
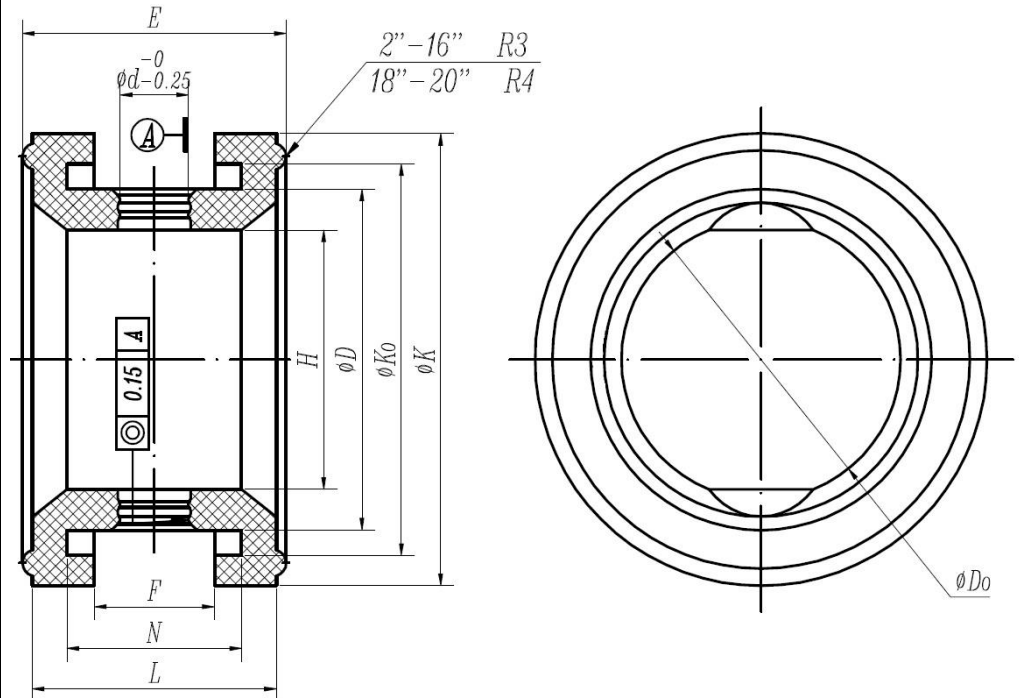


# ПАСПОРТ№ {НомерПаспорта}

## Седловое уплотнение GENEVRE E2109, EPDM, для дискового поворотного затвора 2103/2109

<b>Маркировка:</b>		<b>Наименование изделия:</b>	
GENEBRE E2109		Седловое уплотнение GENEVRE E2109, EPDM, для дискового поворотного затвора 2103/2109	
<b>Предприятие изготовитель:</b>		<b>Температурный диапазон:</b>	
GenebreS.A., Испания		Рабочая температура: от - 10 °С до + 100 °С; Максимальная температура: от -20 °С до +120 °С (кратковременно).	
		<b>Адрес производства:</b>	
		EdificioGenebreAvda. JoanCarlesI, 46-48 08908 L'HospitaletdeLlobregatBarcelona (Spain)	
<b>Спецификация</b>		<b>Применение:</b>	
1. Седловое уплотнение		EPDM	
<b>Описание</b>		Седловое уплотнение EPDM для затворов дисковых поворотных GENEVRE арт. 2103/2109 является комплектующей затворов дисковых поворотных GENEVRE арт. 2103/2109. Применяются в системах тепло-, водоснабжения, пожаротушения, вентиляции и кондиционирования как надежное, не требующее специального обслуживания, запорно-регулирующее устройство.	
<p>EPDM (Этилен-пропилен-диен модифицированный каучук) — это международное название материалов, производимых на основе этиленпропиленовых каучуков. Этот материал имеет широкую сферу применения в автомобильной и строительной промышленности. EPDM не трескается, не деформируется и сохраняет форму и эластичность после продолжительных нагрузок, не впитывает воду и является пластичным и мягким материалом. EPDM имеет превосходную атмосферо- и термостойкость. Устойчив к некоторым агрессивным средам и щелочам, обладают хорошими диэлектрическими свойствами. EPDM неустойчив к химическим соединениям, содержащим минеральные масла и жиры, также неустойчив к нефтепродуктам и другим неполярным средам. Синтетический каучук EPDMимеет черную окраску.</p>		<p>Артикул E2109 применяется на: технической воде; питьевой воде; деминерализованной воде; дистиллированной воде, этилен- и пропилен-гликолевых растворах с концентрацией до 45%, растворах пенообразователя систем пенного пожаротушения, чистом сжатом воздухе (без масла) до 12 бар.</p>	



