

РОССИЙСКИЙ БРЕНД
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

ВЕПАРМО



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
**ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ
ДИСКОВЫЙ ИЗ
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ**



Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-СН.РА06.В.89213/24

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

Срок действия с 09.08.2024 по 08.08.2029

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

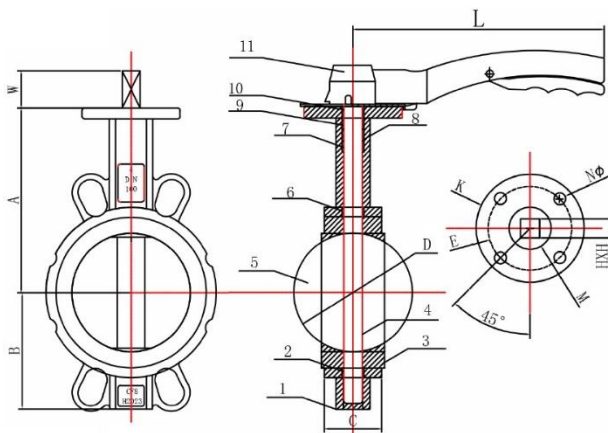
1.1. Затворы поворотные дисковые из нержавеющей стали применяются в качестве запорно-регулирующих устройств на трубопроводах для воды, щелочи, кислот, растворителей и окислителей при температуре рабочей среды от -40 до 200°C и давлении до 1,6 МПа (16 кгс/см²). Температура окружающей среды от -40°C до +70°C.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Присоединение затворов к трубопроводу — межфланцевое, с присоединительными размерами по ГОСТ 33259-2015. Тип привода: рукоятка и редуктор.

2.2. Размеры верхнего фланца соответствуют ISO 5211.

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЫЧАГОМ

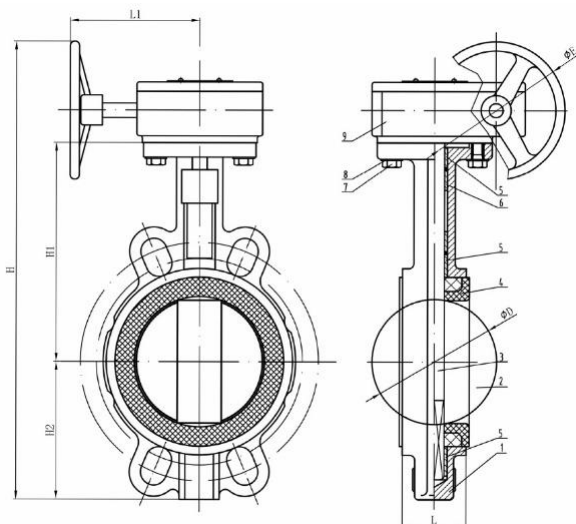


№	Наименование	Материал
1	Корпус	Нерж. сталь (SS304)
2	Втулка	Полимер
3	Упл. манжета	PTFE
4	Шток	Нерж. сталь (SS410)
5	Диск	Нерж. сталь (SS316)
6	Втулка	Полимер
7	Втулка	Полимер
8	Расш. кольцо	NR
9	Упл. кольцо	EPDM
10	Втулка	Полимер
11	Рукоятка	Алюминий

Таблица 1. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм.

Ду	A	B	W	C	øE	K	ISO 5211	N-ø	L	øD	H*H
40	128	64	26	41,5	50	70	F5	4-7	170	52	9*9
50	128	64	26	41,5	50	70	F5	4-7	170	52	9*9
65	134	75	26	45	50	70	F5	4-7	170	64	9*9
80	143	91	26	45	50	70	F5	4-7	170	78,9	9*9
100	165	108	26	52	70	90	F7	4-10	215	104	11*11
125	185	121	28	53,5	70	90	F7	4-10	215	123	14*14
150	196	135	28	55	70	90	F7	4-10	215	155	14*14
200	238	171	35	61	102	125	F10	4-12	352	202	17*17
250	280	191	35	63,5	102	125	F10	4-12	352	250,5	17*17

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЕДУКТОРОМ

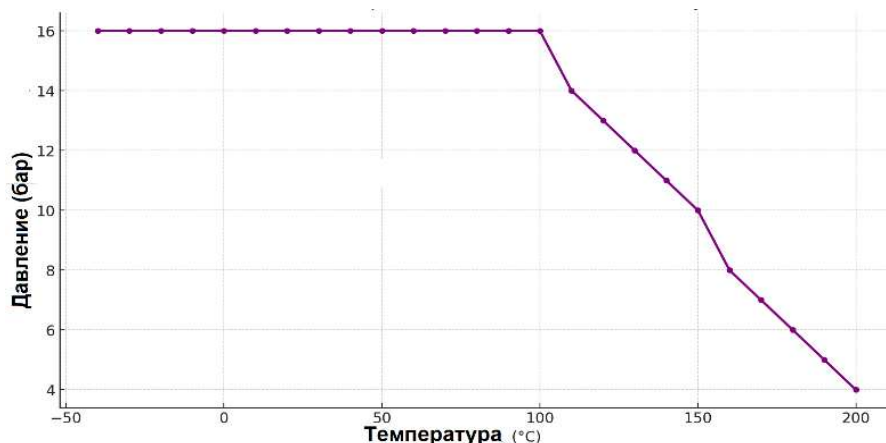


№	Наименование	Материал
1	Корпус	Нерж. сталь (SS304)
2	Диск	Нерж. сталь (SS316)
3	Шток	Нерж. сталь (SS410)
4	Упл. манжета	PTFE
5	Втулка	Полимер
6	Упл. кольцо	NBR
7	Болт	Нерж. сталь (SS201)
8	Шайба	Нерж. сталь (SS201)
9	Редуктор	Чугун

