

ПРИМЕНЕНИЕ

Шаровые краны LD относятся к трубопроводной арматуре промышленного назначения и предназначены для перекрытия потока рабочей среды, эксплуатируемой в трубопроводах:

- газовой отрасли

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

Рабочая среда:

Природный газ, сжиженные углеводородные газы, неагрессивные газообразные среды, по отношению к которым материалы крана коррозионностойки.

Рабочее давление: до 4,0 МПа.

Температура рабочей среды: от - 60 °С до + 200 °С

(в зависимости от климатического исполнения изделия)

Температура окружающей среды: от - 60 °С до + 80 °С

(в зависимости от климатического исполнения изделия)

УПРАВЛЕНИЕ

Управление Шаровым краном LD можно осуществлять с помощью ручки, редуктора, пневмопривода, электропривода, гидропривода - непосредственно или дистанционно.

ИСПЫТАНИЯ

На испытательных стендах, согласно ГОСТ 21345 по классу герметичности А, ГОСТ 54808

«Арматура трубопроводная запорная. Нормы герметичности затворов»:

на герметичность воздухом Рпр 6 кгс/см² при t + 20°С;

на прочность и плотность водой:

- для PN 1,6 МПа - 2,4 МПа
- для PN 2,5 МПа - 3,8 МПа
- для PN 4,0 МПа - 6,0 МПа

ДОКУМЕНТАЦИЯ

- Паспорт на каждый кран
- Спецификация к паспорту на каждый кран
- Руководство по эксплуатации
- Комплект разрешительных документов (заверенные копии)

УСТАНОВКА НА ТРУБОПРОВОД

Шаровые краны LD могут устанавливаться на трубопровод в произвольном положении.

МАРКИРОВКА ШАРОВЫХ КРАНОВ LD

- 1 - товарный знак завода-производителя,
- 2 - условное обозначение шарового крана,
- 3 - проход,
- 4 - дата изготовления шарового крана,
- 5 - контактный телефон завода-производителя,
- 6 - номинальный диаметр и номинальное давление шарового крана,
- 7 - материал корпуса шарового крана,
- 8 - серийный номер партии шарового крана,
- 9 - максимально допустимая температура рабочей среды.



ОБОЗНАЧЕНИЕ, ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШАРОВЫХ КРАНОВ LD

КШ.	Ц.	Х.	Х.	Gas.	XXX.	XXX.	X/X.	XX.
Исполнение корпуса:								
Цельносварной	Ц							
Исполнение по присоединению к трубопроводу:								
Фланцевое	Ф							
Под приварку	П							
Муфтовое.....	М							
Цапковое.....	Ц							
Комбинированное.....	К							
Штуцерное.....	Ш							
	С*							
Управление:								
Ручное	нет обозначения							
Ручное с редуктором	Р							
Под электропривод	Э							
Под пневмопривод	П							
Рабочая среда	GAS							
Условный диаметр:								
DN								
Условное давление:								
PN								
Условный проход:								
Полнопроходной	П/П							
Стандартнопроходной.....	Н/П							
Вариант исполнения по стойкости к воздействию окружающей среды								

* Шаровой кран спускной

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПО СТОЙКОСТИ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ВНЕШНЕЙ И РАБОЧЕЙ СРЕДЫ

Вариант исполнения	Обозначение	Основные применяемые стали
Обычное	02	Сталь 20, подвижные части – 20Х13
Хладостойкое	03	09Г2С, подвижные части – 20Х13

- Пример условного обозначения стандартнопроходного Шарового крана LD фланцевого присоединения Gas-рабочая среда газ, DN 80 с эффективным диаметром 70 мм, PN 16 кгс/см² (bar) с ручным управлением с корпусом из стали 20: КШ.Ц.Ф.GAS.080/070.016.Н/П.02

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Условное давление, МПа	1,6; 2,5; 4,0	Класс герметичности затвора	класс «А» по ГОСТ 54808
Температура рабочей среды	от -40 °С до +200 °С (для исп. 02) от -60 °С до +200 °С (для исп. 03)	Полный ресурс	10 000 циклов
Климатическое исполнение кранов по ГОСТ 15150	«У» (исполнение 02) или «ХЛ» (исполнение - 03)	Полный срок службы	40 лет

КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ (с удлиненным штоком для подземной установки)

○ ПРИВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (исполнение У)

Корпус: углеродистая сталь 20

Шток: коррозионнотойкая сталь (20X13)

Шар: коррозионнотойкая сталь

DN 25 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 700: AISI 409

Уплотнение штока: фторсилоксановый эластомер

Уплотнение штока/подшипник скольжения: фторопласт – Ф-4, Ф-4К20

Уплотнение шара: фторопласт – Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

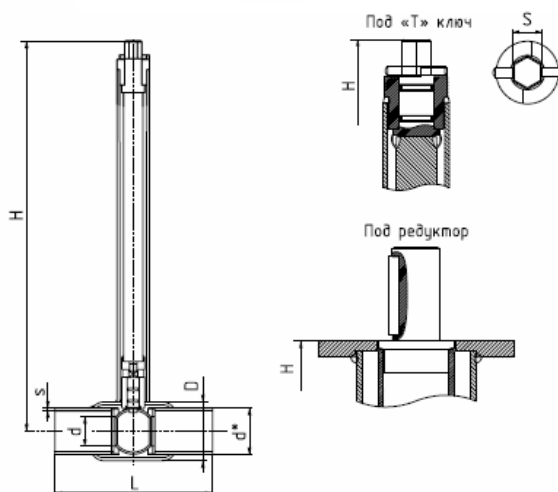


Защитное покрытие весьма усиленного типа

УПРАВЛЕНИЕ

- Т-ключ
- Редуктор
- Электропривод
- Пневмопривод

По умолчанию редуктор
с горизонтальным валом управления
ПОД ЗАКАЗ - редуктор
с вертикальным валом управления



✕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	s	S	D	H	L
25	40	КШ.Ц.П.GAS.025.040.Н/П.02 Н=" _"	18	32	3,2	19	48	X	230
32	40	КШ.Ц.П.GAS.032.040.Н/П.02 Н=" _"	24	38	3	19	57	X	230
40	40	КШ.Ц.П.GAS.040.040.Н/П.02 Н=" _"	30	48	3,5	19	60	X	250
50	40	КШ.Ц.П.GAS.050.040.Н/П.02 Н=" _"	40	57	3,5	19	76	X	270
65	25	КШ.Ц.П.GAS.065.025.Н/П.02 Н=" _"	49	76	4	19	89	X	280
80	25	КШ.Ц.П.GAS.080/070.025.Н/П.02 Н=" _"	63	89	4	19	114	X	280
100	25	КШ.Ц.П.GAS.100/080.025.Н/П.02 Н=" _"	75	108	5	19	133	X	300
125	25	КШ.Ц.П.GAS.125/100.025.Н/П.02 Н=" _"	100	133	5	27	180	X	330
150	25	КШ.Ц.П.GAS.150/125.025.Н/П.02 Н=" _"	125	159	6	27	219	X	360
200	25	КШ.Ц.П.GAS.200/150.025.Н/П.02 Н=" _"	148	219	8	27	273	X	430
250*	25	КШ.Ц.П.GAS.250/200.025.Н/П.02 Н=" _"	200	273	8	-	351	X	510
300*	25	КШ.Ц.П.GAS.300/250.025.Н/П.02 Н=" _"	240	325	10	-	426	X	730
350*	25	КШ.Ц.П.GAS.350/300.025.Н/П.02 Н=" _"	300	377	10	-	530	X	730
400*	25	КШ.Ц.П.GAS.400/305.025.Н/П.02 Н=" _"	305	426	10	-	530	X	860
500*	25	КШ.Ц.П.GAS.500/400.025.Н/П.02 Н=" _"	390	530	10	-	630	X	970
600*	25	КШ.Ц.П.GAS.600/500.025.Н/П.02 Н=" _"	500	630	10	-	820	X	1143
700*	25	КШ.Ц.П.GAS.700/600.025.Н/П.02 Н=" _"	600	720	10	-	1020	X	1346

* Поставляется с редуктором в комплекте.
X - Указывается высота штока.

КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

(с удлиненным штоком для подземной установки)

○ ПРИВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (исполнение У)

Корпус: углеродистая сталь 20

Шток: коррозионностойкая сталь (20Х13)

Шар: коррозионностойкая сталь

DN 25 - 32: 20Х13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 600: AISI 409

Уплотнение штока: фторсиликоновый эластомер

Уплотнение штока/подшипник скольжения:

фторопласт – Ф-4, Ф-4К20

Уплотнение шара: фторопласт – Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсиликонового эластомера

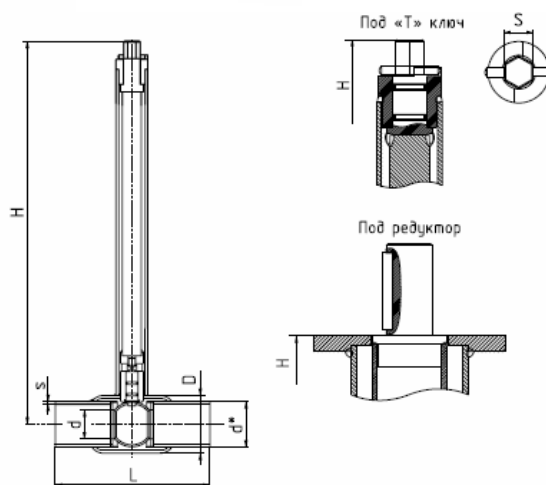


Защитное покрытие
весьма усиленного типа

УПРАВЛЕНИЕ

- Т-ключ
- Редуктор
- Электропривод
- Пневмопривод

По умолчанию редуктор
с горизонтальным валом управления
ПОД ЗАКАЗ - редуктор
с вертикальным валом управления



✂ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	d*	s	S	D	H	L
25	40	КШ.Ц.П.GAS.025.040.П/П.02 Н="_"	24	32	3	19	57	X	230
32	40	КШ.Ц.П.GAS.032.040.П/П.02 Н="_"	30	38	3,5	19	60	X	250
40	40	КШ.Ц.П.GAS.040.040.П/П.02 Н="_"	40	48	3,5	19	76	X	270
50	40	КШ.Ц.П.GAS.050.040.П/П.02 Н="_"	49	57	4	19	89	X	280
65	25	КШ.Ц.П.GAS.065.025.П/П.02 Н="_"	63	76	4	19	114	X	280
80	25	КШ.Ц.П.GAS.080.025.П/П.02 Н="_"	75	89	5	19	133	X	300
100	25	КШ.Ц.П.GAS.100.025.П/П.02 Н="_"	100	108	5	27	180	X	330
125	25	КШ.Ц.П.GAS.125.025.П/П.02 Н="_"	125	133	6	27	219	X	360
150	25	КШ.Ц.П.GAS.150.025.П/П.02 Н="_"	148	159	6	27	273	X	390
200*	25	КШ.Ц.П.GAS.200.025.П/П.02 Н="_"	200	219	8	-	351	X	510
250*	25	КШ.Ц.П.GAS.250.025.П/П.02 Н="_"	240	273	10	-	426	X	730
300*	25	КШ.Ц.П.GAS.300.025.П/П.02 Н="_"	300	325	10	-	530	X	730
350*	25	КШ.Ц.П.GAS.350.025.П/П.02 Н="_"	390	377	10	-	630	X	970
400*	25	КШ.Ц.П.GAS.400.025.П/П.02 Н="_"	390	426	10	-	630	X	970
500*	25	КШ.Ц.П.GAS.500.025.П/П.02 Н="_"	500	530	10	-	820	X	991
600*	25	КШ.Ц.П.GAS.600.025.П/П.02 Н="_"	600	630	10	-	1020	X	1143

