

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Задвижка чугунная с обрезиненным клином в сборе с электроприводом ГЗ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Изготовитель: ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ «РАШВОРК»,
121596, Россия, г. Москва, ул. Горбунова, д. 2, стр. 3, оф. В113

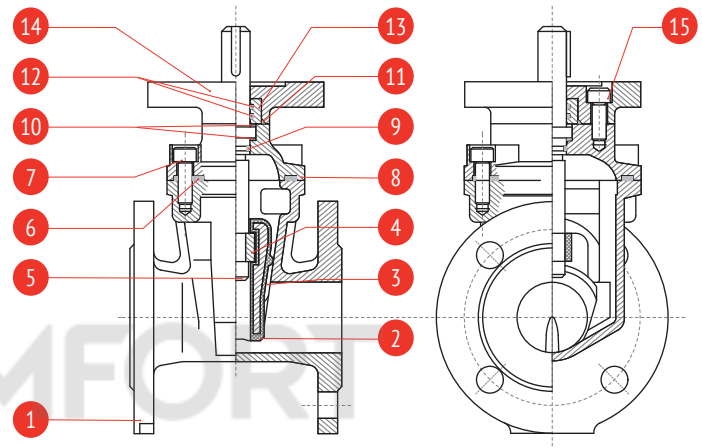
1.1. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Арт.	Строит. длина по DIN	Номин. диаметр, (мм)	Номин. давление, бар	Материал корпуса	Тип управления
114	DIN3202 F4	200-600	10	GJS-500-7 (GGG50)	электропривод
115	DIN3202 F4	40-600	16	GJS-500-7 (GGG50)	ГЗ

2. ПРИМЕНЕНИЕ

Задвижка с обрезиненным клином предназначена для полного открытия или закрытия среды в трубопроводе. Применяется для систем водоснабжения, теплоснабжения, систем кондиционирования, сточных вод, пищевой промышленности. Данный тип задвижек является запорной арматурой и не предназначен для использования в системах непрерывного (аналогового) или ступенчатого (релейного) регулирования / распределения. Максимальное число циклов работы открыто/закрыто в сутки не должно превышать двух (~60 в месяц). Конструкция задвижки позволяет использовать её в системах канализации.

3. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ DN 40-300



№	Наименование	Кол-во	Материал
1	корпус	1	чугун GJS-500-7 (GGG50)
2	клин	1	чугун GJS-500-7 (GGG50), вулканизирован EPDM/NBR*
3	направляющие накладки с боковых сторон клина	2	нейлон
4	вед. гайка клина	1	латунь
5	шток	1	нерж. сталь AISI420 (20x13)
6	уплотнение крышки корпуса	1	EPDM/NBR*
7	болт крепления крышки	4	углерод. сталь с термо-диф. цинковым покрытием
8	крышка	1	чугун GJS-500-7 (GGG50)
9	«0-образное» уплотнительное кольцо	1	NBR /EPDM*
10	уплотн. кольцо	2	PTFE/ПОМ**
11	«0-образное» уплотнительное кольцо	1	NBR /EPDM*
12	«0-образное» уплотнительное кольцо	1	NBR /EPDM*
13	прижимная гайка сальника	1	латунь
14	крышка сальникового узла (по ISO5211)	1	чугун GJS-500-7 (GGG50)
15	болт	4	углерод. сталь с термо-диф. цинковым покрытием

