



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ:
ЗАТВОР ЧУГУННЫЙ
ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ С
ДВОЙНЫМ ЭКСЦЕНТРИСИТЕТОМ
С РЕДУКТОРОМ**

Производитель: IVALVE TECH.(Tongling) Co.,ltd.
Адрес: Jinqiao Avenue, Yian ETDZ, Tongling, Anhui, China



Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-CN.РА08.В.26261/22

Выдан Испытательной лабораторией ООО «ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №РА.RU.21АИ71)

Срок действия с 17.11.2022 по 16.11.2027

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Затворы устанавливаются в качестве запорного и запорно-регулирующего устройства на трубопроводах холодного и горячего водоснабжения, трубопроводах сточных вод, водоотведения, пожаротушения, водоочистки, на насосных станциях, технологических трубопроводах, транспортирующих среды, неагрессивные к материалам изделия в пределах параметров и характеристик, указанных в паспорте на изделие. Затворы являются двунаправленными и могут работать в обоих направлениях потока среды.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Типоразмер: Ду200-Ду1800

Рабочее давление: 1,0/1,6 МПа

Температура рабочей среды: до +80°C

Рабочая среда: вода

Тип присоединения: фланцевое

Управление: ручное (редуктор)

Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015: А в двух направлениях потока

Степень защиты редуктора: IP67

Покрывание: эпоксидное толщиной не менее 250 мкм

Таблица №1. Спецификация материалов затвора с редуктором.

№	Наименование	Материал	№	Наименование	Материал
1	Крышка	ВЧШГ (GGG50)	8	Штифт	Нерж. сталь SS420
2	Стопорное кольцо	Нерж. сталь SS304	9	Шпindel А	Нерж. сталь SS420
3	Корпус	ВЧШГ (GGG50)	10	Втулка скольжения	Бронза
4	Шпindel В	Нерж. сталь SS420	11	Сальник	PTFE
5	Прижимное кольцо уплотнения	Нерж. сталь SS304	12	Уплотнительная втулка	ВЧШГ (GGG50)
6	Кольцевое уплотнение	EPDM	13	Присоединительный фланец	Углеродистая сталь
7	Диск	ВЧШГ (GGG50)	14	Редуктор	

Рис.1. Затвор поворотный с двойным эксцентриситетом фланцевый с редуктором.

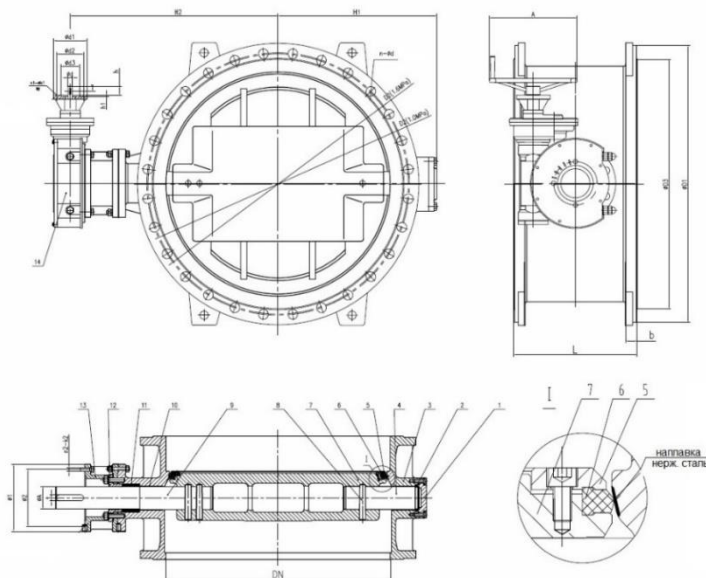


Таблица №2. Габаритные и присоединительные размеры затворов с редукторами в мм.