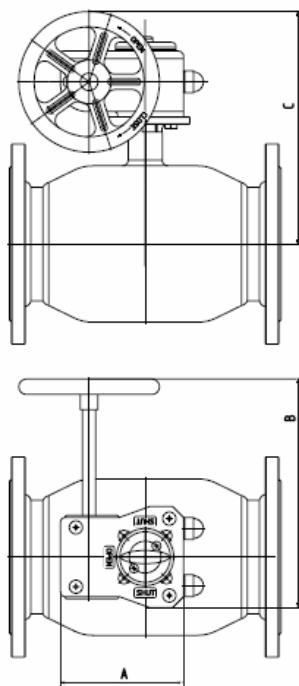
* Поставляется с редуктором в комплекте.

X - Указывается высота штока.

КРАН ШАРОВОЙ LD С МЕХАНИЧЕСКИМ РЕДУКТОРОМ

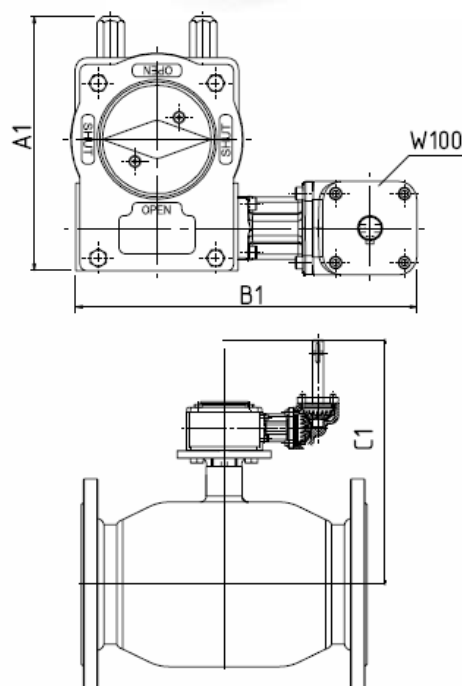
ПРИМЕНЕНИЕ Рекомендуется для управления шаровым краном LD, при больших усилиях открытия-закрытия крана

Редуктор с горизонтальным валом управления*



* Поставляется в комплекте со штурвалом

Редуктор с вертикальным валом управления*



* Поставляется в комплекте со штурвалом
** «Т»-ключ на 32 мм поставляется под заказ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ
ROTORK ДЛЯ СТАНДАРТНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

ROTORK

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора без W100, кг	Масса редуктора в сборе с W100, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)
25	242-10M	1	82	112	151	100	-	-	-	-	-	-
32	242-10M	1	82	112	155	100	-	-	-	-	-	-
40	242-10M	1	82	112	168	100	-	-	-	-	-	-
50	242-10M	1	82	112	176	100	-	-	-	-	-	-
65	242-10M	1	82	112	181	100	-	-	-	-	-	-
80	242-20S	1,5	100	137	202	100	-	-	-	-	-	-
100	242-20S	1,5	100	137	212	100	-	-	-	-	-	-
125	242-30S	3,4	131	173	289	200	AB550W DMW100	4	7,7	127,5	232,5	362
150	242-30S	3,4	131	173	306	200	AB550W DMW100	4	7,7	127,5	232,5	379
200	242-30S	3,4	131	173	330	200	AB550W DMW100	9	12,7	174	275	403
250	242-40S	5,7	163	226,5	471	400	AB550W DMW100	9	12,7	174	275	437
300	AB1250N	22	258	340	678	600	AB1250W DMW100	22	25,7	258	344	538
350	AB2000N	24	269	339	740	600	E2000W MW100	24	29,3	255	410	600
400	AB2000N	24	269	339	740	600	E2000W MW100	24	29,3	255	410	600
500	AB6800N/PR6	64,2	407	539	745	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	656
600	AB6800N/PR6	64,2	407	539	838	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	749
700	A200N/PR10	134,4	492	594,5	968	500	E200W/PR10 MW100	134,4	139,7	492	665,5	891

Переходник под шестиграннык 32 мм



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ
ROTORK ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

