

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Задвижка клиновая.  
Паспорт.  
Руководство по эксплуатации.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями гос. стандартов, действующей технической документации (ТУ 28.14.13-001-09610444-2023) и признано годным к эксплуатации на указанные в настоящем паспорте параметры.

Заводской номер \_\_\_\_\_.

Дата выпуска май 2024г.

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
май 2024г.	Консервация Вариант защиты ВЗ-4 по ГОСТ 9.014-78	3

## СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Вариант внутренней упаковки – ВУ-0 по ГОСТ 9.014-78 согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документацией (ТУ).

## ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента реализации.

Назначенный срок службы задвижек 25 лет.

Средний ресурс, не менее 3000 циклов.

Средняя наработка на отказ, не менее 400 циклов.

Гарантия предприятия-изготовителя аннулируется, если изделие подверглось разборке или иному вмешательству в конструкцию изделия без согласования с предприятием-изготовителем.

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течение одного месяца с момента получения рекламации.

Отметка ОТК \_\_\_\_\_ М.П.

**ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»**

E-mail: [arm-engineering@bk.ru](mailto:arm-engineering@bk.ru)

Тел.: 8(800)550-69-65

<https://arm-engineering.ru/>

**ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»**



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ  
ПАСПОРТ

**ЗАДВИЖКА СТАЛЬНАЯ КЛИНОВАЯ  
С ВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ  
PN 16 МПа (63 кгс/см<sup>2</sup>)  
31с77 (45)нж**



Место единого знака обращения продукции на рынке	Сертификат "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011) № ЕАЭС RU СТ-RU.НВ54.00795 от 19.10.23г. Декларация о соответствии ТР ТС 010 (1Д) ЕАЭС N RU Д-RU.РА06.В.01358/23 от 01.08.2023г.
	Декларация о соответствии ТР ТС 010 (5Д) ЕАЭС N RU Д-RU.РА08.В.99709/23 от 23.10.2023г.
	Декларация о соответствии ТР ТС 032 ЕАЭС N RU Д-RU.РА08.В.96779/23 от 23.10.2023г.
	Сертификат соответствия пожарной безопасности качества №РОСС RU.31675.04ПБКО, №№РОСС RU.ОС47.Н002470 от 31.07.2023г. Сертификат соответствия № РОСС RU.32311.ОС02.2790 от 04.10.2023г. исполнение <b>сейсмостойкости 9 баллов</b> . Сертификат соответствия №ST.RU.0001.A0004853 ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)

### ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия:	Задвижка клиновья (далее изделие)
Обозначение изделия:	31лс77(45нж) Дп -25 Рп-63
Предприятие-изготовитель:	ООО «ПКФ «АРМ-ИНЖИНИРИНГ»
Документ на изготовление и поставку:	ТУ 28.14.13-001-09610444-2023
Назначение:	Для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Диаметр номинальный DN, мм	25
Давление номинальное PN, кгс/см <sup>2</sup>	63
Температура рабочей среды, °С	От -40 до +425 (с)
	От -60 до +425 (лс)
	От -60 до +560 (нж)
	От -40 до +150 (с)
Рабочая среда	<input checked="" type="checkbox"/> вод а <input type="checkbox"/> пар <input type="checkbox"/> газ <input type="checkbox"/> нефть <input type="checkbox"/> проча я
Герметичность затвора	Класс А по ГОСТ 9544-2015
Тип конструкции	<input checked="" type="checkbox"/> ковьяная штампованная
	<input type="checkbox"/> литая
	<input type="checkbox"/> сварная
	<input type="checkbox"/> комбинированная
Направление потока	<input checked="" type="checkbox"/> двустороннее <input type="checkbox"/> одностороннее
Тип присоединения к	цапковое

трубопроводу	<input type="checkbox"/>	муфтовое
	<input type="checkbox"/>	штуцерное
	<input checked="" type="checkbox"/>	фланцевое под приварку
Вид привода	<input checked="" type="checkbox"/>	маховик
	<input type="checkbox"/>	редуктор
	<input type="checkbox"/>	привод
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	<input type="checkbox"/>	У1
	<input checked="" type="checkbox"/>	ХЛ1
	<input type="checkbox"/>	УХЛ1
	<input type="checkbox"/>	прочее
Исполнение задвижки	<input checked="" type="checkbox"/>	F
Особые отметки	В комплекте с КОФ 25-63-11-1-Е-ст.09Г2С-IV, прокладками и крепежом	

### СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус, крышка	20, 20Л, 25Л, <b>20ГЛ</b> , 09Г2С, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н10Т, 12Х18Н10МЗТЛ, AISI 304/304L, AISI316/316L, Прочее: 08Х18Н10Т
Клин	20, 20Л, 25Л, <b>20ГЛ</b> , 09Г2С, 30Х13, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н10Т, 12Х18Н10МЗТЛ, AISI 304/304L, AISI316/316L, Прочее:
Шпindelь	<b>20Х13</b> , 30Х13, 40Х13, 12Х18Н10Т, 45Х14Н14В2М, 12Х18Н10МЗТЛ, AISI 304/304L, AISI316/316L, Прочее:
Уплотнение сальниковое	<b>ТРГ</b>
Наплавка на корпусе и на клине	<b>20Х13</b> ЦН-12М

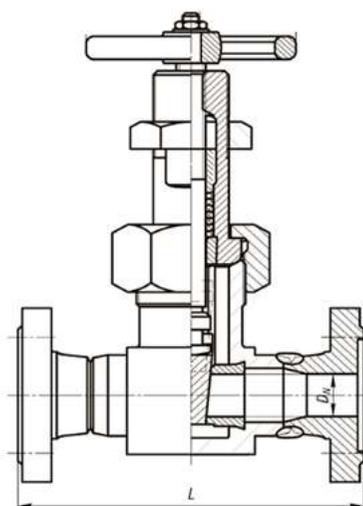
### ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

Объект испытаний	Испытательная среда	Давление кгс/см <sup>2</sup>	Способ испытаний	Отметка ОТК о результатах испытаний
Задвижка	Вода	63	Наработка 3-х циклов «Открыто-закрыто»	Соотв.

## ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

По НТД				Результаты испытаний			
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см <sup>2</sup>	Время испытан. мин., не менее	Показатели испытания	Давление, кгс/см <sup>2</sup>	Время испыт. мин.	Отметка ОТК о результатах испыт.
Соединение корпус-крышка	Вода	PN	2	Пропуск среды через прокладочные, сальниковые соединения не допускается	63	2	Соотв.
Сальник							
Верхнее уплотнение							
				соответствует			

### Чертеж



Диаметр	Строительная длина L, мм
Dn-25	254

## Порядок установки задвижки 31лс77(45)нж

Транспортирование задвижек 31лс77(45)нж, подвергнутых консервации, к месту монтажа должно производиться в упаковке предприятия-изготовителя. Разрешается снимать заглушки и производить расконсервацию задвижек только перед монтажом их на трубопровод. Перед монтажом задвижек на трубопровод проверить: состояние упаковки, укладки задвижек и наличие эксплуатационной документации; наличие заглушек на магистральных патрубках; состояние внутренних полостей задвижек, доступных визуальному осмотру; состояние крепежных соединений; герметичность затвора, прокладочных соединений, сальника. Удаление консервационных смазок следует производить чистой ветошью, смоченной растворителем (бензин, уайт-спирит и т.п.). При монтаже запрещается использовать для подвески маховик. Перед установкой задвижек трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.п. При установке арматуры на трубопровод необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга (деформации) фланцев арматуры. Запрещается класть на задвижки отдельные детали, монтажный инструмент и посторонние предметы. Затяжка болтов гайками должна производиться равномерно, без перекосов. Перед установкой задвижек трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.п. При установке арматуры на трубопровод необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга (деформации) фланцев арматуры. Запрещается класть на задвижки отдельные детали, монтажный инструмент и посторонние предметы. Затяжка болтов гайками должна производиться равномерно, без перекосов. При опрессовках запорное устройство изделия должно находиться в одном из крайних положений. Открывать и закрывать изделие при опрессовках не допускается. Порядок работы. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы системы (агрегата). При осмотре необходимо проверить: общее состояние задвижек; состояние крепежных соединений; герметичность мест соединений; работоспособность задвижки.