

ТР ТС 010/2011
ТР ТС 032/2013

XXXX

Затвор дисковый поворотный (двухэксцентриковый)

Серия В1 модель 10

Серия В1 модель 11

Серия В1 модель 12

ПАСПОРТ

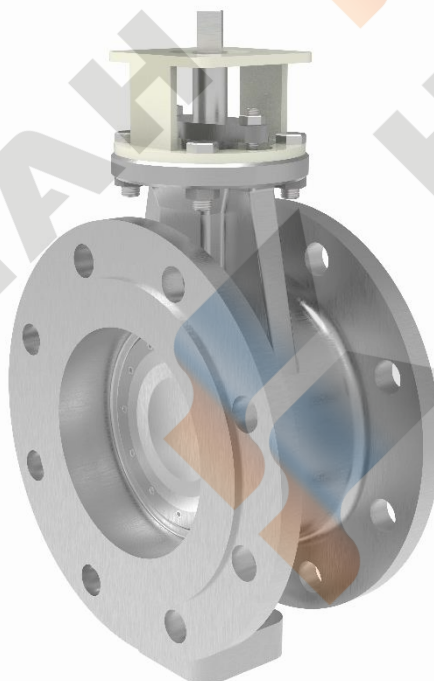
В110-00.00.000ПС

В111-00.00.000ПС

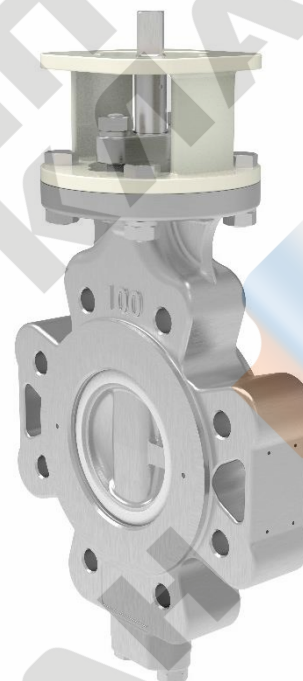
В112-00.00.000ПС



модель 10



модель 11



модель 12

2023г.

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Основные сведения об изделии

Основные сведения об изделии приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Основные сведения об изделии

Наименование изделия	Затвор дисковый DNXXX PNXXX
Обозначение изделия	Серия В1 модель XX
Изготовитель (поставщик), адрес	ООО «НПО Клапан», Республика Беларусь, Минская обл., д. Б. Стиклево, ул. Молодежная, 1А. Тел. +375-17-388-18-78
Документ на изготовление	ТУ ВУ 692105726.001-2018
Заводской номер изделия	XXXX
Дата изготовления	XX.XXXX
Рабочая среда	

1.2 Назначение

Затвор дисковый поворотный серия В1 модель 10 (далее затвор дисковый, изделие) предназначен для использования в качестве запорно-регулирующего или отсечного устройства, полностью перекрывающего поток рабочей среды в различных отраслях промышленности: электроэнергетической, газовой, топливной, черной металлургии, цветной металлургии, химической и нефтехимической, машиностроении и металлообработке, целлюлозно-бумажной, пищевой, медицинской, для нужд жилищно-коммунального хозяйства.

1.3. Основные технические данные

Основные технические данные приведены в таблице 2.

Таблица 2 – Основные технические данные

Наименование параметра	Показатель
Номинальный диаметр DN, мм	XXX
Давление номинальное PN, кг/см ²	XX
Давление рабочее Pp, кг/см ²	≤16
Герметичность затвора	Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544-2015
Температура рабочей среды, Т°С	-29...+180
Тип привода (управление)	Рукоятка /редуктор/привод пневматический и т.д
Климатическое исполнение	У, УХЛ, ТМ, Т по ГОСТ 15150
Присоединение	Межланцевое (исп. В по ГОСТ 33259-2015)
Общий вид	Рис.1
Основные габаритные размеры	Табл. 4
Материалы основных деталей	Табл. 3

