

8. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 8.1. Безопасность при эксплуатации достигается четким выполнением требований, указанных в п.6 п.7 настоящего паспорта.
- 8.2. Персонал, осуществляющий работы с задвижкой должен пройти инструктаж по технике безопасности, а также ознакомиться с требованиями настоящего паспорта и инструкциями на объекте. Должен иметь индивидуальные средства защиты.

При монтаже и обслуживании задвижек обязательно соблюдение техники безопасности, установленной на объекте

9. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 9.1. Транспортировка может производиться любым видом транспорта. При этом установка на транспортные средства должна исключать возможность появления механических повреждений.
- 9.2. При транспортировании и хранении затвор задвижки должен находиться в закрытом положении.
- 9.3. Во время перемещения задвижки к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость задвижки.

10. УТИЛИЗАЦИЯ

- 10.1. 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 г.), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015 г.) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015 г.), а также другими российскими и региональными.

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 11.1.Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.
- 11.2.Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 11.3.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 изделия.

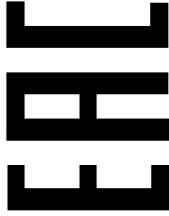
Тип задвижки _____

Дата продажи _____

Отметка ОТК _____



ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ СТАЛЬНАЯ
ФЛАНЦЕВАЯ 30с41нж
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
PN 1,6 МПА (16КГС/CM²)



Производитель: HEBEI ZHUNIQIAN VALVE MANUFACTURING CO., LTD
Адрес: HEBEI BAODING XUSHUI DAWANGDIAN INDUSTRIAL ZONE
Продавец: ООО «Сантехкомплект»
Адрес: 142701, Московская область, г. Видное, Белокаменное ш., 1

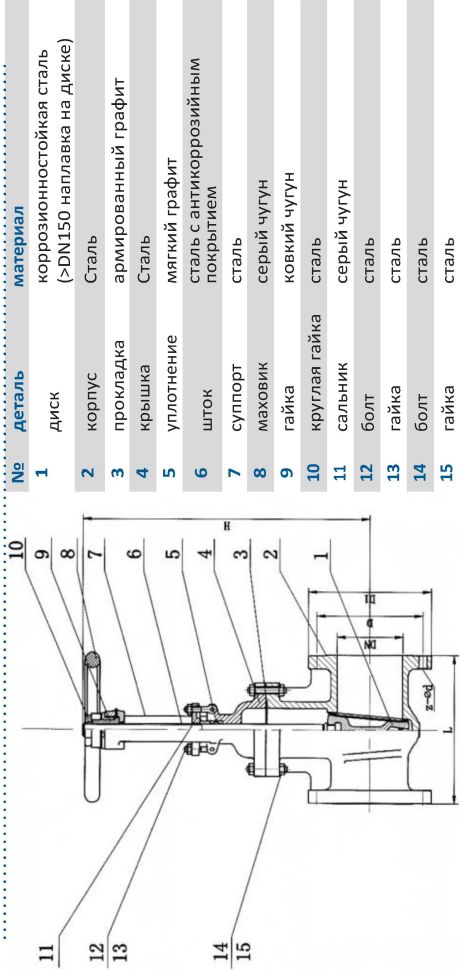
1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Задвижка стальная клиновая с выдвигным шпинделем фланцевая используется в качестве запорного устройства на технических трубопроводах.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

характеристики	значение
типовая фигура	30с41нж
рабочее давление	1,6 МПа
температура рабочей среды	до + 425 °С
материалы основных деталей	сталь, нержавеющая сталь
рабочая среда	вода, пар, жидкие неагрессивные среды
тип присоединения	фланцевое по ГОСТ 33259-2015 исполнение В
управление	ручное (маховик)
класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	А

3. КОНСТРУКЦИЯ И МАТЕРИАЛЫ



КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ

DN	L	D	D1	H	Диаметр зеркала фланца с зеркалом	Толщина фланца с зеркалом	Z	d	масса, кг	Мин. диаметр проходного сечения седла
50	180	125	160	285	102	16	2	4	18	12
80	210	160	195	329	133	18	2	4	18	19
100	230	180	215	390	158	20	2	8	18	26
125	255	210	245	451	185	22	3	8	18	35
150	280	240	280	513	212	24	3	8	22	46
200	330	295	335	636	268	26	3	12	22	67
250	450	355	405	739	320	27	3	12	26	108
300	500	410	460	854	370	27	3	12	26	147
350	550	470	520	1100	435	34	4	16	26	240
400	600	525	580	1300	485	36	4	16	30	340

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

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

4.2. Отпирание и запираание задвижки производится путем передачи крутящего момента от маховика к затвору через шпиндель.

Максимальное значение крутящего момента на маховике:

DN	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400
H·м	120	140	150	160	180	240	220	260	750	750

4.3. Направление рабочей среды – любое.

4.4. Установочное положение – маховиком вверх.

5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

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

5.2. 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 шпинделя.
- установка прокладок на место должна производиться весьма тщательно, рабочая поверхность фланцев должна быть очищена от грязи и ржавчины.

5.3. 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 задвижек должна полностью исключать перекосы и натяжения (запрещается уstrarнять 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 необходимости произвести подтяжку затвора при помощи рычага.
- при появлении протечки в сальниковом уплотнении необходимо произвести его затяжку до устранения течи

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Во время эксплуатации задвижек необходимо проводить обслуживание, во время которого соблюдать следующие условия:

- 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