* под заказ

**ПОМ - полиацеталь (полимерный материал)

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ DN 350-600

№	Наименование	Кол-во	Материал
1	корпус	1	чугун GJS-500-7 (GGG50)
2	клин	1	чугун GJS-500-7 (GGG50) вулканизирован EPDM/NBR*
3	направляющие накладки клина	2	нейлон
4	вед. гайка клина	1	латунь
5	шток	1	нерж. сталь AISI420 (20x13)
6	уплотнение крышки	1	EPDM/NBR*
7	болт крепления крышки	1	углеродистая сталь с термо- диффузионным цинковым покрытием
8	крышка корпуса	1	чугун GJS-500-7 (GGG50)
9	рым-болт	2	углеродистая сталь с термо- диффузионным цинковым покрытием
10	болт	2	углеродистая сталь с термо- диффузионным цинковым покрытием
11	«O» - образное уплотнительное кольцо	1	NBR/EPDM*
12	уплотнительное кольцо	2	PTFE/ПОМ**
13	стопорное кольцо	1	латунь
14	«O» - образное уплотнительное кольцо	1	NBR/EPDM*
15	крышка сальникового узла	1	чугун GJS-500-7 (GGG50)
16	шайба	4	углеродистая сталь с термо- диффузионным цинковым покрытием
17	болт	4	углеродистая сталь с термо- диффузионным цинковым покрытием
18	«O» - образное уплотнит. кольцо	3	NBR/EPDM*

* под заказ

**ПОМ - полиацеталь (полимерный материал)

Температурный диапазон: от -10 °C до +90 °C (Кратковременно* +120 °C) EPDM
от -5 °C до +70 °C (Кратковременно +80 °C) NBR

Климатическое исполнение: УХЛ 3.1, 4, 4.1, 4.2, 5 по ГОСТ15150-69

Покрытие: антикоррозионное эпоксидное покрытие, толщина не менее 250 мкм

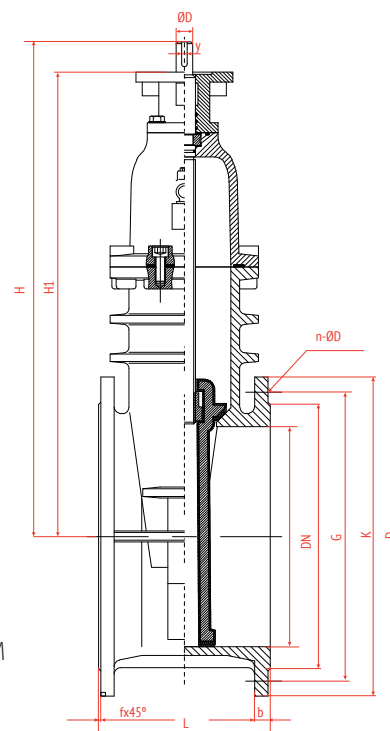
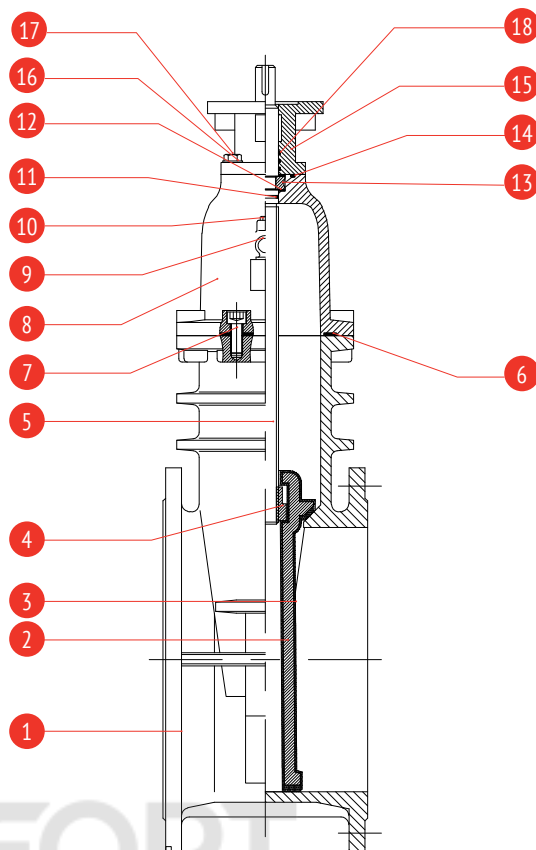
Стандарты: ГОСТ5762-2002, ТУ 372100-002-81484267-2016

