LD PRIDE

ISO 9001:2018 CE EAC СДЕЛАНО В РОССИИ

ПАСПОРТ

Благодарим Вас за приобретение крана шарового латунного марки LD Pride.

Изделие под маркой LD Pride отвечает всем современным требованиям и стандартам трубопроводной арматуры.

Продукция под маркой LD изготавливается из отечественного сырья и комплектующих. Приобретая продукцию торговой марки LD, Вы поддерживаете российского производителя и осуществляете вклад в экономику страны.

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ

ТУ 3712-004-42473563-2016

Декларация о соответствии: ЕАЭС №RU Д-RU.МО10.В.03930 до 12.12.2022

НАЗНАЧЕНИЕ:

Кран шаровой латунный LD Pride, с никелевым покрытием предназначен для промышленного и бытового использования в системах горячего/холодного водоснабжения, отопления, охлаждения, неагрессивных жидкостей, пара, ГСМ. Климатическое исполнение УХЛ 1, 2, 3.

ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «ЛД ПРАЙД», 454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, д. 56, стр. 1

СВИДЕТЕЛЬСТВА О ПРИЕМКЕ

Кран шаровой изготовлен и принят в соответствии с требованиями ТУ 3712-004-42473563-2016 и признан годным к эксплуатации.

Кран испытан при t° +20°С:

Визуальный контроль	Пройден
Проверка на прочность корпуса	Пройдена
Проверка на герметичность по ГОСТ 33257	Пройдена

ГАРАНТИЯ:

Гарантия производителя – 10 лет с даты ввода в эксплуатацию, но не более 11 лет с даты продажи при условии соблюдения требований надлежащего хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в данном паспорте.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ:

Кран шаровой латунный полнопроходной LD Pride 47 xx.	x-x.	x.
Условный диаметр DN: 15, 20, 25, 32, 40, 50		
Присоединительная резьба: В-В - внутренняя/внутренняя В-Н - внутренняя/наружная В-ГШ - внутренняя/гайка штуцерная Н-Н - наружная/наружная		
Управление: Б - бабочка Р - Рычаг		

НАИМЕНОВАНИЕ	ШИФР
кран шаровой латунный	LD Pride 47.25.B-B.P
ФИГУРА	**АРТИКУЛ**
11Б27п1	LD.47.301.25

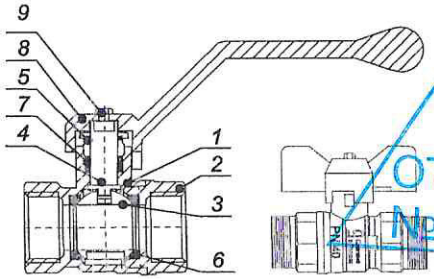
ОТМЕТКИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

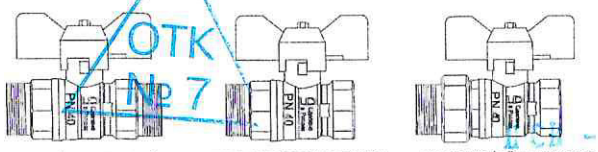
ОТМЕТКА ОТК

ДАТА УПАКОВКИ: 24. 09. 2020

ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

ОТК № 7





внутренняя/внутренняя резьба | наружная/наружная резьба | внутренняя/наружная резьба | внутренняя/гайка штуцерная «американка»

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ КРАНА

№	Название деталей	Материалы
1	Корпус	Латунь штампованная, никелированная
2	Гайка корпуса	Латунь штампованная, никелированная
3	Шаровая пробка	Латунь полированная, никелированная
4	Шпиндель	Латунь (антивыбросное исполнение)
5	Прижимная гайка	Латунь
6	Седло	Фторопласт - 4
7	Уплотнение горловины	Фторопласт - 4
8	Ручка	Алюминиевый сплав
9	Винт/гайка	Сталь оцинкованная

LD® CE ISO ГОСТ Р 9001:2015 EAC

ОКПД2 28.14.13.130

ООО «ЧелябинскСпецРаждаНстрой»
454010, Челябинск, ул. Енисейская, 47
Тел/факс: +7(351) 730-47-47, +7(351) 796-30-85
e-mail: office@chsgs.ru

Сертификат CE : 4854/4/2019 от 10.10.19
Сертификат соответствия ТР ТС 032: №ЕАЭС RU C-RU.АД07.В.02450/20 от 09.11.20
Декларация соответствия ТР ТС 032: №ЕАЭС N RU Д-RU.АД07.В.04361/20 от 09.10.2020
Сертификат ТР ТС 010: №ЕАЭС RU.CT- RU.АБ53.В.00205 от 28.05.2020
Декларация соответствия ТР ТС 010: №ЕАЭС N RU Д-RU.АБ53.В.00963/20 от 29.05.20
ГОСТ Р ИСО 9001-2015: № РОСС RU.ИФ76.К00115 от 23.12.2020
Экспертное заключение по результатам санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции: № 3251 от 27.07.16

