

РОССИЯ

Нижегородская область
г. Семенов

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.OC12.В.00064/19. Срок действия с 25.11.2019 по 24.11.2024 г. выдан органом по сертификации ООО «Центр испытаний, сертификации и аттестации»;
Декларация соответствия № ЕАЭС N RU Д-RU.OC12.В.00106/19. Срок действия с 25.11.2019 по 24.11.2024 г.

ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШЛИНДЕЛЕМ
ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД

наименование изделия

30490669

обозначение изделия

СЗ 0327 ПС-бр

1. Общие сведения об изделии

Завод изготовитель

ОАО "Литейно-механический завод"
606653, Нижегородская область, г. Семенов,
ул. Промышленная, д. 3; т. (831 62) 5-70-90, 5-21-91

Заводской номер

МАР 2022

Дата выпуска

Для установки на трубопроводе в качестве
запорного устройства

Назначение

Зарегистрированный товарный знак

выполнен на корпусе литьем

2. Основные технические данные и характеристики

Наименование параметра	Значение									
Проход номинальный	50	80	100	125	150	200	250	300	300	300
Масса, кг не более	12	20	30	42	57	99	176	247	247	247
Давление рабочее, МПа (кг/см ²)	1,0 (10) - 1,6 (16,0)									
Рабочая среда	Вода, пар									
Температура рабочей среды, не более, °С	+ 225									
Герметичность затвора	Соответствует классу «D» по ГОСТ 9544-2015									
Присоединение фланцевое	Размеры фланцев ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнительной поверхности - В									
Привод электрический многооборотный	1575; Присоединение - муфтовое									
Крутящий момент, Н·м	60	70	80	110	120	130	180	180	200	200
Кол-во оборотов до полного закрытия	17	22	27	33	42	43	44	53	53	53
Тип присоединительного фланца	А									
Климатическое исполнение	У2, УХЛ4									
Температура окружающей среды, °С	от -15 до +40; для воды от +1 до +40									
Назначенный срок службы, лет	10									
Назначенный ресурс, циклов	1200									
Средний полный срок службы, не менее, лет	10									
Средний полный ресурс, циклов	1700									
Коэффициент гидравлического сопротивления, не более	0,3									
Изготовление и поставка по	ТУ 3721-001-00324292-2011									

3. Материал основных деталей

Корпус	Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Диски	Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Крышка	Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Втулка резьбовая	Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004
Уплотнение в затворе	Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004
Уплотнение сальника	Кольца графитовые ТРГ
Прокладка	Паронит ПОН-Б ГОСТ 481-80

4. Комплектность

- Задвижка в сборе 30ч906бр;
- Паспорт - 1 экз. на партию изделий в один адрес;
- Краткое руководство по эксплуатации - 1 шт. на партию изделий в один адрес. Полное руководство по эксплуатации доступно на сайте www.semimz.ru

5. Свидетельство о приемке

Задвижка 30ч906бр соответствует ТУ 3721-001-00324292-2011 и признана годной для эксплуатации.

6. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня изготовления.

Гарантийная наработка 400 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Замена некачественных изделий - в течении 1 месяца с момента получения рекламации.

Внимание: При приемочных испытаниях и в случае выявления скрытых дефектов, запрещается разбирать и ремонтировать изделие силами заказчика без письменного разрешения предприятия-изготовителя. В противном случае изделие не подлежит гарантийному обмену и снимается с гарантии.

7. Хранение и утилизация

Хранение задвижек - под навесом или в помещении, при температуре окружающего воздуха от -45 до +40°С, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность задвижек. Срок хранения до переконсервации - 1 год. Назначенный срок хранения 24 месяца.

Выведенная из эксплуатации задвижка должна быть освобождена от остатков рабочей среды по технологии владельца, и утилизирована в качестве лома черных и цветных металлов.

Отметка ОТК

(клеить отверстие в паспорте на приемку)

Получено от
Исполнительная часть г. Саратов

Мат



ЗАДВИЖКА
Чугунная параллельная
с выдвигным шпинделем
под электропривод
30ч906бр

Руководство по эксплуатации

СЗ 0327 РЭ

EAC

4. Порядок установки

- 4.1. Задвижки устанавливаются на трубопроводе в любом рабочем положении, кроме положения маховиком вниз. Задвижки устанавливаются в местах, доступных для обслуживания и осмотра.
- 4.2. Перед монтажом необходимо: проверить комплектность поставки; произвести внешний осмотр, убедиться в целостности корпусных деталей; произвести расконсервацию задвижки чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, вынуть заглушки, продуть внутреннюю поверхность корпуса чистым воздухом.
- 4.3. Перед установкой задвижки необходимо произвести промывку трубопровода.
- 4.4. При монтаже задвижки на трубопроводе следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок.
- 4.5. После монтажа произвести проверку работоспособности задвижки.
- 4.6. Задвижка закрывается вручную маховиком с нормальным усилием для создания плотности. Подвижные соединения должны перемещаться легко и плавно, без заеданий. Подтекание рабочей среды через прокладочные соединения устранить подтяжкой болтов.
- 4.7. Рабочая среда не должна иметь примесей (песок, окалина и т.п.)

5. Порядок технического обслуживания, ремонта и диагностирования

- 5.1. Техническое обслуживание и диагностирование задвижек в процессе эксплуатации производить в сроки, установленные технологическими регламентами, принятыми на объекте эксплуатации.
- 5.2. При осмотре проверить: общее состояние задвижки; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана; герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения; состояние болтовых соединений. Все замечания и неисправности должны быть устранены.

6. Указание мер безопасности

- 6.1. При транспортировке задвижек массой более 16 кг строповка должна осуществляться за корпус задвижки стропами текстильными петлевыми.
- 6.2. Категорически запрещается:
 - производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости задвижки;
 - производить замену сальниковой набивки, добавку и подтяжку сальника, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе;
 - использовать задвижку в качестве опоры;
 - применять для управления арматурой рычаги, не предусмотренные инструкцией.
- 6.3. Применение задвижек на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды свыше 50°C, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).
- 6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063.