**Присоединительные
размеры фланцев:** по ГОСТ 33259-2015 (в замен ГОСТ12815-80)

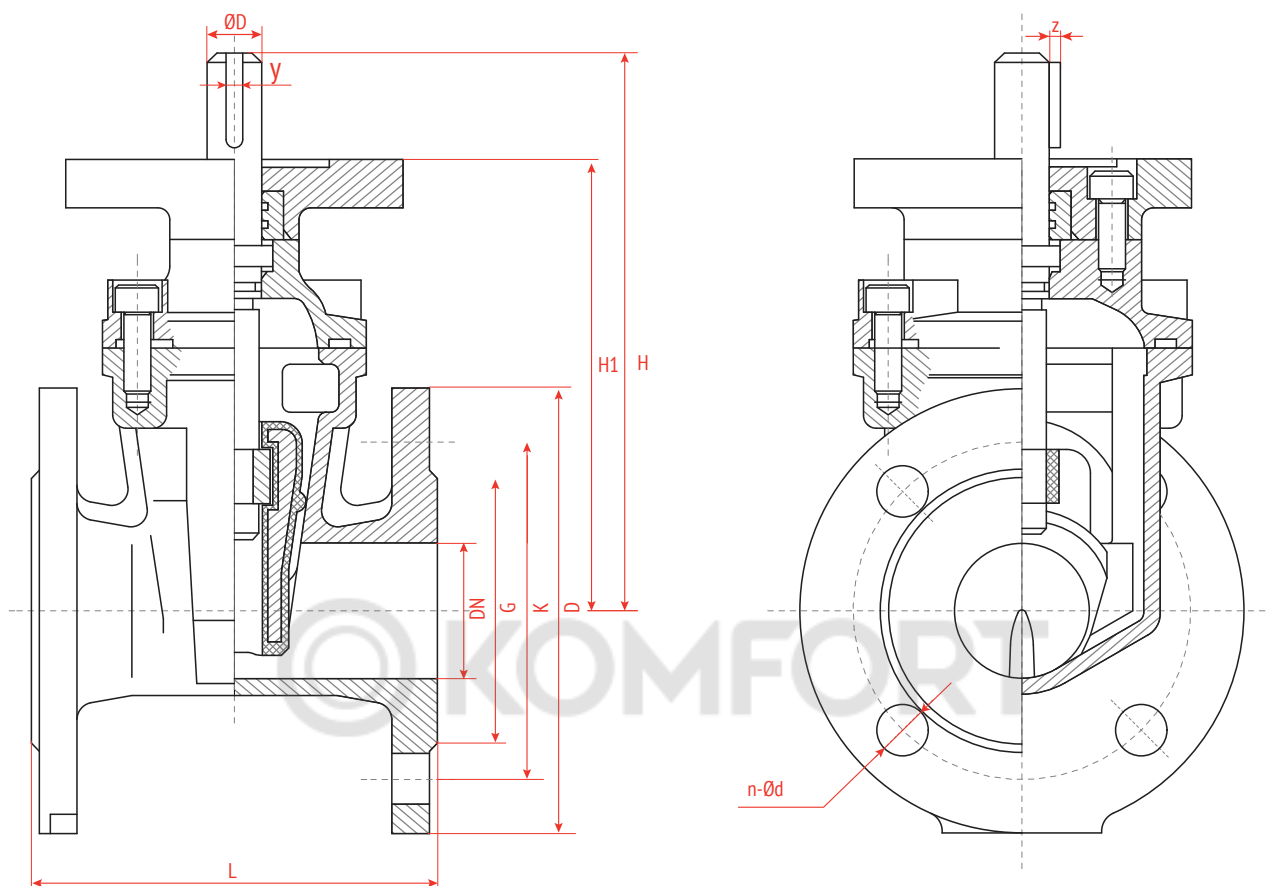
Класс герметичности: «А» по ГОСТ 9544 (ГОСТ 54808)

Гидравлические испытания: герметичность 1,1xPN, прочность корпуса 1,5xPN

*- Кратковременный режим в диапазоне от +91С до +120С не более 1 минуты в течение месяца.

