РОССИЙСКИЙ БРЕНД
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

BENARMO

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ ЧУГУННЫЙ ДИСКОВЫЙ МЕЖФЛАНЦЕВЫЙ (ДИСК НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ)

МОДЕЛИ: 2012НА, 2012R BENARMO

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-CN.PA01.B.09659/24
	Выдан Испытательной лабораторией ООО«ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №RA.RU.21АИ71)
	Срок действия с 16.01.2024 по 15.01.2029
IQS	Сертификат соответствия: РОСС RU.МСК.П.045.066.0000107
	Орган по сертификации: «ИНТЕРПРОГРЕСС» (РОСС RU.МСК.П.045.066)
	Срок действия: с 22.08.2024 по 21.08.2027
EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-CN.PA01.B.87522/21
	Выдан Испытательной лабораторией « ГЕРЦ» ООО «Евразийская аналитическая компания» (аттестат аккредитации РОСС.RU.32001.04ИБФ1.ИЛ13 от 15.12.2020г)
	Срок действия с 05.04.2021 по 05.04.2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

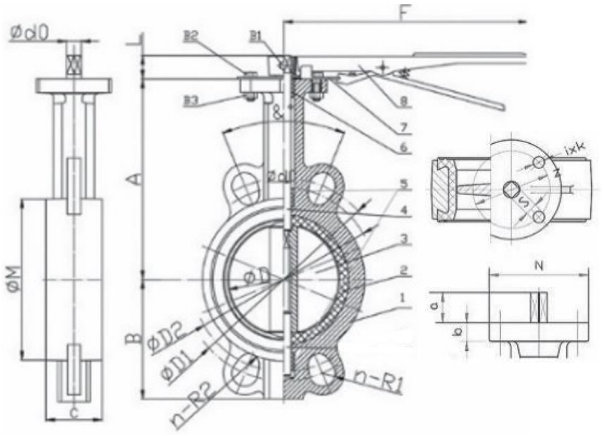
1.1. Затворы поворотные дисковые применяются в качестве запорно-регулирующих устройств на трубопроводах для воды при температуре до +80°С и давлении до1,6 МПа (16 кгс/см2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Технические данные затворов.

Ду	40-800
Ру	1,6 МПа
Рабочая температура	От -10°С до +80°С
Температура окружающей среды	От -10°С до +70°С
Рабочая среда	вода, гликоль, щёлочи, нефть и нефтепродукты, минеральные и растительные масла, животные жиры
Тип присоединения	межфланцевое, с присоединительными размерами для давления 1,0/1,6 МПа по ГОСТ 33259-2015
Управление	Рукоятка, редуктор
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	А
Условия эксплуатации по климатическим исполнениям	УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150, относительная влажность до 98% при температуре 25°С.
Размеры верхнего фланца	ISO 5210
Покрытие корпусных деталей	Эпоксидное порошковое покрытие с толщиной слоя не менее 250 мкм.

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЫЧАГОМ

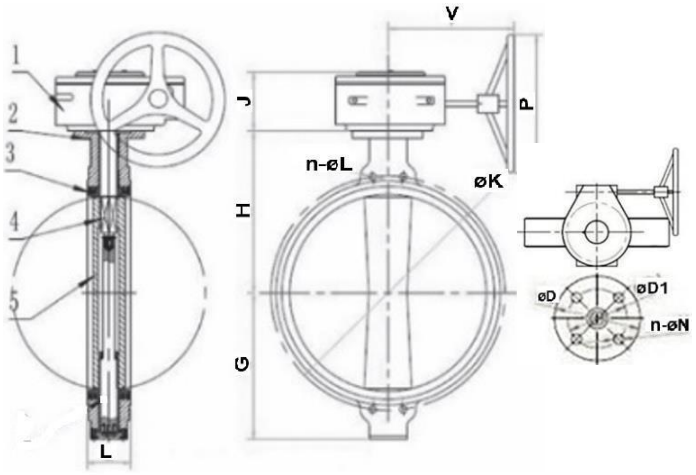


№	Наименование	Материал
1	Корпус	ВЧШГ(GGG50)
2	Упл. манжета	NBR
3	Запорный диск	Нерж. сталь (SS316)
4	Шток	Нерж. сталь (SS420)
5	Втулка	PTFE
6	Упл. кольцо	NBR
7	Зубчатый диск	Угл. сталь
8	Рукоятка	Угл. сталь

Таблица 1. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм.