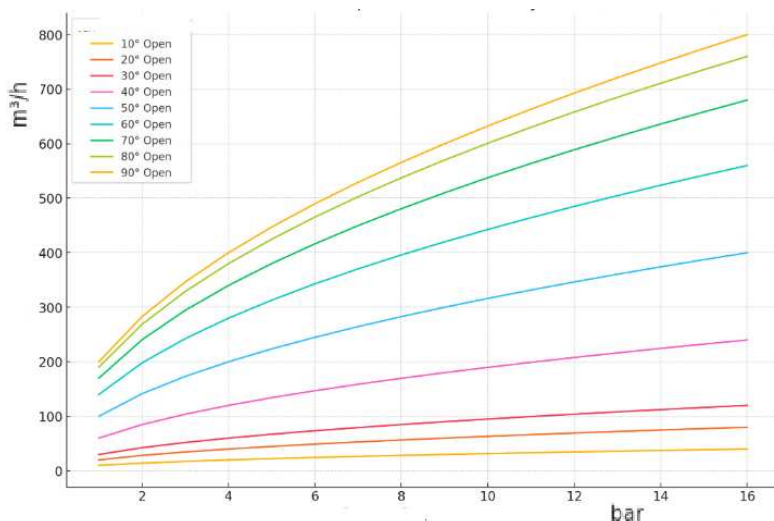
Таблица 2. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм

Ду	ISO5211	H	H1	H2	L	L1	øE	øD
150	F07	440	196	135	55	133	160	155,5
200	F10	584	238	171	61	203	275	202,3
250	F10	646	280	191	63,5	203	275	250,5
300	F10	731	315	238	77	201	275	301,3

График зависимости давления от температуры рабочей среды



Пропускная способность при открытии на угол (°), м³/ч для затвора Ду100.



2.3. Затворы поворотные дисковые соответствуют классу герметичности «А» по ГОСТ 9544-2015.

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.
- 3.4. Электропривод для затворов подбирается по предельному крутящему моменту из таблицы выше.

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. МАРКИРОВКА

5.1. Маркировка затворов наносится на фирменную табличку и содержит сведения

- товарный знак;
- тип изделия;
- номинальный диаметр DN;
- номинальное давление PN в кгс/см²;
- температура рабочей среды;
- материалы основных деталей.

6. МОНТАЖ

- 6.1.** Затворы поворотные дисковые могут устанавливаться на трубопроводе в любом положении.
- 6.2.** Рекомендуется устанавливать фильтр механической очистки воды до затворов по направлению потока среды.
- 6.3.** При монтаже затвора запорный диск должен находиться в полуоткрытом состоянии. Монтаж затвора в закрытом положении может вызвать блокировку диска из-за деформации манжеты.
- 6.4.** Для монтажа затворов рекомендуется использовать воротниковые фланцы PN10 и PN16 по ГОСТ 33259-2015.
- 6.5.** Установка дополнительных прокладок между затвором и ответными фланцами запрещена.
- 6.6.** Монтаж затвора на фланцы несоответствующего размера запрещен. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше чем номинальный диаметр дискового затвора, может привести к блокировке диска и его повреждению. При применении фланцев с внутренним диаметром больше чем номинальный диаметр затвора, фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к его деформации и повреждению.
- 6.7.** Перед установкой затвора ответные фланцы должны быть тщательно очищены от грязи, песка, окалины и др.
- 6.8.** Затяжку болтовых соединений производить равномерно с усилием, исключая чрезмерное сжатие и перекос соединения до контакта металлического корпуса к зеркалу фланца.
- 6.9.** Устанавливаемый затвор необходимо подвергнуть осмотру, проверить состояние запорного диска и манжеты. Проверку работоспособности затвора производить путем трехкратного открытия и закрытия.
- 6.10.** Затвор не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, отсутствие соосности патрубков, неравномерность затяжки крепежа).
- 6.11.** При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, затворы должны находиться в полностью открытом состоянии.
- 6.12.** При наличии исполнительного механизма перед монтажом затвора необходимо произвести настройку исполнительного механизма согласно РЭ. Для затворов с электроприводом произвести настройку концевых выключателей и механических ограничителей хода согласно РЭ электропривода.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1.** Затворы поворотные дисковые должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.
- 7.2.** Рабочая среда – вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.3684-21.
- 7.3.** Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод.
- 7.4.** При техническом обслуживании необходимо соблюдать меры безопасности, указанные в разделе 4 настоящего документа.
- 7.5.** 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;

- корректность настройки концевых выключателей для затворов, оборудованных электроприводом.
- 7.6. При установке электропривода на затвор с редуктором механические ограничители хода редуктора настраиваются с запаздыванием на 1-2 оборота маховика ручного дублёра электропривода относительно момента срабатывания концевых выключателей. В случае отказа концевых выключателей цепи управления отключают электропривод при срабатывании моментной муфты (настраивать моментную муфту необходимо согласно РЭ на электропривод).
- 7.7. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта, затворы подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены.

8. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 8.1. 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.
- 8.2. При транспортировке и хранении затвор должен быть в положении неполного закрытия, т.е. запорный диск должен неплотно соприкасаться с поверхностью манжеты – без деформации резины
- 8.3. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за корпус.

9. УТИЛИЗАЦИЯ

- 9.1. 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.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантия и срок службы:
- гарантия на корпусные элементы – 2 года со дня отгрузки потребителю, срок службы корпусных элементов – 5 лет;
 - гарантия и срок службы уплотнения вала, втулки вала, уплотнительной манжеты – 12 месяцев;
 - гарантия на редуктор – 12 месяцев со дня отгрузки потребителю, срок службы редуктора – 5 лет.
- 10.2. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 10.4. 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.
- 10.5. 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).

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 _____