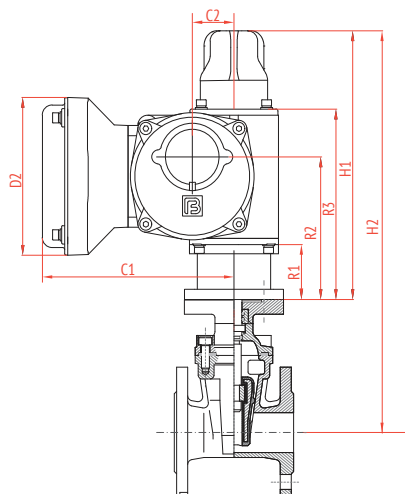


4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

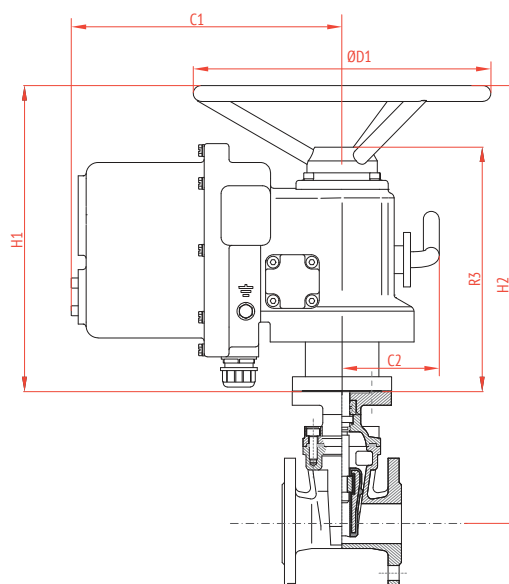


DN	L (F4)	H	H1	D		K		G		f	b	n-d		ISO-фланец	ØD	Кол-во оборотов	Крут. момент, Нм	z	y	Вес, кг DIN3202 F4
				PN 10	PN 16	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16			PN 10	PN 16							
40	140	200	163	150	110	84	3	19	4-19	4-19	F10	20	5,5	20	2,8	6	9,7			
50	150	207	170	165	125	99	3	19	4-19	4-19	F10	20	6,5	20			10			
65	170	233	206	185	145	118	3	19	4-19	4-19	F10	20	8,5	30			13,1			
80	180	257	220	200	160	132	3	19	8-19	8-19	F10	20	10,5	35			15,7			
100	190	288	251	220	180	156	3	19	8-19	8-19	F10	20	13	50			19,2			
125	200	331	294	250	210	184	3	19	8-19	8-19	F10	20	13	60			27,2			
150	210	368	331	285	240	211	3	19	8-23	8-23	F10	20	15,5	70	3,3	8	32,2			
200	230	469	408	340	295	266	3	20	8-23	12-23	F14	30	40,5	160			54,6			
250	250	558	497	405	350	355	3	22	12-23	12-28	F14	30	42	200	3,3	10	79,7			
300	270	645	584	460	400	410	4	24,5	12-23	12-28	F14	30	50,5	220			112			
350	290	830	775	520	460	470	4	26,5	16-23	16-28	F14	36	50,5	280	3,3	10	228			
400	310	897	842	580	515	525	4	28	16-28	16-31	F14	36	57,5	320			258			
450	330	965	910	640	565	585	4	30	20-28	20-31	F14	36	64,5	360	12	10	326			
500	350	1084	1024	715	620	650	4	31,5	20-28	20-34	F16	40	42	400			380,4			
600	390	1237	1177	780	840	725	5	36	20-31	20-37	F16	40	50,5	480	12	10	500,4			