ROTORK

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора без W100, кг	Масса редуктора в сборе с W100, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)
20	242-10M	1	82	112	151	100	-	-	-	-	-	-
25	242-10M	1	82	112	155	100	-	-	-	-	-	-
32	242-10M	1	82	112	168	100	-	-	-	-	-	-
40	242-10M	1	82	112	176	100	-	-	-	-	-	-
50	242-10M	1	82	112	181	100	-	-	-	-	-	-
65	242-20S	1,5	100	137	202	125	-	-	-	-	-	-
80	242-20S	1,5	100	137	212	125	-	-	-	-	-	-
100	242-30S	3,4	131	173	289	125	AB210W DMW100	4	7,7	127,5	232,5	362
125	242-30S	3,4	131	173	301	125	AB215W DMW100	4	7,7	127,5	232,5	379
150	242-30S	3,4	131	173	330	300	AB550W DMW100	9	12,7	174	275	403
200	242-40S	5,7	163	226	471	400	AB550W DMW100	9	12,7	174	275	437
250	AB1250N	22	258	340	678	600	AB1250W DMW100	22	25,7	258	344	538
300	AB2000N	24	255	339	740	600	E2000W MW100	24	29,3	255	410	600
350	AB6800N/PR6	64,2	407	539	745	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	651
400	AB6800N/PR6	64,2	407	539	745	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	651
500	AB6800N/PR6	64,2	407	539	838	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	749
600	A200N/PR10	134,4	492	594,5	968	500	E200W/PR10 MW100	134,4	139,7	492	665,5	891

Переходник под шестиграннык 32 мм

ПОДБОР РЕДУКТОРОВ PRO-GEAR



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ PRO-GEAR ДЛЯ СТАНДАРТНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

PRO-GEAR

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)
15, 20, 25, 32, 40, 50	X-21 F05/F07	1	116,20	151,50	51,30	125	-	-	-	-	-
65	X-21 F05/F07	1	116,20	151,50	51,30	125	-	-	-	-	-
80	X-41 F07/F10	1,7	138,70	169,30	63,50	125	-	-	-	-	-
100	X-41 F07/F10	1,7	138,70	169,30	63,50	125	-	-	-	-	-
125	X-61 F10/F12	2,8	170,50	215,00	77,00	250	Q-800 AG F10/F12	9,6	209,00	320,50	243,00
150	X-61 F10/F12	2,8	170,50	215,00	77,00	250	Q-800 AG F10/F12	9,6	209,00	320,50	243,00
200	X-61 F10/F12	2,8	170,50	215,00	77,00	250	Q-800 AG F10/F12	9,6	209,00	320,50	243,00
250	Q-1500 F12	14,1	206,00	278,50	97,00	400	Q-1500 AG F12	26	215,00	339,00	243,00
300	Q-3000 F16	24,5	278,00	355,50	117,50	600	Q-3000 AG F16	36,8	300,00	423,50	243,00
350	Q-5000 F16	31	278,00	428,00	150,00	400	Q-5000 AG F16	49,1	317,50	408,50	237,00
400	Q-5000 F16	31	278,00	428,00	150,00	400	Q-5000 AG F16	49,1	317,50	408,50	237,00
500	Q-16000 F30	69,5	396,00	616,00	166,50	500	Q-16000 AG F30	75	421,00	614,00	237,00
600	Q-16000 F30	69,5	396,00	616,00	166,50	500	Q-16000 AG F30	75	421,00	614,00	237,00
700	Q-24000 F30	192	536,00	697,00	188,50	700	Q-24000 AG F30	167	538,50	695,00	237,00

* Поставляется в комплекте со штурвалом по умолчанию со всеми кранами, ** Переходник под шестигранник 32 мм в комплекте



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ PRO-GEAR ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

