

ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ ЧУГУННАЯ С СЕДЛОМ МЕТАЛЛ/МЕТАЛЛ С РЕДУКТОРОМ И ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ



1. Назначение и область применения

Задвижка с уплотнением седла металл/металл применяется в качестве запорной арматуры для различных систем, в которых рабочей средой является вода, нейтральные жидкости: хозяйственно-питьевое водоснабжение, обратное водоснабжение, водоотведение и др. Не предназначены для установки на пар.

2. Гарантия производителя

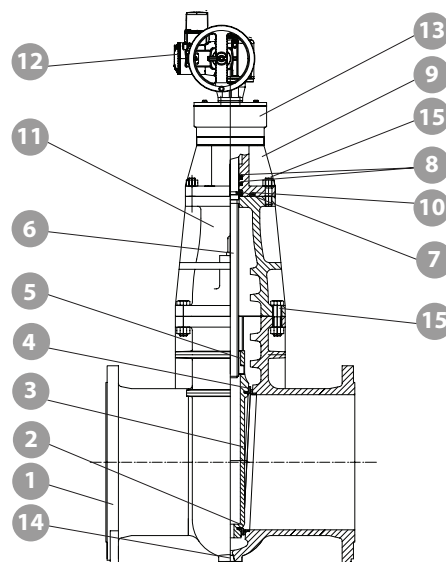
- Гарантийный срок: 10 лет или 2 500 циклов открытия-закрытия.
- Средний ресурс: 5 000 циклов открытия-закрытия.
- Срок службы: 50 лет.

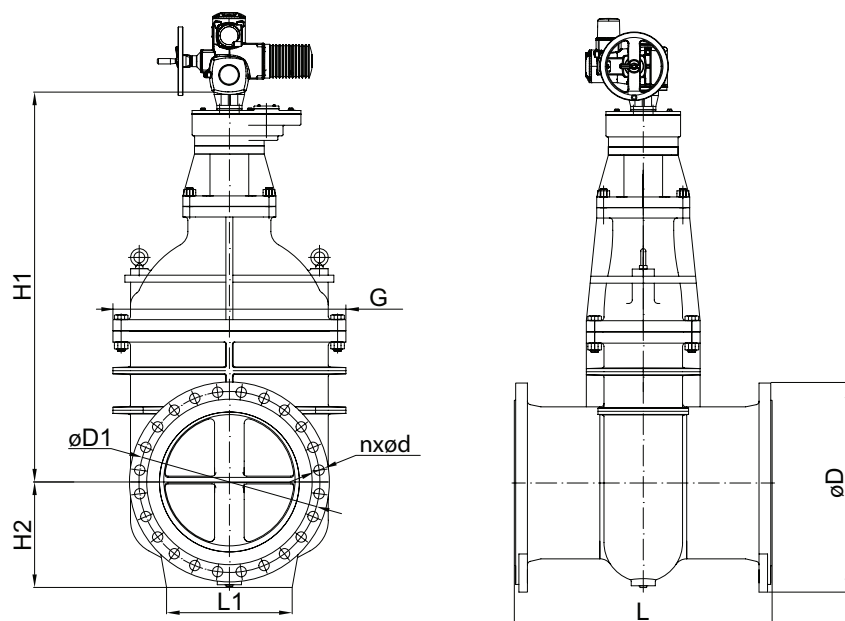
3. Общие данные

- Номинальный диаметр: DN 350 – DN 1600.
- Номинальное давление: PN 10.
- Температура рабочей среды: -15 °C ... +80 °C; кратковременно: -15 °C ... +90 °C.
- Присоединение: фланцевое.
- Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей фланцев: соответствуют ГОСТ 33259-2015.
- Климатическое исполнение: «УХЛ5» по ГОСТ 15150-69 (-10 °C ... +35 °C).
- Герметичность затвора: класс «В» по ГОСТ 9544-2015.
- Испытания по ГОСТ 33257-2015, испытательная среда – вода:
 - прочность и плотность корпуса, герметичность относительно окружающей среды 1,5xPN;
 - герметичность затвора 1,1xPN.
- Строительная длина по ГОСТ 3706-93 (EN 558-1, DIN 3202-1): длинная, ряд 1 (серия 15, F5).
- Внутреннее и внешнее антикоррозийное эпоксидное покрытие толщиной не менее 250 мкм.
- Управление: электропривод, редуктор.
- Опционально: возможна установка обводной задвижки (байпаса).