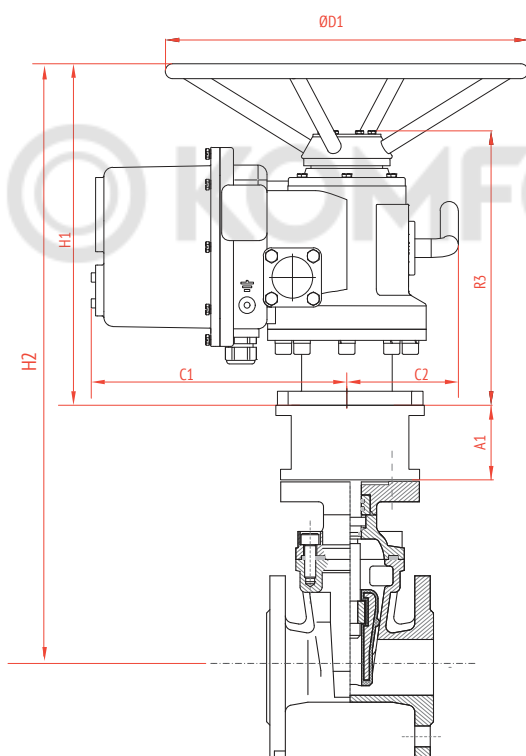
DN40-65



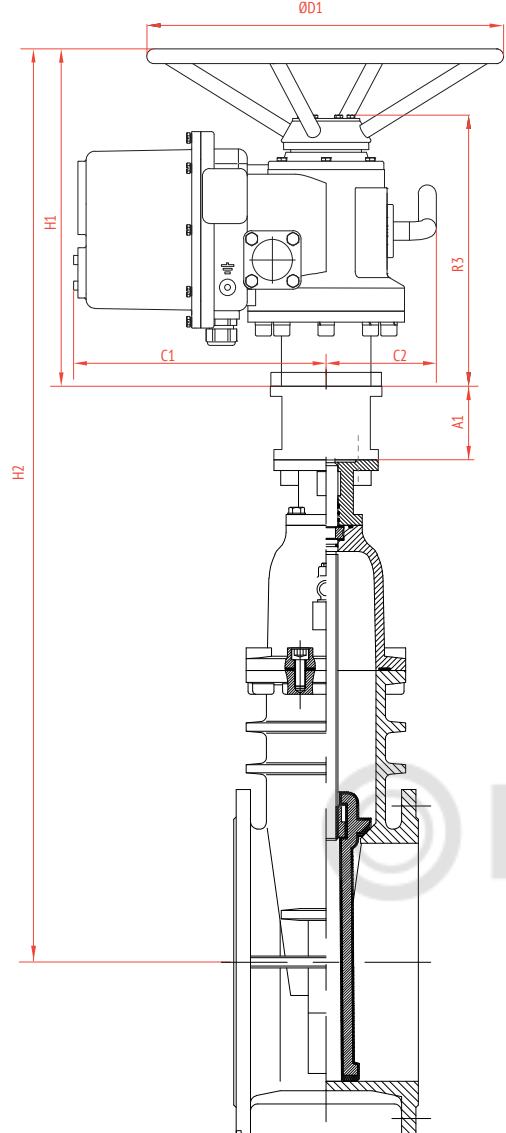
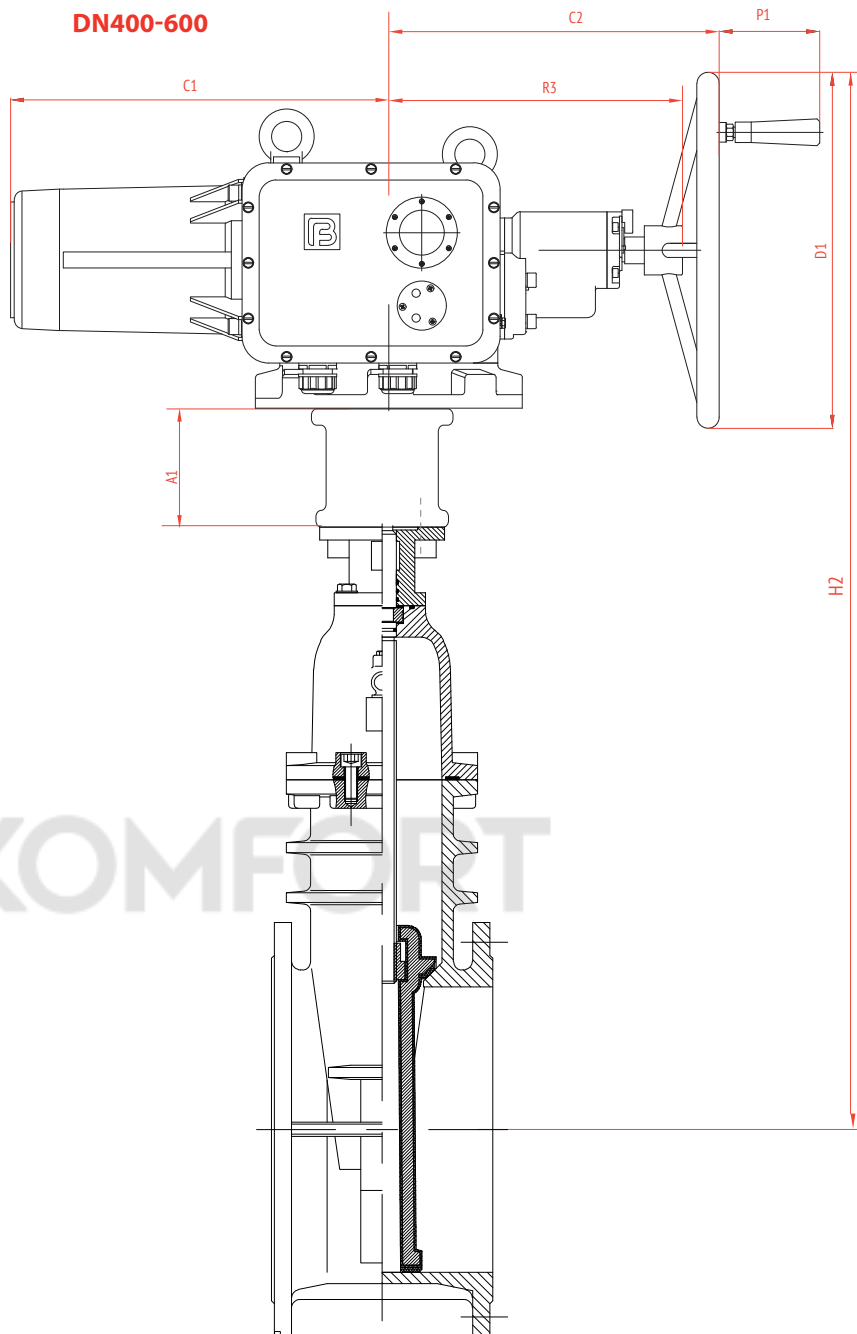
DN80-150