1.4 Сведения о материалах основных деталей приведены на рис. 1 и таблице 3

Таблица 3 – Сведения о материалах основных деталей

№ поз.	Наименование детали	Марка материала
1	Корпус	XXXX
2	Диск (Затвор)	XXXX
3	Уплотнение седловое	XXXX
4	Прижимное кольцо	XXXX
5	Втулка	XXXX
6	Сальниковое уплотнение	XXXX
7	Шпилька	XXXX
8	Сальник	XXXX
9	Шток	XXXX
10	Стопорное кольцо	XXXX
11	Прокладка	XXXX
12	Заглушка	XXXX
13	Штифт	
14	Монтажная площадка	XXXX
15	Болт	XXXX
16	Гайка	XXXX

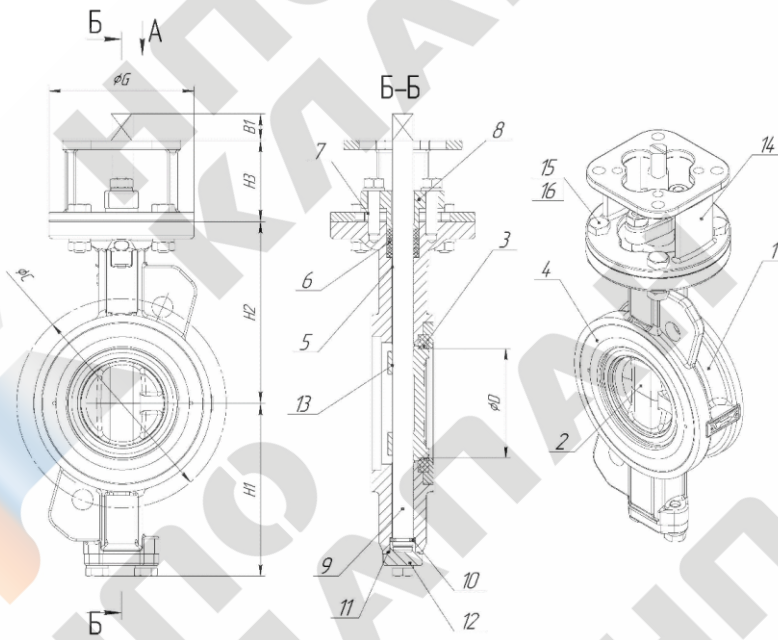


Рис. 1(а) – Затвор дисковый серия В1 модель 10

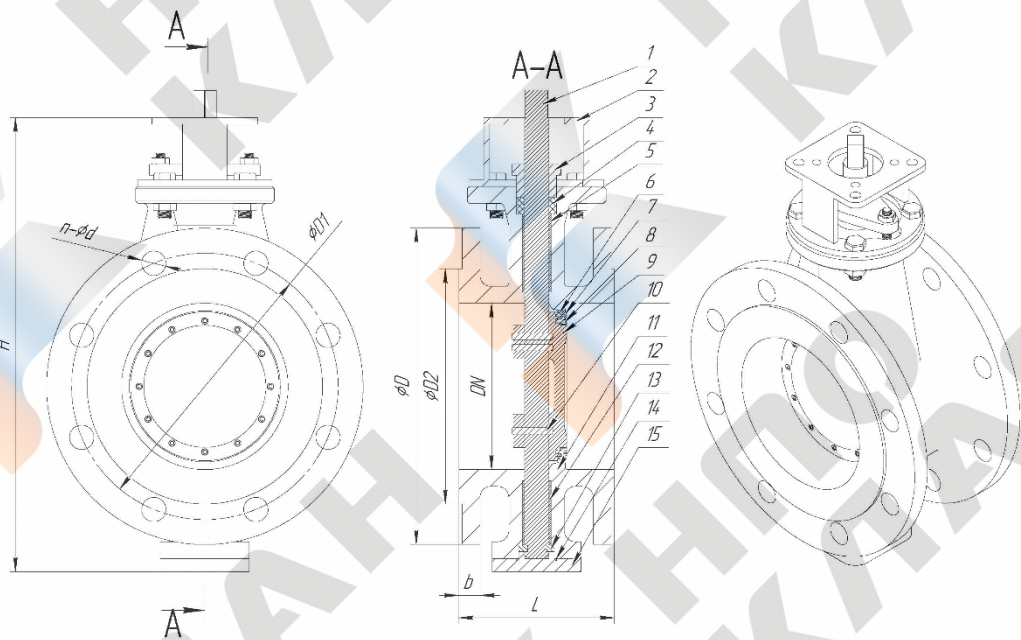


Рис. 1(б) – Затвор дисковый серия В1 модель 11

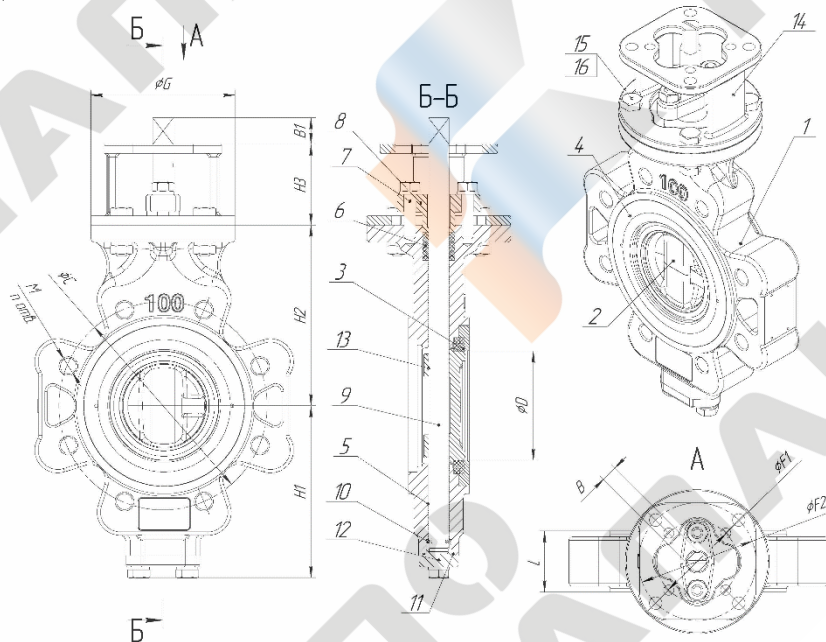


Рис. 1(в) – Затвор дисковый серия В1 модель 12

Таблица 4(а) - Основные габаритные и присоединительные размеры серия В1 модель 10

Обозначение	DN	L, мм	H1, мм	H2, мм	H3, мм	øC, мм			B, мм	B1, мм	Масса, кг
						PN10	PN16	PN25			
Серия В1 модель 10 DN50 PN16	50	43	99	118	60	125	125	121	11	18	3,9
