

ООО «Торговый Дом АДЛ»

Юридический адрес: 107076, г. Москва, ул. Стромынка, д.21, корп. 2
 Почтовый адрес: 140483, Московская область, Коломенский район, пос. Радужный, д. 45
 Телефон/факс: +7 (496) 619-26-16 info@adl.ru www.adl.ru

ПАСПОРТ

Затвор поворотный дисковый торговой марки ГРАНВЭЛ® с рукояткой для пожаротушения, тип ЗПВС, ЗПВЛ, ЗПСС																			
Структурная схема обозначения изделия:			Конкретное обозначение изделия:																
ГРАНВЭЛ® ЗП ВЛ FLN(W) – 5 – DN – MN – E, PN			(398 852) ЗПВС-065x1,6 - FL(w)-3-065-MN-E - Дисковый Поворотный Затвор ГРАНВЭЛ с ручкой, DN065, PN16, с 2-мя концев. выключ КВ, IP65																
			Серийный номер:																
1 2 3 4 5			Дата изготовления затвора (оформления паспорта):																
1. Торговая марка затвора дискового поворотного 2. Затвор поворотный 3. Область применения: ВС – водоснабжение стандарт (диск 3, седло E) ВЛ – водоснабжение специальный (диск 5, седло E) СС – специальное исполнение 4. Материалы и комплектующие (расшифровка дана ниже) 5. Номинальное давление PN 2,5/1,6/1,0 МПа			Предприятие изготовитель: ООО «Торговый Дом АДЛ», Россия																
Примечание: заполняется по необходимости			Отметки о прохождении приемо-сдаточных испытаний в соответствии с ТУ 4892-015-81673229-2007																
УТД000106100-4 / 2016			<table border="1"> <thead> <tr> <th>№</th> <th>Наименование испытаний</th> <th>Результат</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Визуально-измерительный контроль</td> <td>Годен</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Тест на прочность, плотность корпуса</td> <td>Годен</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Тест на герметичность затвора</td> <td>Годен</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Проверка работоспособности</td> <td>Годен</td> </tr> </tbody> </table>		№	Наименование испытаний	Результат	1	Визуально-измерительный контроль	Годен	2	Тест на прочность, плотность корпуса	Годен	3	Тест на герметичность затвора	Годен	4	Проверка работоспособности	Годен
№	Наименование испытаний	Результат																	
1	Визуально-измерительный контроль	Годен																	
2	Тест на прочность, плотность корпуса	Годен																	
3	Тест на герметичность затвора	Годен																	
4	Проверка работоспособности	Годен																	



Применение:

Затворы поворотные дисковые ГРАНВЭЛ®, изготавливаемые согласно ТУ 4892-015-81673229-2007, предназначены для использования в установках пожаротушения как надежное, не требующее специального обслуживания, запорно-регулирующее устройство. Указатели положения «Открыто»/ «Закрыто» на рукоятке и редукторе позволяют визуально определить положение затвора.

Рабочая среда: техническая холодная и горячая вода, нейтральные среды.

Класс герметичности затворов поворотных дисковых ГРАНВЭЛ® - А по ГОСТ 9544-2015.

Расшифровка материалов изделия: FLN(W)¹ – 5² – DN³ – MN⁴ – E⁵								
Поле¹	Корпус/Тип затвора поворотного:							
FL(W)	Серый чугун GG25 (C425) PN 1,6/1,0, DN 25-300 Межфланцевый с гладкими проушинами	FG (W)	Серый чугун GG25 (C425) PN 1,6/1,0, DN 150-300 Фланцевый	(маркировка GG-25)				
FLN(W)	Высокопрочный чугун GGG40 (B440) PN 2,5/1,6/1,0, DN 25-300 Межфланцевый с гладкими проушинами	FN (W)	Высокопрочный чугун GGG40 (B440) PN 2,5/1,6/1,0, DN 150-300 Фланцевый	(маркировка GGG-40)				
Поле²	Диск:							
3	Высокопрочный чугун GGG40 (B440) с эпоксидным покрытием							
5	Нержавеющая сталь CF8/CF8M							
Поле³	Номинальный диаметр, (мм) DN 25 - 1600							
Поле⁴	Управление							
MN	Ручка с фиксацией дискретного положения затвора с шагом 15°							
MR/MRR	Ручка с произвольной фиксацией положения							
MDV	Редуктор с червячной передачей							
Поле⁵	Седловое уплотнение, материал (диапазон температур; рабочая среда)							
E	EPDM	для DN 50–300, Траб. от -15 °С до +95 °С;		(обозначение на седле E)				
Наименование параметра			Значение					
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69			У3.1					
Максимальная температура окружающей среды, °С			+35					
Минимальная температура окружающей среды, °С			-10					
Показатели надежности и безопасности	Назначенный ресурс		5000 циклов*					
	Назначенный срок службы		30 лет					
	Средний срок хранения		36 месяцев (при избежании образования конденсата, прямого попадания солнечных лучей и ультрафиолета, хранения под прямым воздействием кислорода и озона, контакта с растворителями, жирами, маслами, нефтепродуктами, кислотами и т.д.)					
Коэффициент Kv, (м³/ч) при закрытии затвора на угол:								
DN, (мм)	90°	80°	70°	60°	50°	40°	30°	25°
40	68	60	38	22	15	9	4,3	2,5