Ду	A	B	L	F	øM	C	øD1	øD2	n/R1	n/R2	□S	N	øZ	i×ok	Кр. момент, Нхм	Предельн. кр.момент, Нхм
40	121	60	32	215	75	33	-	-	-	-	9×9	70	50	4/8	15	20
50	141	65	32	215	99	43	126	115	4/10	4/8	9×9	70	50	4/8	15	20
65	151	72	32	215	109	45,5	148	132	4/10	4/9	9×9	70	50	4/8	18	23
80	159	86	32	215	127	45,5	163	145	4/10	4/9	9×9	70	50	4/8	19	25
100	177	104	32	250	156	51,5	192	175	4/10,5	4/10,5	11×11	90	70	4/10	31	40
125	191	125	32	250	185	55,5	222	205	4/12,5	4/10	14×14	90	70	4/10	50	65
150	213	134	32	250	207	55,5	252	228	4/12,5	4/10	14×14	90	70	4/10	81	105
200	236	160	45	370	269	60	310	290	4/13	4/11,5	17×17	125	102	4/12	150	195
250	271	195	45	370	310	68	355	350	4/15	4/12	22×22	125	102	4/12	250	325
300	307	234	45	450	365	78	410	400	4/14	4/12,5	22×22	125	102	4/12	377	490

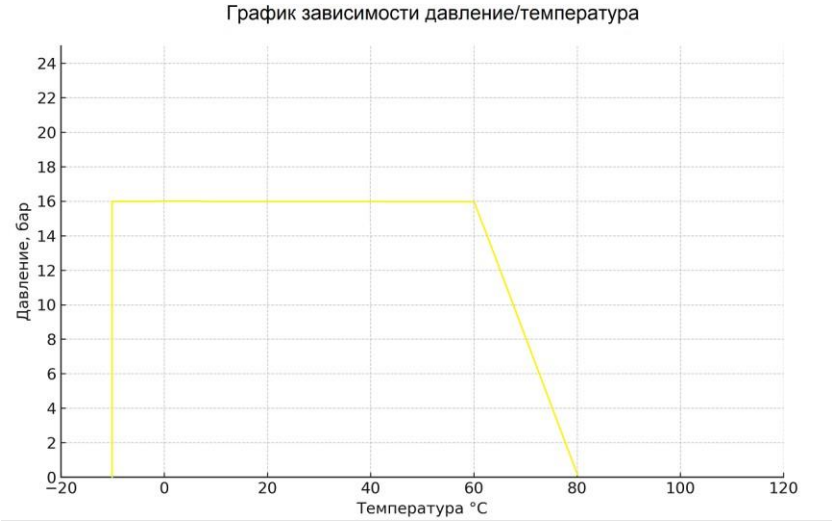
ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЕДУКТОРОМ



№	Наименование	Материал
1	Редуктор	ВЧШГ
2	Корпус	ВЧШГ(GGG50)
3	Уплотнительная манжета	NBR
4	Верхний шток	Нерж. сталь (SS410)
5	Запорный диск	Нерж. сталь (SS316)

Таблица 2. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм

Ду	ISO 5210	øD	øD1	n-øN	G	H	L	øK	n-øL	V	P	J	Кр. момент, Нхм	Предельный кр.момент, Нхм
150	F07	90	70	4-10	134	216	55,5	203	4-12,5	120	158	58	81	105
200	F10	125	102	4-12	160	238	60	263	4-13	168	267	78	150	195
250	F10	125	102	4-12	197	270	68	315	4-15	168	267	78	250	325
300	F10	125	102	4-12	233	313	70	370	4-14	178	267	78	377	490
350	F12	150	125	4-14	265	368	77	470	4-26	195	285	85	481	625
400	F14	175	140	4-18	320	400	102	525	4-30	270	390	110	654	850
450	F14	175	140	4-18	335	422	112	585	4-30	270	390	110	885	1150
500	F16	210	165	4-22	379	440	127	620	4-33	160	300	110	1115	1450
600	F16	210	165	4-22	470	562	154	725	4-36	176	400	128	1769	2300
700	F25	300	254	8-18	520	626	163	840	4-36	215	400	157	3269	4250
800	F25	300	254	8-18	591	709	188	950	4-39	215	400	157	4308	5600



3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Полное закрытие затвора происходит при повороте рукоятки по часовой стрелке на угол 90° либо при вращении штурвала редуктора также по часовой стрелке. При этом диск совершает вместе со штоком вращательное движение до его полного соприкосновения с резиновой манжетой.

3.2. Затвор можно использовать как устройство, регулирующее поток рабочей среды. В зависимости от угла поворота запорного диска (от 0° до 90°) изменяется пропускная способность затвора.

3.3. Для предотвращения протечек рабочей среды между корпусом затвора и штоком используются уплотнительные кольца.

3.4. Электропривод для затворов подбирается по предельному крутящему моменту из таблицы выше.

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию поворотных дисковых затворов допускается персонал, изучивший устройство затворов, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.

4.2. На месте установки затвора должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.

4.3. Для обеспечения безопасности категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

4.4. При производстве всех видов работ, должны быть предусмотрены меры, исключающие случайную подачу среды в трубопровод. В местах управления подачей среды должна быть вывешена табличка с надписью: «Не включать – работают люди».

4.5. Обслуживание затворов, установленных в подземных колодцах или камерах, в которых возможно скопление вредных или взрывоопасных газов, производить согласно правил технической эксплуатации и технике безопасности организации, эксплуатирующей данные колодцы и камеры.

