

Демонтажная вставка



1. Назначение и область применения

Демонтажные вставки GROSS позволяют легко производить монтаж и демонтаж запорной арматуры, клапанов, насосных установок, фасонных изделий за счет изменения строительной длины вставки. Наличие с двух сторон фланцев для присоединения к трубопроводу позволяет при монтаже устранить зазор от 120 мм.

2. Гарантия изготовителя

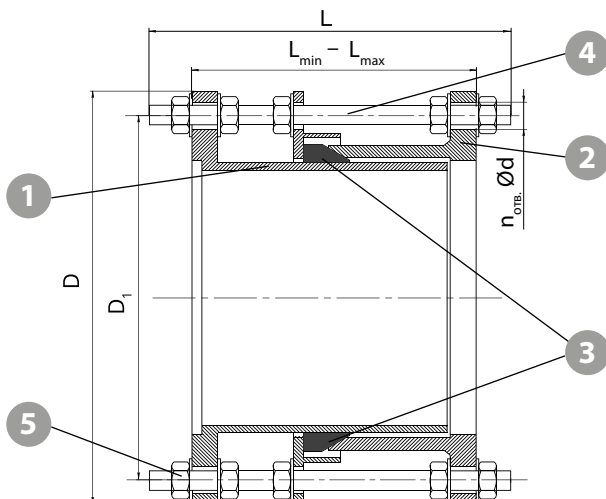
Гарантийный срок: 1 год с момента ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев с момента приобретения.
Средний срок службы: не менее 6 лет.

3. Общие данные

- Условное давление: PN 10 / PN 16.
- Максимальная рабочая температура: -40 °С ... +150° С .
- Внутреннее и внешнее антикоррозийное полимерное покрытие.
- Присоединительные размеры фланцев: по ГОСТ 12815.
- Климатическое исполнение: «У1» по ГОСТ 15150 (не ниже -40° С).

4. Спецификация материалов

| № | Деталь | Материал |
|---|------------------------|-----------------------|
| 1 | Корпус | Сталь 20 |
| 2 | Фланец | Сталь 20 |
| 3 | Уплотнительные манжеты | EPDM |
| 4 | Шпилька | Сталь 20 |
| 5 | Болт, гайка | Оцинкованная сталь 20 |



5. Технические характеристики

| DN | PN | Строительная длина вставки $L_{min} - L_{max}$ мм | Присоединит. размеры фланцев вставки по ГОСТ 12815 | | | | Диаметр и кол-во шпилек | L, мм | Масса вставки (кг) |
|------|----|---|--|--------|-------|-------|-------------------------|-------|--------------------|
| | | | D, мм | D1, мм | d, мм | n, мм | | | |
| 50 | 10 | 165 – 210 | 160 | 125 | 18 | 4 | M16x2 | 400 | 8 |
| 65 | 10 | 165 – 210 | 180 | 145 | 18 | 4 | M16x2 | 400 | 8 |
| 80 | 10 | 165 – 210 | 195 | 160 | 18 | 8 | M16x2 | 400 | 13 |
| 100 | 10 | 165 – 210 | 215 | 180 | 18 | 8 | M16x2 | 400 | 15 |
| 125 | 10 | 165 – 210 | 245 | 210 | 18 | 8 | M16x2 | 400 | 19 |
| 150 | 10 | 230 – 300 | 280 | 240 | 22 | 8 | M20x2 | 500 | 24 |
| 200 | 10 | 230 – 300 | 335 | 295 | 22 | 8 | M20x4 | 500 | 34 |
| 250 | 10 | 230 – 300 | 390 | 350 | 22 | 12 | M20x4 | 500 | 42 |
| 300 | 10 | 230 – 300 | 440 | 400 | 22 | 12 | M20x4 | 500 | 50 |
| 350 | 10 | 230 – 300 | 500 | 460 | 22 | 16 | M20x4 | 660 | 67 |
| 400 | 10 | 300 – 380 | 565 | 515 | 26 | 16 | M24x4 | 660 | 89 |
| 450 | 10 | 300 – 380 | 615 | 565 | 26 | 20 | M24x5 | 660 | 110 |
| 500 | 10 | 300 – 380 | 670 | 620 | 26 | 20 | M24x5 | 660 | 128 |
| 600 | 10 | 300 – 380 | 780 | 725 | 30 | 20 | M27x5 | 660 | 157 |
| 700 | 10 | 300 – 380 | 895 | 840 | 30 | 24 | M27x6 | 660 | 200 |
| 800 | 10 | 310 – 390 | 1010 | 950 | 33 | 24 | M30x6 | 660 | 260 |
| 900 | 10 | 310 – 390 | 1110 | 1050 | 33 | 28 | M30x7 | 660 | 320 |
| 1000 | 10 | 310 – 390 | 1220 | 1160 | 36 | 28 | M30x7 | 660 | 350 |
| 1200 | 10 | 310 – 390 | 1455 | 1380 | 39 | 32 | M36x8 | 660 | 550 |
| 1400 | 10 | 310 – 390 | 1675 | 1590 | 42 | 36 | M42x9 | 660 | 700 |
| 1600 | 10 | 310 – 390 | 1915 | 1820 | 48 | 40 | M48x10 | 660 | 950 |

Трехфланцевая конструкция обеспечивает надежность вставки и герметичное уплотнение.

