

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Клапан запорный
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 2024 г.

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
май 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.

Назначенный срок службы задвижек 20 лет

Средняя наработка на отказ, не менее 500 циклов «открыто-закрыто» 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)5500-69-63

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

ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ПАСПОРТ

**КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ
PN 2,5 МПа (25кгс/см²)
15с18п**



ЧЕРТЕЖ

Порядок работы и техническое обслуживание вентиля 15с18п

Во время эксплуатации следует производить регулярно наружные осмотры в зависимости от режима работы системы.

При осмотре проверить: общее состояние клапана; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана (рекомендуется паста ВНИИНП-232); состояние болтовых соединений; герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения.

При невозможности добиться устранения протечки в сальниковой камере путем подтяжки откидных болтов, сальниковую набивку следует сменить.

После перенабивки сальниковой камеры втулка сальника должна войти в гнездо не менее, чем на 2мм, но не более 30% своей высоты. При длительной эксплуатации наблюдается загрязнение шпинделя, что вызывает необходимость его периодической чистки.

Возможность ремонта уплотнительных поверхностей затвора путем наплавки, проточки и притирки предусмотрена конструкцией вентиля.

При необходимости проверки и ремонта уплотнительных поверхностей золотника и корпуса необходимо снять крышку с корпуса в сборе с золотником.

После устранения дефектов установить крышку в сборе на корпус, предварительно положив между ними прокладку.

С целью устранения дефектов разборку клапанов нужно производить на отключенном трубопроводе.

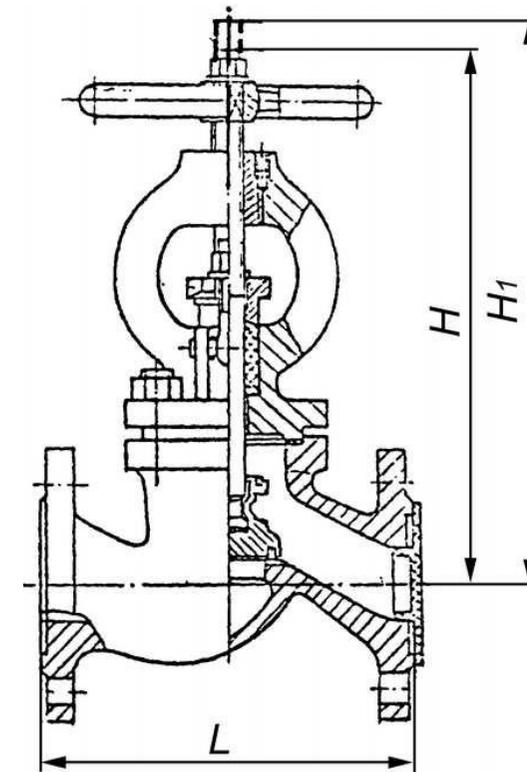
Меры безопасности при работе с вентилем 15с18п

Персонал, обслуживающий вентили, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по эксплуатации вентиля 15с18п.

Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

Вентиль 15с18п хранить на открытых площадках и под навесами в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом в условиях чистой атмосферы при температуры от - 50 °С до + 50 °С и относительной влажности : для У1-80%, при 15 °С, для

Транспортирование клапанов может производиться любым видом транспорта при обеспечении мер, исключаящие механические повреждения. Т1-80% при 27 °С.



ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

Диаметр Dn, мм	L, мм	H, мм	H1, мм	Масса, не более кг
40	200	277	300	16
50	230	277	300	18,5
65	290	357	397	36
80	310	357	397	41
100	350	389	434	58
150	480	470	505	99

Место единого знака обращения продукции на рынке	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)

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия:	Клапан запорный
Обозначение изделия:	15с18п
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 для аммиака и нефтепродуктов.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Диаметр номинальный DN, мм	40, 50, 65, 80, 100, 150, 200
Давление номинальное PN, кгс/см ²	25
Температура рабочей среды, °С	<input type="checkbox"/> От -40 до +425 (с) <input type="checkbox"/> От -60 до +425 (лс) <input type="checkbox"/> От -60 до +560 (нж) <input checked="" type="checkbox"/> От -15 до +225 (ч)
Рабочая среда	<input checked="" type="checkbox"/> вода <input type="checkbox"/> пар <input type="checkbox"/> газ <input type="checkbox"/> нефть <input type="checkbox"/> прочая
Герметичность затвора	Класс А по ГОСТ 9544-2015
Тип конструкции	<input type="checkbox"/> кованая <input type="checkbox"/> штампованная <input checked="" type="checkbox"/> литая <input type="checkbox"/> сварная <input type="checkbox"/> комбинированная
Направление потока	<input type="checkbox"/> двустороннее <input checked="" type="checkbox"/> одностороннее
Тип присоединения к трубопроводу	<input type="checkbox"/> цапковое <input type="checkbox"/> муфтовое

Вид привода	<input type="checkbox"/>	штуцерное
	<input checked="" type="checkbox"/>	фланцевое
	<input type="checkbox"/>	под приварку
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	<input checked="" type="checkbox"/>	У1
	<input type="checkbox"/>	ХЛ1
	<input type="checkbox"/>	УХЛ1
Тип конструкции	<input checked="" type="checkbox"/>	прямой
Тип герметизации «шпиндель-крышка»	<input checked="" type="checkbox"/>	сальник

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус, крышка	25Л
Золотник, шпиндель	20Х13
Прокладка	ПАРОНИТ ПОН-Т
Уплотнение сальниковое	ТРГ

ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

Объект испытаний	Испытательная среда	По НТД		Результаты испытаний			
		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	25	2	Соотв.
Верхнее уплотнение							
Затвор		1,1PN	3	Нет видимых протечек	27,5	3	Соотв.

ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Способ испытаний	Отметка ОТК о результатах испытаний
Клапан	Вода	25	Наработка 3-х циклов «Открыто-закрыто»	Соотв.

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ДЕТАЛЕЙ

Марка материала, ГОСТ	ГОСТ на технич. требования	Химический состав, %										Механические свойства, (не менее)					Твердость HB (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	Cr						Ni	Ti	W	Mo	σ_T МПа (кгс/мм ²)					σ_B МПа (кгс/мм ²)	$\sigma_{\%}$	КCU, 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							
12X18H9TЛ 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						
12X18H12M3TЛ 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							
10X17H13M2Т 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							