

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**ЗАТВОР ДИСКОВЫЙ
ПОВОРОТНЫЙ ТРЕХЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ**

модель RF34 (DN 400-800)



® Все права защищены.

Компания «Инекс» оставляет за собой право на изменение технической документации.
2017г.

Область применения

Трехэксцентриковые поворотные затворы предназначены для промышленного применения, требующего исключительную безопасность и высокую надёжность системы при относительной простоте обслуживания.

Водоснабжение, водоотведение, теплоснабжение, энергетика, нефтегазовой, нефтехимической, химической, металлургической, целлюлозно-бумажной и других отраслей промышленности насосные станции, пар, конденсат, нефтепродукты.

Технические характеристики

- Порошковое эпоксидное покрытие, нанесённое электростатическим способом, голубого цвета RAL 5012 толщиной min 250µ/µ.
- Класс герметичности А.
- Диаметр: DN800
- Стандартное рабочее давление: Pn 10.
- Рабочая температура: -40 С° до +350°С
- Внешний вид: EN 593 -2004
- Фланцы: EN 1092-1 -2008
- Строительная длина: EN 558-2008, series 13.
- Test: EN 12266-1
- Тип привода: редуктор с подготовкой под э/привод

Описание

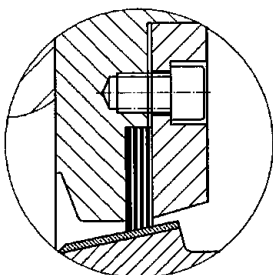
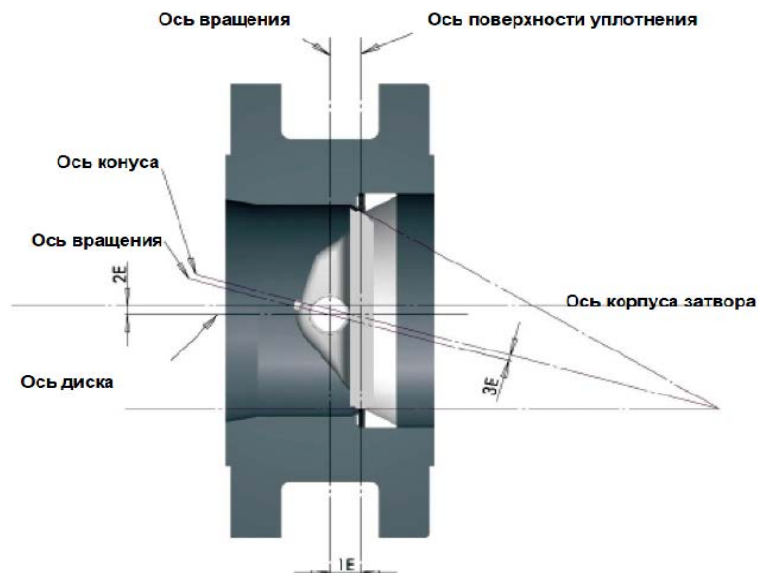
Первый эксцентриситет: Ось поверхности уплотнения смещена от оси вращения.

Второй эксцентриситет: Ось вращения смещена от оси корпуса затвора.

Третий эксцентриситет: Образуется коническим прилеганием диска.

Преимущества:

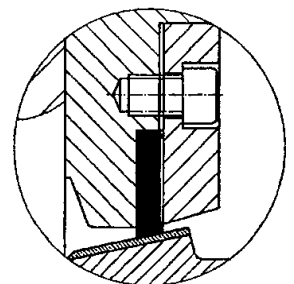
В процессе открывания/закрывания затвора уплотнительное кольцо диска не контактирует с седлом и, как следствие, полностью разгружается от напряжения. Отсутствие трения в месте контакта диска и седла приводит к уменьшению крутящего момента и обеспечивает надёжное функционирование затвора практически без изнашивания уплотнительного кольца и седла тем самым, увеличивая долговечность затвора при неизменной герметичности. Диск перемещается плавно без трения, обеспечивая отличное открытие и плотный контакт по всему периметру уплотняющей поверхности при закрытии.



Пластинчатый уплотнитель диска:

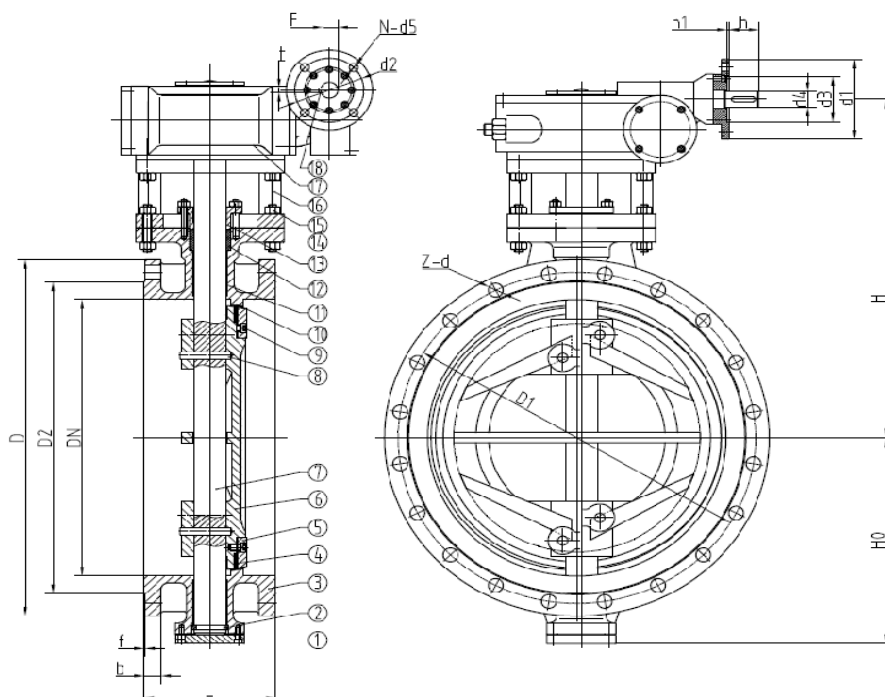
Пластинчатый уплотнитель диска предлагается в двух вариантах: металл/графит (спаянные между собой графитовые и нержавеющей пластинки); металл (цельнометаллическое кольцо из нержавеющей стали).

