

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ

Условия хранения и транспортировки – 4 (Ж2), на экспорт и в страны с тропическим климатом – 6 (ОЖ2) по ГОСТ 15150-69

1. Порядок подготовки и проверки готовности изделия к его использованию:

а) Перед установкой арматуры на трубопровод проверить комплектность изделия.
б) Перед монтажом арматуры из углеродистой стали произвести расконсервацию внутренней полости магистральных проходов и уплотнительных поверхностей присоединительных фланцев:

- протереть ветошью, смоченной маловязкими маслами или растворителями по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78, потом обдуть теплым воздухом или протереть насухо;

- промыть горячей водой или моющими растворами с пассиваторами, потом просушить.

в) проверить состояние крепежных деталей, отсутствие пропуска среды через металл, герметичность прокладочных соединений и сальника, герметичность затвора, работоспособность арматуры на стенде.

г) перед монтажом арматуры проверить визуально состояние внутренних полостей, при необходимости промыть и просушить их.

д) перед установкой арматуры на трубопровод промыть и продуть систему трубопроводов.

2. Перечень особых мер безопасности при монтаже и эксплуатации:

а) к монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию, ремонту, техническому освидетельствованию затворов допускается квалифицированный персонал, изучивший устройство затворов, эксплуатационную документацию, прошедший обучение и проверку знаний в области промышленной безопасности, пожарной безопасности и охраны труда, и допущенный к проведению работ в установленном порядке.

б) затягивать шпильки гайками надо равномерно, без перекосов и перетяжек.

в) погрузочно-разгрузочные работы должны производиться по ГОСТ 12.3.009-76. Строповку необходимо производить в соответствии с руководством по эксплуатации.

г) арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода. При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

а) эксплуатировать арматуру без эксплуатационной документации (руководства по эксплуатации), соответствующей ГОСТ 2.601-2013.

б) производить работы по демонтажу и ремонту при наличии давления в полости арматуры.

в) менять набивку сальника, производить его донабивку, выполнять подтяжку сальника при наличии давления в системе.

г) снимать арматуру с трубопровода при наличии в ней среды.

д) использовать арматуру в качестве опоры трубопровода.

Сведения об утилизации

Решение об утилизации принимается после проведения комплекса мероприятий, включающих в себя обследование состояния задвижки, оценку остаточного ресурса потенциально опасных объектов, поднадзорных РОСТЕХНАДЗОР РФ.

ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ПАСПОРТ

**Затвор поворотный дисковый
Pn-1,6 МПа (16 кгс/см²)**



ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»

E-mail: arm-engineering@bk.ru

Тел.: 8(800)550-69-65

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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Затвор поворотный дисковый.
Паспорт.
Руководство по эксплуатации.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями гос. стандартов, действующей технической документации (ТУ 28.14.13-001-09610444-20235) и признано годным к эксплуатации на указанные в настоящем паспорте параметры.

Заводской номер _____.

Дата выпуска февраль 2024 г.

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
Февраль 2024 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 на отказ, циклов, не менее 500

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.

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Затвор поворотный дисковый

Наименование изделия:	_____
Обозначение изделия:	ЗПД.Ф.400.016.00.00.Р
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

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Затвор поворотный дисковый				
Проход условный DN, мм	400				
Давление рабочее PN, МПа (кгс/см ²)	0,6(6)	1,0 (10)	1,6(16)	2,5(25)	4,0 (40)
Конструкция затвора	√ С симметричным диском				
	С двойным эксцентриситетом				
	С тройным эксцентриситетом				
Температура рабочей среды, °С	√ От -15 °С				√ До +120 °С
	От -20 °С				До +200 °С
	От -40 °С				До +425 °С
	От -60 °С				До +565 °С
	От -10 °С				До +600 °С
Температура окружающей среды, °С, ГОСТ 15150-69	√ От -40 до +40 Климатическое исполнение У1, У2				
	От -60 до +40 Климатическое исполнение ХЛ1				
	От -60 до +40 Климатическое исполнение УХЛ1				
Класс герметичность в затворе (ГОСТ 9544-2015)	А		В		С
	А		В		С
	А		В		С
	А		В		С
Рабочая среда - в зависимости от материала уплотнительной манжеты	EPDM	Вода, пар, воздух, органические и неорганические основания и кислоты, натриевые и калиевые щелочи, солевые растворы и окислители, растворители, абразивные примеси, и другие вещества, неагрессивные к материалу покрытия корпуса и диска затвора			
	Металл-графит	Вода, воздух, пар, природный газ, газообразные углеводороды, нефть, нефтепродукты, коксовый газ, аммиак, кислоты, щелочи, спирты			
	NBR	Масла минеральные, растительные и животные; вода, алифатические углеводороды, смазочные материалы, топливо, природный газ, разбавленные кислоты и основания, солевые растворы при комнатной температуре,			
	PTFE	Холодная и горячая вода, пар, воздух, спирты, разбавленные и концентрированные кислоты, этиленгликоль, природный и коксовый газ, сероводород, нефть, нефтепродукты, морская вода			