DN	PN бар	øD1	øD3	øD2	п-øk	L	b	H1	H2	A	Фланец затвора под редуктор						Передаточное число редуктора	Кол-во оборотов редуктора для полного открытия затвора	Кр. момент, Нм		Предельный кр. момент Нм	
				PN 10/16	PN 10/16						øA	t	ISO 5211	Ø1	Ø2	n2-øk2			На редукторе	На шпинделе	На редукторе	На шпинделе
200	10/16	340	266	295/295	8-23/12-23	230	20	190	325	250	25	8	F12	150	125	4-14	48:1	12	30	250	39	325
250		405	319	350/355	12-23/12-28	250	22	216	355	280	28	8	F12	150	125	4-14	48:1	12	50	580	65	754
300		460	370	400/410	12-23/12-28	270	24,5	255	400	320	32	10	F14	175	140	4-18	55:1	14	100	890	130	1157
350		520	429	460/470	16-23/16-28	290	26,5	285	445	320	32	10	F14	175	140	4-18	55:1	14	100	1300	130	1690
400		580	480	515/525	16-28/16-31	310	28	305	510	350	40	12	F16	210	165	4-22	56:1	14	150	1800	195	2340
500		715	609	620/650	20-28/20-34	350	31,6	365	565	350	50	16	F16	210	165	4-22	58:1	15	200	2900	260	3770
600		840	720	725/770	20-31/20-37	390	36	465	670	400	60	18	F25	260	220	8-18	140:1	35	120	4900	156	6370
700		910	794	840/840	24-31/24-37	430	39,5	490	695	450	70	20	F25	300	254	8-18	180:1	45	180	6900	234	8970
800		1025	901	950/950	24-34/24-41	470	43	550	805	450	80	22	F30	300	254	8-18	180:1	45	200	9700	234	12610
1000		1255	1112	1160/1170	28-37/28-43	550	50	665	910	500	95	25	F35	350	298	8-22	192:1	48	260	16200	400	21060
1200	1485	1328	1380/1390	32-41/32-50	630	57	790	1123	500	110	28	F35	415	356	8-33	245:1	61,25	390	25900	500	33670	
1400	1685	1530	1590/1590	36-44/36-50	710	60	916	1310	500	120	32	F35	415	356	8-33	384:1	96	450	37800	585	49140	
1600	1930	1750	1820/1820	40-50/40-57	790	65	1045	1490	500	160	40	F40	475	406	8-39	456:1	114	450	53340	585	69342	
1800	2130	1950	2020/2020	44-50/44-57	870	70	1160	1681	500	160	40	F48	560	483	12-39	504:1	126	600	80500	780	104650	

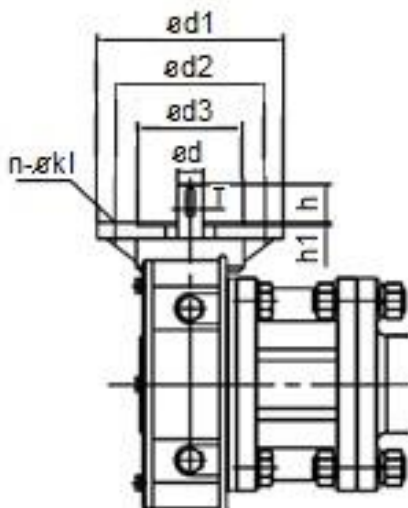


Таблица №3. Габаритные и присоединительные размеры фланцев для приводов в мм.

DN	ISO 5211	d	d1	d2	d3	n1- $\varnothing k1$	T	h	h1
200	F07	18	90	70	55	4-10	6	28	4
250	F07	18	90	70	55	4-10	6	28	4
300	F10	20	125	102	70	4-12	6	28	4
350	F10	20	125	102	70	4-12	6	28	4
400	F12	28	150	125	85	4-14	8	42	4
500	F12	28	150	125	85	4-14	8	42	4
600	F12	28	150	125	85	4-14	8	42	4
700	F12	28	150	125	85	4-14	8	42	4
800	F12	28	150	125	85	4-14	8	42	4
1000	F14	30	175	140	100	4-14	8	42	4
1200	F14	30	175	140	100	4-14	8	-	4
1400	F16	40	210	165	130	4-22	12	-	5
1600	F16	40	210	165	130	4-22	12	-	5
1800	F16	40	210	165	130	4-22	12	-	5

3. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

3.1. Требования перед монтажом:

3.1.1. Проверить пригодность дискового затвора для работы с транспортируемой средой, с рабочими параметрами системы и окружающими условиями;

3.1.2. Произвести пробное открытие-закрытие затвора, убедиться в плавности хода диска и нормальном функционировании затвора.

3.2. Требования во время монтажа:

3.2.1. Положение затвора на трубопроводе при монтаже на вертикальном и горизонтальном трубопроводе: ось затвора должна располагаться горизонтально (рис. 3).

3.2.2. Во время монтажа между уплотнительными поверхностями фланца трубопровода и дискового затвора необходимо устанавливать прокладки.

3.2.3. Затвор не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, не соосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа).

3.2.4. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, затворы должны находиться в полностью открытом положении.

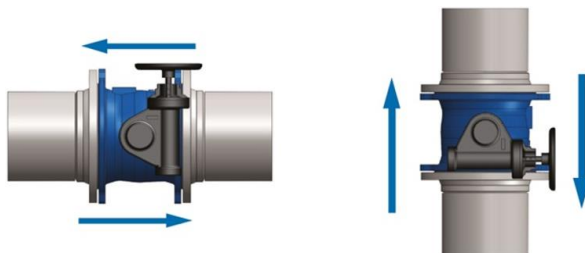


Рис.3 Положение затвора на трубопроводе при монтаже

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию поворотных дисковых затворов допускается персонал изучивший устройство затворов, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.

4.2. На месте установки затвора должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.

4.3. Для обеспечения безопасности категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

4.4. При производстве всех видов работ, должны быть предусмотрены меры, исключающие случайную подачу среды в трубопровод. В местах управления подачей среды должна быть вывешена табличка с надписью: «Не включать – работают люди».

4.5. Обслуживание затворов, установленных в подземных колодцах или камерах, в которых возможно скопление вредных или взрывоопасных газов, производить согласно правил технической эксплуатации и технике безопасности организации, эксплуатирующей данные колодцы и камеры.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1. Затворы поворотные дисковые должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.

5.2. Рабочая среда – вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.1.4.1074.

5.3. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод.

5.4. При техническом обслуживании необходимо соблюдать меры безопасности, указанные в разделе 4 настоящего документа.

5.5. При осмотрах проверить: общее состояние затвора, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнений штока.

5.6. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта, затворы подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию.

5.7. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены.

6. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 6.1. Затворы могут транспортироваться любым видом транспорта. При этом установка затворов на транспортные средства должна исключать возможность механических повреждений, внутренние поверхности должны быть защищены от загрязнения.
- 6.2. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за специальные приспособления (рым-болты, проушины) или корпус.

7. УТИЛИЗАЦИЯ

- 7.1. 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), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 8.1 Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.
Гарантийный срок эксплуатации уплотнительных элементов 1 год со дня отгрузки потребителю. Срок службы 1 год.
Гарантийный срок эксплуатации корпусных элементов 2 года со дня отгрузки потребителю. Срок службы 10 лет.
Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 8.2 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 в конструкцию изделия.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Гарантийный срок эксплуатации:
уплотнительных элементов 1 год;
корпусных элементов 2 года.
Срок службы:
уплотнительных элементов 1 год;
корпусных элементов 10 лет.

КОЛИЧЕСТВО ШТ. _____

ДАТА ВЫДАЧИ ДОКУМЕНТА _____

ПОДПИСЬ _____

№ _____

ОТК _____

 **ВЕПАРТО**

ШТАМП
ТОРГУЮЩЕЙ
(ПОСТАВЛЯЮЩЕЙ)
ОРГАНИЗАЦИИ