Пластинчатый уплотнитель на диске легкозаменяем в случае необходимости.



Габаритные размеры

DN	PN	D1	D2	D	n-Ø	T	L
400	10	456	565	515	16xØ26	26	216
400	16	458	580	525	16xØ30	32	216
500	10	559	670	620	20xØ26	28	229
800	10	876	1015	950	24xØ33	36	318



Спецификация

	Часть	Материал
1	Нижняя крышка	ASTM A105
2	Опорное кольцо	ASTM A29 класс 1035
3	Корпус	ASTM A216 углеродистая сталь
4	Седло диска	AISI304+графит
5	Фиксирующее кольцо	ASTM A276 класс 304
6	Диск	ASTM A351 класс CF8
7	Шток	ASTM A276 класс 420
8	Конусный штифт	ASTM A276 класс 420
9	Винты	ASTM A193 класс B8
10	Седло корпуса	B507Mo (покрытие)
11	Вкладыш подшипника	Самосмазывающийся
12	Уплотнение	Графитовая обмотка
13	Сальник	ASTM A216 углеродистая сталь
14	Болт	ASTM A193 класс B7
15	Гайка	ASTM A194 класс 2H
16	Хомут	ASTM A216 углеродистая сталь
17	Червячная передача	Готовый набор для установки
18	Штурвал	Углеродистая сталь

Установка

- К монтажу, эксплуатации и обслуживанию затворов допускается персонал, изучивший устройство затворов, правила техники безопасности и требования руководства по эксплуатации.
- Перед установкой необходимо проверить, что бы затвор соответствовал фланцам трубы, на которую он будет установлен. Проверьте диаметр фланцев (фланец не должен мешать диску открываться).
- Устанавливать затвор строго по центру между фланцами.
- Перед установкой на трубопровод затворы подвергаются осмотру и проверке, при этом необходимо обратить внимание на состояние внутренних полостей затвора, проверить лёгкость и плавность хода.
- Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др. А также необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей ответных фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
- Монтаж затворов производить между фланцами воротниковыми приварными встык ГОСТ 12821-80 и стяжки их резьбовыми шпильками. При установке дополнительные уплотнительные прокладки фланцевого соединения не требуются.
- Затворы устанавливаются в местах доступных для осмотра и обслуживания.
- Затворы могут быть установлены в любом направлении потока.
- Затворы могут быть установлены в любом положении, как в горизонтальных, так и в вертикальных трубопроводах
- Перед началом монтажа диск затвора необходимо приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за проекцию корпуса затвора. При монтаже затворов необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов на расстоянии, обеспечивающем свободное размещение между ними затвора. Затвор поворотный необходимо отцентрировать и закрутить, но не затягивать шпильки.
- Для проверки правильности установки произвести медленное закрытие и открытие поворотного затвора. Затвор должен свободно открываться и закрываться.
- После проверки фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три - четыре прохода, последовательно «крест-накрест» по периметру.
- Затворы не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа).
- После нескольких часов работы затворы необходимо проверить на наличие утечек.

Эксплуатация и техническое обслуживание.

- К монтажу, эксплуатации и обслуживанию затворов **Трехэксцентриковых поворотных затворов**, допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству затворов, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания, и имеющий навыки работы с запорной арматурой.
- Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт затворов, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.
- Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать затвор осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем затворы.

Для обеспечения безопасной работы затвора категорически запрещается:

- использование затворов на рабочие параметры, превышающие указанные в данном техническом описании;
- производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего при закрытом диске затвора;
- осуществлять техническое обслуживание затвора, если водовод находится под давлением;
- расшатывать и бить по затвору;
- производить сварочные работы на трубопроводе после установки затворов.

Условия транспортировки и хранения

- Транспортировка осуществляется любым видом транспорта.
- До монтажа **Трехэксцентриковые поворотные затворы** должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищающих их от загрязнения, прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, обеспечивающих сохранность упаковки, исправность в течение гарантийного срока.
- При длительном хранении (не более 6 месяцев с момента изготовления) затворы "Ziggiotto" необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой - спреем.
- При транспортировке и длительном хранении диск затвора должен быть в приоткрытом положении.

Гарантийные обязательства

ООО «Инекс» предоставляет гарантию на все поставляемое оборудование в течение 24 месяцев с даты продажи или 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия потребителем;
- 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.

Производитель

Компания-производитель: "Ziggiotto & C. SRL". Адрес: V.le del Lavoro, 4-Fraz. Tombazosana-37055 Ronco all'Adige (VR, Italy, Италия).

Сертификация

ЕАС Таможенный союз декларация о соответствии
Сертификат соответствует требованиям Технического регламента ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
(Постановление Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009г. №753).
Регистрационный номер: ТС RU Д-ИТ.АЛ16,В.05239 от 20.05.13г.

Дата продажи: _____ 2017г.

Отгрузку произвёл: _____ М.П.

Компания ООО «Инекс» информирует, что конструкция, материалы и характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления, поскольку ведётся постоянное совершенствование конструкции