

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для подготовки изделия к работе необходимо:

Расконсервировать в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.

Освободить от транспортировочных элементов. Для этого: снять защитные колпачки, состыковать и произвести затяжку соединения до упора;

Из изделия удалить посторонние предметы (транспортировочные). Для этого: расположить изделие вертикально, удалить транспортировочный упор из древесины, произвести чистку от смазки ветошью.

Порядок проведения монтажных работ

На месте проведения работ должен находиться персонал, непосредственно занятый ведением работ на рабочем месте.

Персонал, не прошедший инструктаж по технике безопасности к работе не допускается.

1. Установить изделие открыванием затвора по потоку (стрелка).
2. Произвести предварительную прихватку ответных фланцев к трубопроводу.
3. Расшпилить изделие, отсоединить корпус с эксцентриком и прокладками от фланцев.
4. Приварить фланцы.
5. После охлаждения собрать изделие с последующей протяжкой шпилек.

Техническое обслуживание

Техническое обслуживание необходимо для поддержания изделия в исправности. Технический уход включает его визуальный осмотр:

- проверяется качество затяжки резьбовых соединений;
- проверяется качество рабочей поверхности упора. Трещины, вмятины, другие дефекты не допускаются.

При перерывах в работе свыше 3 месяцев произвести консервацию изделия: очистить изделие от пыли и грязи, протереть насухо от влаги, наружные поверхности покрыть консервационной смазкой ВЗ-4.

Хранить в закрытом неотапливаемом помещении, влажность воздуха не более 70%.

Запрещается:

Эксплуатировать арматуру без эксплуатационной документации по ГОСТ 2.601-2006
Производить работы по демонтажу и ремонту при наличии давления в полости арматуры.

Снимать арматуру с трубопровода при наличии в ней среды.

Использовать арматуру в качестве опоры трубопровода, в качестве регулирующей.

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»

E-mail: arm-engineering@bk.ru

Тел.: 8(800)550-69-65

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

ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПАСПОРТ

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



КОМПЛЕКТНОСТЬ

Клапан обратный поворотный .
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 ноябрь 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.

Средний срок службы, лет, не менее 10

Средний ресурс, циклов, не менее 3000

Средняя наработка на отказ, циклов, не менее 450

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.

УЧЁТ РАБОТЫ ПО БЮЛЛЕТЕНЯМ И УКАЗАНИЯМ

Должность, фамилия и подпись	проверившего					
	выполнившего					
Дата выполнения						
Установленный срок исполнения						
Краткое содержание работы						
Номер бюллетеня (указания)						

Место единого знака обращения продукции на рынке	<p>Сертификат "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011) № ЕАЭС RU СТ-RU.HB54.00795 от 19.10.23г. Декларация о соответствии ТР ТС 010 (1Д) ЕАЭС N RU Д-RU.PA06.B.01358/23 от 01.08.2023г. Декларация о соответствии ТР ТС 010 (5Д) ЕАЭС N RU Д-RU.PA08.B.99709/23 от 23.10.2023г. Декларация о соответствии ТР ТС 032 ЕАЭС N RU Д-RU.PA08.B.96779/23 от 23.10.2023г. Сертификат соответствия пожарной безопасности качества №РОСС RU.31675.04ПБКО, №№РОСС RU.OC47.H002470 от 31.07.2023г. Сертификат соответствия № РОСС RU.32311.OC02.2790 от 04.10.2023г. исполнение сейсмостойкости 9 баллов. Сертификат соответствия №ST.RU.0001.A0004853 ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)</p>
--	--