	Viton	Минеральные, силиконовые, растительные масла и жиры; алифатические, хлорированные углеводороды; бензин, дизельное топливо, растворы кислот и щелочей средней концентрации						
Присоединение к трубопроводу	√	фланцевое	А	В	С	Д	Е	Ф
		под приварку						
		межфланцевое						
Установочное положение на трубопроводе	На горизонтальном трубопроводе							
Управление		ручное	√	редуктор		электропривод		
Особые отметки	Направление подачи среды - одностороннее							

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Материал корпуса	Материал диска	Материал уплотнения
Ст20	Ст20	√ EPDM
08X18H10T	08X18H10T	NBR
12X18H10T	12X18H10T	Viton
10X17H13M2T	10X17H13M2T	PTFE
ВЧ40	ВЧ40	металл-металл
СЧ20, СЧ25	СЧ20, СЧ25	металл-графит
09Г2С, 20ГЛ	09Г2С, 20ГЛ	
√ GGG40, GGG50	√ DI, GGG40, GGG50	
CF8M	CF8M	
ASTM A351	CF3M	
Другой:	AISI 316L	

ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

Объект испытаний	По НТД			Результаты испытаний			
	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Время исп., не менее	Показатели испытания, допустимые протечки, см ³ /мин	Давление, кгс/см ²	Время испытаний, мин	Отметка ОТК о результатах испытаний
Верхнее уплотнение	Вода	1,1PN	2	Пропуск среды через прокладочные соединения не допускается	17,6	2	Соотв.
Уплотнение запорного органа		1,1PN	3	Протечки не допускаются	17,6	3	Соотв.

ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

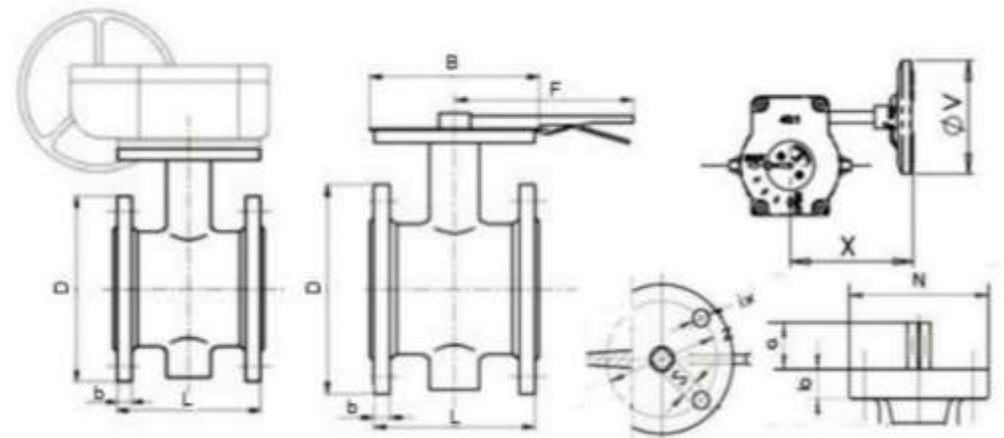
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Способ испытаний	Отметка ОТК о результатах испытаний
Затвор в сборе	Вода	16	Наработка 3-х циклов «Открыто-закрыто»	Соотв.

ИСПЫТАНИЯ НА ПРОЧНОСТЬ И ПЛОТНОСТЬ МАТЕРИАЛА

По НТД					Результаты испытаний			
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Время испытан. мин., не менее		Показатели испытания	Давление, кгс/см ²	Время испытаний мин.	Отметка ОТК о результатах испытаний
			До DN 300 включ.	Св. DN 350				
Корпус	Вода	P _{пр}	2	5	Механические разрушения либо остаточные деформации, утечки или потение не допускаются	24	2	Соотв.
Запорный орган								
Затвор в сборе								

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРИЕМКИ ВНЕШНИЙ ОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЯ

по НТД	Отметка ОТК о результатах контроля
Контроль габаритных и присоединительных размеров, правильности сборки, маркировки, комплектности	Соотв.



Габаритные размеры

Dn	øD	B	b	L	X	øV	ISO	Кр. момент, Нхм	S
400	580	197	28	216	320	273	F14	1796	27

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ДЕТАЛЕЙ

Марка материала, ГОСТ	ГОСТ на технич. требования	Химический состав, %										Механические свойства, (не менее)					Твердость НВ (HRC)	Режим термообработки	Испыт. на межкрист. 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_T МПа (кгс/мм ²)	σ_B МПа (кгс/мм ²)	σ_s , %	KCU, Дж/см ² (кгс/см ²) при 20 °C при 0 °C						
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 °C			
12X18H9ТЛ 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 °C	Закалка 1050-1100 °C			
12X18H10Т 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 °C			
12X18H12МЗТЛ 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 °C	126- 163	Закалка 1100-1150 °C			
10X17H13M2T 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 °C			
20X13 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 °C отпуск 660-770 °C			
12X18H10Т 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 °C			
30X13 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 °C отпуск 200-300 °C			
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		
45X14H14B2M 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 X 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 °C	Нормализация 920-940°C отпуск 600-620 °C			
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 °C	156- 197	Закалка 930-940 °C отпуск 610-630 °C		
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			