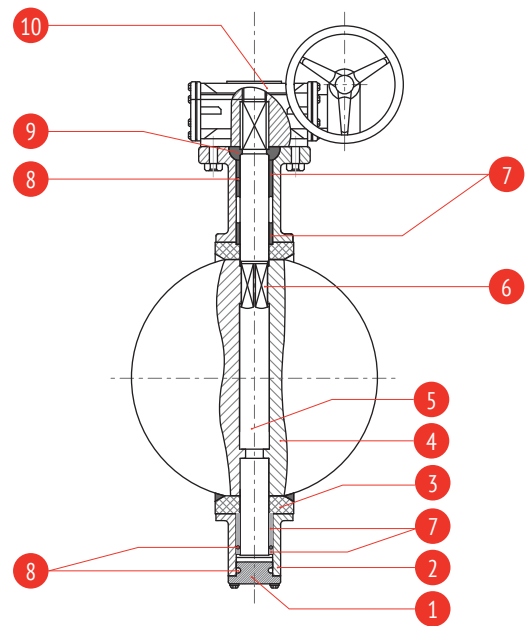


# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## Затвор дисковый поворотный межфланцевый



### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

Артикул: 200

Изготовитель: ООО «РАШВОРК»

Адрес изготовителя: Российская Федерация, 125047, г. Москва, ул. Фадеева, д.2.

#### 1.1. ОБОЗНАЧЕНИЕ.

Номинальный диаметр (мм)	Номинальное давление, бар	Материал		Уплотнение	Исполнение	Тип управления
		корпуса	диска			
700-1200	10	ВЧ 40 (GGG 40)	ВЧ 40 (GGG 40)	EPDM	межфланцевое	редуктор

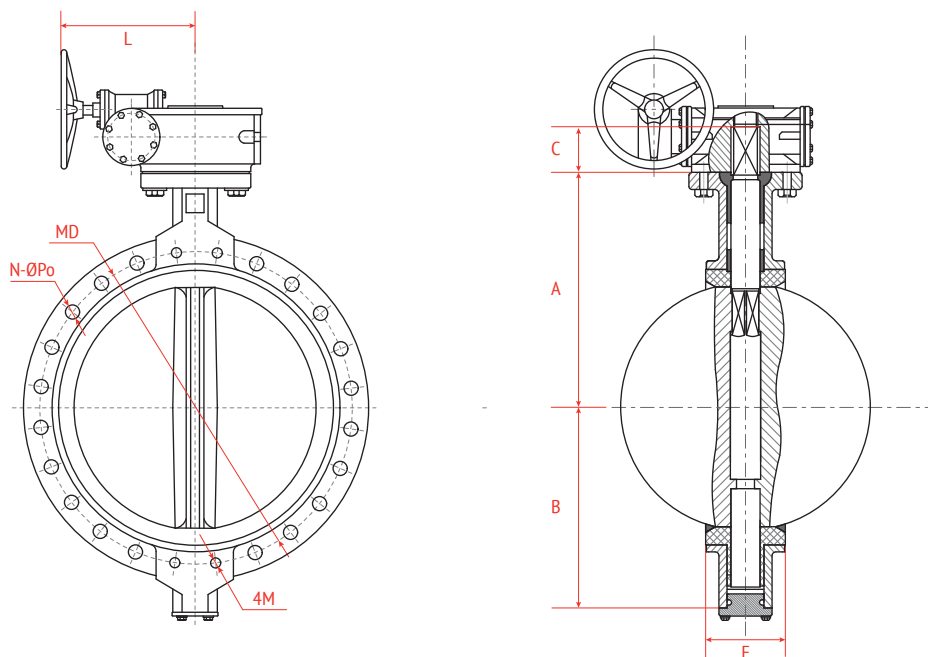
### 2. ПРИМЕНЕНИЕ.

