

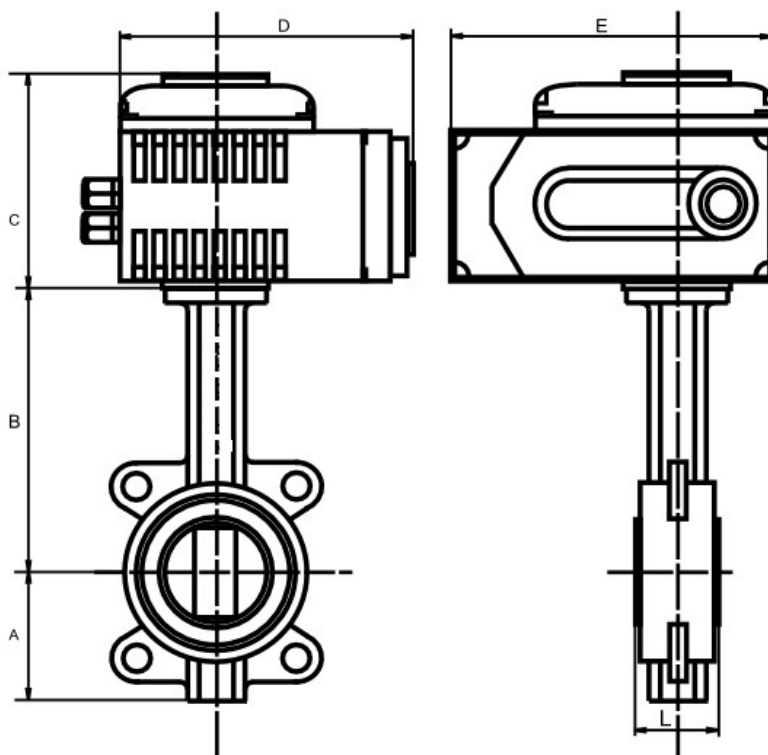


**Паспорт изделия. Инструкция по монтажу, установке и эксплуатации.
Затвор поворотный дисковый чугунный межфланцевый Ру16, уплотнение EPDM или NBR
с электроприводом 1х220В ПК Сатурн**

Затвор дисковый **ABRA BUV-VF(.)D(.)EASTRN** с электроприводом 1х220В ПК Сатурн //чугунный межфланцевый Ру16, уплотнение **EPDM** или **NBR**.

Конструктивные решения и стабильное качество производства обеспечивают затворам дисковым поворотным ABRA BUV-VFxxxDxxxEASTRN с электроприводами Сатурн (исп. S1) 1х220В самую высокую степень герметичности – класс «А» (по ГОСТ 9544-93). Расчетный срок эксплуатации - 10 лет.

Чертеж габаритный затвора поворотного ABRA BUV-VF с электроприводом Сатурн, Ду40-Ду300:



Габаритные размеры и веса затвора поворотного ABRA BUV-VF с электроприводом Сатурн, Ду40-Ду300:

Наименование в комплекте с приводом	DN	A	B	C	D	E	L	Вес, кг
BUV-VFxxxD040EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-005 (30сек/10Вт/ 0,25А)	40	54	117	121	121	160	33	8,1
BUV-VFxxxD050EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-005 (30сек/10Вт/ 0,25А)	50	70	133	121	121	160	43	8,6
BUV-VFxxxD065EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-005 (30сек/10Вт/ 0,25А)	65	79	143	121	121	160	46	9,2
BUV-VFxxxD080EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-008 (30сек/10Вт/ 0,25А)	80	85	154	121	121	160	46	9,6
BUV-VFxxxD100EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-008 (30сек/10Вт/ 0,25А)	100	106	166	121	121	160	52	10,4
BUV-VFxxxD125EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-010 (30сек/15Вт/ 0,35А)	125	107	181	129	145	189	56	12,9
BUV-VFxxxD150EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-015 (30сек/15Вт/ 0,37А)	150	112	201	129	145	189	56	14
BUV-VFxxxD200EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-020 (30сек/45Вт/ 0,3А)	200	175	231	164	225	268	61	31,8
BUV-VFxxxD250EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-060 (30сек/90Вт/ 0,33А)	250	208	275	164	225	268	68	35,8
BUV-VFxxxD300EASTRN1х220Ру16 GG25 / (GGG40 или AISI316) / (EPDM или NBR) с э/п ЭП-Ч-080 (30сек/180Вт/ 0,47А)	300	239	298	164	225	268	78	44,3