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
Класс герметичности по ГОСТ 9544	А		
Давление номинальное, МПа	1,6 / 2,5 / 4,0		
Температура окружающей среды, (°С)	-40 ... +80	-60 ... +80	
Температура рабочей среды, (°С)	-40 ... +200	-60 ... +200	

НАЗНАЧЕНИЕ:

Краны шаровые цельносварные LD® предназначены для транспортировки теплосетевой воды, пара (до +150°С), нефти, нефтепродуктов и любых жидких сред, по отношению к которым материалы крана коррозионностойки. Изделие используется только для полного перекрытия потока транспортируемой среды.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ:

Краны шаровые цельносварные LD® готовы к эксплуатации, не требуют технического обслуживания на протяжении всего срока службы. В целях профилактики, а также для предотвращения образования отложений на поверхности шара (заклинивания) необходимо два раза в год проверять подвижность ходовых частей путем поворота рукоятки крана на 10 - 15 градусов.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Запорные краны LD® должны применяться на трубопроводах в качестве запорного устройства. То есть в процессе эксплуатации должны быть полностью открыты или полностью закрыты.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАНОВ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использование запорных кранов LD® в качестве регулирующих устройств,
- демонтаж крана, производство работ по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе,
- эксплуатация крана при отсутствии оформленного на него паспорта,
- применение для управления краном рычагов, удлиняющих плечо рукоятки,
- использование крана в качестве опоры для трубопровода.
- вносить любые изменения в конструкцию завода изготовителя: удлинение штока и органов управления, приварка дополнительного оборудования к арматуре (манометров, опор и т.д.) без письменного согласования с заводом-изготовителем.

ВОЗМОЖНЫЕ ОТКАЗЫ И КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ:

1. К потенциально возможным отказам арматуры относятся:
- потеря плотности и прочности материалов корпусных деталей и сварных швов;
- потеря герметичности по отношению к внешней среде по подвижным уплотнениям;
- потеря герметичности затвора;
- невыполнение функции "открытие-закрытие".
2. К критериям предельного состояния арматуры относятся:
- начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей;
- возникновение трещин на основных деталях корпуса;
- заклинивание шаровой пробки.

ВНИМАНИЕ!
Шаровые краны LD® категорически запрещается бросать.

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ:

1. Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
2. Перед монтажом из проходных патрубков снять заглушки.
3. При монтаже кран на горизонтальном трубопроводе должен быть полностью открыт.
4. При монтаже крана на вертикальном трубопроводе: а) в момент приварки верхнего конца кран должен быть полностью открыт (во избежание повреждения искрами поверхности шара и уплотнения); б) при приварке нижнего конца кран должен быть полностью закрыт (во избежание возникновения тяги от тепла сварки).
5. Перед установкой крана, трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.д.
6. Приварку крана к трубопроводу производить электросваркой. Газовая сварка допускается для приварки кранов до DN 150.
7. При сварке следует избегать перегрева корпуса крана. Корпус считается перегретым, если температура поверхности корпуса у седел крана при сварке превышает 80 °С. Зону расположения седел необходимо охлаждать от перегрева увлажненной ветошью.
8. Запрещается проворачивать шар непосредственно после сварки (без предварительного охлаждения).
9. Недопустимо уменьшение строительной длины приварного шарового крана т.к. эта длина специально рассчитана во избежание перегрева уплотнения шара при его установке на трубопровод.
10. При монтаже фланцевых кранов LD® необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин раковин и заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
11. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.
12. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.
13. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счёт натяга фланцев крана.
14. Максимальная амплитуда вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
15. Во избежание гидроудара в трубопроводе открытие и закрытие крана производить плавно, без рывков.
16. Для кранов шаровых на паровых сетях от DN 200 PN 16 предусматривать обводные трубопроводы с запорной арматурой (разгрузочные байпасы) с условным проходом не менее 25мм.
17. При монтаже и эксплуатации кранов должны выполняться требования безопасности по ГОСТ 12.2.063.
18. При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро-, пневмо-, гидроприводов.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ:

Краны шаровые LD® должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенным от прямых солнечных лучей и удаленных не менее чем на метр от теплоизлучающих приборов.
При нарушении целостности заводской упаковки производитель за лакокрасочное покрытие ответственности не несет.
При транспортировке и хранении кран должен находиться в открытом положении.
Проходные отверстия при хранении и транспортировке должны быть закрыты заглушками.
Транспортировка осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов.
Утилизацию кранов осуществлять в соответствии с ГОСТ 12.2.063 п 13.

вер 090618