Номинальный диаметр, DN	50-500 мм
Номинальное давление, PN	10/16 бар
Климатическое исполнение	УХЛ 3.1, 4, 4.1, 4.2, 5 по ГОСТ15150-69

Модель	DN	PN	Параметры, мм										Вес, кг
			ØK	ØKo	ØD	ØDo	H	F	N	L	E	Ød	
E2109 09	50	16	82	71	61.8	50.8	47	21.8	31.7	44.3	47.8	13.2	0.10
E2109 10	65	16	94	84.6	75.4	63.5	59.6	23.6	31.6	48	50.6	13.2	0.11
E2109 11	80	16	111.3	99.5	88.7	75.6	72.3	24.1	32	49.5	52.1	13.2	0.12
E2109 12	100	16	140.3	127.6	116.5	101.3	97.3	30.1	38.2	54.5	57.5	15.2	0.18
E2109 13	125	16	166	152.6	141.5	127	123.8	32.8	41	58	60.8	18.2	0.25
E2109 14	150	16	187	173.6	162.6	145.7	142	31.3	41	59.6	62.4	18.2	0.30
E2109 16	200	16	246.8	230.5	216.5	196.7	194	36.9	47.2	65	68	21.2	0.50
E2109 18	250	16	301.5	285.7	269.7	247	244	38	48.6	70	73	29.2	0.70
E2109 20	300	16	352	336.2	320.6	298	294.3	42	57.4	78.8	81.8	29.2	0.75
E2109 22	350	10	400.5	380	358.5	336	332.8	42.5	58	83.5	87.5	30.8	0.85
E2109 24	400	10	455	434	412.5	387	383.8	61	60	108	112	32.4	1.00
E2109 26	450	10	507	485.5	463.5	437.5	433	63	85.5	121	126	37.15	1.30
E2109 28	500	10	561	538	514	488	484	80	104	132	137	40.2	2.00

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Монтаж и эксплуатация

1. При работеседлового уплотнения дискового поворотного затвора «на сухую», в трубопроводе сила трения резины о металл не всегда позволяет полностью закрыть вручную. В случае необходимости закрытия затвора «на сухую», следует смочить обычной водой диск и седловое уплотнение, либо силиконовым спреем.
2. Седловые уплотнения и сами дисковые поворотные затворы должны использоваться строго по назначению в соответствии с рабочими параметрами, которые указаны в прилагаемой технической документации.
3. Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать седловое уплотнение и сам поворотный затвор осмотру и проверке его работоспособности. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем затворы

### Меры безопасности

- 1.К монтажу, эксплуатации и обслуживанию седловых уплотнений и дисковых поворотных затворов GENE BRE допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству затворов и седловых уплотнений, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания и имеющий навыки работы с запорной арматурой.
2. Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт дискового поворотного затвора, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

### Для обеспечения безопасной работы дискового поворотного затвора категорически запрещается:

1. Использование седлового уплотнения и дискового поворотного затвора на рабочие параметры, превышающие указанные в данном техническом описании;
2. Эксплуатация седлового уплотнения и дискового поворотного затвора при отсутствии эксплуатационной документации;
3. Разбирать дисковый поворотный затвор, находящийся под давлением;
4. Во избежание травм, неисправностей оборудования, падений, ударов и прочих повреждений, запрещается поднимать дисковые поворотные затворы за рукоятку, штурвал, редуктор или привод.
5. Запрещено использовать седловое уплотнение затвора при наличии трещин, проколов и иных повреждений.

### Порядок установки дискового поворотного затвора

1. Выбор фланцев: Монтаж дисковых поворотных затворов рекомендуется производить между воротниковыми фланцами ГОСТ 33259-2015 тип 11 исп. В, ряд 1, PN16.
2. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального диаметра затвора может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора (рис. 1). Для фланцев, изготовленных согласно ГОСТ 33259-2015 тип 11 исп. В, ряд 1, PN16, при правильной установке затворов, повреждения диска не будет.
3. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора, фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения (рис. 2).
4. Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (рис. 3).
5. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишнего усилия) размещение между ними затвора.
6. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
7. Перед монтажом необходимо очистить трубопроводы от грязи, песка, окалины.
8. Для уменьшения износа седлового уплотнения и в целом увеличения срока службы поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока  $\pm 30^\circ$  (иллюстрация 1), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы.
9. Установка затвора с вертикальной осью не рекомендована, при установке затвора штоком вертикально, характерен повышенный износ уплотнения внизу возле штока. Это связано с отложением абразивных частиц в нижней части затвора, возле оси штока.
10. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.

