

ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок службы - 30 лет, в зависимости от условий эксплуатации. Гарантия изготовителя при условии соблюдения требований надлежащего хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в данном паспорте, составляет:

- 10 лет, при установке на трубопроводы тепловых сетей;
 - 36 месяцев, при установке на иные трубопроводы.
- Полный ресурс - 2000 циклов (кроме сред с механическими примесями и агрессивных сред). Вероятность безотказной работы - не менее 0,95 за назначенный ресурс.

КОНСЕРВАЦИЯ

Консервация проведена по ГОСТ 9.014 п.5.1 В3-14. Срок консервации 36 месяцев.

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

Запрещается при входном контроле на гидравлических испытаниях подавать давление на запорный орган со скоростью больше 0,5 МПа/мин. В момент нагнетания испытательного давления исключить воздействие системы пропорционального выравнивания давления (гидрозамок).

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Затворы поворотного-дискового LD® готовы к эксплуатации, не требуют технического обслуживания на протяжении всего срока службы. В целях автоматизации управления затворы LD могут снабжаться электроприводами. Модели и схема подключения согласовываются с заказчиком.

ПРИМЕНЕНИЕ

Затворы поворотного-дискового LD® должны применяться на трубопроводах в качестве запорно-регулирующего устройства. В процессе эксплуатации могут находиться как в промежуточном, так и в полностью открытом либо полностью закрытом положении.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗАТВОРОВ ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- демонтаж затвора, производство работ по установке привода при наличии рабочей среды под давлением в трубопроводе;
- эксплуатация затвора при отсутствии оформленного на него паспорта;
- применение для управления затвором рычагов, вставляемых в штурвал редуктора;
- использование затворов в качестве опоры для трубопровода;
- подача давления рабочей среды на затвор без привода.

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1. Исполнительные механизмы (электрические приводы, механические редукторы и т.д.) устанавливаются на заводе-изготовителе и имеют заводскую настройку. Демонтаж исполнительных механизмов проводить только по письменному согласованию с сервисной службой завода-изготовителя. В противном случае гарантия на изделие не распространяется.
2. Затворы LD® являются двухсторонними, тем не менее при монтаже необходимо соблюдать совпадение направления потока рабочей среды по стрелке на фланце горловины.
3. Установку затвора LD® на горизонтальных трубопроводах необходимо производить таким образом, чтобы угол между осью шпинделя и вертикалью был не менее 15 градусов, при таком положении обеспечивается безотказная работа затвора на протяжении гарантийного срока. В случае монтажа затвора на вертикальный трубопровод, расположение оси шпинделя не регламентируется и может быть любым.
4. Перед монтажом снять заглушки.
5. При монтаже на трубопроводе затвор должен быть полностью закрыт.
6. Перед установкой затвора трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.д.

7. Приварку затвора к трубопроводу производить электросваркой.
8. При монтаже затвора следует избегать перегрева горловины свыше 80 °С.
9. Запрещается проворачивать затвор непосредственно после сварки (без предварительного охлаждения).
10. Недопустимо уменьшение строительной длины приварного затвора.
11. При монтаже фланцевых затворов LD® необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
12. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.
13. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и затвора 0,2 мм.
14. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счёт натяга фланцев затворов.
15. Максимальная амплитуда вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
16. Во избежание гидроудара в трубопроводе открытие и закрытие затвора производить плавно, без рывков.
17. Для затворов, эксплуатируемых на водяных тепловых сетях, диаметром от Dn500 при давлении P_y ≥ 1,6 МПа и Dn ≥ 300 при P_y ≥ 2,5 МПа, а на паровых сетях от Dn ≥ 200 при давлении P_y ≥ 1,6 МПа согласно СП 124.13330.2012 п.10.13 следует предусматривать обводные трубопроводы с запорной арматурой (разгрузочные байпасы).
18. При монтаже и эксплуатации затворов должны выполняться требования безопасности по ГОСТ 12.2.063.
19. При подъеме и/или транспортировке затворов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро-, пневмо-, гидроприводов.
20. После монтажа (и охлаждения в случае приварного исполнения) совершить 3 цикла "открыто-закрыто" для проверки работоспособности арматуры.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Поворотные-дисковые затворы LD® поставляются закрепленными на паллетах (европоддонах). Затворы должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенные от прямых солнечных лучей и удаленные не менее чем на метр от теплоизлучающих приборов.

При нарушении целостности заводской упаковки производитель за лакокрасочное покрытие ответственности не несет.

При транспортировке и хранении затвор должен находиться в закрытом положении.

Проходные отверстия при хранении и транспортировке должны быть закрыты заглушками.

Транспортировка осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов.

Претензии по качеству можно направить любым удобным вам способом:

- на почту feedback@ldtd.ru;
- по QR-коду, указанному ниже.

Сервисная служба
Ваши отзывы и предложения



ОКПД2 28.14.13.132

ООО "ЧелябинскСпецГражданСтрой"
454010, Челябинск, ул. Енисейская, 47
Тел/факс: +7(351)730-47-47, +7(351)796-30-85
e-mail: office@chsgs.ru
www.chsgs.ru

Благодарим Вас за приобретение затвора поворотного-дискового трехэксцентрикового марки LD®. Изделие под маркой LD® отвечает всем современным требованиям и стандартам проектирования и изготовления трубопроводной арматуры.



