



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

| | |
|---|--|
| НАИМЕНОВАНИЕ | КЛАПАН ЗАПОРНЫЙ (ВЕНТИЛЬ) С САЛЬНИКОВЫМ УПЛОТНЕНИЕМ |
| СЕРИЯ | FAF 2100 |
| ПРОИЗВОДИТЕЛЬ | FAF VANA SAN. ve TIC.LTD.STI Турция, Анкара |
| НАЗНАЧЕНИЕ | Для установки в качестве запорных устройств на трубопроводах |
| ИЗГОТОВЛЕНИЕ | в соответствии с ГОСТ 5761-74, ГОСТ 9697-87, ГОСТ 3326-86 |
| ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ | ЕАЭС N RU Д-TR.РА03. В.93052/22 |
| САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ | № 2897 от 04.09.2019 г. |

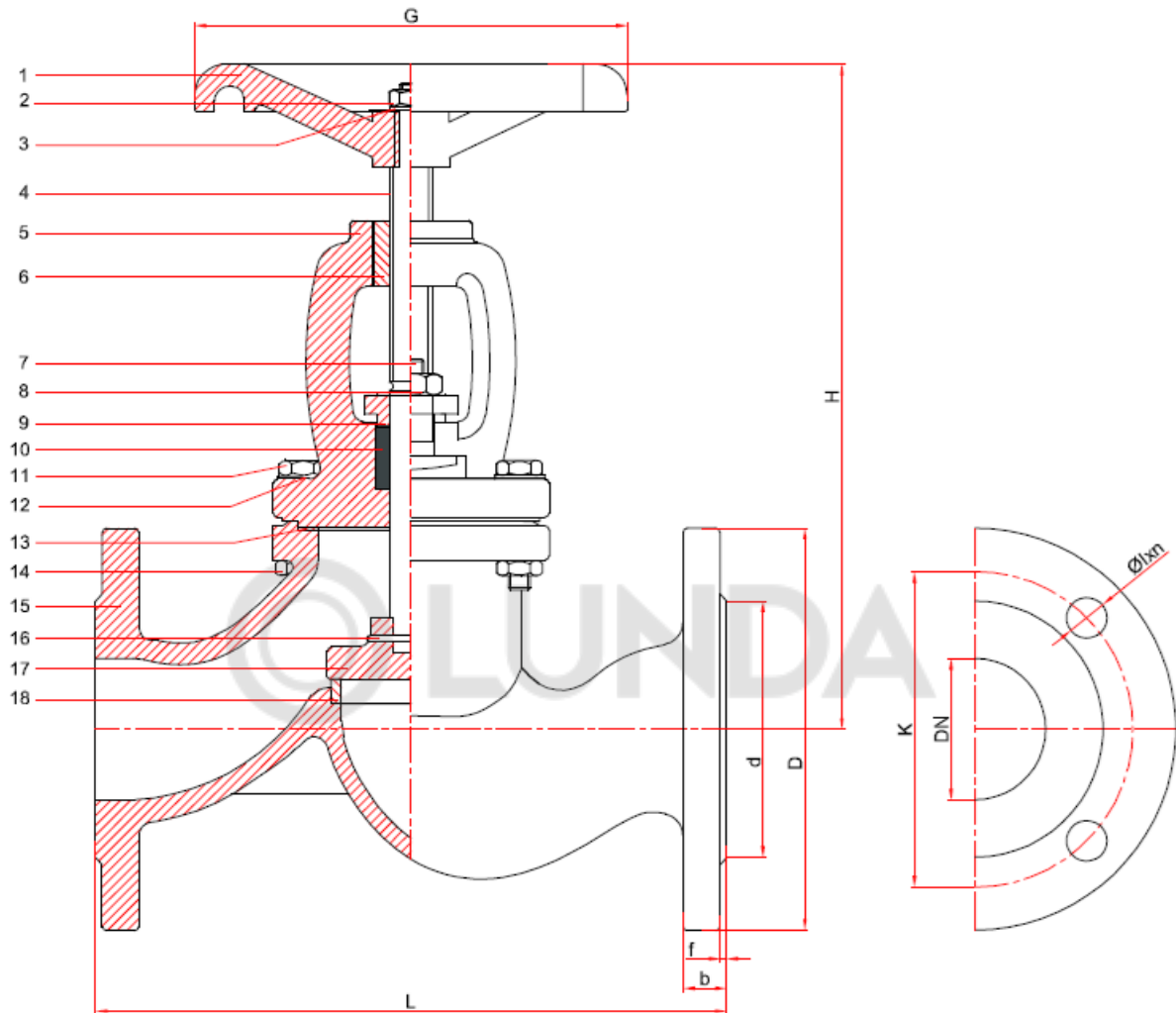


Спецификация материалов

| № | Наименование | Материал |
|----|-------------------|--------------------------|
| 1 | Штурвал | Серый чугун EN-GJS-250 |
| 2 | Гайка штока | DIN 934 |
| 3 | Шайба | DIN 125 |
| 4 | Шток | Нержавеющая сталь 1.4021 |
| 5 | Крышка | Серый чугун EN-GJS-250 |
| 6 | Ходовая гайка | Латунь CuZn40Pb2 |
| 7 | Болт | Сталь С45 |
| 8 | Гайка | DIN 934 |
| 9 | Фланец сальника | Серый чугун EN-GJS-250 |
| 10 | Уплотнение | Графит |
| 11 | Болт | DIN 933 |
| 12 | Шайба | DIN 125 |
| 13 | Уплотнение крышки | Графит |
| 14 | Гайка штока | DIN 934 |
| 15 | Корпус | Серый чугун EN-GJS-250 |
| 16 | Штырь | Нержавеющая сталь 1.4301 |
| 17 | Диск | Нержавеющая сталь 1.4301 |
| 18 | Седло | Нержавеющая сталь 1.4301 |

Основные технические характеристики

| | |
|-------------------------------------|---|
| Ду, мм | |
| Ру, бар | 16 |
| Рабочая среда | Холодная и горячая вода, пар, прочие газы и жидкости, нейтральные для уплотнительных материалов |
| Температура рабочей среды | От -10°C до +300°C |
| Класс герметичности по ГОСТ 9544-93 | A |
| Тип присоединения к трубопроводу | Фланцевое |

FAF 2100 Габаритный чертёж запорного клапана (вентиля)


| DN, мм | Размеры, мм | | | | | | | | | Вес, кг |
|-----------|-------------|-----|-----|-------|---|----|-----|-----|-----|------------|
| | D | K | d | 1xn | f | b | L | H | G | |
| 15 | 95 | 65 | 46 | 14x4 | 2 | 14 | 130 | 165 | 95 | 3,6 |