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия:	Клапан обратный поворотный (далее изделие)
Обозначение изделия:	19лс7бнж
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	Характеристики							
Проход условный Dп, мм	50,65,80,100,125,150,200,250,300,350,400,500,600,800							
Давление рабочее Pн, МПа (кгс/см ²)	1,6 (16)	2,5 (25)	4,0 (40)	6,3 (63)	10,0 (100)	16,0 (160)	25,0 (250)	
Температура рабочей среды, °С	От -40 до +425 (с)							
	√ От -60 до +425 (лс)							
	От -60 до +565 (нж)							
Температура окружающей среды, °С	От -40 до +40 (с) Климатическое исполнение У1							
	√ От -60 до +40 (лс) Климатическое исполнение ХЛ1							
	От -60 до +40 (нж) Климатическое исполнение УХЛ1							
Класс герметичность в затворе (ГОСТ 9544-2015)	А	В	С	Д	Е	Ф	F	
Рабочая среда	Вода, пар, нефть и нефтепродукты, масла, газ, углеводородный газ, жидкие и газообразные нефтепродукты							
Присоединение к трубопроводу	√ фланцевое							
	под приварку							
	межфланцевое							
Установочное положение на трубопроводе	По направлению движения среды							
Управление	Автоматическое							
Покрытие проточной части и запорного органа	футеровка							
Сейсмостойкость, баллы	9							

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование	Материальное исполнение корпусных деталей			
	с (У1)	∇	лс (ХЛ1)	нж (УХЛ1)
Корпус	20-20Л-25Л		20ГЛ-09Г2С	12Х18Н9ТЛ-12Х18Н10Т
Упорное кольцо	20-20Л-25Л		20ГЛ-09Г2С	12Х18Н9ТЛ-12Х18Н10Т
Захлопка	20-20Л-25Л		20ГЛ-09Г2С	12Х18Н9ТЛ-12Х18Н10Т
Ухо			40Х	
Ось			40Х	
Гайка			40Х	
Шпилька			40Х	
Прокладка			-	
Уплотнение			Э-07Х20Н9-ОЗЛ-8	
Фланец	20-20Л-25Л		20ГЛ-09Г2С	12Х18Н9ТЛ-12Х18Н10Т

ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

По НТД				Результаты испытаний	
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Показатели испытания, допустимые протечки, см ³ /мин	Давление, кгс/см ²	Отметка ОТК о результатах испытаний
Герметичность в затворе	Вода	1,1PN	0,6	17,6	Соотв.

ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

Объект	Испытательная среда	Давление испытаний, кгс/см ²		Отметка ОТК о результатах испытаний
		по НТД	Давление, кгс/см ²	
Затвор обратный в сборе	Вода	Наработка 3-х циклов с фиксацией Р _{н.о.}	16	Соотв.

НОРМАТИВ ВОЗВРАТА МЕТАЛЛОВ ПРИ СПИСАНИИ ЗАТВОРОВ

Наименование детали	Место установки	Марка материала	Масса, кг	Норматив возврата, кг

СВЕДЕНИЯ О СВАРНЫХ ШВАХ

Наименование узла	Сварочные материалы	Виды испытаний	
		Визуальный контроль	Гидравлические испытания

СВЕДЕНИЯ О ПОКРЫТИЯХ

Наименование детали	Технические условия	Наименование покрытия	Кол-во слоев покрытия	Толщина одного слоя покрытия, мкм	Общая толщина слоев покрытия, мкм

**РЕЗУЛЬТАТЫ ПРИЕМКИ
ВНЕШНИЙ ОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЯ**

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

ИСПЫТАНИЯ НА ПРОЧНОСТЬ И ПЛОТНОСТЬ МАТЕРИАЛА

По НТД			Результаты испытаний		
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Показатели испытания	Давление, кгс/см ²	Отметка ОТК о результатах испытаний
Корпус	Вода	Р _{пр}	Не должно быть механических разрушений, видимых остаточных деформаций, течь или потение не допускается	24	Соотв.
Затвор обратный в сборе					

ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица, производившего установку (снятие)
			С начала эксплуатации	после последнего ремонта		

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ДЕТАЛЕЙ

Марка материала, ГОСТ	ГОСТ на технич. требования	Химический состав, %										Механические свойства, (не менее)					Твердость НВ (HRC)	Режим термообработки	Испыт. на межкрит. 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)	$\sigma, %$	КСУ, 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			
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 °C	Закалка 1050-1100 °C			
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 °C		
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 °C	126- 163	Закалка 1100-1150 °C		
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 °C		
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 °C отпуск 660-770 °C		
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 °C		
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 °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		
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 °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			