5. МОНТАЖ

5.1. Затворы поворотные дисковые могут устанавливаться на трубопроводе в любом положении.

5.2. Рекомендуется устанавливать фильтр механической очистки воды до затворов по направлению потока среды.

5.3. При монтаже затвора запорный диск должен находиться в полуоткрытом состоянии. Монтаж затвора в закрытом положении может вызвать блокировку диска из-за деформации манжеты.

5.4. Для монтажа затворов рекомендуется использовать воротниковые фланцы PN10 и PN16 по ГОСТ 33259-2015.

5.5. Установка дополнительных прокладок между затвором и ответными фланцами запрещена.

5.6. Монтаж затвора на фланцы несоответствующего размера запрещен. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше чем номинальный диаметр дискового затвора, может привести к блокировке диска и его повреждению. При применении фланцев с внутренним диаметром больше чем номинальный диаметр затвора, фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к его деформации и повреждению.

5.7. Перед установкой затвора ответные фланцы должны быть тщательно очищены от грязи, песка, окалины и др.

5.8. Затяжку болтовых соединений производить равномерно с усилием, исключающим чрезмерное сжатие и перекос соединения до контакта металлического корпуса к зеркалу фланца.

5.9. Устанавливаемый затвор необходимо подвергнуть осмотру, проверить состояние запорного диска и манжеты. Проверку работоспособности затвора производить путем трехкратного открытия и закрытия.

5.10. Затвор не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, отсутствие соосности патрубков, неравномерность затяжки крепежа).

5.11. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, затворы должны находиться в полностью открытом состоянии.

5.12. При наличии исполнительного механизма перед монтажом затвора необходимо произвести настройку исполнительного механизма согласно РЭ. Для затворов с электроприводом произвести настройку концевых выключателей и механических ограничителей хода согласно РЭ электропривода.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Затворы поворотные дисковые должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.

6.2. Рабочая среда – вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.3684-21.

6.3. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод.

6.4. При техническом обслуживании необходимо соблюдать меры безопасности, указанные в разделе 4 настоящего документа.

6.5. При осмотрах проверять:

- общее состояние затвора;
- состояние крепежных соединений;

- герметичность уплотнений штока;
- состояние крепежных соединений затвора и исполнительного механизма;
- корректность настройки механических ограничителей хода редуктора для затворов. оборудованных редуктором;
- корректность настройки концевых выключателей для затворов, оборудованных электроприводом.

6.6. При установке электропривода на затвор с редуктором механические ограничители хода редуктора настраиваются с запаздыванием на 1-2 оборота маховика ручного дублёра электропривода относительно момента срабатывания концевых выключателей. В случае отказа концевых выключателей цепи управления отключают электропривод при срабатывании моментной муфты (настраивать моментную муфту необходимо согласно РЭ на электропривод).

6.7. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта, затворы подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

7.1. Затворы могут транспортироваться любым видом транспорта. При этом установка затворов на транспортные средства должна исключать возможность механических повреждений, внутренние поверхности должны быть защищены от загрязнения.

7.2. При транспортировке и хранении затвор должен быть в положении неполного закрытия, т.е. запорный диск должен неплотно соприкасаться с поверхностью манжеты – без деформации резины

7.3. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за корпус.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

8.1. 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 01.02.2015г) «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 нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантия и срок службы: 36 месяцев со дня отгрузки потребителю. Срок службы – 5 лет, но не более гарантированной наработки - 2500 циклов. На детали изделия подверженные износу при эксплуатации (уплотнение вала, втулки вала, уплотнительная манжета), устанавливается гарантийный срок 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты отгрузки.

9.1. 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;
- повреждений, вызванных некорректной работой электропривода.

9.3. В случае возникновения претензии к качеству в процессе эксплуатации оборудования необходимо предоставить фото-видео материалы, которые отображают:

- изделие, его шильд;
- выявленный дефект;
- условия монтажа (тип ответных фланцев, расстояние до ближайших элементов соединительной и запорной арматуры, насосного оборудования).

ПРЕДПРИЯТНИЕ ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

CHENGDE RUI MAI TRADING CO., LTD

Room 311, unit 5, 1-1# building, Zhongxing road, Shuangqiao district, Chengde city, Hebei province, КИТАЙ

ПРОДАВЕЦ:

ООО «САНТЕХКОМПЛЕКТ»

142700, МО, ГОРОДСКОЙ ОКРУГ ЛЕНИНСКИЙ, Г. ВИДНОЕ, БЕЛОКАМЕННОЕ ШОССЕ, ДОМ 1

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК –
3 ГОДА СО ДНЯ ОТГРУЗКИ ПОТРЕБИТЕЛЮ

КОЛИЧЕСТВО ШТ.

ДАТА ВЫДАЧИ ДОКУМЕНТА

ПОДПИСЬ

ОТК

ШТАМП
ТОРГУЮЩЕЙ (ПОСТАВЛЯЮЩЕЙ)
ОРГАНИЗАЦИИ