



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ:

**ЗАДВИЖКА ШИБЕРНАЯ ЧУГУННАЯ
НОЖЕВАЯ МЕЖФЛАНЦЕВАЯ С
НЕВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ С
РЕДУКТОРОМ ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД**

Изготовитель: Qingdao Qingguan Valves Co., Ltd.

Адрес: Dong Shuangmiao village, Economic Development Zone of Pingdu city, Qingdao, China

Продавец: ООО «Сантехкомплект»

Адрес: 142700, Московская область, г. Видное, Белокаменное ш., 1

ЕАС	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-CN.PA01.B.90006/23
	Выдан Испытательной лабораторией ООО «ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации № RA.RU.21AI71)
	Срок действия с 20.02.2023 по 19.02.2028

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Чугунные шиберные задвижки относятся к классу запорно-перекрывающей арматуры, где запорный элемент, выполненный в виде ножа, перемещается возвратно-поступательными движениями, направленными перпендикулярно потоку рабочей среды. Задвижки не рассчитаны на использование в качестве регулирующего устройства.
- 1.2. Шиберные задвижки используются в разных сферах: в очистных сооружениях, канализации, химической, горнодобывающей, металлургической, целлюлозно-бумажной, пищевой и других отраслях промышленности. Рабочая среда - сточные воды, консистенции бумажных пульп, древесные массы, суспензии, порошки и др. слабые кислоты и щелочи с показателем кислотности не выше pH 5.7-8.5 и возможностью содержания твердых частиц не более 4 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 2.1. Основные параметры шиберных задвижек.

Типоразмер Ду, мм	500-1200
Рабочее давление Ру, МПа	1,0 (Ду500, Ду600), 0,5 (Ду700-Ду900), 0,3 (Ду1000), 0,2 (Ду1200),
Температура рабочей среды, °C	От - 20°C до +80°C
Тип присоединения	Межфланцевый по EN1092-2/ГОСТ 33259 исп. «В»: Ру1,0 (Ду500-1200)
Тип управления	Редуктор – Поддерживает как ручное управление (маховик в комплекте), так и возможность подключения многооборотного электропривода – Максимальный выходной крутящий момент: 600 Нм – Степень защиты: IP68 (водо- и пыленепроницаемость по стандарту GB4208-2008)
Изготовление резьбы штока задвижки	Методом накатывания
Покрытие	Антикоррозийное эпоксидное покрытие толщиной не менее 250 мкм, краска RAL 5005
Направление потока	двухстороннее
Климатическое исполнение	УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	Герметичность класс «А» обеспечивается при эксплуатации на чистых рабочих средах, нейтральных к материалам изделия. При эксплуатации задвижки на рабочей среде с содержанием твердых, абразивных частиц и волокон, а также при эксплуатации на сыпучих средах герметичность запирающего элемента может быть ниже класс «А», и зависит от концентрации, размеров и твердости механических включений.

3. ГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 3.1. Габаритные характеристики шиберной задвижки.

Таблица 1. Спецификация материалов шиберной задвижки.

Поз	Наименование детали	Материал	Поз	Наименование детали	Материал
1	Корпус	ВЧШГ GGG40	7	Гайка	Латунь 59-1
2	Седловое уплотнение	NBR	8	Шток	Нерж. сталь SS420
3	Нож	Нерж. сталь SS304	9	Подшипник	Сталь Gcr-15
4	Сальниковое уплотнение	PTFE	10	Фланец под редуктор	ВЧШГ GGG40
5	Сальник	ВЧШГ GGG40	11	Редуктор	Механизм
6	Рамка	Сталь А3		Болты, гайки	Нерж. сталь SS304

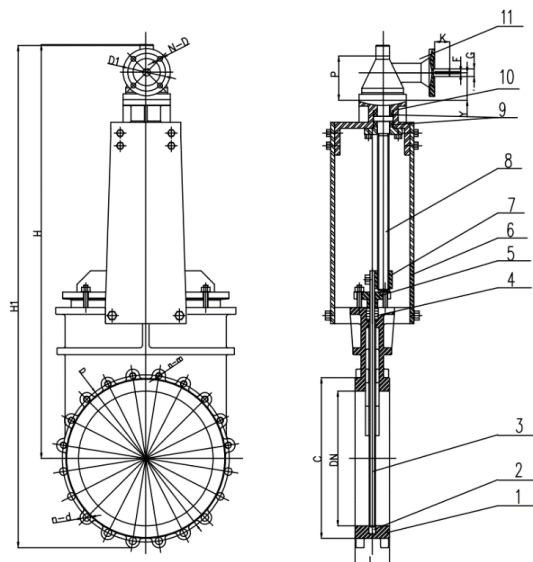


Рис. 1. Габаритные и присоединительные размеры шиберной задвижки.