DN200-300



DN	C1	C2	D1	D2	R1	R2	R3	A1	H1	H2	P1	Модель привода	Вес, кг
40	193,5	42	-	155	54	140	187	-	264	427	-		33
50	193,5	42	-	155	54	140	187	-	264	434	-	ГЗ-А.70/24	34
65	193,5	42	-	155	54	140	187	-	264	470	-		38
80	273	98	300	-	-	-	248	-	308,5	528,5	-	ГЗ-А.100/24	56
100	273	98	300	-	-	-	248	-	308,5	559,5	-		61
125	273	98	300	-	-	-	248	-	308,5	602,5	-	ГЗ-А.150/24	68
150	273	98	300	-	-	-	248	-	308,5	639,5	-		77
200	282	123	400	-	-	-	296,5	98	369	875	-	ГЗ-Б.200/24	116
250	282	123	400	-	-	-	296,5	98	369	964	-		148
300	282	123	400	-	-	-	296,5	98	369	1051	-	ГЗ-Б.300/24	186
350	282	123	400	-	-	-	296,5	98	369	1242	-		242
400	425	371	400	-	-	-	330	100	274	1216	113		366
450	425	371	400	-	-	-	330	100	274	1284	113	ГЗ-Б.600/24	481
500	425	371	400	-	-	-	330	150	274	1448	113		662
600	425	371	400	-	-	-	330	150	274	1601	113	ГЗ-Б.900/24	908