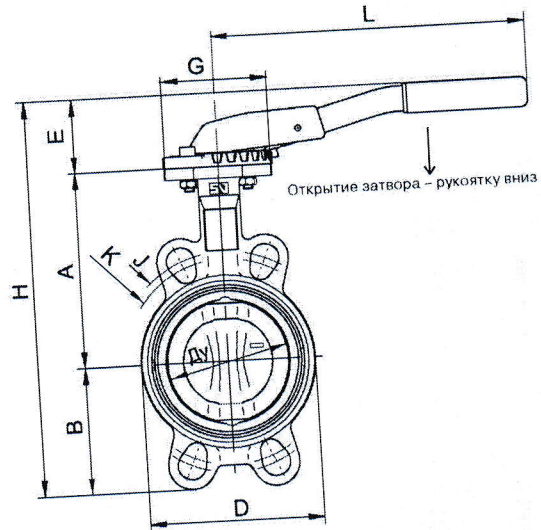
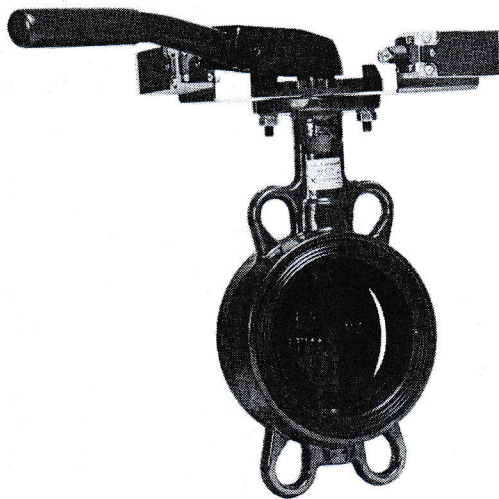
ООО «Торговый Дом АДЛ»

Юридический адрес: 107076, г. Москва, ул. Стромынка, д.21, корп. 2
 Почтовый адрес: 140483, Московская область, Коломенский район, пос. Радужный, д. 45
 Телефон/факс: +7 (496) 619-26-16 info@adl.ru www.adl.ru

50	112	90	60	45	23	14	7,7	5
65	172	138	90	70	36	22	12,9	8,6
80	258	207	138	110	54	33	19	13
100	474	410	260	200	103	63	36	24
125	970	860	540	420	215	133	76	52
150	1680	1420	890	690	353	215	125	146
200	2800	2350	1510	1120	603	360	215	146
250	4310	3700	3190	1850	990	580	336	224
300	6465	5215	3490	2670	1380	860	475	327

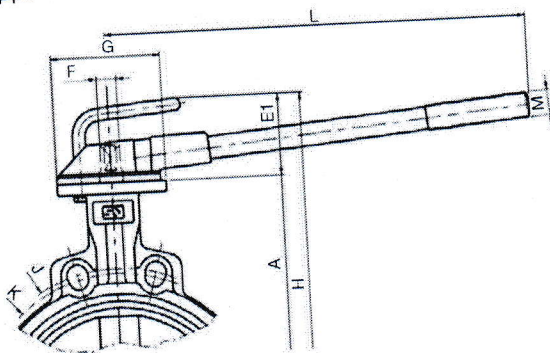
Примечание: Kv – расход воды через затвор при температуре 20 °С и давлении 1 кг/см².
 * В зависимости от диаметра затвора и условий эксплуатации

