

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Задвижка с гуммированным клином фланцевая стальная.
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 октябрь 2023 г.

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
Октябрь 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.

Гарантийная наработка – 100 циклов "закрыто-открыто" в пределах гарантийного срока эксплуатации.

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
С ГУММИРОВАННЫМ КЛИНОМ
PN 1,0 МПа (10 кгс/см²)
31с942р**



ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия:	Задвижка с гуммированным клином фланцевая стальная (далее изделие)
Обозначение изделия:	31с942р
Предприятие-изготовитель:	ООО «АРМ ИНЖИНИРИНГ»
Документ на изготовление и поставку:	ТУ 28.14.13-001-09610444-2023
Назначение:	Для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	31с942р
Проход условный DN, мм	600
Масса, кг	1898
Строительная длина, мм ГОСТ 3706-83	800
Давление рабочее PN	1,0 МПа (10кгс/см ²)
Температура рабочей среды	от -40 до +80
Способ управления	Электропривод
Герметичность затвора	Соответствует классу «А» ГОСТ 9544-93
Тип соединения	Присоединение к трубопроводу - фланцевое по ГОСТ 21815-80, исполнение 1.
Коэффициент сопротивления	1,0
Рабочая среда	Абразивные среды и пульпа
Материал вставки	Наплавленная коррозионно-стойкая сталь
Диаметр маховика, мм	-
Рабочее положение задвижек	Любое
Рабочее положение затвора	Полностью открыто или полностью закрыто
Направление подачи среды	Любое

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование деталей	Материал
Корпус	20Л
Клин	20Л
Крышка	20Л
Стойка	20Л
Шпindelь	20X13
Прокладка в соединении «корпус-крышка»	ТРГ (Терморасширенный графит)
Набивка сальника	ТРГ (Терморасширенный графит)
Уплотнение на клине	EPDM (Резина) \ NBR
Наплавка на кольце в корпусе	Коррозионностойкая наплавка
Гайка	ст25
Шпилька	т35

4. МАРКИРОВАНИЕ

На лицевой стороне корпуса задвижки нанесена маркировка:

PN 10 - условное давление среды, кгс/см²;

(400) - условный проход, мм.

ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

По НТД				Результаты испытаний			
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Время испытан. мин., не менее	Показатели испытания	Давление, кгс/см ²	Время испыт. мин.	Отметка ОТК о результатах испыт.
Соединение корпус-крышка	Вода	PN	2	Пропуск среды через прокладочные, сальниковые соединения не допускается	10	2	Соотв.
Сальник							
Верхнее уплотнение							
Затвор		1,1PN	3	Нет видимых протечек	11,6	3	Соотв.

ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Способ испытаний	Отметка ОТК о результатах испытаний
Задвижка	Вода	10	Наработка 3-х циклов «Открыто-закрыто»	Соотв.



1-КОРПУС

2- КЛИН

3- КРЫШКА

4- СТОЙКА

5- ШПИНДЕЛЬ

6-ПРОКЛАДКА (КОРПУС-КРЫШКА)

7-НАБИВКА САЛЬНИКА

8-УПЛОТНЕНИЕ НА КЛИНЕ

9-НАПЛАВКА НА КОЛЬЦЕ В КОРПУСЕ

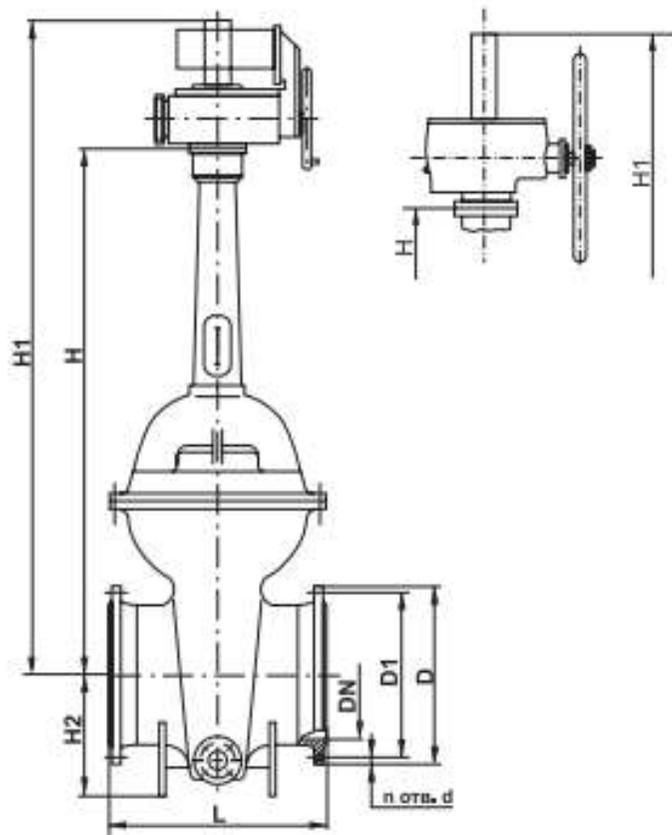
10 –ГАЙКА

11- ШПИЛЬКА

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.

Рис. 1



1.1. Перед монтажом задвижек на трубопровод необходимо: произвести расконсервацию задвижек чистой ветошью, смоченной растворителем (уайт-спиритом, бензином и т.п.). Трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалины и т.п.

1.2. К монтажу, эксплуатации и ремонту задвижек допускается персонал, обслуживающий объект, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности, требования руководства по эксплуатации и имеющий навык работы с арматурой. Монтаж, наладка, обслуживание и ремонт технических устройств, предназначенных для применения на опасном производственном объекте, производятся организациями, имеющими лицензию на осуществление указанных работ, выданную Ростехнадзором.