Таблица 2. Габаритные и присоединительные размеры шиберной задвижки в мм, Рис.1.

Ду	Р _у , МПа	Р _у кратковр., МПа	Р _у корпус, МПа	Н	Н1	øС	øD	L	n-m	n-ød
500	1,0	1,2	1,2	1570	1905	596	620	127	16-M24	4-28
600	1,0	1,2	1,2	1650	2040	690	725	154	16-M27	8-31
700	0,6	0,7	0,7	1935	2335	795	840	127	18-M30	6-34
800	0,6	0,7	0,7	2245	2753	902	950	127	18-M30	6-34
900	0,6	0,7	0,7	2445	3003	1000	1050	127	22-M30	6-34
1000	0,3	0,6	0,7	2720	3335	1106	1160	149	22-M33	6-37
1200	0,2	0,3	0,3	2920	3645	1328	1380	156	24-M36	8-40

3.2. Габаритные характеристики редуктора шиберной задвижки.

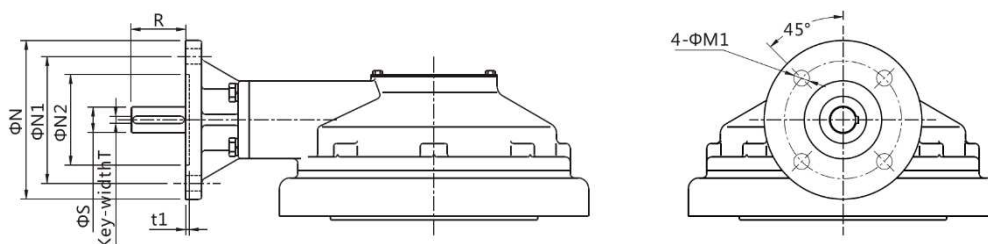


Рис. 2. Редуктор.

Таблица 3. Габаритные и присоединительные размеры редуктора в мм, Рис.2.

Ду	ISO-2 5210	øN	øN1	øN2	S	T	R	4-øM	N _{об ред.}	Кр. момент, Нхм	Кр. момент для подбора эл.пр, Нхм*
500	F14	175	140	100	32	10	56	4-18	190	140	182
600									227	150	195
700									265	160	208
800									302	160	208
900									340	180	234
1000									375	210	273
1200									375	210	273

* Крутящий момент указан с учетом коэффициента безопасности для защиты от перегрузки в разных условиях эксплуатации, в т.ч. в аварийных ситуациях, а также для продления срока службы задвижки

Таблица 4. Подбор электропривода (установка на редуктор) к шиберной задвижке

Ду	Переходник	Электропривод Venarmo	Ду	Переходник	Электропривод Venarmo
500	ISO F14 x OCT Б	S-200	900	ISO F14 x OCT Б	S-300
600	ISO F14 x OCT Б	S-200	1000	ISO F14 x OCT Б	S-300
700	ISO F14 x OCT Б	S-200	1200	ISO F14 x OCT Б	S-300
800	ISO F14 x OCT Б	S-200			

3.3. Габаритные характеристики редуктора шиберной задвижки.

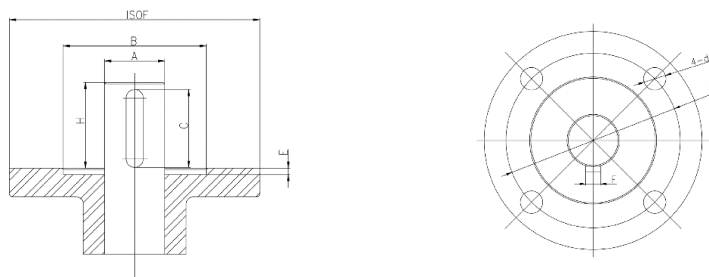


Рис. 3. Верхний фланец под редуктор

Таблица 5. Габаритные и присоединительные размеры фланца под редуктор в мм, Рис.3.

Ду	ISO	ISO F	A	B	C	øD	4-ød	H	E	F	№б ред	Кр. момент, Нхм	Кр. момент для подбора эл.пр, Нхм*
500	F14	175	45	100	77	140	4-18	90	4,5	12	64	240	315
600	F14	175	45	100	86	140	4-18	100	4,5	12	76	280	365
700	F14	175	45	100	86	140	4-18	100	4,5	12	89	310	400
800	F16	210	50	130	86	165	4-22	100	5,5	12	101	350	455
900	F16	210	50	130	86	165	4-22	100	5,5	12	114	390	510
1000	F16	210	50	130	86	165	4-22	100	5,5	12	125	450	585
1200	F16	210	50	130	86	165	4-22	100	5,5	12	125	450	585