Габаритные размеры

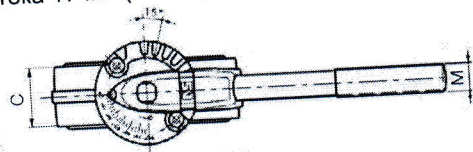


DN, (мм)	Тип ручки	Размеры, (мм)													Масса, (кг)
		A	B	C	D	E	E1	F	G	H	J	K	L	M	
50	MN, MR, MRR	120	61,5	43	100	49	115	11	90	230	123	120,6	220	24	2,9
65		135	69	46	108	49	115	11	90	253	145	127	220	24	3,0
80		141	94	46	124	60	115	11	90	295	160	145	260	24	3,6
100		165	106	52	147	60	115	11	90	331	185,5	165	260	24	4,4
125		180	126,5	56	180	75	115	14	90	381	225	206	315	24	6,6
150		193	133	56	206	75	115	14	90	401	241,3	229	315	24	7,6
200	MR	225	170	60	257	-	115	14	90	422	225	206	272	24	6,6
125	MRR	180	126,5	56	180	-	115	14	90	441	241,3	229	272	24	7,6
150		193	133	56	206	-	115	14	90	510	305	280	272	31	11,4
200		225	170	60	257	-	115	14	90	510	305	280	272	31	11,4

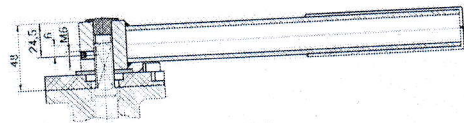
Примечание: * Для 200 мм возможно исполнение с квадратом штока 17 мм (по запросу)



DN 32-200
 Рукоятка ТИП «MR»
 с фиксацией в любом положении



DN 32-150
 Рукоятка ТИП «MN»
 фиксация с шагом 15°

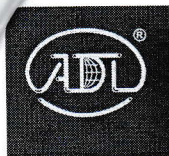


DN 125-200
 Рукоятка ТИП «MRR»
 с фиксацией в любом положении

Продукция соответствует требованиям технического регламента о требованиях пожарной безопасности.
 Сертификат соответствия № С-РУ.АБ03.В.00110 действителен до 12.07.2021г.

Продукция соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза
 Декларация соответствия ТР ТС № RU Д-РУ.АИ30.В.04890 до 30.07.2020г.





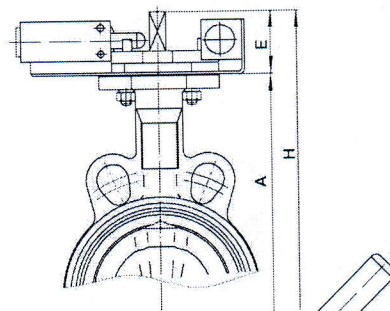
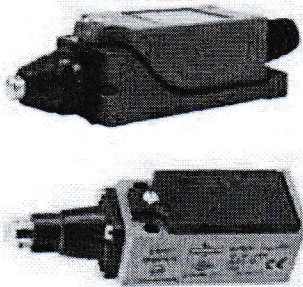
ООО «Торговый Дом АДЛ»

Юридический адрес: 107076, г. Москва, ул. Стромынка, д.21, корп. 2

Почтовый адрес: 140483, Московская область, Коломенский район, пос. Радужный, д. 45

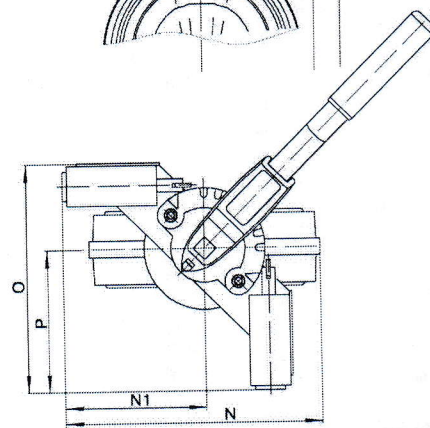
Телефон/факс: +7 (496) 619-26-16 info@adl.ru www.adl.ru