Затворы дисковые поворотные применяются в системах тепло-, водоснабжения, вентиляции и кондиционирования как надежное, не требующее специального обслуживания, запорно-регулирующее устройство.

### 3. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ.

№	Наименование	Материал	Кол-во
1	Заглушка	ВЧ 40 (GGG 40)	1
2	Корпус	ВЧ 40 (GGG 40)	1
3	Уплотнительное кольцо	EPDM/NBR	1
4	Диск	оцинкован ВЧ 40 (GGG 40)	1
5	Нижний шток	сталь 416	1
6	Верхний шток	сталь 416	1
7	Втулка	PTFE	4
8	Уплотнительное кольцо	NBR	3
9	Сальник	медь	1
10	Редуктор	аллюминий	1

#### 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:



Условный диаметр, Ду	Условное давление, Ру	A	B	Параметры (мм.)						Размеры фланца					Вес, кг.
				E	ØQ	L	MD	N-ØPo	4-M	F (ISO 5211)	ØD	Ød	N-ØPo	ØO	
700	10	624	520	165	384	336	840	20-31	4-27	F25	300	254	20-30	60	361.00
800	10	660	545	165	384	336	900	20-34	4-30	F25	300	254	20-34	60	480.00
900	10	672	591	190	384	336	950	20-34	4-30	F25	300	254	24-34	72	831.00
1000	10	720	656	203	384	357	1050	24-34	4-30	F25	300	254	24-37	80	981.00
1200	10	800	720	216	429	357	1160	24-37	4-33	F30	350	298	28-41	100	1355.00

Пропускная способность затворов – Kv литр/мин.

Ду	Положение диска (в градусах)							
	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
700	1100	2600	4600	6700	12200	18600	29300	37100
800	1800	3600	6600	9700	16600	28300	43200	52300
900	2200	4500	7800	12900	19800	32800	51700	60300
1000	3100	5300	8700	16000	24100	42200	62100	78400
1200	4500	7800	12700	23300	35200	61500	90700	114400

Kv - Cv: Cv (галлоны/мин.) = 1.155\*Kv (литр/мин.)

Рабочие параметры:

Условный диаметр: ..... Ду 700 - 1200.

Условное давление: ..... Ру 10

Температурный диапазон: ..... - 20°C/+110°C

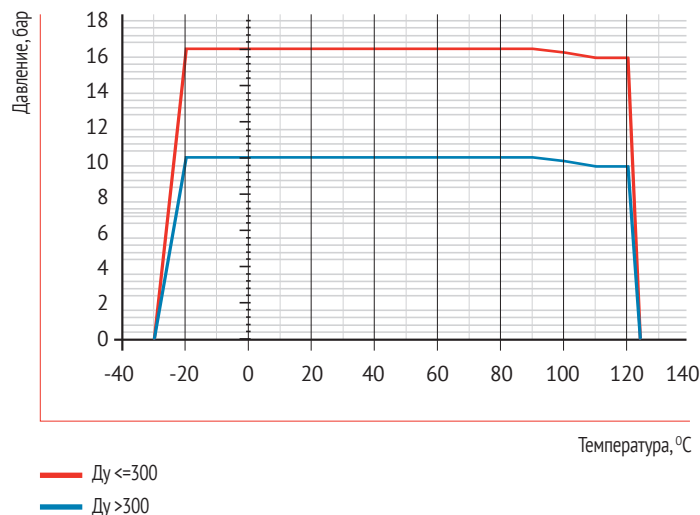
Стандарты: ..... ГОСТ Р 53673.

Класс герметичности: ..... А по ГОСТ Р 54808-2011.

#### 5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.

1. Поворотные затворы допускаются к эксплуатации на параметры, не превышающие указанных в паспорте.
2. Открытие и закрытие дисковых поворотных затворов производится при помощи соответствующих рукоятки или привода, которые поставляются вместе с дисковым поворотным затвором. Открытие и закрытие поворотных затворов следует производить плавно во избежание гидравлических ударов.