DN350**DN400-600**

СТРУКТУРА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ МНОГООБОРОТНОГО ЭЛЕКТРОПРИВОДА

ГЗ	-	А	.	100	/	24	.	У1	.	ТУ3791-001-96569271-2006
1		2		3		4		5		6

ОБОЗНАЧЕНИЕ МНОГООБОРОТНОГО ЭЛЕКТРОПРИВОДА СЕРИИ ГЗ

1. Обозначение многооборотного электропривода серии ГЗ
2. Тип присоединения к арматуре по ОСТ 26-07-763-73
3. Максимальный крутящий момент на выходном валу, Н·м
4. Частота вращения выходного вала, об/мин.
5. Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150 (У1, УХЛ1, Т1)
6. Обозначение технических условий на электроприводы

Пример условного обозначения многооборотного электропривода:

Электропривод ГЗ-А.100/24-У1 ТУ3791-001-96569271-2006

- тип присоединения к запорной арматуре – А
- максимально крутящий момент на выходном валу – 100 Н·м,
- частота вращения выходного вала – 24 об/мин.;
- климатическое исполнение - У1

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРОПРИВОДА

Климатическое исполнение: по ГОСТ Р 15150. -69

Рабочий диапазон температур: от - 45 °С до + 60 °С (У1)
от - 60 °С до + 60 °С (УХЛ1)
от - 10 °С до + 50 °С (Т3)

Возможные места установки: стационарные установки в помещениях и на открытом воздухе, под навесом.

Относительная влажность: (верхнее значение) – 100 % при 25 °С.

Степень защиты корпуса: по ГОСТ 14254 – IP 65

По заказу: IP67- погружение на глубину не более 1,5 метра, не более чем на 1 час 30 минут.
IP68 - погружение на глубину не более 3 метров, не более чем на 3 часа.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ:

Модель привода	Тип присоединения к арматуре по ОСТ 26-07-763-73	Номинальный крутящий момент на выходном валу		Частота вращения вала, об/мин.		Настраиваемое число оборотов выходного вала, необходимое для закрытия (открытия) арматуры, об.		Вес привода, кг, ±8%
		Нм	Кгс*м	Стандарт	По заказу	Мин.	Макс.	
ГЗ-А.70	А	70	7	24	12, 18	1	26	25
ГЗ-А.100	А	100	10	24	18, 36, 48	1	300	32
ГЗ-А.150	А	150	15	24	18, 36, 48	1	300	32
ГЗ-Б.200	Б	200	20	24	18, 36, 48	1	300	47
ГЗ-Б.300	Б	300	30	24,36	18, 36, 48	1	300	47
ГЗ-В.600	В	600	60	24,36	18, 36, 48	1	400	106
ГЗ-В.900	В	900	90	24	18, 36, 48	1	400	106

*По запросу электропривод может быть поставлен с другим показателем скорости вращения на выходном валу.

5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом монтажа необходимо убедиться в работоспособности задвижки. Нанесите на контактные поверхности клина и направляющие силиконовую смазку или смочите водой. После чего проведите полный цикл открытия-закрытия задвижки. Пробное открытие/закрытие необходимо производить до установки задвижки на трубопровод. В случае обнаружения неисправности эксплуатировать задвижку не рекомендуется.

Задвижки с обрезиненным клином должны использоваться только в соответствии с назначением и рабочими параметрами, указанными в техническом паспорте и данной инструкции по монтажу. Использовать задвижки не по назначению, а также превышая разрешенные в тех паспорте параметры, запрещено.

Задвижки с обрезиненным клином не допускается использовать в качестве регулирующего устройства.

В процессе эксплуатации задвижек с обрезиненным клином необходимо регулярно проводить проверку и осмотр. В случае выявления неисправности или некорректной работы чугунной задвижки незамедлительно принять меры по ее исправлению путем замены на исправную, либо ремонту в соответствии с рекомендациями завода-изготовителя. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем задвижки.

