

ФКУ ИК-2 УФСИН России по РТ
Казанский арматурный завод



**Задвижка
чугунная клиновая
с выдвигным шпинделем
PN 1,6 МПа (16 кгс/см²)
Паспорт,
техническое описание
и инструкция по эксплуатации**

ЕАС
А301

г.Казань

1. Назначение изделия и техническая характеристика.

- 1.1. Задвижка чугунная клиновая с выдвижным шпинделем предназначена для установок на трубопроводе в качестве запорного устройства.
- 1.2. Использование задвижки в качестве регулирующего устройства не допускается.
- 1.3. Обозначение задвижки: 31ч6бр DN 50, 80, 100, 150; PN 1,6 МПа (16 кгс/см²) ТУ 3721-003-08832266-2011
- 1.4. Рабочая среда: вода, пар при рабочем давлении до PN1,6 МПа (16кгс/см²) и температуре до 225°C (см. таблицу 1).

Таблица 1

Параметры	Ед. изм	Величина
Давление условное PN	кгс/см ²	10
Давление пробное P _{пр}		15±0,75
Давление рабочее P _p		10 9 200
Температура среды	°C	225
Толщина стенок корпусных деталей		Соответствует ОСТ 26-07-817-73
Отличительная окраска		Маховик оранжевого цвета
Климатическое исполнение		У2, УХЛ4
Температура окружающей среды		От -15°C до +40°C; для воды от +1°C до +40°C

1.5. Основные размеры и массы задвижек (см. таблицу 2).

Таблица 2

Условный проход DN мм.	Основные размеры задвижки мм.				Размеры присоединительных фланцев мм.					масса кг
	L	H (закрыт)	H ₁ (открыт)	D ₀	D	D ₁	D ₂	d	Кол-во отв. n	
50	180	290	355	200*	160	125	102		4	13,3
80	210	365	480		195	160	133	18		25,2
100	230	435	543	250*	215	180	158			34,4
150	280	608	778	240**	280	240	212		8	66,5
200	330	700	900	280**	335	295	268	22		111,0
250	450	830	1090		390	350	320		12	175,0

* - рукоятка ** - штурвал см. рис. 1

1.6. Строительная длина по ГОСТ 3706-93.

1.7. Присоединительные размеры фланцев по ГОСТ Р 54432-2011.

1.8. Испытание задвижки на герметичность в затворе проводится при давлении 1,76 МПа (17,6 кгс/см²). Задвижки обеспечивают герметичность в затворе по классу «___» ГОСТ 9544-93 (см. таблицу 3).

Таблица 3

Условный проход DN, мм.	Максимально допустимые значения протечек, см ³ /мин.
50	0,30 ± 0,015
80	0,48 ± 0,024
100	0,60 ± 0,030
150	0,90 ± 0,045
200	1,2 ± 0,06
250	1,5 ± 0,075

1.9 Технические условия на задвижки ГОСТ 5762-2002, ГОСТ Р 53672-09; ТУ 3721-003-08832266-2011.

1.10 Прикладываемое на рукоятку усилие при закрытии затвора должно соответствовать значениям, указанным в таблице 4.

Таблица 4

Условный проход DN, мм.	Усилие на рукоятке задвижки		Момент на рукоятке НМ	Длина рукоятки с насадками при приложении усилия 25 кгс *
	H	кгс		
50	377	37,7	37,7	300
80	580	58,0	72,5	580
100	630	63,0	78,75	630
150	670	67,0	80,4	640
200	660	66,0	92,4	640
250	905	90,5	126,7	1010

* - Рекомендуемое усилие (сила развиваемая человеком) 25 кгс приложенное в двух точках.

2. Свидетельство о приеме.

2.1. Задвижка DN серийный номер соответствует требованиям ГОСТ 5762-2002 и ТУ 3721-003-08832266-2011 и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска

М.П.

ОТК

2.2. Срок консервации – 3 года.

2.3. Гарантийные обязательства.

2.3.1. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня выпуска.

2.3.2. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня выпуска.

2.3.3. Полный средний ресурс – не менее 2500 циклов.

3. Состав изделия и комплектность поставки.

3.1. Задвижки поставляются без ответных фланцев, прокладок и крепежных деталей к ним.