Концевые выключатели



Технические характеристики концевого выключателя моделей КВ, Е 5401

	КВ	Е 5401
Ном. Напряжение, В	250 В, 50 Гц	240 В, 50 Гц
Номинальный ток, А	5 А	3 А
Степень защиты	IP65	IP65
Материал корпуса	пластик	пластик
Количество кабельных вводов	1	1
Габаритные размеры, мм	100,5 x 28 x 25	104,5 x 30 x 30,5
Контактная группа	1 "з" + 1 "р"	1 "з" + 1 "р"
Ввод	M16	M20



Габаритные размеры и технические данные дискового поворотного затвора ГРАНВЭЛ® с концевыми выключателями

DN, мм	Размеры, мм										
	A	E	H	Для модели КВ				Для модели Е 5401			
				O	P	N1	N	O	P	N1	N
32	102,5	30	192,7	196	131	131	164	200	135	135	170
40	110	30	196	196	131	131	169	200	135	135	173
50	120	30	211,5	196	131	131	185	200	135	135	189
65	135	30	234	196	131	131	192,5	200	135	135	196,5
80	141	30	265	196	131	131	199,5	200	135	135	203,5
100	165	30	301	196	131	131	213,5	200	135	135	217,5
125	180	33	339,5	196	131	131	226,5	200	135	135	230,5
150	193	33	359	196	131	131	240	200	135	135	244
200	225	33	428	196	131	131	263,5	200	135	135	267,5

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи. Гарантия распространяется на оборудование, установленное и используемое в соответствии с правилами пользования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Сервисный отдел принимает претензии по качеству только при предъявлении паспорта на изделие.



Продукция соответствует требованиям технического регламента о требованиях пожарной безопасности. Сертификат соответствия № С-RU.АБ03.В.00110 действителен до 12.07.2021г.

Продукция соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза. Декларация соответствия ТР ТС № RU Д-RU.АИ30.В.04890 до 30.07.2020г.



ООО «Торговый Дом АДЛ»

Юридический адрес: 107076, г. Москва, ул. Стромынка, д.21, корп. 2

Почтовый адрес: 140483, Московская область, Коломенский район, пос. Радужный, д. 45

Телефон/факс: +7 (496) 619-26-16 info@adl.ru www.adl.ru

РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках (свойствах) оборудования

Затворы дисковые поворотные с мягким седловым уплотнением торговой марки ГРАНВЭЛ, предназначены для использования в системах пожаротушения.

Отличительной особенностью затворов ГРАНВЭЛ является их сборно-разборная конструкция, позволяющая проводить ремонт затвора путем замены его комплектующих.

Управление затворами производится вручную, также возможно присоединение пневмо- или электропривода.

Для защиты от вредных внешних воздействий корпус имеет эпоксидное покрытие как снаружи, так и внутри.

Рабочая среда с корпусом не контактирует.

Наклейка с маркировкой наносится корпус затвора.

Хранение и эксплуатация, техническое обслуживание, ремонт и периодическое диагностирование дисковых поворотных затворов

1. К установке в трубопровод и обслуживанию затвора допускается только квалифицированный рабочий персонал.
2. Запрещается эксплуатация затвора при отсутствии эксплуатационной документации;
3. Затворы допускаются к эксплуатации на параметры среды, не превышающие указанных в паспорте.
4. Техническое обслуживание и ремонт затворов проводят в соответствии с принятой на конкретных объектах стратегией технического обслуживания и ремонта.
5. Оборудование должно храниться в упаковке предприятия-изготовителя в сухом, защищенном от воздействия атмосферных осадков месте.
6. Открытие и закрытие дисковых поворотных затворов производится при помощи соответствующих рукоятки или привода, которые поставляются вместе с дисковым поворотным затвором. Открытие и закрытие поворотных затворов следует производить плавно во избежание гидравлических ударов. Хранение поворотных затворов производится в заводской упаковке и в отапливаемых помещениях. Категория условий хранения – Ж1 по ГОСТ 15150-69. При отсутствии заводской упаковки для хранения поворотные затворы следует упаковать в плотный полиэтилен или промасленную бумагу. Следует избегать образования конденсата. Избегайте прямого попадания солнечных лучей и ультрафиолета, не храните затворы под прямым воздействием кислорода и озона. Избегайте контакта с растворителями, жирами, маслами, нефтепродуктами, кислотами и т.д. После длительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потери свойств эластичности седлового уплотнения. При необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой. Запрещается использовать поворотные затворы, имеющие растрескивание седлового уплотнения.
7. При эксплуатации дисковых поворотных затворов необходим ежегодный профилактический осмотр (периодическое диагностирование). А также необходимо производить замену седлового уплотнения по мере его износа. Эксплуатация дискового поворотного затвора потерявшего герметичность не допускается.
8. Для корректной работы установленного на трубопроводе дискового поворотного затвора следует совершать 2-3 операции открытия/закрытия ежемесячно.
9. При эксплуатации затвора на рабочей среде, содержащей абразивные частицы и химические добавки, необходимо согласовывать возможность применения у инженеров Компании АДЛ.
10. При рабочей температуре среды свыше +100°C рекомендуем использовать диски из нержавеющей стали.