Запорный клин задвижки при эксплуатации должен находиться в крайних положениях.

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек с обрезиненным клином допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству задвижек,

правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания, и имеющий навыки работы с запорной арматурой.

Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт задвижки с обрезиненным клином, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

Запрещается эксплуатировать задвижки с обрезиненным клином при отсутствии соответствующей эксплуатационной документации.

Запрещается поднимать задвижки с обрезиненным клином за привод.

Запрещается устанавливать задвижки на подающих линиях систем теплоснабжения с рабочей и максимальной температурой теплоносителя свыше +90С.

Запрещается устанавливать задвижки на горизонтальных трубопроводах систем канализации (допустим монтаж только на вертикальных трубопроводах систем канализации).

ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Перед монтажом клиновой задвижки удалите все упаковочные материалы, убедитесь в отсутствии мусора и грязи в трубопроводе, а также в самой задвижке.

Для удобства обслуживания и осмотра рекомендуется устанавливать задвижки с обрезиненным клином в следующих рабочих положениях: вертикальном - на горизонтальных и наклонных трубах - (при положении маховика сверху), горизонтальном - только на вертикальных трубах.

Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три-четыре прохода, последовательностью «крест-накрест».

Рекомендуется производить установку задвижек с обрешеченным клином между стальными фланцами по ГОСТ ГОСТ 33259-2015, тип 01 и тип 11, исполнение В, PN10/16 до DN150 включительно, свыше DN150 – фланцы на PN10 для задвижек промаркированных на PN10, фланцы на PN16 для задвижек промаркированных на PN16.

ОСОБЕННОСТИ МОНТАЖА КЛИНОВЫХ ЗАДВИЖЕК С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

При монтаже задвижки с обрешеченным клином в сборе с электроприводом необходимо настроить электрический привод и саму задвижку на совместную работу в соответствии с инструкцией завода-изготовителя электропривода:

- при монтаже задвижки с электрическим приводом в любом положении, отличном от вертикального, привод должен иметь собственные опоры;
- установка электрического привода под чугунной задвижкой запрещена;
- обязательно настроить концевые выключатели и ограничители хода для положений «открыто» и «закрыто», обрешеченный клин задвижки при этом следует покрыть силиконовой смазкой, либо смочить водой, во избежание работы «на сухую»;
- произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия задвижки используя ручной дублер электрического привода;
- если при помощи ручного дублера открытие и закрытие происходит без затруднений, то следующим этапом произвести подключение электропривода к сетям питания и управления, затем произвести несколько циклов пробного открытия/закрытия в дистанционном режиме.

Если все работает штатно, тогда приступить к монтажу задвижки на трубопровод.

6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

При транспортировке изделие должно быть защищено от повреждений.

Изделие должно храниться в незагрязненном помещении и быть защищено от воздействия атмосферных осадков.

Задвижка не может подвергаться действию загрязняющих веществ или химикатов. Условия транспортировки и хранения 60Ж2 по ГОСТ 15150-69.

ВНИМАНИЕ! Нельзя перемещать задвижку за штурвал или привод. Перенос необходимо осуществлять с помощью строп.

7. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи или 2500 циклов открытия/закрытия без механического нарушения целостности защитного покрытия в температурном диапазоне, соответствующем данному паспорту, а также при соблюдении правил транспортировки и хранения 60Ж2 по ГОСТ 15150.

8. СЕРТИФИКАЦИЯ



Декларация о соответствии Техническому Регламенту Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Регистрационный номер ДС:

ЕАЭС N RU Д-РУ.РА05.В.96792/22 до 25.08.2027

Изготовлено в соответствии с ТУ: 372100-002-81484267-2016

9. КОМПЛЕКТАЦИЯ

№	Наименование	Кол-во (шт.)	Обозначение

Отметки о продаже

Предприятие-изготовитель: ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ «РАШВОРК»

Поставщик: _____

Дата продажи: _____

М.П.