| 20 | 105 | 75 | 56 | 14x4 | 2 | 16 | 150 | 170 | 100 | 4,2 |
| 25 | 115 | 85 | 65 | 14x4 | 3 | 16 | 160 | 180 | 120 | 5,4 |
| 32 | 140 | 100 | 76 | 19x4 | 3 | 18 | 180 | 215 | 140 | 8,3 |
| 40 | 150 | 110 | 84 | 19x4 | 3 | 18 | 200 | 225 | 140 | 9,3 |
| 50 | 165 | 125 | 99 | 19x4 | 3 | 20 | 230 | 235 | 200 | 14,1 |
| 65 | 185 | 145 | 118 | 19x4 | 3 | 20 | 290 | 265 | 200 | 19,1 |
| 80 | 200 | 160 | 132 | 19x8 | 3 | 22 | 310 | 300 | 240 | 28,9 |
| 100 | 220 | 180 | 156 | 19x8 | 3 | 24 | 350 | 340 | 280 | 38,3 |
| 125 | 250 | 210 | 184 | 19x8 | 3 | 26 | 400 | 390 | 360 | 60,6 |
| 150 | 285 | 240 | 211 | 23x8 | 3 | 26 | 480 | 430 | 360 | 78,8 |
| 200 | 340 | 295 | 266 | 23x12 | 4 | 30 | 600 | 490 | 400 | 122,9 |
| 250 | 405 | 355 | 319 | 28x12 | 4 | 32 | 730 | 600 | 400 | 208 |



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Комплектность: Клапан ___шт., технический паспорт и инструкция по монтажу и эксплуатации - 1 экземпляр на партию (но не менее 1 экземпляра на 50 изделий).

Гарантия изготовителя: 2 года со дня отгрузки потребителю.

Наработка: 4500 циклов.

Срок эксплуатации: 15 лет.

Требования безопасности: по ГОСТ 12.2.063-81

Упаковка, транспортировка и хранение: категория 1, 4(Ж2) по ГОСТ-15150-69.

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ 202



ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

ПОДПИСЬ _____





ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Осмотр при доставке

Проверьте возможные повреждения при транспортировке, соответствие техническим условиям, направление открывания, отсутствие недостатков и т.д.

Осторожно разгрузите арматуру. Не роняйте, не поднимайте клапан за маховик, редуктор и иные не предназначенные для этого места.

Клапан следует открыть, а затем закрыть, чтобы убедиться, что она работает правильно. Также проверьте направление открытия по инструкции заказа.

О любых проблемах следует незамедлительно сообщать в транспортную компанию и делать отметку в транспортной накладной, подписанной водителем на копии клиента.