Под заказ может быть изготовлена нестандартная строительная длина и нестандартное уплотнение для различных сред.

Покраска изделия выполняется в два этапа. Первый этап – полиэфирной порошковой краской на основе полиэфирной смолы, содержащей цинк и обладающей высокими антикоррозийными свойствами. Второй этап – порошковой краской на основе эпоксидной смолы.

6. Условия хранения и транспортировки

Демонтажные вставки транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Во избежание механических повреждений не допускается бросать демонтажные вставки.

Во время хранения и транспортировки к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость вставки. Демонтажные вставки следует хранить в помещениях, защищенных от дождя, снега и пыли.

7. Общие требования к монтажу трубопроводной арматуры GROSS:

К монтажу трубопроводной арматуры должны допускаться лица, изучившие настоящую инструкцию с общими требованиями, а также инструкцию по монтажу на конкретное изделие, прошедшие обучение по охране труда и имеющие

практический навык монтажа подобного оборудования. Правильная установка обеспечивает надёжную работу на протяжении всего срока службы оборудования.

Требования перед монтажом

1. Проверить пригодность трубопроводной арматуры для работы с транспортируемой средой, с рабочими параметрами системы и окружающими условиями.
2. Внутреннюю полость трубопровода, на который устанавливается арматура, необходимо очистить от грязи, песка и посторонних предметов.
3. Извлекать арматуру из упаковки или снимать предохранительные заглушки следует непосредственно перед монтажом.
4. Осмотреть арматуру на предмет отсутствия на ней механических повреждений, дефектов и попавших внутрь посторонних предметов. При обнаружении серьезных повреждений антикоррозийного покрытия или других дефектов, полученных в результате неправильной транспортировки и/или хранения, решение о возможности дальнейшего использования арматуры должна принимать специальная комиссия Заказчика.
5. Произвести пробное открытие-закрытие арматуры, убедиться в плавности хода рабочего органа (клина/диска/шара) и нормальном её функционировании.
6. Осмотреть приваренные ответные фланцы: они должны быть приварены соосно с осью трубопровода, оси отверстий для болтов должны совпадать между собой, уплотнительные поверхности перпендикулярны оси трубопровода и параллельны между собой, а расстояние между уплотнительными поверхностями должно соответствовать строительной длине арматуры. Не допускается устранять несоосность трубопровода или зазор между арматурой и ответным фланцем трубопровода за счет передачи напряжений на трубопроводную арматуру.
7. Осмотреть уплотнительные поверхности арматуры и фланцев: на них не должно быть грязи, остатков консервирующей смазки, забоин, следов коррозии и других дефектов.
8. Убедиться, что оба конца трубопровода надежно закреплены в опорах и не сместятся при монтаже.

Перемещение арматуры

1. Перемещать трубопроводную арматуру следует осторожно вручную или с помощью грузоподъемного оборудования, избегая ударов, падений и кантования. Запрещается бросать арматуру.
2. Строповку арматуры следует производить за специальные приспособления (рым-болты, проушины) или

за корпус. Не допускается производить строповку за штурвал, редуктор, привод и другие внешние узлы арматуры. Во избежание повреждения защитного покрытия арматуры при строповке за корпус следует использовать матерчатый строп.

Монтаж арматуры

1. Арматура, работающая с учетом направления потока (обратные клапаны, фильтры), должна устанавливаться на трубопровод таким образом, чтобы направление потока совпадало с направлением стрелки на корпусе.
2. Затяжку болтов фланцевых соединений необходимо производить крест-накрест за 2-3 прохода.
3. При монтаже арматуры с применением грузоподъемного оборудования, грузозахватные приспособления

не снимать и не ослаблять до полного закрепления арматуры в трубопроводе и установки подставки под арматуру, если такая предусмотрена.

4. Уплотнительная прокладка фланцевого соединения должна располагаться равномерно по всей площади уплотнительной поверхности фланцев без смещения.

8. Требования к монтажу демонтажных вставок GROSS:

Перед установкой демонтажной вставки в водопроводно-канализационную сеть произвести её внешний осмотр с целью уточнения комплектности после транспортирования и хранения. Монтаж стальных конструкций и арматуры на

инженерных сетях водоснабжения следует проводить в соответствии строительных норм и правил (СНИП), утвержденных в установленном порядке.