



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ПАСПОРТ

**Клапан предохранительный
Dn-100 Pn-16
17сбнж**



Порядок подготовки и проверки готовности изделия к использованию:

Перед установкой клапана на трубопровод промыть и продуть систему трубопроводов.

1. Расконсервировать клапан.
2. Оценить техническое состояние клапана, в том числе с помощью технических средств диагностики, без разборки клапана с сохранением гарантийных пломб изготовителя.
3. Проверить отсутствие пропуска среды через металл, герметичность прокладочных соединений и сальника, герметичность затвора, работоспособность клапана.
4. Перед монтажом клапана проверить визуально состояние крепёжных деталей, состояние наружных поверхностей клапана на отсутствие повреждений во время транспортировки, наличие пломб, чистоту и отсутствие посторонних предметов во внутренних полостях клапана.
5. Проверку узла ручного подрыва производить трёхкратным подъёмом и опусканием рычага при наличии давления $0,8-1,0 P_n$ на входе в клапан (только для клапанов с узлом ручного подрыва).

Перечень особых мер безопасности при монтаже и эксплуатации.

К монтажу, эксплуатации и обслуживанию предохранительных клапанов допускать персонал, изучивший устройство клапанов, требования руководства по эксплуатации и имеющий навыки работы с клапанами.

Арматура должна иметь чёткую маркировку и отличительную окраску в соответствии с ГОСТ Р 52760-2007.

Гайки фланцевых соединений нужно затягивать равномерно, без перекосов и перетяжек.

Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться по ГОСТ 12.3.009 -76.

Строповку необходимо производить в соответствии с руководством по эксплуатации.

Арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода. При необходимости должна быть предусмотрена опора или компенсаторы.

Запрещается:

ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ АРМАТУРУ БЕЗ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ПО ГОСТ 2.601-2006.

ПРИЗВОДИТЬ РАБОТЫ ПО ДЕМОНТАЖУ И РЕМОНТУ ПРИ НАЛИЧИИ ДАВЛЕНИЯ В ПОЛОСТИ АРМАТУРЫ.

СНИМАТЬ АРМАТУРУ С ТРУБОПРОВОДА ПРИ НАЛИЧИИ В НЕЙ СРЕДЫ.

ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН С НАРУШЕННОЙ ГАРАНТИЙНОЙ ПЛОМБОЙ.

ИСПОЛЬЗОВАТЬ КЛАПАН В КАЧЕСТВЕ ЗАГЛУШКИ ПРИ ОРЕССОВЫВАНИИ ТРУБОПРО-ВОДА (СИСТЕМЫ).

ИСПОЛЬЗОВАТЬ КЛАПАН В КАЧЕСТВЕ ОПОРЫ ТРУБОПРОВОДА.

ООО «ПКФ «Арм Инжиниринг»

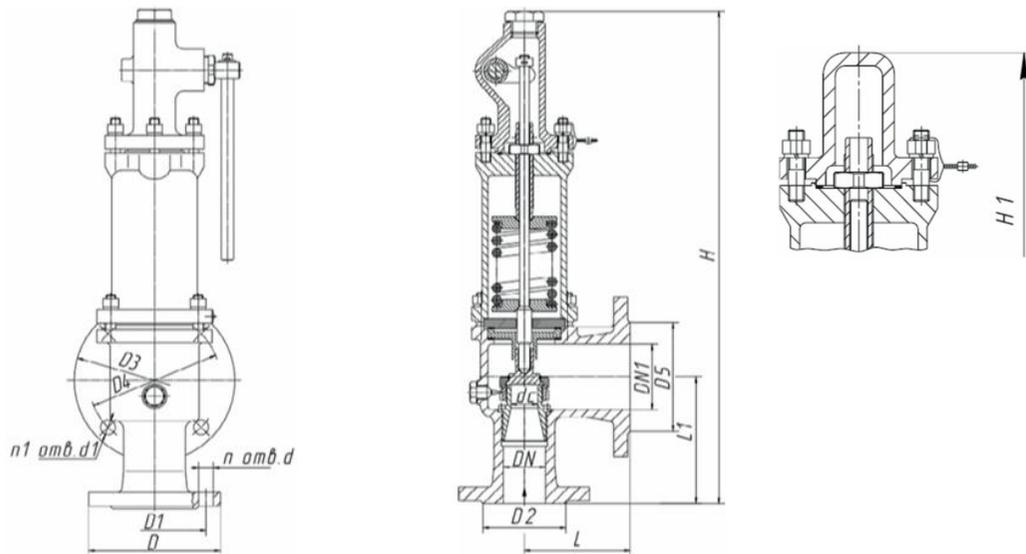
E-mail: arm-engineering@bk.ru

Тел.: 8(800)550-69-65

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

Среда рабочая	Вода, воздух, пар, аммиак, нефть, жидкие нефтепродукты и углеводороды, масляные фракции и др. среды, в которых скорость коррозии материала корпуса не превышает 0,2мм в год	
Температура рабочей среды, °С	от минус 40 до плюс 425	
Температура окружающей среды, °С	от минус 40 до плюс 40	
Рабочий диапазон настройки давления Рн, кгс/см ²	4,5-8,5	
Давление начала открытия, Рно	7	
Давление полного открытия, кгс/см ²	7,67	
Климатическое исполнение	У1	
Направление подачи рабочей среды	под золотник	
Строительные длины	обозначение документа	ГОСТ 16587-71
	L1	200 мм
	L	160 мм

ЧЕРТЕЖ



DN	D	D1	D2	Dn1	D3	D4	D5	L	L1	H	H1	dc	n	d	n1	d1	M, кг
100	215	180	156	150	280	240	211	160	200	850	730	48	8	18	8	22	63

Свидетельство о приёмке

Клапан предохранительный соответствует ТУ 28.14.13-001-09610444-2023) и признан годным к эксплуатации.

При приёмо-сдаточных испытаниях клапан отрегулирован на давление настройки Рсп=6,67 кгс/см² и опломбирован.

Сведения о материалах основных деталей

Наименование детали	Марка материала
Корпус	25Л
Седло	20Х13
Золотник	20Х13
Шток	20Х13
Пружина	50ХФА

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_a МПа (кгс/мм ²)	$\sigma, \%$	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			
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			