Руководство по установке и монтажу

До начала монтажа необходимо произвести осмотр изделия. При обнаружении повреждений, дефектов, полученных в результате неправильной транспортировки или хранения, ввод изделия в эксплуатацию без согласования с продавцом не допускается.

При монтаже затвора поворотного необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.

При установке затвора (и фланцевых прокладок) в заранее смонтированный трубопровод расстояние между концами труб должно быть замерено таким образом, чтобы не повредить соединительные поверхности. Однако зазор не должен быть больше, чем необходимо, чтобы при установке не возникало дополнительных напряжений на трубопроводе.

Монтаж поворотных затворов следует производить только между фланцами воротниковыми (ГОСТ 12821-80), PN1,6, 1 исп, 1 ряд.

1. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального диаметра заслонки может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора (рис. 1).
2. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения (рис. 2). Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (рис. 3)

Положение на трубопроводе и процесс установки (ввод в эксплуатацию)

1. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.
2. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
3. Для уменьшения износа седлового уплотнения и в целом увеличения срока службы поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока ($\pm 30^\circ$), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы.
4. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
5. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).
6. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).
7. Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Медленно закройте и откройте дисковый

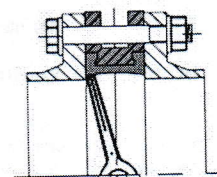


Рис. 1 (неправильно)

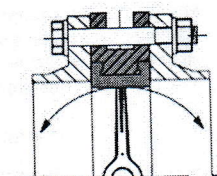


Рис. 2 (неправильно)

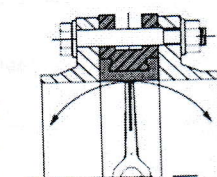


Рис. 3 (правильно)

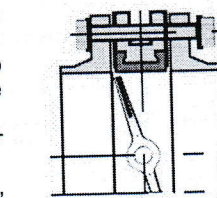


Рис. 4

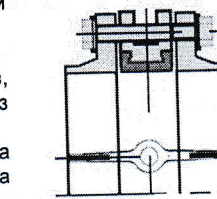


Рис. 5

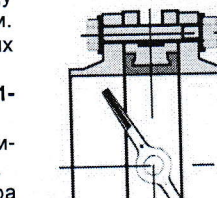


Рис. 6





ООО «Торговый Дом АДЛ»

Юридический адрес: 107076, г. Москва, ул. Стромынка, д.21, корп. 2

Почтовый адрес: 140483, Московская область, Коломенский район, пос. Радужный, д. 45

Телефон/факс: +7 (496) 619-26-16 info@adl.ru www.adl.ru

поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться (рис.6).

Варианты монтажа фланцев:

1. Использование монтажной вставки

В данном случае приварка фланцев к трубопроводу осуществляется с помощью установленной между фланцами монтажной вставки.

После окончательной приварки фланцев вставка изымается и вместо нее устанавливается затвор. Это рекомендуемый (самый безопасный) способ установки.

2. Врезка части трубопровода с уже установленным затвором

Вне трубопровода осуществляется приварка двух частей трубы к фланцам (длина частей привариваемой трубы должна иметь длину не меньше, чем два диаметра затвора). Далее затвор стягивается между полученными заготовками в соответствии с инструкцией по монтажу, и вся конструкция устанавливается в трубопровод, после чего происходит окончательная приварка.

3. Точечная фиксация фланцев с установленным затвором

Затвор устанавливается между фланцами (но не затягивается полностью) вне трубопровода, затем производится точечная приварка (прихватка) фланцев к трубопроводу, после чего затвор обязательно вынимается из фланцев и производится окончательная приварка фланцев. После чего осуществляется монтаж затвора. Данный метод является наиболее сложным (самым опасным) и требует высокой квалификации монтажной бригады, в противном случае седловое уплотнение затвора может быть повреждено при сварке.

