

Общие сведения об изделии

Наименование изделия

Клапан запорный стальной приварной

DN 20 PN 6,3 МПа (63 кг/см²)

Таблица фигур

15с52нж10

Предприятие-изготовитель

QINGDAO ALLIED INDUSTRIAL CO., LTD

Дата изготовления

20 ____ г.

Назначение изделия

Для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства.

Основные технические данные и характеристики

Условный проход DN, мм

20

Давление номинальное PN

6,3 МПа (63 кг/см²)Давление гидроиспытаний P_{гр}6,3 МПа (63 кг/см²)

Температура рабочей среды T, не более, °C

400

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69

У категории I

Температура окружающей среды, °C

от плюс 40 до минус 40

Пропуск среды в затворе

по классу C ГОСТ 9544-93

Испытательная среда

вода

Рабочая среда

вода, пар

Привод шпинделя

маховик

Изготовление и поставка по

ГОСТ 9697-87, ГОСТ 3326-86

Тип присоединения к трубопроводу

Фланцевое с КОФ

Материал корпуса и крышки

сталь 20

DN, мм	L, мм	D, мм	D1, мм	d1, мм	H, мм	W, мм
15	175	21,3	13,8	11	152	100
20	190	26,7	18,9	13	158	100
25	200	33,4	24,3	17	195	125
32	210	42,2	32,5	22	226	160
40	225	48,3	38,1	28	238	160
50	260	60,3	49,2	33	286	180

Подготовка изделия к работе

Перед установкой клапана трубопровод следует тщательно очистить от загрязнения.

Клапан должен быть установлен так, чтобы направление движения среды совпало с направлением стрелки на корпусе клапана.

Перед пуском системы необходимо:

- произвести визуальный осмотр клапана;
- проверить работу движущихся частей клапана (полностью открыть или закрыть) и установить в рабочее положение золотник.

Эксплуатация

Рабочие среды, проходящие через клапан, должны соответствовать стандартам и техническим условиям на них.

В процессе эксплуатации запорного клапана, затвор клапана должен быть полностью открыт или закрыт.

Использовать запорный клапан в качестве регулирующего устройства не допускается.

Во время эксплуатации следует производить осмотры не реже одного раза в три месяца.

При осмотрах необходимо производить:

- очистку клапана от загрязнения;
- проверку герметичности всех узлов;
- проверку состояния резьбовых соединений;
- в местах смазки проверить наличие смазки;
- проверку работоспособности клапана.

Правила хранения и транспортировки

Клапаны должны храниться на складе или под навесом в упаковке завода-изготовителя на стеллажах с поставленными заглушками.

При длительном хранении необходимо периодически осматривать клапаны не менее одного раза в 6 месяцев заменять смазку и удалять обнаруженную грязь.

Транспортирование клапанов к месту монтажа производится в упаковке завода-изготовителя в законсервированном виде с заглушенными патрубками.

Комплектность

Клапан в сборе
Паспорт на изделие

10 шт.
1 экземпляр

Свидетельство о приемке и консервации

Клапан соответствует ГОСТ 9697-87, ГОСТ 3326-86 и признан годным к эксплуатации. Вариант защиты наружных и внутренних поверхностей ВЗ-1 или ВЗ-7. Вариант внутренней упаковки: ВУ-9, ВУ-7 по ГОСТ 9.014-78.

Декларация о соответствии: № ЕАЭС N RU Д-СН.НА 66.В.02703/19 от 26.11.2019

Дата консервации _____ 20 ____ г.

Срок консервации 2 года.

Гарантии изготовителя

Гарантийный срок со дня ввода в эксплуатацию — 12 месяцев. Гарантийная наработка в пределах гарантийного срока эксплуатации - 450 циклов.

Особые отметки

.....
.....
.....

Дата продажи _____

Продавец _____

М.П.

АКВАТЕХКОМПЛЕКТ

АКВАТЕХКОМПЛЕКТ

АКВАТЕХКОМПЛЕКТ