Серия В1 модель 10 DN65 PN16	65	46	110	125	60	145	145	140	11	18	4,5
Серия В1 модель 10 DN80 PN16	80	47	128	140	70	160	160	152	14	23	7,0
Серия В1 модель 10 DN100 PN16	100	53	150	157	70	180	180	190	14	23	9,0
Серия В1 модель 10 DN125 PN16	125	56	163	170	70	210	210	216	17	23	12,0
Серия В1 модель 10 DN150 PN16	150	56	176	185	70	240	240	242	17	23	13,5
Серия В1 модель 10 DN200 PN16	200	60	206	220	80	295	295	299	19	28	22,0
Серия В1 модель 10 DN250 PN16	250	68	238	260	80	350	355	362	22	28	32,0
Серия В1 модель 10 DN300 PN16	300	78	269	290	100	400	410	432	27	37	48,0
Серия В1 модель 10 DN350 PN16	350	92	306	326	100	460	470	477	27	37	66,0
Серия В1 модель 10 DN400 PN16	400	102	342	370	120	515	525	540	36	47	107,0
Серия В1 модель 10 DN450 PN16	450	114	370	395	120	565	585	578	36	47	130,0
Серия В1 модель 10 DN500 PN16	500	127	399	430	120	620	650	635	46	56	163,0
Серия В1 модель 10 DN600 PN16	600	154	455	490	150	725	770	750	46	56	278,0

Таблица 4(б) - Основные габаритные и присоединительные размеры серия В1 модель 11