График зависимости рабочего давления и температуры



3. Хранение поворотных затворов производится в заводской упаковке и в отапливаемых помещениях. Категория условий хранения – Ж1 по ГОСТ 15150-69. При отсутствии заводской упаковки для хранения поворотные затворы следует упаковать в плотный полиэтилен или промасленную бумагу. После длительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потерю свойств эластичности седлового уплотнения. При необходимости обработать седловое

уплотнение силиконовой смазкой. Запрещается использовать поворотные затворы, имеющие растрескивание седлового уплотнения.

4. При эксплуатации дисковых поворотных затворов необходим ежегодный профилактический осмотр. А также необходимо производить замену седлового уплотнения по мере его износа. Эксплуатация дискового поворотного затвора потерявшего герметичность не допускается.

#### Руководство по монтажу

**Монтаж поворотных затворов следует производить только между фланцами воротниковыми (ГОСТ 12821-80), PN1,6, 1 исп, 1 ряд.\***

1. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального диаметра заслонки может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора (рис. 1).
2. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения (рис. 2). Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (рис. 3)

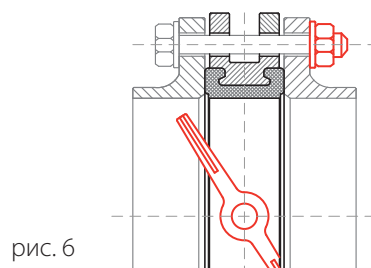
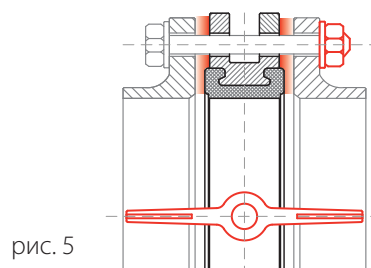
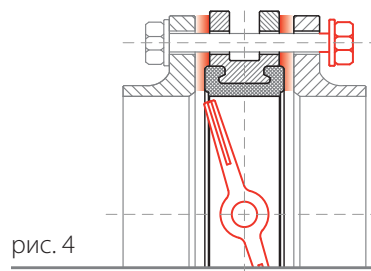
#### Положение на трубопроводе и процесс установки

1. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.
2. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
3. Для уменьшения износа седлового уплотнения и в целом увеличения срока службы поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока ( $\pm 30^\circ$ ), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы.
4. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
5. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не вышел за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).
6. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).
7. Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкоснулись. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Медленно закройте и откройте дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться (рис. 6).

#### Варианты монтажа фланцев:

1. Использование монтажной вставки

В данном случае приварка фланцев к трубопроводу осуществляется с помощью, установленной между фланцами монтажной вставки.



После окончательной приварки фланцев вставка изымается и вместо нее устанавливается затвор. Это рекомендуемый (самый безопасный) способ установки.

2. Врезка части трубопровода с уже установленным затвором. Вне трубопровода осуществляется приварка двух частей трубы к фланцам (длина частей привариваемой трубы должна иметь длину не меньше, чем два диаметра затвора). Далее затвор стягивается между полученными заготовками в соответствии с инструкцией по монтажу, и вся конструкция устанавливается в трубопровод, после чего происходит окончательная приварка.

3. Точечная фиксация фланцев с установленным затвором. Затвор устанавливается между фланцами (но не затягивается полностью) вне трубопровода, затем производится точечная приварка (прихватка) фланцев к трубопроводу, после чего затвор обязательно вынимается из фланцев и производится окончательная приварка фланцев. После чего осуществляется монтаж затвора. Данный метод является наиболее сложным (самым опасным) и требует высокой квалификации монтажной бригады, в противном случае седловое уплотнение затвора может быть повреждено при сварке.

#### Меры безопасности

Персонал, монтирующий или обслуживающий затворы дисковые поворотные, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте.