3.2. Каждая партия задвижек, поставляемая одному адресату, комплектуется паспортом, техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.

4. Устройство и принцип работы.

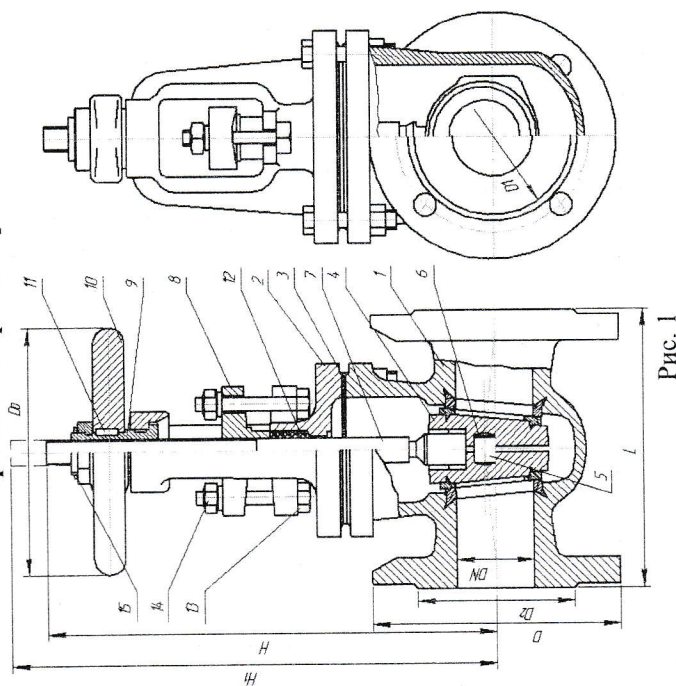


Рис. 1

4.1. Устройство задвижки (см. рисунок 1).

1 – Корпус; 2 – Крышка; 3 – Прокладка; 4 – Диск; 5 – Ось распорная; 6 – Прокладка регулирующая; 7 – Шпindel; 8 – Сальник; 9 – Втулка; 10 – Рукоятка; 11 – Шпонка; 12 – Набивка сальниковая; 13 – Болт; 14 – Гайка; 15-стопорное кольцо (DN50, DN80, DN100, DN150), гайка чугунная (DN200,250) Корпус крепится к корпусу с помощью болтов и гаек, зажимающих паронитовую прокладку, расположенную между ними.

4.2. Для предотвращения прохода рабочей среды между крышкой и шпинделем помещена сальниковая набивка поз.12, поджимаемая сальником поз.8 с помощью болтов и гаек поз.13 и 14.

4.3. Затвор состоит из двух дисков поз.4 с завальцованными латунными уплотнительными кольцами и стальной распорной осью поз.5 с компенсирующими прокладками поз.6 между ними, которые обеспечивают регулировку прилегания уплотнительных поверхностей и возможность восстановления необходимой посадки при последующем ремонте.

4.4. Задвижка происходит при вращении рукоятки по часовой стрелке, при этом шпindel поз.7 через втулку поз.9 получает поступательное движение и перемещает диски вниз, на закрытие.

5. Меры безопасности.

- 5.1. К обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший правила эксплуатации и техники безопасности.
- 5.2. Запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе. Подтяжка сальника и болтов крепления крышки может производиться без снятия давления в трубопроводе.
- 5.3. Использование дополнительных рычагов к указанным в п.1.10 при ручном управлении не допускается.
- 5.4. Не допускается применять ключи, большие по размерам, чем это требуется для крепежных деталей.

6. Подготовка к работе, порядок работы и техническое обслуживание.

- 6.1. Задвижка должна устанавливаться в месте, доступном для осмотра и обслуживания при эксплуатации.
- 6.2. Задвижка устанавливается в любом положении, кроме рукояткой вниз.
- 6.3. Перед монтажом задвижки следует проверить:
 - Состояние внутренней полости задвижки, доступной для осмотра;
 - Плавность перемещение дисков при вращении рукоятки;
 - Состояние крепежных соединений.
- 6.4. При установке задвижки необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены параллельно, без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопроводов за счет натяга фланцев крепежными болтами.
- 6.5. Перед пуском системы с смонтированными задвижками непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и должна быть произведена промывка трубопроводов.
- 6.6. Техническое обслуживание и ремонт должны осуществляться по регламенту обслуживания системы или при обнаружении неисправности.
- 6.7. Задвижки, подлежащие установке или испытаниям, должны быть предварительно выдержаны в условиях при температуре внешней среды плюс $25 \pm 10^\circ\text{C}$ в течении 24 часов.