Инструкция по монтажу, установке и эксплуатации затвора поворотного дискового чугунного ABRA-BUV-VFxxxDxxx Ду40-150 Ру 10/16, Ду200-600 Ру16 межфланцевого

При установке затвора поворотного дискового чугунного "насухую" в трубопроводе, сила трения резины о металл не всегда позволяет полностью закрыть его при помощи разумных усилий вручную. Для решения этой задачи Вам необходимо смочить поверхности трения. Затворы поворотные дисковые чугунные ABRA должны использоваться строго по назначению в соответствии с рабочими параметрами, указанными в технической документации. Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать поворотный затвор ABRA осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем затворы. Указания мер безопасности.

-К монтажу, эксплуатации и обслуживанию затворов поворотных дисковых чугунных ABRA допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству затворов, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания, и имеющий навыки работы с запорной арматурой.

-Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт затвора поворотного дискового чугунного ABRA, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

-Для обеспечения безопасной работы затвора поворотного дискового чугунного категорически запрещается:

- использование затвора поворотного дискового чугунного ABRA на рабочие параметры, превышающие указанные в данном техническом описании;

- эксплуатация затворов поворотных дисковых чугунных ABRA при отсутствии эксплуатационной документации;

- производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего при закрытом диске затвора поворотного дискового чугунного ABRA;

- разбирать поворотный затвор ABRA, находящийся под давлением;

-Во избежание травм, неисправностей оборудования, падений, ударов и прочих повреждений запрещается поднимать затворы поворотные дисковые чугунные за штурвал, привод или редуктор.

-Рекомендуется устанавливать фильтр механической очистки по направлению потока среды до затворов поворотных дисковых чугунных ABRA.

Порядок установки

-Выбор фланцев: Монтаж поворотных затворов следует производить между фланцами плоскими (ГОСТ12820-80), или воротниковыми (ГОСТ 12821-80), исполнения 1, рядов 1 и 2 по ГОСТ 12815-80, а не "только между воротниковыми", как у других производителей дисковых поворотных затворов. Монтаж поворотных затворов между фланцами воротниковыми (ГОСТ12821-80) не требует от монтажников особой квалификации, а требует только аккуратного следования данной инструкции. Монтаж между фланцами "плоскими" (ГОСТ 12821-80) возможен, если монтажники имеют достаточную квалификацию и опыт (хотя и не требует никаких особенных навыков).

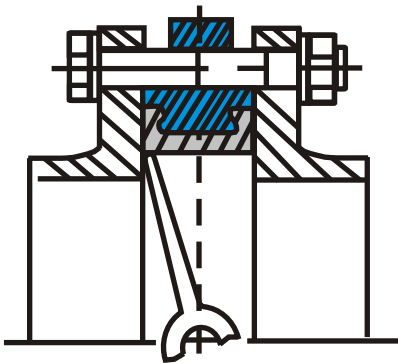


Рис. 1 (неправильно)

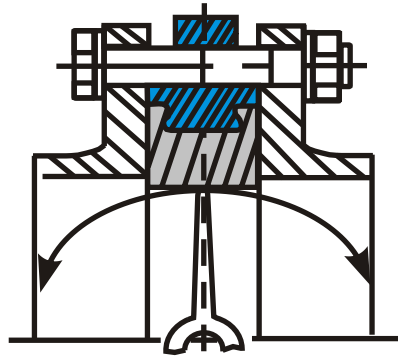


Рис. 2 (неправильно)

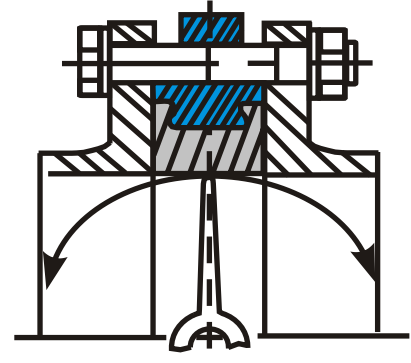


Рис.3 (правильно)

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 стандартам указанным в таблице выше и затворов ABRA при правильной установке такой неприятности не случится. 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). Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (рис. 3) Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются. Перед монтажом необходимо очистить (продуть) трубопроводы от грязи, песка, окалины. Для уменьшения износа седлового уплотнения и, в целом, увеличения срока службы, поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока ($\pm 30^\circ$), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы, т.к. для затворов любых производителей, 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. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.