Обозначение	DN	L, мм	H1, мм	H2, мм	H3, мм	n-M, мм			B, мм	B1, мм	Масса, кг
						PN10	PN16	PN25			
Серия В1 модель 11 DN50 PN16											
Серия В1 модель 11 DN65 PN16											
Серия В1 модель 11 DN80 PN16											
Серия В1 модель 11 DN100 PN16											
Серия В1 модель 11 DN125 PN16											
Серия В1 модель 11 DN150 PN16											
Серия В1 модель 11 DN200 PN16											
Серия В1 модель 11 DN250 PN16											
Серия В1 модель 11 DN300 PN16											
Серия В1 модель 11 DN350 PN16											
Серия В1 модель 11 DN400 PN16											
Серия В1 модель 11 DN450 PN16											
Серия В1 модель 11 DN500 PN16											
Серия В1 модель 11 DN600 PN16											

Таблица 4(в) - Основные габаритные и присоединительные размеры серия В1 модель 12

Обозначение	DN	L, мм	H1, мм	H2, мм	H3, мм	øC, мм			B, мм	B1, мм	Масса, кг
						PN10	PN16	PN25			
Серия В1 модель 12 DN50 PN16	43	99	118	60	43	125	125	121	11	18	4,9
Серия В1 модель 12 DN65 PN16	46	110	125	60	46	145	145	140	11	18	5,5
Серия В1 модель 12 DN80 PN16	47	128	140	70	47	160	160	152	14	23	8,5
Серия В1 модель 12 DN100 PN16	53	150	157	70	53	180	180	190	14	23	14,0
Серия В1 модель 12 DN125 PN16	56	163	170	70	56	210	210	216	17	23	18,0
Серия В1 модель 12 DN150 PN16	56	176	185	70	56	240	240	242	17	23	19,5
Серия В1 модель 12 DN200 PN16	60	206	220	80	60	295	295	299	19	28	31,0
Серия В1 модель 12 DN250 PN16	68	238	260	80	68	350	355	362	22	28	47,0
Серия В1 модель 12 DN300 PN16	78	269	290	100	78	400	410	432	27	37	67,0
Серия В1 модель 12 DN350 PN16	92	306	326	100	92	460	470	477	27	37	81,0
Серия В1 модель 12 DN400 PN16	102	342	370	120	102	515	525	540	36	47	143,0
Серия В1 модель 12 DN450 PN16	114	370	395	120	114	565	585	578	36	47	163,0
Серия В1 модель 12 DN500 PN16	127	399	430	120	127	620	650	635	46	56	230,0
Серия В1 модель 12 DN600 PN16	154	455	490	150	154	725	770	750	46	56	377,0

1.5 Комплектность

Комплектность поставки приведена в таблице 5

Таблица 5 – Комплектность поставки

№ п/п	Наименование	Количество, шт.
1	Затвор дисковый поворотный серия В1 модель 10 DNXXX PNXX	1
2	Фланец XXXX	
3	Болт XXX	
4	Технический паспорт	1
5	Руководство по эксплуатации	1
6	XXXX	
7		
8		
9		
10		
11		
12		

Руководство по эксплуатации в 1шт. может поставляется на партию идентичных изделий.

По требованию заказчика, в соответствии с договором на поставку, комплект поставки может быть изменен.

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

2.1 Затвор дисковый серия В1 модель XX заводской номер XXXX изготовлен и принят в соответствии с действующей технической и конструкторской документации, ТУ 692105726.001-2018 и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК _____
личная подпись *расшифровка подписи* *год, месяц, число*

МП

Руководитель предприятия _____
личная подпись *расшифровка подписи* *год, месяц, число*

МП

2.2 Данные приёмо-сдаточных испытаний приведены в таблице 6

Таблица 6 – Данные приёмо-сдаточных испытаний

Наименование изделия, зав. №	Вид испытаний	Среда испытательная	Давление испытаний, МПа	Температура испытаний, °С	Давление при котором производится осмотр, МПа	Результат испытаний по док-ции фактические		Дата испытания, № акта	
						Утечки см/мин			
Затвор дисковый серия В1 модель 02 DN____ PN16 зав. № _____	Гидравлическое	На прочность и плотность материала корпусных деталей и св. швов	Вода	2,4					
		На герметичность относительно внешней среды уплотнений подвижных и неподвижных соед.	Вода	1,76					
		На герметичность затвора	Воздух	0,6			Утечки см/мин	0,00	
		На функционирование (работоспособность)	Визуально						

3. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ, ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1 Для изделия установлены следующие показатели надежности:

- средний срок службы не менее 20 лет (нержавеющие стали).
- средний срок службы не менее 10 лет (коррозирующие материалы).
- ресурс до 6000 циклов.
- гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня выпуска.
- гарантийный срок хранения - 6 месяцев с даты упаковывания (реализации).
- срок службы уплотнения от 3 до 5 лет.
- средняя наработка на отказ не менее 10000 часов;

3.2 Изделие может храниться в упакованном виде в течение 24 месяцев с момента производства. При длительном хранении (до 2-х лет) изделие должно находиться в упаковке изготовителя. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и прочих агрессивных сред, вызывающих коррозию, не допускается.

Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической и эксплуатационной документации при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

3.3 Гарантийный срок эксплуатации 12 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки с ООО «НПО Клапан». При отсутствии данных в паспорте о начале эксплуатации (вводе в эксплуатацию) гарантийный срок исчисляется со дня отгрузки изделия изготовителем.

3.4 Хранение производится в заводской упаковке и в отапливаемых помещениях. Категория условий хранения по ГОСТ 15150. При отсутствии заводской упаковки для хранения изделия следует упаковать в плотный полиэтилен или промасленную бумагу. После длительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений.

3.5 Запрещается использовать изделия, имеющие растрескивание уплотнения. В течение гарантийного срока все обнаруженные неисправности по вине изготовителя устраняются за счет изготовителя. Изготовитель вправе вносить изменения в конструкцию не ухудшающие характеристики и надежности изделий без уведомления потребителя. Гарантия не распространяется на изделия, не имеющие паспорт, оформленный в установленном порядке.

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

4.1 Затвор дисковый серия В1 модель ХХ заводской номер XXXX упакован(а) согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации (ТУ)

должность ответственного лица

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1 Изделие поставляется потребителю полностью подготовленным к монтажу и эксплуатации и не требует дополнительной регулировки и технического обслуживания в процессе эксплуатации. Монтаж изделия рекомендуется производить при открытом положении запирающего органа (затвора).

5.2 Монтаж и демонтаж необходимо производить при отсутствии давления рабочей среды в трубопроводе. При транспортировке крупных изделий использовать нейлоновые (тканевые) стропы. Стropы следует протягивать под корпус изделия, а не под сам шток или привод.

5.3 Перед установкой изделия, трубопровод должен быть очищен от окалины и ржавчины. Системы отопления, водоснабжения, трубопроводы котельных по окончании монтажных работ должны быть промыты водой до выхода ее без механических взвесей. Перед монтажом изделия проверить его работоспособность путем трехкратного открытия и закрытия, при этом подвижные части должны перемещаться плавно, без рывков и заеданий.

5.4 Изделие не должно испытывать нагрузок или напряжения от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение перекосы несоосность) и присоединительных частей. Изделие должно быть надежно закреплено на трубопроводе. Подтекание или травление рабочей среды трубопровода не допускается.

5.5 В случае использования изделия в системах с повышенным содержанием механических примесей в рабочей среде, установка фильтрующего оборудования перед изделием обязательна. Для обеспечения нормального функционирования изделия необходимо не реже 1 раза в месяц открывать/закрывать затвор до крайних положений. Не допускается использовать изделие на рабочие параметры, превышающие указанные в паспорте и руководстве по эксплуатации.

6. ОТМЕТКА О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

6.1 Затвор дисковый серия В1 модель XX заводской номер XXXX

Введен в эксплуатацию: _____
наименование монтажной организации *год, месяц, число*

должность ответственного лица *личная подпись* *расшифровка подписи* *год, месяц, число*

7. УТИЛИЗАЦИЯ

7.1 Содержание драгоценных металлов: нет

7.2 Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится с установленным на предприятии Заказчика порядком, разработанным в соответствии с Законами «Об охране окружающей природной среды», «Об отходах производства и потребления», «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и/или иными нормативными документами.

Контактные данные для связи:

+375 17 388-18-78

info@proklaran.by