7. Характерные неисправности и способы их устранения.

7.1. Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в таблице 6.

Таблица 6

Неисправность	Признаки неисправности	Причины неисправности	Способ устранения неисправности
1. Нарушение герметичности затвора.	Пропуск среды при закрытом затворе.	Износ или повреждение уплотнительных поверхностей.	Разобрать задвижку, проложить дополнительную прокладку под ось распора или притереть уплотнительные поверхности.
2. Нарушение герметичности соединения крышки с корпусом.	Пропуск среды через соединительные крышки и корпус.	Попадание постороннего предмета между уплотнительными поверхностями.	Произвести несколько срабатываний задвижки (открыть-закрыть) или разобрать задвижку и извлечь посторонний предмет.
3. Нарушение герметичности сальника.	Пропуск среды через сальник.	Износ или повреждение прокладки, недостаточная затяжка болтов крепления крышки.	Подтянуть равномерно болты или, разобрать задвижку и сменить прокладку.
		Ослабление затяжки болтов крепления сальника или износ сальниковой набивки.	Заменить сальниковую набивку или подтянуть равномерно болты.

8. Сведения о хранении

- 8.1. Задвижки должны храниться в сухих складских помещениях, защищенных от прямых солнечных лучей и удаленными не менее 1 м. от теплоизлучающих приборов, а также не подвергаться воздействию масел, бензина.
- 8.2. Проходные отверстия должны быть закрыты заглушками.

9. Условия гарантийного обслуживания.

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает ФКУ ИК-2 УФСИН России по РТ.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.МЕ04.Н01581
Срок действия с 04.04.2016 по 03.04.2019
№ 2062651

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Рег. № РОСС RU.0001.11.МЕ04
Орган по сертификации продукции ОС-ЭН ООО НПС «ЭСТИ»
Место нахождения: Российская Федерация, 123007, г. Москва, ул. Шенюгина, д. 4
Фактический адрес: Российская Федерация, 123007, г. Москва, ул. Шенюгина, д. 4
Телефон: (495) 2598442, факс: (495) 2598472

ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная, торговая
марка Казанский арматурный завод (КАЗ) ФКУ ИК-2 УФСИН России по
Республике Татарстан (смотри Приложение бланк № 0977647). Серийный
выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
спецификации катодов

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Казанский арматурный завод (КАЗ) ФКУ ИК-2 УФСИН России по
Республике Татарстан. ОГРН: 1021603470393, ИНН: 1659007313, КПП: 165901001. Адрес: г. Казань,
420021, ул. Пролетарская, 18. Телефон (843) 2789-639. Факс (843) 277-32-72. E-mail: market-
ik2@mail.ru.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Казанский арматурный завод (КАЗ) ФКУ ИК-2 УФСИН России по
Республике Татарстан. ОГРН: 1021603470393, ИНН: 1659007313, КПП: 165901001. Адрес: г. Казань,
420021, ул. Пролетарская, 18. Телефон (843) 2789-639. Факс (843) 277-32-72. E-mail: market-
ik2@mail.ru.

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний № 1404/15 от 04.04.2016 года. Испытательного центра
Общества с ограниченной ответственностью "ТЕСТ-ГРУПП" аттестат № 4265-2 сроком действия до
26.12.2016 года.

АДОЛЖИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Схема сертификации: 3

Руководитель органа Эксперт
И.А. Болгарев
М.С. Кушнер

КАЗ

Зарегистрированный товарный знак № 476614
выполнен на корпусе литьем

Предприятие изготовитель: ФКУ ИК-2 УФСИН России по РТ
Россия, РТ, 420022, г. Казань, ул. Производственная, 18.

Главный инженер тел. (843) 278-24-35

Отдел сбыта тел. (843) 277-32-40, 278-96-49 e-mail: market-ik2@mail.ru

Официальный сайт завода www.ik2-kaz.ru ;

www.ik2-kaz.ru, www.ik2-kaz.ru