ПАСПОРТ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПДЗ.П.Э.500.016.02.НТ.Р

DN 500, PN16

№ 2331-05 от 13.09.2023



ВНИМАНИЕ!

Поворотные-дисковые затворы LD® категорически запрещается бросать.



Сертификат PED: №1615/5/2022 от 02.11.2022
ГОСТ Р ИСО 9001-2015: № РОСС RU.ИФ76.К00153 от 22.12.2023
Сертификат соответствия ТР ТС 032/2013: №ЕАЭС RU C-RU.АД07.В.02468/20 от 10.11.2020
Декларация соответствия ТР ТС 032/2013: №ЕАЭС N RU Д-РУ.АД07.В.04360/20 от 09.10.2020
Сертификат ТР ТС 010/2011: №ЕАЭС RU T-RU.АЖ 49.00113 от 18.09.2020
Декларация соответствия ТР ТС 010/2011: №ЕАЭС N RU Д-РУ.АЖ49.В.13692/20 от 18.09.2020
Экспертное заключение по результатам санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции:
1498г/2017 от 15.09.2017

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия	Поворотно-дисковый затвор трехэксцентриковый двухсторонний LD® для жидких сред и водяного пара (до 150°С).
Обозначение изделия	ПДЗ.П.Э.500.016.02.HT.R
Документ на изготовление и поставку	ТУ 3742-007-74212539-2016
Предприятие-изготовитель	ООО «ЧелябинскСпецГражданСтрой», 454010, Челябинск, Енисейская 47
Заводской номер	2331-05
Дата изготовления	13.09.2023
Назначение	Дисковые затворы LD® предназначены для перекрытия потока рабочей среды на трубопроводах, транспортирующих сетевую воду (СП 124.13330.2012), пар (до 150°С), нефтепродукты, а так же другие жидкости, по отношению к которым материалы изделия являются коррозионноустойчивыми.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

ПДЗ.	Х.	Х.	ХХХ.	ХХХ.	ХХ.	ХХ.	Х
Поворотно-дисковый затвор		Управление					
Исполнение по присоединению к трубопроводу		Вал без привода – 0 ручной редуктор – Р С электроприводом – Э	Диаметр номинальный: DN	Давление номинальное: PN	Исполнение по марке стали	Исполнение по температуре среды: HT ≤ 200°С; BT ≤ 325°С	По расположению управляющего механизма: R, L, F, B (см. каталог)
Фланцевое –	Ф						
Приварное –	П						

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра	Значение
Диаметр номинальный DN	500
Давление номинальное PN	16
Температура рабочей среды, °С	от -40 до +200 (пар до +150)
Рабочая среда	Для жидких сред
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	A
Тип присоединения к трубопроводу	Приварное
Коэффициент сопротивления, не более	0,045
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150 (температура окружающей среды, °С)	от -40 до +80
Срок хранения без переконсервации, лет	3
Срок службы, лет	30
Наработка на отказ, циклов	2000
Масса, кг	310

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Наименование детали	Материал
1	Корпус	Ст20
2	Наплавка на корпусе	07Х16Н6
3	Прижимное кольцо	12Х18Н10Т
4	Болт	A2-70
5	Уплотнение	ТРГ
6	Диск	08Х13
7	Шпindelъ	14Х17Н2
8	Штифт	20Х13
9	Подшипник скольжения	МПП
10	Фланец посадочный	Ст20
11	Кольцо	Фторсилоксановый эластомер, EPDM
12	Кольцо уплотнительное	Фторопласт Ф4К20
13	Шпонка	Сталь углеродистая

ПЕЧАТЬ ЗАВОДА-ПРОИЗВОДИТЕЛЯ



СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Поворотно-дисковый затвор LD изготовлен, испытан и принят в соответствии с требованиями ТУ 3742-007-74212539-2016 и признан годным к эксплуатации. Сварные соединения выполнены по ГОСТ 16037, 23518, 14771. Затвор испытан при t° + 20 °С.

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ	ОТМЕТКИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
Визуальный и измерительный контроль	ДАТА ПРОИЗВОДСТВА И ИСПЫТАНИЙ 13.09.2023
Крутящий момент и работоспособность	
Прочность и плотность корпусных деталей	
Герметичность относительно внешней среды	
Герметичность затвора	

Контролер ОТК
Подпись
Дата оформления 13.09.2023
КОМПЛЕКТАЦИЯ
Поворотно-дисковый затвор трехэксцентриковый с электроприводом 1 шт.
Паспорт, руководство по эксплуатации, инструкция по монтажу 1 шт.
УПАКОВКА
Маркировка наносится на металлическую пластину и располагается на посадочном фланце. Дублирующая маркировка наносится на термотрансферную ленту и располагается на корпусе симметрично относительно пересечения осей корпуса и горловины. Вариант внутренней

ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата установки	Место установки	Основные параметры (PN, t, среда)	Наработка		Вид тех. обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись
			С начала эксплуатации	После последнего ремонта			