

РОССИЙСКИЙ БРЕНД
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

ВЕПАРМО
RUS



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ
(ДИСК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ)

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-СН.РА01.В.09659/24
	Выдан Испытательной лабораторией ООО «ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №РА.РУ.21АИ71)
	Срок действия с 16.01.2024 по 15.01.2029
IQS	Сертификат соответствия: РОСС RU.МСК.П.045.066.0000107
	Орган по сертификации: «ИНТЕРПРОГРЕСС» (РОСС RU.МСК.П.045.066)
	Срок действия: с 22.08.2024 по 21.08.2027
EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-СН.РА01.В.87522/21
	Выдан Испытательной лабораторией « ГЕРЦ» ООО «Евразийская аналитическая компания» (аттестат аккредитации РОСС.РУ.32001.04ИБФ1.ИЛ13 от 15.12.2020г)
	Срок действия с 05.04.2021 по 05.04.2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

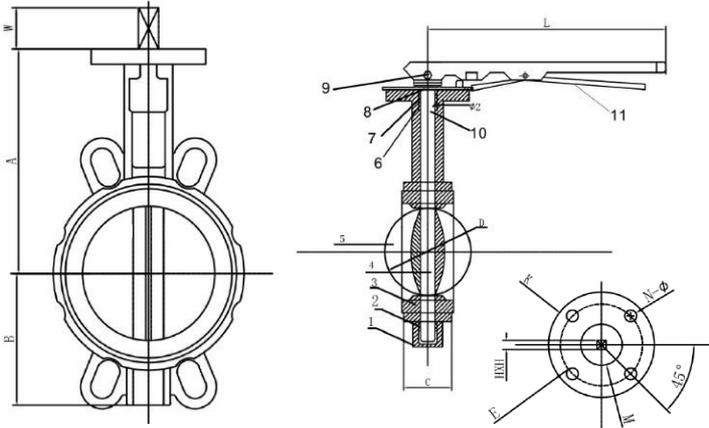
1.1. Затворы поворотные дисковые применяются в качестве запорно-регулирующих устройств на трубопроводах для воды при температуре до +100°C и давлении до 1,6 МПа (16 кгс/см²).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1. Технические характеристики.

Номинальный диаметр	Ду50 – Ду300
Рабочее давление PN	1,6МПа
Температура рабочей среды	От -15°C до +100°C (кратковременно минимальная - 20°C, кратковременно максимальная +110°C)
Температура окружающей среды	От -10°C до +70°C
Рабочая среда	Вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.3684-21.
Тип управления	Рычаг, редуктор
Присоединение к трубопроводу	Межфланцевое с присоединительными размерами для давления 1,0/1,6 МПа по ГОСТ 33259-2015
Размеры верхнего фланца	ISO 5210
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	A
Покрытие корпусных деталей затвора	Эпоксидное порошковое покрытие с толщиной слоя не менее 250 мкм.

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЫЧАГОМ



№	Наименование	Материал
1	Корпус	ВЧШГ (GGG50)
2	Втулка	PTFE
3	Манжета	EPDM
4	Шток	Нерж. сталь (SS410)
5	Запорный диск	Нерж. сталь (SS316)
6	Втулка	PTFE
7	Упл. кольцо	EPDM
8	Втулка	PTFE
9	Болт	Нерж. сталь (SS201)
10	Шток	Нерж. сталь (SS410)
11	Рычаг	ВЧШГ (GGG50)/Al

Таблица 1. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм.

DN	A	B	C	Ø D	Ø2	ISO 5211	K	E	N- Ø	M	HxH	W	L	Кр. момен т	Предел ный кр. момент
50	139,5	72,5	43	52,9	17,5	F05	70	50	4-7	35	9x9	32	180	15	20
65	144,5	77,5	46	54,5	17,5	F05	70	50	4-7	35	9x9	32	180	18	23
80	156	92	46	78,9	17,5	F05	70	50	4-7	35	9x9	32	180	19	25
100	174	109	52	104	20,6	F07	90	70	4-10	55	11x11	32	180	31	40
125	190	127	56	123,3	23,8	F07	90	70	4-10	55	14x14	32	220	50	65
150	209	141	56	155,6	23,8	F07	90	70	4-10	55	14x14	32	220	81	105
200	237	166	62	202,4	28,6	F10	125	102	4-12	55	17x17	40	250	150	195
250	260	203	68	250,4	34,9	F10	125	102	4-12	55	22x22	40	250	250	325
300	305	236	78	301,5	38	F10	125	102	4-12	60	22x22	40	320	377	490