* Крутящий момент указан с учетом коэффициента безопасности для защиты от перегрузки в разных условиях эксплуатации, в т.ч. в аварийных ситуациях, а также для продления срока службы задвижки

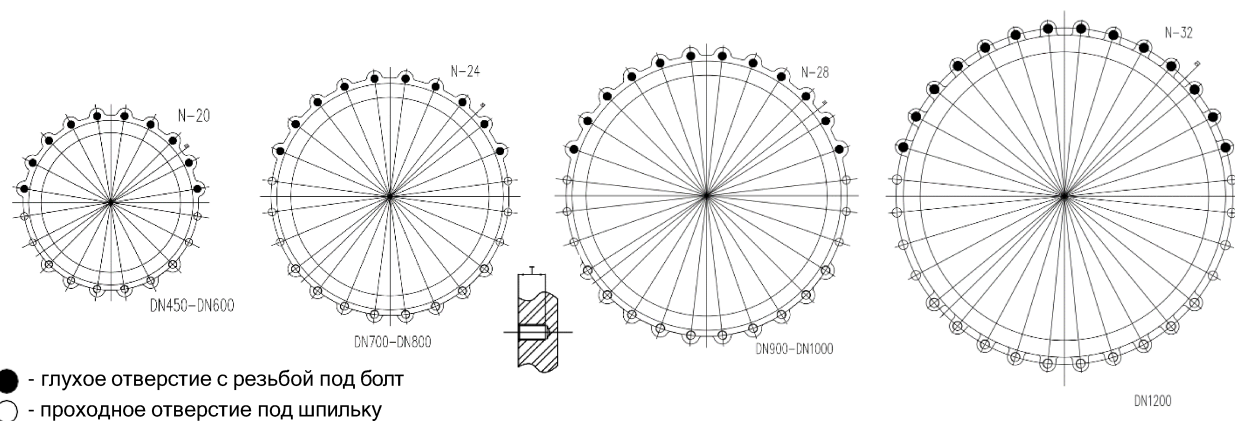


Рис. 4. Схема крепежных отверстий шиберных задвижек.

Таблица 6. Количество и размеры болтов/шпилек

Ду	øD1	T	●	○	⊕	n-ød	N-M
500	620	28	16	6	6	6-28	16-M24
600	725	28	16	6	6	6-31	16-M27
700	840	28	20	8	6	8-31	20-M30
800	950	28	20	8	6	8-34	20-M30
900	1050	28	24	10	6	10-34	24-M30
1000	1160	32	24	10	6	10-37	24-M33
1200	1380	38	28	10	8	10-40	28-M36

4. МАРКИРОВКА

4.1. Маркировка затворов наносится на корпус изделия и содержит сведения:

- товарный знак
- номинальный диаметр DN
- материалы основных деталей
- номинальное давление PN в кгс/см²
- дата производства

Так же маркировка дублирована на фирменной табличке (шильде).

4.2. Табличка содержит сведения:

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- тип изделия;
- номинальный диаметр DN;
- номинальное давление PN в кгс/см²;
- температура рабочей среды;
- заводской номер;
- дата;
- материалы основных деталей.

5. МОНТАЖ И ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

- 5.1.** Задвижки могут устанавливаться на открытой площадке, в помещениях и в колодцах.
- 5.2.** Задвижки должны устанавливаться в местах, доступных для осуществления текущего ремонта и осмотра при эксплуатации
- 5.3.** Задвижки устанавливаются в любом положении, кроме положения маховиком вниз.
- 5.4.** Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др.
- 5.5.** Перед монтажом произвести наружный осмотр задвижек на отсутствие повреждений, проверить внутренние полости на наличие посторонних предметов, проверить легкость и плавность хода.
- 5.6.** Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода. При необходимости должны быть предусмотрены опоры, снимающие нагрузку на задвижку от трубопровода.
- 5.7.** При монтаже задвижек необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов.
- 5.8.** Не допускаются нестандартные условия эксплуатации – такие как: гидравлические удары, кавитация, эрозия, колебания, высокое содержание твердых абразивных частиц.

6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1.** К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.
- 6.2.** Перед установкой на трубопровод задвижку закрепить стропальными приспособлениями, исключающими срыв или кантование при подъеме или опускании. Стropальные приспособления не снимать и не ослаблять до закрепления задвижки на трубопроводе.
- 6.3.** На месте установки задвижки должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.
- 6.4.** Для обеспечения безопасности категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.
- 6.5.** Обслуживание задвижек, установленных в подземных колодцах [камерах], в которых возможно скопление вредных или взрывоопасных газов, производить согласно правил технической эксплуатации и технике безопасности организации, эксплуатирующей магистраль.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1.** После монтажа необходимо произвести пробное открытие-закрытие задвижки и убедиться в плавности хода ножа.
- 7.2.** Не рекомендуется прикладывать значительные усилия для закрытия арматуры. Это может привести к повреждению ножа, уменьшению срока службы запорной арматуры и отсутствию герметичности в закрытом состоянии при деформации ножа.
- 7.3.** Не допускаются гидравлические удары.
- 7.4.** Запрещается использовать задвижки в рабочих условиях, превышающих заявленные в паспорте изделия, разбирать задвижку, находящуюся под давлением.
- 7.5.** Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически производить осмотр задвижки, в соответствии с правилами и нормами эксплуатирующей организации.
- 7.6.** Если задвижка долгое время находится в одном и том же положении, рекомендуется, как минимум, 4 раза в год производить полный цикл открытия-закрытия.