4. Спецификация материалов

№	Деталь	Материал
1	Корпус	Высокопрочный чугун ВЧ50 (EN-GJS-500-7)
2	Седло на корпусе	Бронза
3	Клин	Высокопрочный чугун ВЧ50 (EN-GJS-500-7)
4	Уплотнение седла на клине	Бронза
5	Гайка клина	Бронза
6	Шпindelь	Нержавеющая сталь AISI 420 (20X13)
7	Подшипник скольжения	Нержавеющая сталь 20X13 (AISI 420)
8	О-образное кольцо	EPDM
9	ISO фланец	Высокопрочный чугун ВЧ50 (EN-GJS-500-7)
10	Прокладка крышки	EPDM
11	Крышка	Высокопрочный чугун ВЧ50 (EN-GJS-500-7)
12	Электропривод	
13	Редуктор	
14	Дренажная пробка	Нержавеющая сталь 08X18H10 (AISI 304)
15	Крепежные изделия	Оцинкованная сталь





5. Технические характеристики и размеры (серия F4 по DIN, серия 14 по EN)

DN	PN	L, мм	ØD, мм	ØD1, мм	n×Ød, шт×мм	L1, мм	H1, мм	H2, мм	G, мм	Привод АУМА	Артикул
350	10	550	505	460	16×23	285	1054	285	610	SA10.2	GV35010FLMAA380
400	10	600	565	515	16×28	300	1147	320	676	SA10.2	GV40010FLMAA380
450	10	650	615	565	20×28	350	1269	350	740	SA10.2	GV45010FLMAA380
500	10	700	670	620	20×28	370	1364	390	803	SA14.2	GV50010FLMAA380
600	10	800	780	725	20×31	400	1510	456	950	SA 14.2	GV60010FLMAA380
700	10	900	895	840	24×31	495	1810	495	1156	SA14.2	GV70010FLMAA380
800	10	1000	1015	950	24×34	540	1955	540	1242	SA 14.2	GV80010FLMAA380
900	10	1100	1115	1050	28×34	600	2134	645	1423	SA 14.6	GV90010FLMAA380
1000	10	1200	1230	1160	28×34	700	2462	680	1468	SA 14.6	GV100010FLMAA380
1200	10	1400	1455	1380	32×41	825	2702	800	1625	SA14.6	GV120010FLMAA380
1400	10	1500	1675	1590	36×45	870	3022	870	1860	SA 16.2	GV140010FLMAA380
1600	10	1600	1915	1820	40×52	1000	3479	1000	2065	SA 16.2	GV160010FLMAA380

- При заказе необходимо указывать требуемое время закрытия задвижки, наличие байпаса и заполнить опросный лист на электропривод.

6. 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 надёжно 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.

7. Меры безопасности

1. Проверьте пригодность задвижки для работы в среде и условиях.
2. Снимая задвижку, проводя подтяжку фланцевых соединений, убедитесь, что она не находится под давлением.
3. Не превышайте максимальные параметры давления и температуры, на которые рассчитана задвижка.

8. Требования к монтажу задвижек с обрезиненным клином GROSS:

Требования перед монтажом

1. Проверьте пригодность задвижки для работы с транспортируемой средой, с рабочими параметрами системы и окружающими условиями.
2. Произведите пробное открытие-закрытие задвижки, убедитесь в плавности хода клина и нормальном функционировании задвижки.

Требования во время монтажа

1. Рекомендуемое положение задвижки GROSS на трубопроводе:



рис. 1



рис. 2

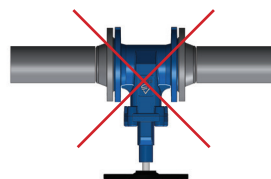


рис. 3

- ВЕРТИКАЛЬНО (штурвалом или приводом вверх) на горизонтальном трубопроводе (рис. 1).
 - ГОРИЗОНТАЛЬНО (штурвалом или приводом в сторону) на горизонтальном и вертикальном трубопроводах (рис. 2).
- УСТАНАВЛИВАТЬ ЗАДВИЖКУ ШТУРВАЛОМ ИЛИ ПРИВОДОМ ВНИЗ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ! (рис. 3).
2. Во время монтажа между фланцами задвижки и трубопровода необходимо устанавливать прокладки.

9. Эксплуатация и обслуживание задвижек

1. Задвижки GROSS предназначены для использования в качестве запорной арматуры (рабочие положения «полностью открыто» и «полностью закрыто»). ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование задвижек в режиме регулирования потока, когда клин задвижки находится в каком-либо промежуточном положении.
2. Задвижки GROSS ЗАПРЕЩЕНО подвергать передаче нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы,

вибрации, несоосность патрубков, неравномерность затяжки болтов).

3. При нормальных условиях задвижки GROSS не требуют специального обслуживания. Рекомендуем несколько раз в год совершать по 3 цикла открытия-закрытия задвижки. Частота открытия-закрытия может быть увеличена в зависимости от качества транспортируемой воды.

10. Условия хранения и транспортировки

Изделия транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

Во избежание механических повреждений не допускается бросать изделия.

Во время хранения и транспортировки к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних

предметов во внутреннюю полость изделия.

Изделия следует хранить в помещениях, защищенных от дождя, снега и пыли.

Условия транспортирования изделия в части воздействия механических факторов – С согласно ГОСТ 23170-78, в части воздействия климатических факторов – 5 (ОЖ4) согласно ГОСТ 15150-69.

11. Требования охраны окружающей среды

Детали и узлы изделия не выделяют вредных веществ в процессе эксплуатации и хранения и не представляют опасность для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

По истечении полного назначенного ресурса изделие подлежит утилизации на общепринятых основаниях.

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) произво-

дится в порядке, установленном Законами РФ от 22.08.2004 № 122-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха», от 10.01.2003 № 15-ФЗ «Об отходах производства и потребления», а также другими федеральными и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.