

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Транспортировка и хранение.

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

#### 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.

#### 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 3700-005-9095844-2015 РЭ.
- 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 крана, оценку остаточного ресурса потенциально опасных объектов, поднадзорных РОСТЕХНАДЗОР РФ.

ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПАСПОРТ

**Кран шаровой  
Pn-2,5 МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>)**

ООО «ПКФ «Арм Инжиниринг»

E-mail: arm-engineering@bk.ru

Тел.: 8(800)550-69-65

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



## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Кран шаровой.  
Паспорт.  
Руководство по эксплуатации.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями гос. стандартов, ГОСТ 21345-2005, 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 сентябрь 2024 г.

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
сентябрь 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.

Средний срок службы, лет, не менее 10

Средний ресурс, циклов, не менее 7000

Средняя наработка на отказ, циклов, не менее 1000

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.

## ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

## ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия:	Кран шаровой (далее изделие)
Обозначение изделия:	КШЦФ 250.025.01.P
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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значения							
Проход условный DN, мм	250							
Давление рабочее PN, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1,6(16)	2,5(25)	4,0 (40)	6,3(63)	16,0 (160)	20,0 (200)		
Температура рабочей среды, °С	√	От -40°С				До +185 °С		
		От -60°С			√	До +200 °С		
Температура окружающей среды, °С	√	От -40 °С				До +40 °С		
		От -60°С				До +80 °С		
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	√	У1						
		ХЛ1						
		УХЛ1						
Класс герметичность в затворе	А по ГОСТ 9544-2015							
Рабочая среда	√	Воздух, вода, пар, газ и газообразные углеводороды, нефть, нефтепродукты				Коксовый газ, аммиак, кислоты, щелочи, спирты		
Присоединение к трубопроводу	√	фланцевое	В	С	Д	Е	Ф	Ж
		под приварку						
		муфтовое						
		штуцерно-нипельное						
	межфланцевое							
Установочное положение на тр-де	На горизонтальном трубопроводе							
Управление		ручное	√	редуктор		электропривод		пневмопривод
Покрытие проточной части и запорного органа	футеровка							
Тип конструкции	√	двухходовой		трехходовой L-типа		трехходовой T-типа		
Тип прохода	√	стандартный проход				полный проход		
Тип корпуса	√	цельносварной				сборно-разборный		
Классификация по назначению	√	запорный				регулирующий		
Сейсмостойкость по шкале MSK (ГОСТ 30546.1-98), баллов	9							

**МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

Наименование детали	Марка материала				
	✓	Стальные	Нержавеющие		Легированные
Корпус		Сталь 20	12X18H10T-AISI 304	10X17H13M2T	09Г2С
Пробка	✓	20X13	12X18H10T-AISI 304	10X17H13M2T	20X13
		08X18H10			14X17H2
		08X13			08X13
		12X18H10T			12X18H10T
Патрубки		Сталь 20	12X18H10T-AISI 304	10X17H13M2T	09Г2С
Шпиндель		20X13	12X18H10T-AISI 304		14X17H2
			14X17H2		20X13
Уплотнение		Ф4			
	✓	Ф4К20			
		Ф4ГЗК6			
		Ф4ПН			
		PTFE			

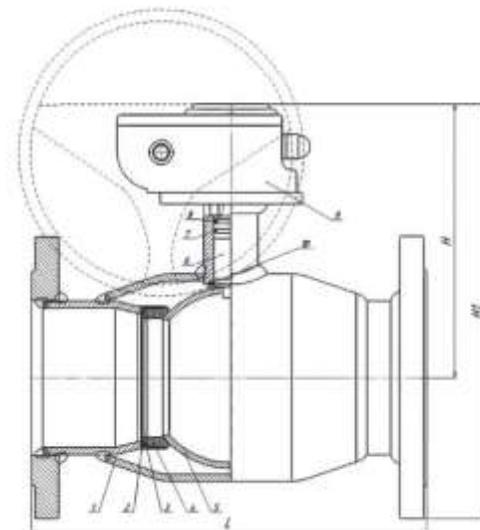
**ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ**

По НТД			Результаты испытаний				
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см <sup>2</sup>	Время исп. мин., не менее	Показатели испытания, допустимые протечки, см <sup>3</sup> /мин	Давление, кгс/см <sup>2</sup>	Время испытаний, мин	Отметка ОТК о результатах испытаний
Верхнее уплотнение	Вода	PN	2	Пропуск среды через прокладочные соединения не допускается	25	2	Соотв.
Уплотнение запорного органа		1,1PN	3	Протечки не допускаются	27,5	3	Соотв.

**ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ**

Объект испытаний	Испытательная среда	Давление кгс/см <sup>2</sup>	Способ испытаний	Отметка ОТК о результатах испытаний
Затвор в сборе	Вода	25	Наработка 3-х циклов «Открыто-закрыто»	Соотв.

**Чертеж**



**Габаритные и присоединительные размеры**

Dn	Pn	L,мм	H,мм	H1,мм	Масса, кг
<b>250</b>	<b>25</b>	<b>530</b>	<b>305</b>	<b>490</b>	<b>114</b>



### СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ДЕТАЛЕЙ

Марка материала, ГОСТ	ГОСТ на технич. требования	Химический состав, %										Механические свойства, (не менее)					Твердость НВ (HRC)	Режим термообработки	Испыт. на мехкрисп. 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							$\sigma_r$ МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	$\sigma_b$ МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	$\sigma_{\%}$	КСУ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс/см <sup>2</sup> )						
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 5949-2018	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 5949-2018	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 1050-2013	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 5949-2018	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 1050-2013	ГОСТ 1050-2013	0,22-0,30	0,17-0,37	0,50-0,80	0,035	0,040	не более 0,25														
35 Х 4543-2016	ГОСТ 4543-2016	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 19281-2014	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			