ВНИМАНИЕ! При нарушении потребителем требований к монтажу производитель не несет гарантийных обязательств.

Перечень критических отказов, возможные ошибочные действия персонала:

Неисправность	Возможные ошибочные действия	Действие персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии
Фланец трубопровода негерметичен	Затвор не отцентрирован	<ul style="list-style-type: none"> - полностью отключить линию трубопровода; - демонтировать затвор; - проверить уплотнение и диск на предмет повреждения; - выполнить монтаж затвора; - произвести испытание под нагрузкой
	Внутренний диаметр фланца или отбортовки слишком велик	<ul style="list-style-type: none"> - полностью отключить линию трубопровода; - демонтировать затвор; - проверить уплотнение и диск на предмет повреждения; - проверить размеры фланца на соответствие ГОСТ 12821-80 (PN16, DN25-300: 1 исп. 1 ряд); - проверить соответствие требованиям инструкции по монтажу на трубопроводе; - при необходимости заменить или вновь смонтировать фланцы; - произвести испытание под нагрузкой
	Повреждение уплотнения	<ul style="list-style-type: none"> - проверить рабочую температуру и давление и проверить ее соответствие спецификации; - полностью отключить линию трубопровода; - демонтировать затвор; - проверить затвор на предмет неправильного монтажа, а уплотнение на наличие повреждения; - при необходимости осуществить замену уплотнения; - выполнить монтаж затвора; - произвести испытание под нагрузкой
Затвор не закрывается	Твердые частицы между уплотнением и диском затвора	<ul style="list-style-type: none"> - полностью отключить линию трубопровода; - демонтировать затвор; - удалить твердые частицы; - проверить уплотнение и диск на предмет повреждения и в случае необходимости заменить; - выполнить монтаж затвора; - произвести испытание под нагрузкой
Диск затвора негерметичен в закрытом положении	Уплотнение изношено (естественный износ)	<ul style="list-style-type: none"> - полностью отключить линию трубопровода; - демонтировать затвор; - заменить уплотнение; - выполнить монтаж затвора; - произвести испытание под нагрузкой; - соблюдать интервал профилактических осмотров и, а в случае необходимости, сократить интервалы
	Уплотнение и диск изношено (в результате неправильной эксплуатации)	<ul style="list-style-type: none"> - проверить рабочую температуру и давление и проверить ее соответствие спецификации; - связаться с сервисным отделом компании АДЛ

ВНИМАНИЕ: При возникновении неисправностей, не поддающихся устранению на месте, связаться с сервисным отделом компании АДЛ.

Упаковка

Упаковка обеспечивает сохранность затворов при транспортировании и хранении. Затворы DN15-150 упакованы в "стрейч" пленку.

Затворы DN 200-300 закреплены на поддоне.

Сведения о квалификации обслуживающего персонала

Персонал, монтирующий или обслуживающий затворы, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте.

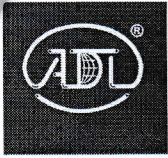
Необходимо произвести действие по недопущению возможности прикосновения персонала без средств индивидуальной защиты к затвору при его эксплуатации.



ГСП

Продукция соответствует требованиям технического регламента о требованиях пожарной безопасности.
Сертификат соответствия № C-RU.АБ03.В.00110 действителен до 12.07.2021г.

Продукция соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза



ООО «Торговый Дом АДЛ»

Юридический адрес: 107076, г. Москва, ул. Стромынка, д.21, корп. 2

Почтовый адрес: 140483, Московская область, Коломенский район, пос. Радужный, д. 45

Телефон/факс: +7 (496) 619-26-16 info@adl.ru www.adl.ru

Критерии предельных состояний

- начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей (потение, капельная течь, газовая течь);
- недопустимое изменение размеров элементов по условиям прочности и функционирования арматуры;
- потеря герметичности в разъемных соединениях, неустранимая их подтяжкой расчетным крутящим моментом;
- возникновение трещин на основных деталях арматуры;
- наличие шума от протекания рабочей среды;
- увеличение номинального давления до значений выше норм, указанных в паспортах.