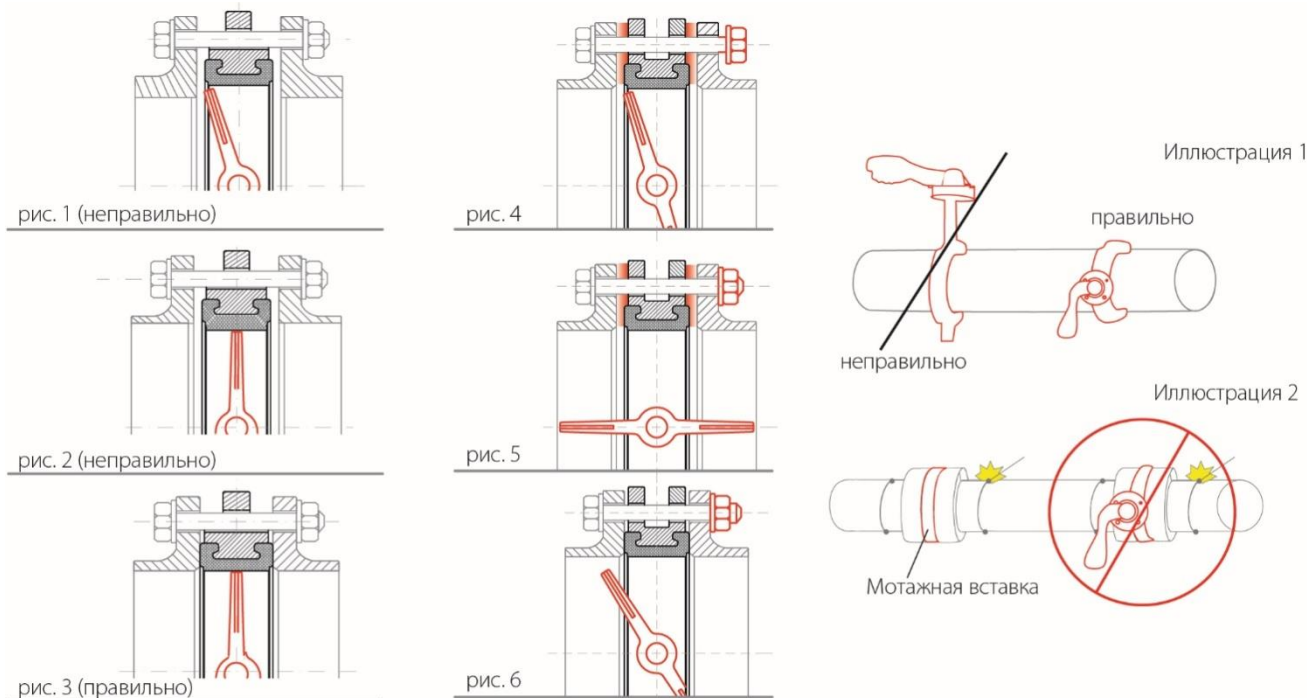
11. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).
12. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).
13. Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались.
14. Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или даже четыре прохода, последовательностью «крест-накрест».
15. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Медленно закройте и откройте дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться (рис. 6).
16. При снижении фиксирующей нагрузки во фланцевом соединении в результате релаксации в прокладке или крепеже или в случаях, когда технологический процесс является выражено циклическим по температуре или давлению, может понадобиться дополнительная подтяжка соединения через некоторое время после начала эксплуатации или, в особо сложных случаях, комплектация крепежа мощными тарельчатыми пружинными шайбами.