- 7.7.** Сальниковые и седловые уплотнения шиберных задвижек нуждаются в периодической замене. Продолжительность срока эксплуатации уплотнений и периодичность их замены обусловлена условиями применения и эксплуатации.
- 7.8.** При осмотре необходимо выполнить очистку открытых частей задвижки. При обнаружении течи через сальник задвижки, необходимо равномерно подтянуть болты. Если подтяжка сальника не устранила течь, необходимо произвести замену сальникового уплотнения задвижки.
- 7.9.** Для задвижек, оборудованных электроприводом – проверять правильность настройки конечных выключателей электропривода, согласно РЭ на электропривод.
- 7.10.** При использовании задвижки при температуре окружающей среды ниже 0°C необходимо соблюдать минимально допустимую температуру рабочей среды, чтобы не допустить замерзания узла уплотнения.

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 8.1.** После монтажа необходимо произвести пробное открытие-закрытие задвижки и убедиться в плавности хода ножа.
- 8.2.** Не рекомендуется прикладывать значительные усилия для закрытия арматуры. Это может привести к повреждению ножа, уменьшению срока службы запорной арматуры и отсутствию герметичности в закрытом состоянии при деформации ножа.
- 8.3.** Не допускаются гидравлические удары.
- 8.4.** Запрещается использовать задвижки в рабочих условиях, превышающих заявленные в паспорте изделия, разбирать задвижку, находящуюся под давлением.
- 8.5.** Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически производить осмотр задвижки, в соответствии с правилами и нормами эксплуатирующей организации.
- 8.6.** Если задвижка долгое время находится в одном и том же положении, рекомендуется, как минимум, 4 раза в год производить полный цикл открытия-закрытия.
- 8.7.** Сальниковые и седловые уплотнения шиберных задвижек нуждаются в периодической замене. Продолжительность срока эксплуатации уплотнений и периодичность их замены обусловлена условиями применения и эксплуатации.
- 8.8.** При осмотре необходимо выполнить очистку открытых частей задвижки. При обнаружении течи через сальник задвижки, необходимо равномерно подтянуть болты. Если подтяжка сальника не устранила течь, необходимо произвести замену сальникового уплотнения задвижки.
- 8.9.** Для задвижек, оборудованных электроприводом – проверять правильность настройки конечных выключателей электропривода, согласно РЭ на электропривод.
- 8.10.** При использовании задвижки при температуре окружающей среды ниже 0°C необходимо соблюдать минимально допустимую температуру рабочей среды, чтобы не допустить замерзания узла уплотнения.

9. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

- 9.1.** Задвижки хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией.
- 9.2.** Нож должен быть приоткрыт.
- 9.3.** Транспортировка задвижек осуществляется на поддонах. Задвижка должна быть прочно закреплена, для предотвращения возможных ударов и появления механических повреждений.
- 9.4.** Внутренние поверхности должны быть предохранены от загрязнений.

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), 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 использование указанных законов.

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

11.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантийный срок шибберных задвижек – 3 года. Срок службы- 10 лет. На детали изделия такие как:

- подшипник шпинделя;
- сальниковое уплотнение;
- исполнительные механизмы (редуктор, электропривод, пневмопривод);
- ходовая гайка

действует гарантия 12 месяцев со дня продажи. Гарантии не подлежат сменные уплотнения и фиксирующие кольца.

11.2. В случае возникновения претензии к качеству товара в процессе эксплуатации оборудования необходимо предоставить фото-видео материалы, которые отображают:

- шильду изделия;
- выявленный дефект оборудования;
- условия монтажа (монтажное положение, тип ответных фланцев, расстояние до ближайших элементов соединительной и запорной арматуры, насосного оборудования).

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 в конструкцию изделия.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

КОЛИЧЕСТВО ШТ

ДАТА ПРОДАЖИ

ПОДПИСЬ

ШТАМП
ТОРГУЮЩЕЙ
(ПОСТАВЛЯЮЩЕЙ)
ОРГАНИЗАЦИИ

Гарантийный срок-
36 месяцев с даты продажи

Срок службы - 10 лет