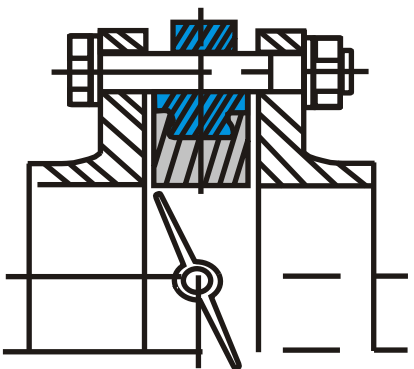


Рис. 4

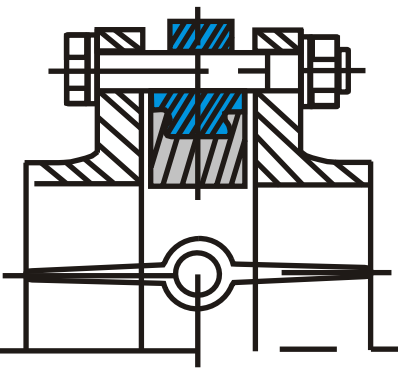


Рис. 5

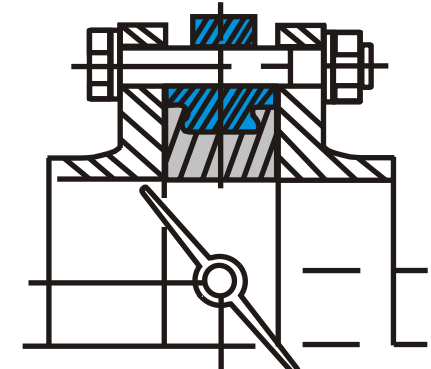


Рис. 6



- Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).
 - Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).
 - Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или даже четыре прохода, последовательностью «крест-накрест». 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).
 - 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 понадобится дополнительная подтяжка соединения через некоторое время после начала эксплуатации.
 - Варианты монтажа фланцев:
 - 1) Использование монтажной вставки. В данном случае приварка фланцев к трубопроводу осуществляется с помощью установленной между фланцам монтажной вставки. После окончательной приварки фланцев вставка изымается и вместо нее устанавливается затвор. Это рекомендуемый (самый безопасный) 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. Данный метод является наиболее сложным (самым опасным) и требует высокой квалификации монтажной бригады, в противном случае седловое уплотнение затвора может быть повреждено при сварке.
 - Правила хранения.
 - До монтажа затворы поворотные дисковые чугунные ABRA 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.
 - При длительном хранении затвора поворотного дискового чугунного ABRA необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой - спреем.
 - После продолжительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потери эластичных свойств седлового уплотнения затвора.
 - Запрещается использовать поворотные затворы имеющие видимое растрескивание седловых уплотнений.
 - Для хранения при отсутствии заводской упаковки поворотные затворы следует упаковать в плотную промасленную 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: -40...+65 °С.
 - Условия транспортировки и хранения по группе Ж1 ГОСТ 15150-69 .
 - Затворы поворотные дисковые чугунные ABRA транспортируются в таре по ГОСТ 2991-85 и раскрепляются от возможных. Допускается транспортировка без упаковки, при этом рекомендуется маховик снимать во избежание поломки.
 - При подъеме, погрузке и разгрузке затвор поворотный дисковый чугунный ABRA должен находиться в горизонтальном положении во избежание повреждений.
- Регламентные работы.
- Периодически, не реже одного раза в месяц, производить контроль в рабочем состоянии:
 - внешний осмотр;
 - проверку герметичности мест соединения относительно внешней среды.
- Гарантийные обязательства.
- Гарантийный срок при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации устанавливается 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи.
 - Все вопросы, связанные с гарантийными обязательствами обеспечивает предприятие-продавец



Pasador.ru

Компания ПАСАДОР. www.PASADOR.ru

Тел: (499)586-01-23 (многоканальный), 8-800-500-99-23.

E-mail: zakaz@pasador.ru

М.П. " _____ " _____ г.