### Приварка фланцев

1. **Использование монтажной вставки.** Приварка фланцев к трубопроводу осуществляется с помощью, установленной между фланцами, монтажной вставки. После окончательной приварки фланцев вставка изымается и вместо нее устанавливается затвор. Это самый безопасный рекомендуемый способ установки.
2. **Врезка части трубопровода с уже установленным затвором.** Вне трубопровода осуществляется приварка двух частей трубы к фланцам (длина частей привариваемой трубы должна иметь длину не меньше, чем два диаметра затвора). Далее затвор стягивается между полученными заготовками в соответствии с инструкцией по монтажу, и вся конструкция устанавливается в трубопровод, после чего происходит окончательная приварка.
3. **Точечная фиксация фланцев с установленным затвором.** Затвор устанавливается между фланцами (но не затягивается полностью) вне трубопровода, затем производится точечная приварка (прихватка) фланцев к трубопроводу, после чего затвор обязательно вынимается из фланцев и производится окончательная приварка фланцев. После этого осуществляется монтаж затвора. Метод является более сложным и опасным и требует высокой квалификации монтажной бригады, иначе седловое уплотнение затвора может быть повреждено при сварке (иллюстрация 2).

### Особенности монтажа дисковых поворотных затворов с электроприводом

1. Перед установкой затвора в трубопроводе необходимо настроить привод и затвор на совместную работу в соответствии с инструкцией завода-изготовителя электропривода.
2. Проверить монтаж или смонтировать затвор с приводом.
3. При монтаже затвора с приводом в любом положении, отличном от вертикального, привод должен иметь собственные опоры.
4. Установка привода под затвором запрещена.
5. Настроить концевые выключатели и ограничители хода для положений «открыто» и «закрыто», седло при этом следует покрыть силиконовой смазкой во избежание работы «на сухую».
6. Произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия затвора с помощью ручного дублера.
7. Если при открытии от ручного дублера затвор открывается и закрывается нормально, произвести подключение к сетям питания и управления, и произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия с помощью электропривода. Только после выполнения указанных операций, если затвор с приводом функционирует нормально, допускается приступать к монтажу затвора на трубопроводе.
- 8.



### Правила хранения

1. До монтажа седловые уплотнения и дисковые 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.
2. При длительном хранении седловых уплотнений и дисковых поворотных затворов необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осматривать, удалять наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой (силиконовым спреем).
3. После продолжительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потери эластичных свойств седлового уплотнения затвора.
4. Запрещается использовать седловые уплотнения и дисковые поворотные затворы, которые имеют видимое растрескивание поверхности седловых уплотнений.
5. Для хранения при отсутствии заводской упаковки седловые уплотнения и дисковые поворотные затворы следует упаковать в плотную бумагу или полиэтиленовую упаковку достаточной толщины.

- После длительного хранения при необходимости следует провести дополнительный тест на герметичность и работоспособность под давлением.

### Транспортировка

- Хранение и транспортировка должна осуществляться без ударных нагрузок при температуре: -50...+60°C без перепадов температур.
- Условия транспортировки и хранения 6ОЖ2, 8ОЖ3 по ГОСТ 15150-69.
- При подъеме, погрузке и разгрузке дисковый поворотный затвор должен находиться в горизонтальном положении во избежание повреждений.
- Седловые уплотнения и дисковые поворотные затворы транспортируются в таре, изготовленной по ГОСТ 2991-85. Допускается транспортировка без упаковки, при этом рекомендуется маховик снимать во избежание его поломки.

### Технологическое обслуживание

- Периодически, не реже одного раза в месяц, производить контроль в рабочем состоянии: внешний осмотр
- Проверку герметичности мест соединения относительно внешней среды.

### Консервация

Временная противокоррозионная защита (консервация) осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

### Утилизация

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком и действующими законодательными актами РФ. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности за утилизацию затворов.

**ВНИМАНИЕ!** Претензии по качеству принимаются только при предъявлении паспорта на изделие.

#### Гарантии изготовителя

Поставщик GENEБRE S.A., ИСПАНИЯ гарантирует работоспособность изделия в течение 24 месяцев с даты продажи.

#### Отметки о прохождении приемосдаточных испытаний

Проверка соответствия конструкторской документации	Годен
Тест на прочность корпуса	Годен
Тест на герметичность	Годен
Проверка работоспособности	Годен

#### Комплектация

№	Наименование	Кол-во (шт.)	Обозначение
Паспорт/Руководство по монтажу и эксплуатации - 1 шт.			

#### Отметки о продаже

Предприятие-изготовитель: **GENEBRES.A., Испания**

Поставщик: {Поставщик}

М.П.