PRO-GEAR

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)
15, 20, 25, 32, 40, 50	X-21 F05/F07	1	116,20	151,50	51,30	125	-	-	-	-	-
65	X-41 F07/F10	1,7	138,70	169,30	63,50	125	-	-	-	-	-
80	X-41 F07/F10	1,7	138,70	169,30	63,50	125	-	-	-	-	-
100	X-61 F10/F12	2,8	170,50	215,00	77,00	250	Q-800 AG F10/F12	9,6	209,00	320,50	243,00
125	X-61 F10/F12	2,8	170,50	215,00	77,00	250	Q-800 AG F10/F12	9,6	209,00	320,50	243,00
150	X-61 F10/F12	2,8	170,50	215,00	77,00	250	Q-800 AG F10/F12	9,6	209,00	320,50	243,00
200	Q-1500 F12	14,1	206,00	278,50	97,00	400	Q-1500 AG F12	26	215,00	339,00	243,00
250	Q-3000 F16	24,5	278,00	355,50	117,50	600	Q-3000 AG F16	36,8	300,00	423,50	243,00
300	Q-5000 F16	31	278,00	428,00	150,00	400	Q-5000 AG F16	49,1	317,50	408,50	237,00
400	Q-16000 F30	69,5	396,00	616,00	166,50	500	Q-16000 AG F30	75	421,00	614,00	237,00
500	Q-16000 F30	69,5	396,00	616,00	166,50	500	Q-16000 AG F30	75	421,00	614,00	237,00
600	Q-24000 F30	192	536,00	697,00	188,50	700	Q-24000 AG F30	167	538,50	695,00	237,00

* Поставляется в комплекте со штурвалом по умолчанию со всеми кранами, ** Переходник под шестигранник 32 мм в комплекте

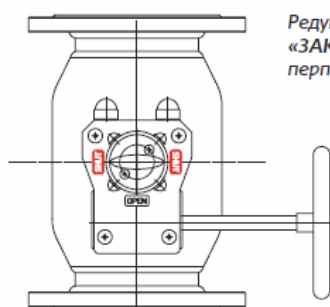
Отличительными особенностями редукторов Pro-Gear являются:

- вал, крепежные элементы, болты из нержавеющей стали
- высококачественное порошковое покрытие
- пылевлагозащищенный корпус по IP68 для редукторов серии Q (предусматривает возможность затопления редуктора на глубину до 6 метров на срок до 72 часов. Во время затопления допускается до 10 операций с редуктором),
- пылевлагозащищенный корпус по IP67 для редукторов серии X

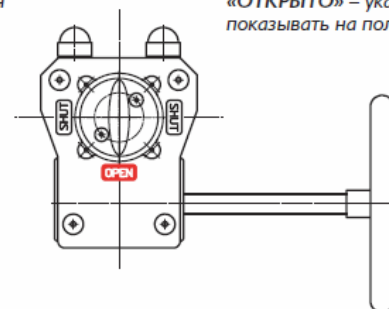


ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ РЕДУКТОРА НА ШАРОВОЙ КРАН LD

- 1 Перед установкой редуктора убедитесь, что головка штока шарового крана LD, поверхности и монтажные отверстия фланцев, ответная часть редуктора чисты и не имеют заусенцев.
- 2 Установите шаровой кран LD в положение «открыто». В положении «открыто» риска указателя положения на головке штока или воображаемая линия, соединяющая шпонки на головке штока, расположена по продольной оси.
- 3 Установите редуктор в положение «открыто»- указатель положения редуктора должен указывать на положение OPEN (открыто).
- 4 Установите муфту в редуктор. Нанесите на отверстие в редукторе небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения с муфтой. При установке избегайте перекосов муфты относительно оси отверстия редуктора. Посадка муфты в редуктор допускается «в натяг» с целью уменьшения люфтов.
- 5 Установите шаровой кран LD в положение, при котором шток расположен вертикально.
- 6 Нанесите на головку штока небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения.
- 7 Установите редуктор на шаровой кран LD таким образом, чтобы направление указателя положения в состоянии «открыто» совпадало с продольной осью крана. При установке избегайте перекосов редуктора относительно плоскости присоединительного фланца шарового крана LD. Проследите, чтобы шпонка (при наличии таковой) не выпала из паза на штоке. При необходимости нанесите любую консистентную смазку под шпонку для того, чтобы шпонка не выпала в момент посадки редуктора.
- 8 Закрепите с помощью болтов и шайб редуктор на ответном фланце шарового крана LD. Последовательность затягивания болтов должна быть «крест-накрест» для лучшей посадки редуктора.
- 9 Закрепите штурвал на входном валу редуктора с помощью прилагаемого штифта стального пружинного с прорезью (при критическом превышении максимального момента, например, в случае заклинивания, штифт разрушается, тем самым предотвращая поломку редуктора). Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ закреплять штурвал с помощью сплошных штифтов, болтов и т.п.
- 10 Регулирование упоров-ограничителей конечных положений:
 - 10.1 Снять защитный колпачок с контр-гайки упора-ограничителя. Открутить упор-ограничитель 1 и 2.
 - 10.2 Установить шаровой кран LD в положение «открыто» и закрутить упор-ограничитель 1 до соприкосновения с квадратом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упораограничителя, не допуская при этом его поворота.
 - 10.3 Установить шаровой кран LD в положение «закрыто» и закрутить упор-ограничитель 2 до соприкосновения с квадратом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упораограничителя, не допуская при этом его поворота.
- 11 Проведите контрольное открытие/закрытие крана.



