



ОАО "БОЛОГОВСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД"

171081, Россия, Тверская обл., г.Бологое, Ул.Горская, 88

ЗАТВОРЫ

запорно-регулирующие дисковые поворотные

ТУ 3712-007-04606952-06

ПАСПОРТ

126.00.000 ПС

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Затворы запорно-регулирующие поворотные дисковые предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного и (или) регулирующего устройства для воды.

Декларация о соответствии: ТС № RU Д-RU.АЛ16.В.15712, дата регистрации декларации: 30.08.2013.

Срок действия по 29.08.2016г.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные технические данные и характеристики затворов указаны в таблице.

2.2. Установочное положение затворов на трубопроводе - любое

2.3. Герметичность прохода затвора по классу А ГОСТ 9544-93

2.4. Материал корпуса затвора - чугун ковкий; втулка - В62; О - образное кольцо - EPDM, вал - нержавеющая сталь AISI 420 диск - нержавеющая сталь SAE 304; седло - EPDM.

2.5. Верхний фланец затвора соответствует стандарту ISO 5211



Р _у , МПа	1,6								
Рабочая среда	Горячая и холодная вода, неагрессивные жидкости								
Температура рабочей среды	130 °С								
Герметичность	Класс «А» по ГОСТ 9544-93								
Тип присоединения	Межфланцевый								
Диаметр, мм	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Строительная длина, мм	42	45	46	52	55	56	60	65	76
Вес, кг	3,66	4,28	4,6	5,8	8,5	9,5	16	22	34
Ручной редуктор	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Есть	Есть	Есть

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.2. Предприятие-изготовитель поставляет затворы в собранном виде в положении "закрыто".

3.1. При отгрузке затворов потребителю каждое тарное место укомплектовывается эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601-95, содержащий паспорт, объединенный с инструкцией по эксплуатации и техническим описанием.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Затвор представляет собой литой корпус в котором установлена поворотная заслонка. Уплотнение заслонки по проходу осуществляется седлом из специальной резины. Уплотнение шпинделя производится резиновыми кольцами круглого сечения. Положение заслонки изменяется при вращении ее рукояткой. В верхней части корпуса установлен зубчатый сектор с помощью которого заслонку можно зафиксировать (при использовании заслонки в регулирующем режиме) в любом положении от 0 до 90 через каждые 10

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Для обеспечения безопасности работы категорически запрещается:

- производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе,
- использовать затворы на параметрах, превышающих указанных в таблице.

5.2. Для исключения выгорания уплотнительных деталей сварочные работы на трубопроводе, с установленным на нем затворе, производить с обеспечением мер, исключающих нагрев затвора.

5.43 В соответствии с ГОСТ 12.2.063-81 пункт 3.10., затвор не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на затвор от трубопровода. Несоединяемость трубопроводов не должна превышать 3мм при длине 1 м плюс 1мм на каждый последующий метр.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1. Установить затвор на трубопровод между двумя фланцами без применения уплотнительных прокладок. Стяжка производится болтами или шпильками..
- 6.2. Проверить работоспособность затвора поворотом рукоятки, при этом подвижные части должны перемещаться плавно, без рывков и заеданий, надежность фиксации рукоятки.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1. Так как затворы являются комплектующей частью изделия (оборудования) требования к сроку проведения осмотра (обслуживания) должны быть совмещены со сроками осмотра изделия.
- 7.2. Обслуживание затворов в процессе эксплуатации сводится к периодическим осмотрам. При этом проверяется ход шпинделя до полного открывания-закрывания затвора, отсутствие течи, фиксация рукоятки..
- 7.3. Оценка технического состояния затвора не имеющих видимых дефектов (трещин, деформаций корпуса, замятия резьб и т. д..) определяется на специальном стенде.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 8.1.Изготовитель (Поставщик) гарантирует соответствие затворов требованиям ТУ.
- 8.2.Гарантийный срок при соблюдении потребителем требований технических условий при хранении, монтаже и эксплуатации затворов- 12 месяцев - устанавливается со дня ввода затвора в эксплуатацию, но не позднее шести месяцев с момента отгрузки затворов со склада предприятия-изготовителя.
Срок службы - 5лет, средний ресурс 5000 циклов.
- 8.3. Не выполнение потребителем требований указанных в разделе 5.6 и 9 паспорта является основанием для предприятия-изготовителя аннулировать гарантийные обязательства.

9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 9.1 При отгрузке потребителю затворы консервации не подвергаются, так как материалы применяемые при их изготовлении атмосферостойкие или имеют защитные покрытия.
- 9.2. В процессе изготовления,хранения,транспортирования и эксплуатации при указанных в паспорте параметрах затворы не оказывают вреда окружающей среде и здоровью человека.
- 9.3.Затворы транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения - по категории 1,4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69
- 9.4. Затворы должны хранится в упакованном виде в закрытом помещении или под навесом.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

- 10.1.Партия затворов соответствует техническим условиям и признана годной для эксплуатации.

Дата изготовления _____

ОТК _____