Осмотр перед установкой

Убедитесь, что фланцевые соединения арматуры чистые.

Клапан не должен быть поврежден.

Откройте и закройте клапан, убедитесь, что он работает равномерно, без заеданий.

Держите клапан закрытым при укладке в траншею.

Осмотрите лакокрасочное покрытие на предмет повреждений.

Испытания

Освободите клапан от транспортируемой среды перед проведением гидроиспытаний. Оставьте клапан открытым, пока трубопровод находится под давлением. Убедитесь, что все детали клапана, находящиеся под давлением, включая болты крышки, затянуты.

При проведении испытаний давление среды не должно превышать номинальное более чем в 1,1 раза ($R_{исп}=1.1 \cdot P_{у}$).

Постепенно откройте арматуру после проведенного испытания, чтобы сбросить давление в корпусе.

Хранение

Клапан следует хранить в частично открытом положении.

По возможности держите клапаны вдали от неблагоприятных погодных условий.

При отрицательной температуре воздуха внутренняя часть арматуры должна быть освобождена от воды, чтобы предотвратить замерзание.

При хранении на открытом воздухе шток должен находиться в вертикальном положении и, по возможности, арматура должна быть покрыта водонепроницаемым покрытием.

Всегда защищайте все части изделия.

Остерегайтесь попадания озона и углеводородов (растворителей, красок, масел и т.д.) на поверхность клапана и резиновые уплотнения.

Установка

При установке клапана необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов.

Арматура не должна испытывать нагрузки от трубопроводов.

При монтаже для подвески, перемещений и других работ следует использовать проушины в крышке, патрубки или фланцы корпусов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать для подвески маховик.

Перед монтажом арматуры проверить:

- состояние упаковки;
- наличие заглушек на магистральных патрубках;
- состояние внутренних полостей арматуры и трубопровода (визуально).
- при обнаружении в трубопроводе или арматуре грязи, песка, брызг от сварки и других инородных тел, трубопровод и клапан должны быть продуты сжатым воздухом и промыты;
- состояние крепежных соединений.
- затяжку крепежных деталей следует производить равномерно без перекосов и перетяжек;
- герметичность изделия.

При монтаже ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- устранять перекосы фланцев за счет подтяжки крепежных деталей и деформации фланцев арматуры;
- пользоваться ключами с удлиненными рукоятками и другими приспособлениями, кроме предусмотренных для данного изделия;
- применять клапаны вместо заглушек при испытаниях на монтаже.

Перед сдачей системы заказчику следует проверить:

- состояние болтовых соединений.
- работоспособность клапана без давления рабочей среды, затем при рабочем давлении в трубопроводе.
- герметичность прокладочных соединений, сальникового уплотнения.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В данной таблице приведены основные неисправности, вероятные причины и способы ремонта вентиляей

| Наименование неисправности, внешние и дополнительные признаки | Вероятная причина | Способ ремонта |
|--|--|--|
| Среда не поступает в трубопровод за вентиляем | 1. Вентиль находится в закрытом положении. 2. Не сняты заглушки перед монтажом. | 1. Открыть вентиль 2. Демонтировать и снять заглушки |
| Слабый поток среды | 1. Вентиль открыт не полностью. 2. Фильтр заполнен грязью 3. Засорился трубопровод | 1. Открыть вентиль до упора 2. Очистить сетку фильтра 3. Проверить и очистить трубопровод |
| Вентиль не герметичен (течь в седле, не держит давление до себя) | 1. Вентиль закрыт не полностью 2. Повреждено седло или плунжер 3. Большой перепад давлений 4. Грязь на седле/плунжере 5. Посторонние предметы находятся между плунжером и седлом | 1. Закрутить штурвал, не используя дополнительных рычагов 2. Поменять арматуру, обратиться к поставщику или производителю 3. Использовать арматуру с разгруженным плунжером. Проверить соответствия направления потока стрелке на корпусе вентиля 4,5. Очистить от грязи. Установить перед вентиляем фильтр |
| Сальник не герметичен (течь по штоку) | Не дотянут сальник | 1. Подтянуть сальник 2. Если требуется, дополнительно загрузить сальниковую набивку |
| Разрушились фланцы, трещины, сколы по отверстиям фланцев | Болты затянуты слишком сильно и/или неравномерно | Заменить вентили на новые |
| Штурвал вращается с большим усилием | 1. Сухой шток 2. Перетянут сальник | 1. Смазать шток 2. Ослабить сальник, сохраняя герметичность |

Возможные неисправности и способы их ремонта для электроприводов, установленных на арматуре, приведены в техническом описании и инструкции по эксплуатации на электропривод.