Редуктор в положении
«ЗАКРЫТО» – ось указателя
перпендикулярна оси крана



Редуктор в положении
«ОТКРЫТО» – указатель должен
показывать на положение «OPEN»

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Краны шаровые цельносварные LD готовы к эксплуатации, не требуют технического обслуживания на протяжении всего срока службы. Для предотвращения отложений на поверхности шара (заклинивания) необходимо несколько раз в год совершать по 2- 3 цикла «открыто –закрыто».

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1. Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
2. Перед монтажом из проходных патрубков снять заглушки.
3. Для кранов шаровых от DN250 полнопроходной, перед монтажом удалить консервационную смазку с внутренней поверхности патрубков растворителем или бензином.
4. При монтаже кран на горизонтальном трубопроводе должен быть полностью открыт.
5. При монтаже крана на вертикальном трубопроводе: а) в момент приварки верхнего конца кран должен быть полностью открыт (во избежание повреждения искрами поверхности шара и уплотнения); б) при приварке нижнего конца кран должен быть полностью закрыт (во избежание возникновения тяги от тепла сварки).
6. Перед установкой крана, трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.д.
7. Приварку крана к трубопроводу производить электросваркой. Газовая сварка допускается для приварки кранов до DN150.
8. При сварке следует избегать перегрева корпуса крана. Корпус считается перегретым, если температура поверхности корпуса у седел крана при сварке превышает 80 °С. Зону расположения седел необходимо охлаждать от перегрева увлажненной ветошью.
9. Запрещается проворачивать шар непосредственно после сварки (без предварительного охлаждения).
10. Недопустимо уменьшение строительной длины приварного шарового крана т.к. эта длина специально рассчитана во избежание перегрева уплотнения шара при его установке на трубопровод.
11. При монтаже фланцевых кранов LD необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин раковин и заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
12. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру методом «крест-накрест».
13. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.
14. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счёт натяга фланцев крана.
15. Максимальная амплитуда вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
16. Во избежание гидроудара в трубопроводе открытие и закрытие крана производить плавно, без рывков.
17. При монтаже и эксплуатации кранов должны выполняться требования безопасности по ГОСТ 53672.
18. При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро-, пневмо-, гидроприводов.

Запорные краны LD должны применяться на трубопроводах в качестве запорного устройства. То есть в процессе эксплуатации должны быть полностью открыты или полностью закрыты.



ВНИМАНИЕ! При эксплуатации кранов запрещается:

1. Использование запорных кранов LD в качестве регулирующих устройств;
2. Демонтаж крана, производство работ по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе;
3. Эксплуатация крана при отсутствии оформленного на него паспорта;
4. Применение для управления краном рычагов, удлиняющих плечо рукоятки;
5. Использование крана в качестве опоры для трубопровода.