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЕДУКТОРОМ

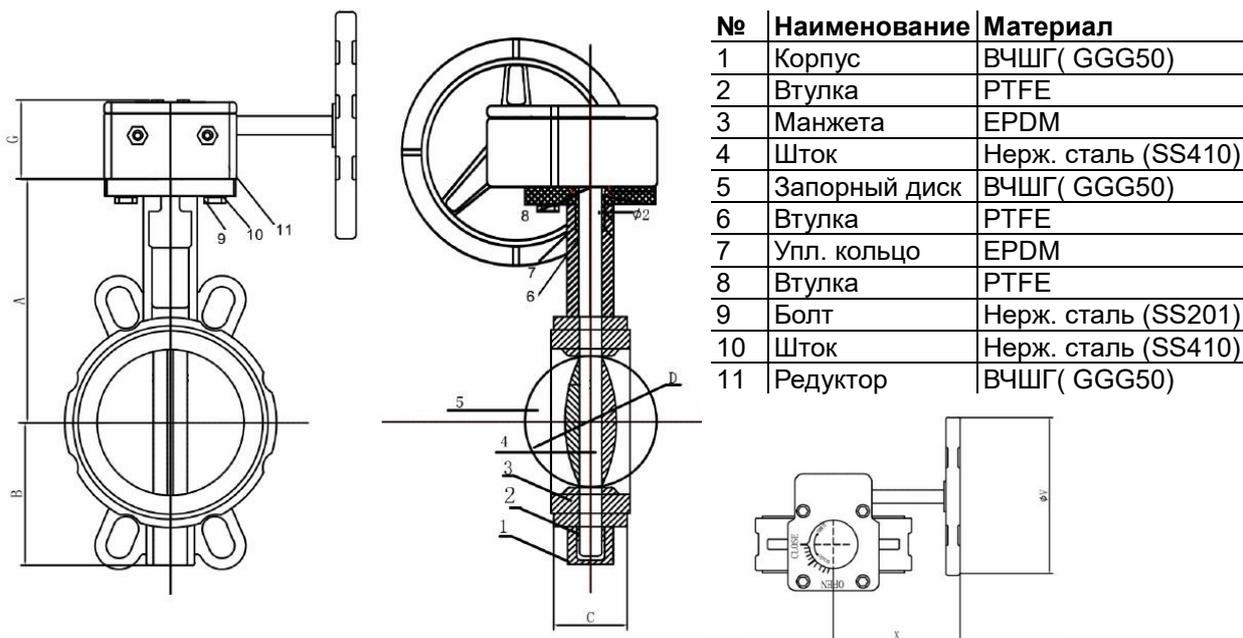
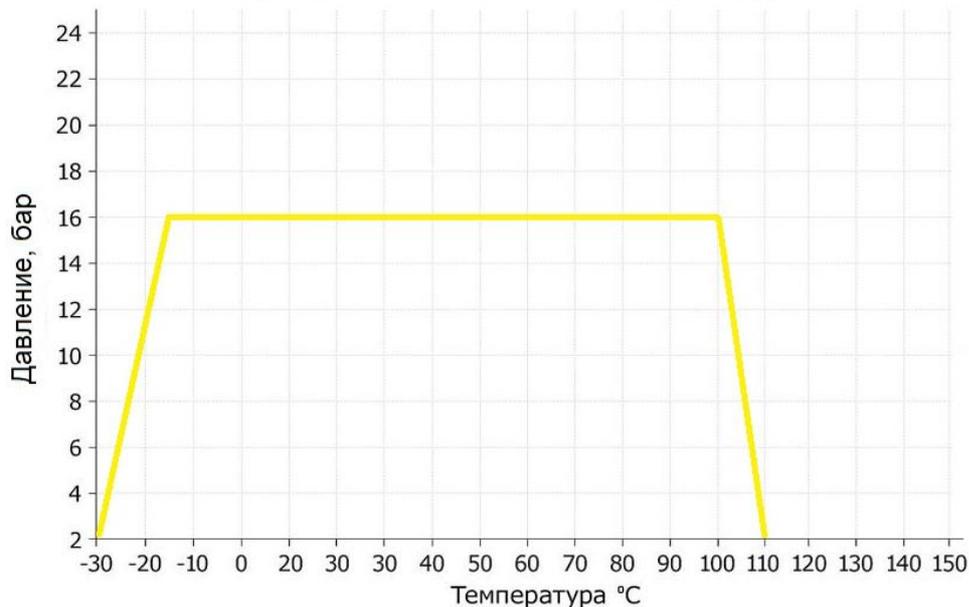


