

ОАО «Завод им. Гаджиева»

ПАСПОРТ

Клпан запорный проходной, стали ¹⁵
101
D 25 мм, P_N 16.0 МПа (160 кгс/см²)



Сертификат соответствия
№ РОСС RU.1003.1303203

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Клапан предназначен для установки в качестве запорного механизма на трубопроводах с жидкой и газообразной средой.

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Устройство клапана показано на рисунке 1.

2.2 Основные технические данные, габаритные и присоединительные размеры указаны в таблице 1.

Таблица 1 – Габаритные и присоединительные размеры.

Номинальный размер, D_N , мм	15	20	25
Номинальное давление, P_N , МПа (кгс/см^2)	16 (160)		
Среда рабочая	Нефтепродукты, газ, вода, пар и другие среды, по отношению к которым материал основных деталей коррозионностоек		
Температура рабочей среды	До 300°C		
Направление рабочей среды	Под тарелку		
Класс герметичности по ГОСТ 9544-93	«А»		
Температура окружающего воздуха	не ниже минус 40°C		
Изготовление и поставка	технические условия ЛПГТИ.491116.003ТУ		
Исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69	У1		
Рабочее положение	Произвольное		
Максимальный момент на маховике при закрытии, $M_{кр}$, не более, Н·м (кгс·м)	22 (2,2)	32 (3,2)	50 (5,0)
Средний срок службы, не менее, лет	10		
Средний ресурс, не менее, циклов	2000		
Размеры, мм			
D_0	140	140	160
D	105	125	135
D_1	75	90	100
L	90	110	130
L_1	134	158	182
H	158	168	182
H_1	166	180	204
d	14	18	18
d_1	$Re^{1/2}$	$Re^{1/2}$	$Re1$
Масса, кг, не более	4,56 2,6	6,88 2,9	8,02 4,0

Примечание В графе «Масса» в числителе указана масса клапана с фланцевым присоединением, а в знаменателе с муфтовым.

2.3 Пределы применения клапанов при температуре рабочей среды и максимальном рабочем давлении в соответствии с ГОСТ 1356 – 80.

9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1 Предприятие-изготовитель гарантирует качество изготавливаемых клапанов запорных, их соответствие требованиям ЛПГТИ.491116.003 ТУ, при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки Заказчику, при наработке не превышающей 450 циклов.

9.3 Механические повреждения уплотнительных поверхностей деталей затвора, образовавшиеся в результате попадания твердых частиц, находящихся в проводимой среде, не являются причиной для предъявления рекламаций.

7 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

7.1 Возможные неисправности и методы устранения указаны в таблице 4.

Таблица 4 – Возможные неисправности и методы устранения.

Неисправность	Вероятная причина	Методы устранения
Нарушение герметичности затвора	Попадание инородного тела во внутренние полости клапана	Продуть клапан потоком рабочей среды
	Износ или повреждение уплотнительных поверхностей инородным телом	Разобрать клапан, притереть уплотнительные поверхности седла и тарелки.
Нарушение герметичности клапана	Ослаблена подтяжка сальника	Подтянуть гайки сальника
	Изношена набивка	Заменить набивку
Нарушение герметичности фланцевого соединения	Повреждены уплотнительные поверхности или прокладка	Восстановите уплотнительные поверхности или замените прокладку
	Попадание инородного тела под прокладку	Промыть прокладку, подтянуть гайки фланцевого соединения.

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Клапаны запорные проходные стальные ЛШТИ.491116.003 - _____
обозначение, т/ф

номер партии _____ в количестве _____ шт.
соответствуют требованиям ЛШТИ.491116.003 ТУ и признаны годными для эксплуатации.

Дата выпуска и консервации « _____ » _____ 20 _____ г.

Срок консервации 3 года

Подпись и штамп ОТК _____



3 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ

3.1 Материалы основных деталей указаны в таблице 2.

Таблица 2 – Материалы основных деталей.

Наименование детали	Марка материала
Корпус, поз. 1	
Крышка, поз. 8	
Седло, поз. 4	
Тарелка, поз. 2	
Шпindelь, поз. 6	

4 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

4.1 Комплект поставки указан в таблице 3.

Таблица 3 – Комплект поставки

Поз.	Наименование	Количество	Обозначение, марка материала
1	Клапан в сборе	1 шт.	ЛШТИ.491116.003-
2	Паспорт	1 экз.	ЛШТИ.491116.003 ПС
3	Фланец ГОСТ 12821-80	2 шт.	
4	Прокладка	2 шт.	
5	Гайка ГОСТ 9064-75	16 шт.	
6	Шайба ГОСТ 9065-75	16 шт.	
7	Шпindelь ГОСТ 9066-75	8 шт.	

Примечания: 1. При поставке партии клапанов одному потребителю количество экземпляров паспорта определяется договором.

2. Детали указанные в шт 3 ... 7 поставляются для клапана фланцевого исполнения по договору с Заказчиком.

5 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Обслуживание клапанов необходимо производить в соответствии с установленными правилами.

5.2 Для обеспечения безопасной работы запрещается:

- 1) производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;
- 2) использовать клапаны на параметры, превышающие указанные в таблице 1.