1.3. Во время монтажа, при креплении использовать наружные поверхности корпуса. Фланцы на трубопроводе должны быть установлены без перекосов. Затяжка болтов и шпилек гайками должна производиться равномерно.

1.4. При опрессовках, задвижка должна находиться в одном из крайних положений: с открытым или закрытым затвором.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- снимать задвижку с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- применять ключи большие по размеру, чем требуется для крепежных деталей в каждом конкретном случае.
- производить разборку задвижек при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;

DN	PN	D	D1	L	H	H1	H2	МАССА
400	1,0	565	515	600	1479	1990	330	870
500		670	620	700	1793	2460	410	1215
600		780	725	800	2010	2700	473	1898
800		1010	950	1000	2780	3857	620	3050
1000		1220	1160	1200	3432	4593	758	4300

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ДЕТАЛЕЙ

Марка материала, ГОСТ	ГОСТ на технич. требования	Химический состав, %										Механические свойства, (не менее)					Твердость НВ (HRC)	Режим термообработки	Испыт. на мехкрисст. корр.	Отметка ОТК о результатах контроля
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Ti	W	Mo	Испытания на растяжение при 20°C			Испытания на удар					
					не более	σ _т МПа (кгс/мм ²)						σ _в МПа (кгс/мм ²)	σ, %	ККУ, Дж/см ² (кгс/см ²)						
														при 20 °С	при 0 °С					
20Л ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88	0,17-0,25	0,20-0,52	0,45-0,90	0,050	0,050						216 (22)	412 (42)	22	49,1 (5,0)		Нормализация 880-900°C Отпуск 630-650 °С			
12Х18Н9ТЛ ГОСТ 5632-72	ГОСТ 977-88	не более 0,12	0,20-1,00	1,00-2,00	0,035	0,030	17,0-20,0	8,00- 11,00	5С- 0,7			196 (20)	441 (45)	25	59,0 (6,0)	30(3,0) при -60 °С	Закалка 1050-1100 °С			
12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 25054-81	не более 0,12	не более 0,8	не более 2,0	0,035	0,020	17,0-19,0	9,00- 11,00	5С- 0,8			196 (20)	510 (52)	36			179	Закалка 1050-1100 °С		
12Х18Н12М3ТЛ ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88	не более 0,12	0,20-1,00	1,00-2,00	0,035	0,030	16,0-19,0	11,0-13,0	5С- 0,7		3,0-4,0		441 (45)	36	59 при -60 °С	126- 163	Закалка 1100-1150 °С			
10Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 25054-81	не более 0,1	не более 0,8	не более 2,0	0,035	0,020	16,0-18,0	12,0-14,0	5С- 0,7		3,0-4,0		510 (52)	36		200	Закалка 1050-1100 °С			
20Х13 ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	0,16-0,25	не более 0,8	не более 0,8	0,030	0,025	12,0-14,0					440 (45)	650 (66)	16	78 (8)		Закалка 1000-1050 °С отпуск 660-770 °С			
12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	не более 0,12	не более 0,8	не более 2,0	0,035	0,020	17,0-19,0	9,00- 11,00	5С- 0,8			196 (20)	540 (55)	40			Закалка 1020-1100 °С			
30Х13 ГОСТ 5632-72	ГОСТ 25054-81	0,26-0,35	не более 0,8	не более 0,8	0,030	0,025	12,0-14,0					588 (60)	735 (75)	14		45-50 HRC	Закалка 1000-1050 °С отпуск 200-300 °С			
20 ГОСТ 1050-88	ГОСТ 8479-70	0,17-0,24	0,17-0,37	0,35-0,65	0,035	0,040	не более 0,25					195 (20)	390 (40)	23	54 (5,5)	111- 156	Нормализация 900-920°C			
45Х14Н14В2М ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	0,40-0,50	не более 0,8	не более 0,7	0,035	0,020	13,0-15,0			2,0- 2,8	0,25- 0,40									
25 ГОСТ 1050-88	ГОСТ 1050-88	0,22-0,30	0,17-0,37	0,50-0,80	0,035	0,040	не более 0,25													
35 Х ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	0,31-0,39	0,17-0,37	0,50-0,80	0,035	0,035	0,80-1,10													
20 ГЛ ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88	0,15-0,25	0,20-0,40	1,20-1,60	0,040	0,040						275 (28)	540 (54)	18	49,1	30 (3,0) при -60 °С	Нормализация 920-940°C отпуск 600-620 °С			
09Г2С ГОСТ 19281-89	ГОСТ 8479-70	не более 0,12	0,5-0,8	1,3-1,7	0,035	0,040	не более 0,30	не более 0,30				265 (27)	430 (44)	21	59 (6,0)	30 (3,0) при -60 °С	156- 197	Закалка 930-940 °С отпуск 610-630 °С		
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85	ГОСТ 7293-85	2,7-3,8	0,5-2,9	0,2-0,6	≤0,1	≤0,02	≤0,1					250	400	15			140 - 202			
ВЧ 50 ГОСТ 7293-85	ГОСТ 7293-85	2,7-3,7	0,8-2,9	0,3-0,7	≤0,1	≤0,02	≤0,15					320	500	7			153 - 245			
СЧ 20 ГОСТ 1412-85	ГОСТ 1412-85	3,3-3,5	1,4-2,4	0,7-1	≤0,2	≤0,15							200				143 - 255			
ВЧ 60 ГОСТ 7293-85	ГОСТ 7293-85	3-3,6	2,4-2,8	0,4-0,7	≤0,1	≤0,02	≤0,15	Cu: ≤0,3				370	600	3			192 - 277			