

ПАСПОРТ



КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ ФЛАНЦЕВЫЙ (15C65HЖ) РУ 1,6 МРА (16КГС/СМ2)

Предприятие изготовитель: HEBEI JIWEI VALVE TRADING CO., LTD.

Адрес: ROOM 1803, 1 FLOOR SHIDAI PLAZA, NO.28 YEJIN SOUTH ROAD, QIAOXI DISTRICT, XINGTAI CITY, HEBEI P.R., CHINA.

EAC	Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-СН.РА09.В.44914/23
	Выдан Испытательной лабораторией "Испытательный центр Общества с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ»" (аттестат аккредитации №РА.РУ.21BC05)
	Срок действия с 07.11.2023 по 06.11.2028
EAC	Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-СН.РА09.В.37035/23
	Выдан Испытательной лабораторией "Испытательный центр Общества с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ»" (аттестат аккредитации №РА.РУ.21BC05)
	Срок действия с 07.11.2023 по 06.11.2028

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Клапаны применяются в качестве запорных устройств в трубопроводах для перекрытия потока рабочей среды.
- 1.2. Направление среды - под золотник.
- 1.3. Использование клапанов в качестве регулирующих устройств не допускается, т. е. золотник должен быть опущен или поднят до упора.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Типовая фигура: 15с65нж

Рабочее давление: 1,6 МПа

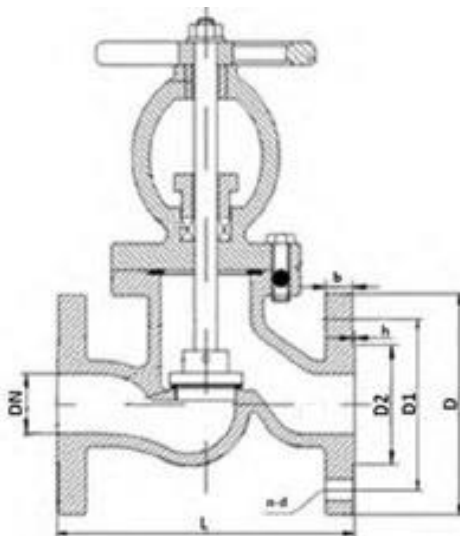
Температура рабочей среды: до плюс 425^oС

Материалы основных деталей: сталь 20Л, нержавеющая сталь

Рабочая среда: вода, пар, жидкие неагрессивные среды

Тип присоединения: фланцевое по ГОСТ 33259-2015

Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015: А



DN	PN	Вес, кг	D, мм	D1, мм	D2, мм	b, мм	h, мм	n-d	L, мм
15	16	3,25	95	65	47	14	2	4-14	130
20	16	4,04	105	75	58	14	2	4-14	150
25	16	4,77	115	85	68	14	2	4-14	160
32	16	6,72	135	100	78	16	2	4-18	180
40	16	8,65	145	110	88	17	3	4-18	200
50	16	10,76	160	125	102	17	3	4-18	230
65	16	14	171	145	117	15	3	4-18	290
80	16	22	195	160	133	20	3	8-18	310
100	16	24	215	180	158	20	3	8-18	350
125	16	41	245	210	184	22	3	8-18	400
150	16	51	280	240	212	24	3	8-22	480
200	16	80	335	295	268	26	3	12-22	600

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

3.1. Клапан состоит из следующих основных деталей: корпуса, золотника, крышка, шпинделя, сальника, маховика, резьбовой втулки, кулачковой втулки, маховика и прокладки.

3.2. Для предотвращения прохода рабочей среды между шпинделем и крышкой в сальниковой камере помещена плетеная сальниковая набивка, поднимаемая сальником с помощью двух откидных болтов. Уплотнительные поверхности корпуса и золотника клапана, выполнены из нержавеющей стали.

3.3. Клапан с ручным управлением закрывается вращением маховика. При закрывании клапана золотник, получая поступательное движение через резьбовую втулку на шпиндель, перекрывает проход.

4. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1. Продолжительность службы и исправность клапанов зависит от правильного выполнения монтажа и подготовки их к работе.

4.2. Непосредственно перед установкой клапанов на трубопровод необходимо расконсервировать внутренние полости горячей водой, просушить их и установить сальниковую кабинку, поставляемую с изделиями для экспорта и АЭС.

4.3. Клапаны устанавливают в местах доступных для осмотра и обслуживания при эксплуатации. Перед установкой трубопровод тщательно очистить от грязи, песка и окалины.

4.4. Клапаны монтируют на трубопроводах для сред и параметров, указанных в паспорте изделия.

4.5. Положение клапанов на трубопроводе любое.

Направление среды должно соответствовать стрелке на корпусе.

4.6. При установке клапанов по возможности исключить действие массы трубопровода на болтовые соединения, фланцы трубопровода должны быть без перекосов.

4.7. Непосредственно после монтажа открыть клапаны и тщательно промыть трубопровод.

4.8. Перед пуском установки проверить работу движущихся частей клапана, полностью открыть или закрыть его и установить рабочее положение.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. К эксплуатации и обслуживанию клапанов допускается персонал, изучивший правила безопасности труда.
- 5.2. Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работу по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.
- 5.3. Не допускается применять гаечные ключи, размер которых больше, чем это требуется для крепежных деталей в каждом конкретном случае.
- 5.4. Обслуживающий персонал, производящий работы по расконсервации, обязан соблюдать соответствующие правила безопасности труда.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 6.1. Во время эксплуатации следует регулярно проводить наружные осмотры в зависимости от режима работы системы.
- 6.2. При осмотре проверяется: общее состояние клапана, резьбовая часть шпинделя должна быть смазана пастой ВНИИНП-232, состояние болтовых соединений и сальникового уплотнения.
- 6.3. Если устранить протечку в сальниковой камере путем подтяжки откидных болтов невозможно, сальниковую набивку следует заменить. После перенабивки сальниковой камеры втулка сальника должна войти в гнездо не менее чем на 2 мм, но не более 30 % своей высоты. При длительной эксплуатации наблюдается загрязнение шпинделя, поэтому его необходимо периодически чистить.
- 6.4. Для проверки и ремонта уплотнительных поверхностей золотника корпуса необходимо снять крышку с корпуса в сборе с золотником. После устранения дефектов установить крышку в сборе на корпус, предварительно положив между ними прокладку.
- 6.5. Для устранения дефектов клапаны можно разбирать на отключенном трубопроводе или снять их, учитывая удобство обслуживания.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Транспортировка может производиться любым видом транспорта. При этом установка на транспортные средства должна исключать возможность появления механических повреждений.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015 г.) "Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными законами.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 9.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки хранения.

Гарантийный срок – 1 год со дня отгрузки потребителю, срок службы – 10 лет. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

9.2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания,
- эксплуатации и обслуживания изделия; наличия следов воздействия веществ,
- агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя; наличия
- механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия.

10. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ:

Страна изготовитель: Китай

Предприятие изготовитель: HEBEI JIWEI VALVE TRADING CO., LTD.

Адрес: ROOM 1803, 1 FLOOR SHIDAI PLAZA, NO.28 YEJIN SOUTH ROAD, QIAOXI DISTRICT, XINGTAI CITY, HEBEI P.R., CHINA.

Организация поставщик: ООО «Сантехкомплект»

Адрес: 142700, Московская область, г. Видное, Белокаменное ш., 1

11. ОТМЕТКА О ВВЕДЕНИИ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Организация	
Дата введения в эксплуатацию	
Должность, Ф.И.О.	

Свидетельство о приемке Клапана 15с65нж, изготовлен и принят, и признан годным эксплуатации.

Отметка ОТК _____
(подпись) (дата)



29.11.2024