6 РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

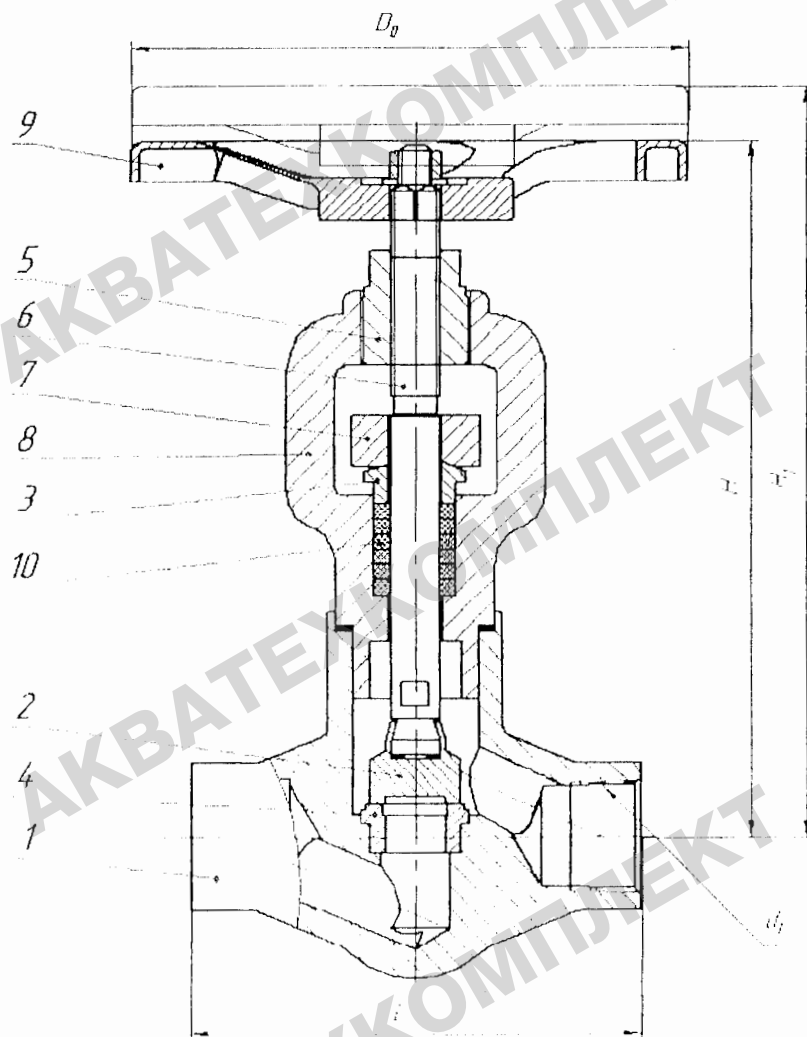
6.1 Порядок установки

6.1.1 Перед монтажом удалите с клапана консервационную смазку и протрите его сухой ветошью.

6.1.2 Проверьте легкость вращения шпindelя.

6.1.3 Рабочее положение клапана – произвольное.

Клапан запорный проходной



- 1 корпус, 2 тарелка, 3 - втулка сальника, 4 - седло,
5 гайка ходовая, 6 шпindelь, 7 фланец нажимной,
8 крышка, 9 маховик, 10 набивка.

Рисунок 1

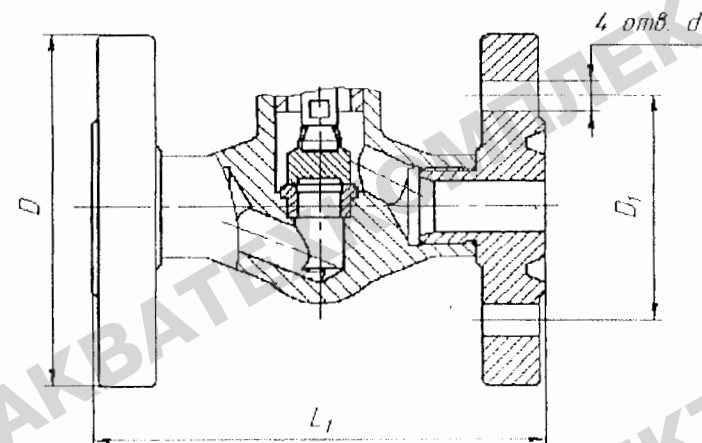


Рисунок 2

6.1.4 При установке клапана на трубопровод необходимо, чтобы:
1) направление движения среды совпадало с направлением стрелки на корпусе;

2) фланцы клапана были установлены (приварены) к трубопроводу без перекосов;

3) концы труб, между которыми устанавливается клапан, были закреплены на опорах так, чтобы усилия от массы или прогиба трубопровода не передавались на присоединяемые концы клапана.

6.1.5 Перед пуском системы в эксплуатацию откройте клапан и тщательно промойте трубопроводы.

6.2 Техническое обслуживание

6.2.1 Во время эксплуатации производите периодические, не реже одного раза в год, наружные осмотры. При осмотре, предварительно очищенной снаружи клапана, необходимо проверить:

1) общее состояние клапана;
2) резьбовую пару шпindelь - ходовая гайка, которая должна быть смазана через каждые 500 циклов срабатывания (рекомендуется смазка ВНИИИИ 232 ГОСТ 14068-79);

3) состояние резьбовых соединений;

4) герметичность прокладочных соединений.

6.2.2 При длительной работе клапана периодически, не реже одного раза в два месяца, производите несколько циклов срабатывания в целях очистки.

6.2.3 При невозможности устранения протечки по сальнику путём подтяжки гайки нажимного фланца, сальниковую набивку следует заменить.