Назначенные показатели

Показатели надежности	Значение
Назначенный срок хранения	36 месяцев (при соблюдении условий хранения)
Назначенный срок службы	30 лет (при соблюдении условий эксплуатации)

Условия транспортировки

Установка затворов на транспортные средства должна исключать возможность ударов их друг о друга. Внутренние поверхности затворов должны быть предохранены от загрязнений. Оборудование транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта. При транспортировании затворов должна обеспечиваться защита от механических повреждений и прямого воздействия атмосферных осадков.

Указания по выводу из эксплуатации

1. До начала демонтажа необходимо перекрыть участок трубопровода, в котором используется затвор, сбросить давление на данном участке.
2. Убедившись в отсутствии давления произвести демонтаж затвора от присоединительных патрубков трубопровода для дальнейшей утилизации.

Консервация

Временная противокоррозионная защита (консервация) осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

Утилизация

Затвор подлежит утилизации после принятия решения о невозможности или нецелесообразности его капитального ремонта или недопустимости его дальнейшей эксплуатации.

Утилизацию затвора необходимо производить способом, исключающим возможность его восстановления и дальнейшей эксплуатации.

Персонал, проводящий все этапы утилизации изделия, должен иметь необходимую квалификацию, пройти соответствующее обучение и соблюдать все требования безопасности труда.

Узлы и элементы изделия при утилизации должны быть сгруппированы по видам материалов (черные металлы, цветные металлы, полимеры, резина и т.д.) в зависимости от действующих для них правил утилизации.

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком и действующими законодательными актами РФ. Предприятие-изготовитель не несет ответственности за утилизацию затворов.



Продукция соответствует требованиям технического регламента о требованиях пожарной безопасности.
Сертификат соответствия № C-RU.АБ03.В.00110 действителен до 12.07.2021г.

Продукция соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза
Декларация соответствия ТР ТС № RU Д-RU.АИ30.В.04890 до 30.07.2020г.

Руководство по замене седлового уплотнения (разборке/сборке) затвора, DN 50 – 100 мм

Спецификация

1. Корпус
2. Стопорное кольцо
3. Упорная шайба
4. Втулка
5. Кольцевое уплотнение
6. Шток
7. Седловое уплотнение
8. Диск

Снятие седлового уплотнения (разборка затвора)

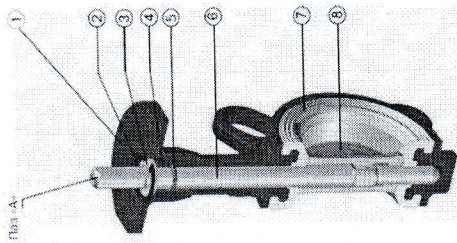
- а) Повернуть диск (8) в положение «открыто».
- б) Снять стопорное кольцо (2).
- в) Снять упорную шайбу (3).
- г) Вытащить шток (6) вместе с втулкой (4)
- д) Снять втулку (4).
- е) Вытащить диск (8).
- ж) Вытащить выступы седлового уплотнения (7) из углублений корпуса затвора с одной стороны. Снять седловое уплотнение в форму «сердца» для того, чтобы вытащить седловое уплотнение в форму «сердца» для того, чтобы вытащить седловое уплотнение в боковом направлении.

Установка седлового уплотнения (сборка затвора)

- Для установки седлового уплотнения необходимо в обратном порядке произвести операции, описанные выше.

Следует уделить внимание на выполнение следующих операций:

- а) Очистить все детали перед сборкой, обработать силиконовой смазкой шток, диск и седловое уплотнение для облегчения сборки.
- б) Установить седловое уплотнение (отверстия в уплотнении и в корпусе затвора должны совпадать).
- в) Установить диск (8) (положение «открыто»).
- г) Установить шток (6) с установленным кольцевым уплотнением (5).
- д) Установить втулку (4).
- е) Установить упорную шайбу (3).
- ж) Установить стопорное кольцо (2).
- з) Закрывать и открыть затвор с помощью ключа, чтобы проверить правильность сборки и работоспособность.



