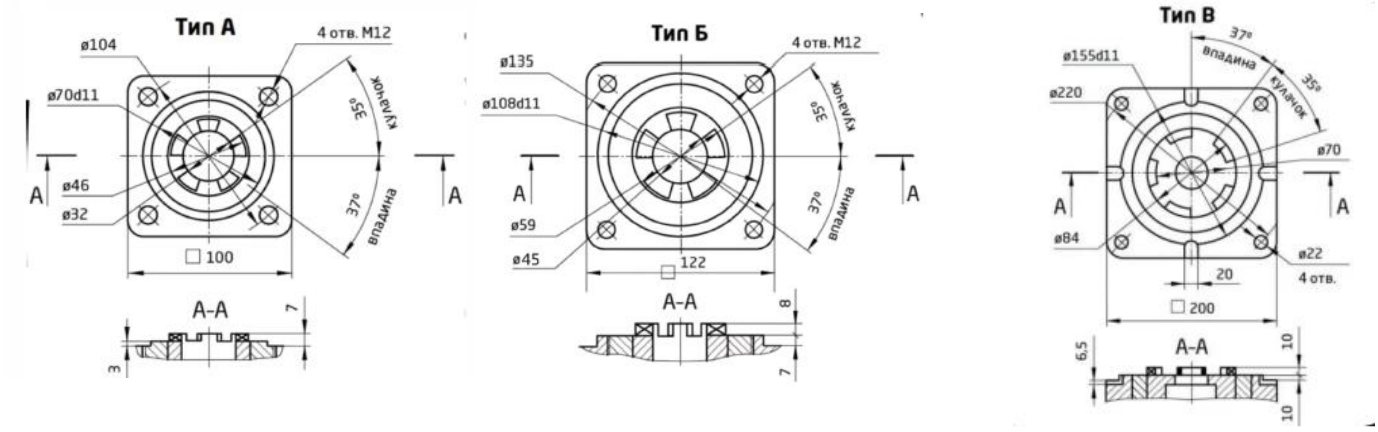


Поз	Наименование	Материал
1	Корпус	Сталь WCB+13Cr
2	Клин	Сталь WCB+13Cr
3	Шток	Нж. сталь 2Cr13
4	Гайка	Сталь 45
5	Шпилька	3CrMoA
6	Прокладка	Нж. сталь 304+графит
7	Крышка	Сталь WCB
8	Сальниковая набивка	Эластичный графит
9	Кольцо	Нж. сталь 2Cr13
10	Сальник	Сталь WCB
11	Гайка	Нж. сталь 2Cr13
12	Болт сальника	Нж. сталь 2Cr13
13	Скоба	Сталь WCB
14	Гайка штока	-
15	Электропривод	-

Таблица 1. Габаритные и присоединительные размеры задвижек под электропривод 30с941нж (Рис.1-3).

DN	PN, МПа	øD, мм	øD1, мм	øD2, мм	L, мм	f, мм	b, мм	Z -Ød, мм	H, мм	ОСТ (Рис.4)	Кр.момент на штоке, Нхм
50	1,6	160	125	102	180	2	16	4-18	285	А	50
80		195	160	133	210	2	18	4-18	329	А	55
100		215	180	158	230	2	20	8-18	390	А	85
125		245	210	185	255	3	22	8-18	451	А	100
150		280	240	212	280	3	24	8-22	513	А	100
200		335	295	268	330	3	26	12-22	636	Б	105
250		405	355	320	450	3	27	12-26	739	Б	145
300		460	410	370	500	3	27	12-26	854	Б	250
400		580	525	482	600	2	34	16-30	-	В	650

Рис.4. Присоединительные размеры верхнего фланца (ОСТ) задвижки 30с941нж под электропривод.



3. Устройство и принцип работы.

3.1. Задвижка состоит из корпуса, крышки и устройства для закрытия и открытия прохода рабочей среды через корпус.

3.2. Отпирание и запирание задвижки производится путем передачи крутящего момента от электропривода к затвору через шток.

3.3. Направление рабочей среды-любое.

4. Монтаж и эксплуатация.

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

4.2. 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 ГОСТ9.014-78;
- смазывание резьбы штока.

4.3. Установка прокладок на место должна производиться весьма тщательно, рабочая поверхность фланцев должна быть очищена от грязи и ржавчины.

4.4. 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 задвижки 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 появлении протечки в сальниковом уплотнении необходимо произвести его подтяжку до устранения течи.

5. Техническое обслуживание.

5.1. Во время эксплуатации задвижек необходимо проводить обслуживание, во время которого соблюдать требования:

- 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 гидравлических испытаниям на герметичность затвора по классу А ГОСТ 9544-2015.

6. Условия хранения и транспортировки.

6.1. Задвижка должна храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям 5 по ГОСТ 15150.

6.2. При транспортировании и хранении затвор задвижки должен находиться в закрытом положении.

7. Утилизация.

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), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) "Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов.

8. Гарантийные обязательства.

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня отгрузки потребителю. Срок службы 1 год. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

8.2 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.

Кол-во: _____

Дата _____

Подпись: _____

М.П