

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 июль 2023 г.

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
ноябрь 2023 г.	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

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 (160 кгс/см²)
31с45нж**



Назначение задвижки 31лс45нж

Задвижка 31лс45нж применяется в качестве запорного устройства на трубопроводах транспортирующих воду, воздух, пар, аммиак, природный газ, нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды при максимальном давлении среды 16 МПа.

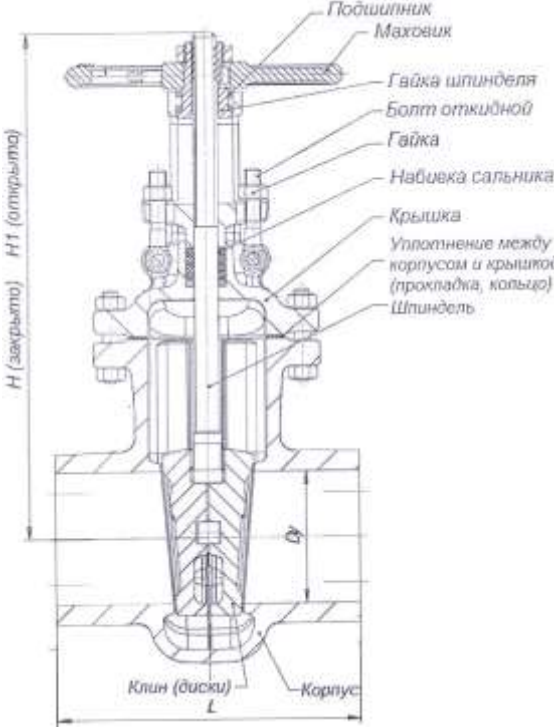
Основные технические данные и параметры задвижки 30лс45нж

Наименование параметра	Значение									
Диаметр номинальный DN, мм	80									
Давление номинальное PN, кгс/см ²	160									
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	☒	вод а	☐	пар	☒	газ	☐	нефть	☐	проча я
Герметичность затвора	Класс А по ГОСТ 9544-2015									
Тип конструкции	☒	кованая								
	☐	штампованная								
	☐	литая								
	☐	сварная								
	☐	комбинированная								
Направление потока	☒	двустороннее								
	☐	одностороннее								
Тип присоединения к трубопроводу	☐	цапковое								
	☐	муфтовое								
	☐	штуцерное								
	☒	фланцевое								
	☐	под приварку								
Вид привода	☒	маховик								
	☐	редуктор								
	☐	привод								
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	☐	У1								
	☒	ХЛ1								
	☐	УХЛ1								
	☐	прочее								
Особые отметки										

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

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

Чертеж



Диаметр	Строительная длина L, мм	Вес, кг
Dn-80	390	90

Порядок установки задвижки З1лс45нж

Транспортирование задвижек З1лс45нж, 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.