Руководство по замене седлового уплотнения (разборке/сборке) затвора, DN 125 – 200 мм

Спецификация

1. Корпус
2. Стопорное кольцо
3. Упорное кольцо
4. Втулка
5. Кольцевое уплотнение
6. Верхний шток
7. Седловое уплотнение
8. Диск
9. Нижний шток
10. Заглушка
11. Стопорное кольцо

Снятие седлового уплотнения (разборка затвора)

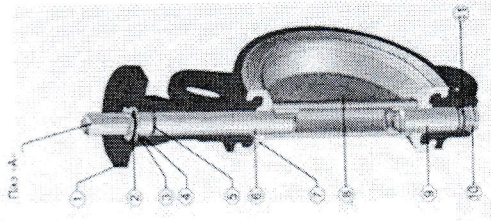
- а) Снять заглушку (10) и стопорное кольцо (11).
- б) Установить диск (8) в позицию «открыто».
- в) Снять стопорное кольцо (2).
- г) Вытащить верхний шток (7) с упорным кольцом (3), втулкой (4) и кольцевым уплотнением (5).
- д) При помощи металлического стержня выдавить нижний шток (9).
- е) Вытащить диск (8).
- ж) Вытащить выступы седлового уплотнения (7) из углублений корпуса затвора с одной стороны. Снять седловое уплотнение в форму «сердца» для того, чтобы выдавить седло в боковом направлении.

Установка седлового уплотнения (сборка затвора)

- Для установки седлового уплотнения необходимо в обратном порядке произвести операции, описанные выше.

Следует уделить внимание на выполнение следующих операций:

- а) Очистить все детали перед сборкой, обработать силиконовой смазкой верхний и нижний штоки, диск и седловое уплотнение для облегчения сборки.
- б) Седловое уплотнение должно быть установлено так, чтобы отверстия в уплотнении и в корпусе затвора совпали.
- в) Установить диск (8) в позицию «открыто» для облегчения сборки.
- г) Нижний шток (9) должен быть зафиксирован стопорным кольцом (11).
- д) Установить верхний шток (6) в позицию, указывающую, что диск (8) - в положении «открыто» (Паз «А»).
- е) Установить кольцевое уплотнение (5), втулку (4) и упорное кольцо (3).
- ж) Установить стопорное кольцо (2).
- з) Закрутить и открыть затвор с помощью ключа, чтобы проверить правильность сборки и работоспособность.



Руководство по замене седлового уплотнения (разборке/сборке) затвора, DN 250 – 300 мм

Спецификация

1. Корпус
2. Стопорное кольцо
3. Упорная шайба
4. Втулка
5. Кольцевое уплотнение
6. Верхний шток
7. Втулки трения
8. Шпонка
9. Диск
10. Седловое уплотнение
11. Нижний шток
12. Кольцевое уплотнение
13. Втулка
14. Стопорное кольцо
15. Заглушка

Снятие седлового уплотнения (разборка затвора)

- а) Снять заглушку (15) и стопорное кольцо (14).
- б) Установить диск (9) в положение «открыто».
- в) Снять стопорное кольцо (2).
- г) Снять упорную шайбу (3).
- д) Вытащить верхний шток (6) с кольцевым уплотнением (5) и втулкой (4).
- е) Снять стопорное кольцо (14).
- ж) Вытащить втулку (13).
- з) При помощи металлического стержня выдавить нижний шток (11) с кольцевым уплотнением (12).
- и) Вытащить диск (9).
- к) Вытащить выступы седлового уплотнения (10) из углублений корпуса затвора с одной стороны. Снять седловое уплотнение в форму «сердца» для того, чтобы выдавить седло в боковом направлении.

Установка седлового уплотнения (сборка затвора)

Для установки седлового уплотнения необходимо в обратном порядке произвести операции, описанные выше.

Следует уделить внимание на выполнение следующих операций:

- а) Очистить все детали перед сборкой, обработать силиконовой смазкой верхний и нижний штоки, диск и седловое уплотнение для облегчения сборки.
- б) Седловое уплотнение (10) должно быть установлено так, чтобы отверстия в уплотнении и в корпусе затвора совпали.
- в) Установить нижний шток (11) для центровки диска (9), далее установить втулку (13) в нижнее отверстие диска (9), а шпонки (8) в пазы диска (9).
- г) Установить верхнюю втулку (7) со стороны верхнего штока (6) до упора с резиной.
- д) Установить диск (9) в открытое положение.
- е) На верхний шток (6) одеть кольцевое уплотнение (5) и установить его в затвор, затем вторую верхнюю втулку (4) установить сверху штока, далее установить упорную шайбу (3) и стопорное кольцо (2).