Таблица 2. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм

DN	A	B	C	ØD	Ø2	ISO5211	G	X	ØV	Кр.момент, Нм
250	260	203	68	250,4	34,9	F10	78	168	267	150
300	305	236	78	301,5	38	F10	77	178	267	245

График зависимости температура/давление



3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

- 3.1. Полное закрытие затвора происходит при повороте рукоятки по часовой стрелке на угол 90° либо при вращении штурвала редуктора также по часовой стрелке. При этом диск совершает вместе со штоком вращательное движение до его полного соприкосновения с резиновой манжетой.
- 3.2. Затвор можно использовать как устройство, регулирующее поток рабочей среды. В зависимости от угла поворота запорного диска (от 0° до 90°) изменяется пропускная способность затвора.
- 3.3. Для предотвращения протечек рабочей среды между корпусом затвора и штоком используются уплотнительные кольца

4. УКАЗАНИЕ МЕР 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. МОНТАЖ

- 5.1. Затворы поворотные дисковые могут устанавливаться на трубопроводе в любом положении.
- 5.2. При монтаже затвора запорный диск должен находиться в полуоткрытом состоянии. Монтаж затвора в закрытом положении может вызвать блокировку диска из-за деформации манжеты.
- 5.3. Установка дополнительных прокладок между затвором и ответными фланцами запрещена.
- 5.4. При монтаже затворов использовать воротниковые фланцы. Монтаж затвора на фланцы несоответствующего размера запрещен.
- 5.5. Перед установкой затвора ответные фланцы должны быть тщательно очищены от грязи, песка, окалины и др.
- 5.6. Затяжку болтовых соединений производить равномерно с усилием, исключая чрезмерное сжатие и перекося соединения до контакта металлического корпуса к зеркалу фланца.
- 5.7. Устанавливаемый затвор необходимо подвергнуть осмотру, проверить состояние запорного диска и манжеты. Проверку работоспособности затвора производить путем трехкратного открытия и закрытия.
- 5.8. Затвор не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекося, вибрации, отсутствие соосности патрубков, неравномерность затяжки крепежа).
- 5.9. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, затворы должны находиться в полностью открытом состоянии.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 6.1. Затворы поворотные дисковые должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.
- 6.2. Рабочая среда – вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.1.4.1074.
- 6.3. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод. При осмотрах проверять:
 - общее состояние затвора;
 - состояние крепежных соединений;
 - герметичность уплотнений штока;
 - состояние крепежных соединений затвора и исполнительного механизма;
 - корректность настройки механических ограничителей хода редуктора для затворов, оборудованных редуктором.
- 6.4. При техническом обслуживании необходимо соблюдать меры безопасности, указанные в разделе 4 настоящего документа.
- 6.5. При осмотрах проверить: общее состояние затвора, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнений штока.
- 6.6. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта, затворы подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию.
- 6.7. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 7.1. 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.

7.2. При транспортировке и хранении затвор должен быть в положении неполного закрытия, т.е. запорный диск должен неплотно соприкасаться с поверхностью манжеты – без деформации резины

7.3. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за корпус.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

8.1. 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.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантия– 1 год со дня отгрузки потребителю. Срок службы корпусных элементов – 5 лет; уплотнения вала, втулки вала, уплотнительной манжеты – 12 месяцев. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

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

- изделие, его шильд;
- выявленный дефект;
- условия монтажа (тип ответных фланцев, расстояние до ближайших элементов
- соединительной и запорной арматуры, насосного оборудования).

9.3. 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.

ПРЕДПРИЯТИЕ ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

CHENGDE RUI MAI TRADING CO., LTD

Room 311, unit 5, 1-1# building, Zhongxing road, Shuangqiao district, Chengde city, Hebei province, КИТАЙ

ПРОДАВЕЦ:

ООО «САНТЕХКОМПЛЕКТ»

142700, МО, ГОРОДСКОЙ ОКРУГ ЛЕНИНСКИЙ, Г. ВИДНОЕ, БЕЛОКАМЕННОЕ ШОССЕ, ДОМ 1

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК –
1 ГОД СО ДНЯ ОТГРУЗКИ ПОТРЕБИТЕЛЮ**

КОЛИЧЕСТВО ШТ. _____

ДАТА ВЫДАЧИ ДОКУМЕНТА _____

ПОДПИСЬ _____

ОТК _____

