Инструкция по монтажу, установке и эксплуатации затвора поворотного дискового межфланцевого RusUP ZD DN 40-150 PN 10/16, DN 200-600 PN16

Внимание

— Перед началом эксплуатации ознакомьтесь с данной инструкцией.

— При установке дискового поворотного затвора «насухую» в трубопроводе трение между резиной и диском может помешать полному закрытию затвора вручную. Чтобы решить эту проблему, рекомендуется нанести на трущиеся поверхности силиконовую смазку.

— Дисковые поворотные затворы RusUP ZD следует использовать строго по назначению, учитывая рабочие параметры, указанные в технической документации.

— Для своевременного обнаружения и устранения неисправностей необходимо периодически осматривать и проверять затворы RusUP ZD. Осмотр следует проводить в соответствии с правилами и нормами, установленными на предприятии, которое использует эти затворы.

Указания мер безопасности.

К монтажу, эксплуатации и обслуживанию поворотных дисковых затворов RusUP ZD допускается только обученный персонал, который знаком с устройством затворов, требованиями техники безопасности и данного описания.

Обслуживающий персонал должен обязательно использовать исправный инструмент, а также применять индивидуальные средства защиты. Кроме того, необходимо соблюдать требования пожарной безопасности.

Запрещается:

- ✓ использовать затворы с параметрами, превышающими указанные в техническом описании;
- ✓ эксплуатировать затворы без технической документации;
- ✓ опрессовывать трубопровод давлением, превышающим рабочее, при закрытом диске затвора;
- ✓ разбирать затвор под давлением;
- ✓ поднимать затворы за штурвал, привод или редуктор.

Рекомендуется устанавливать фильтр механической очистки перед затворами по направлению потока среды.

Внимание! *Продукция постоянно совершенствуется, поэтому фирма-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления. Качество и характеристики изделий при этом не ухудшаются.*

Порядок установки

Выбор фланцев

Монтаж поворотных затворов RusUP ZD следует производить между плоскими фланцами (ГОСТ 12820-80) или воротниковыми (ГОСТ 12821-80) исполнения 1, рядов 1 и 2 по ГОСТ 12815-80. В отличие от других производителей, монтаж возможен между обоими типами фланцев.

- Фланцы воротниковые (ГОСТ 12821-80)**: Не требуют особой квалификации, достаточно следовать инструкции.
- Фланцы плоские (ГОСТ 12820-80)**: Требуют квалификации и опыта, но не особых навыков.

Особенности монтажа

- Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального может блокировать диск и повредить его (рис. 1).
- Фланцы с большим внутренним диаметром могут не полностью закрывать седловое уплотнение, что вызовет его повреждение и деформацию (рис. 2).
- Важно проверить, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру затвора (рис. 3).
- Фланцы должны быть плоскопараллельные и на расстоянии, обеспечивающем свободное размещение затвора.
- Прокладки при установке не используются.
- Трубопроводы перед монтажом нужно очистить от грязи, песка и окалины.

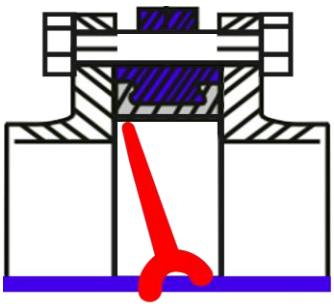


Рис.1 (неправильно)

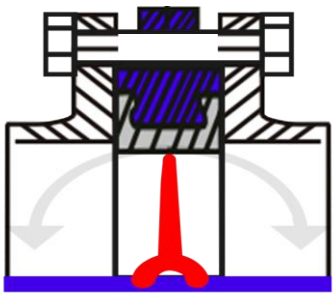


Рис.2 (неправильно)

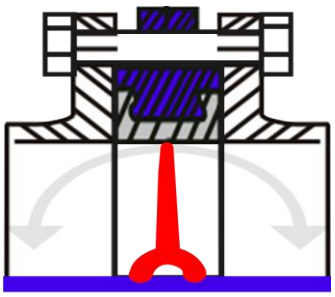


Рис.3 (правильно)

Установка

- Для уменьшения износа уплотнения рекомендуется горизонтальное положение штока (±30°), особенно в средах с абразивными частицами.
- Осмотрите уплотнительные поверхности фланцев на отсутствие дефектов.

Порядок монтажа

1. Приоткройте диск поворотного затвора, чтобы он не выходил за корпус (рис. 4).
2. Отцентрируйте затвор и слегка закрутите болты (шпильки).

Внимание! *Продукция постоянно совершенствуется, поэтому фирма-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления. Качество и характеристики изделий при этом не ухудшаются.*

3. Откройте диск до положения «полностью открыто» (рис. 5).
4. Затяните болты, чтобы фланцы и корпус затвора соприкасались.
5. Затягивайте болты равномерно крест-накрест в три-четыре прохода, чтобы затвор свободно открывался и закрывался (рис. 6).

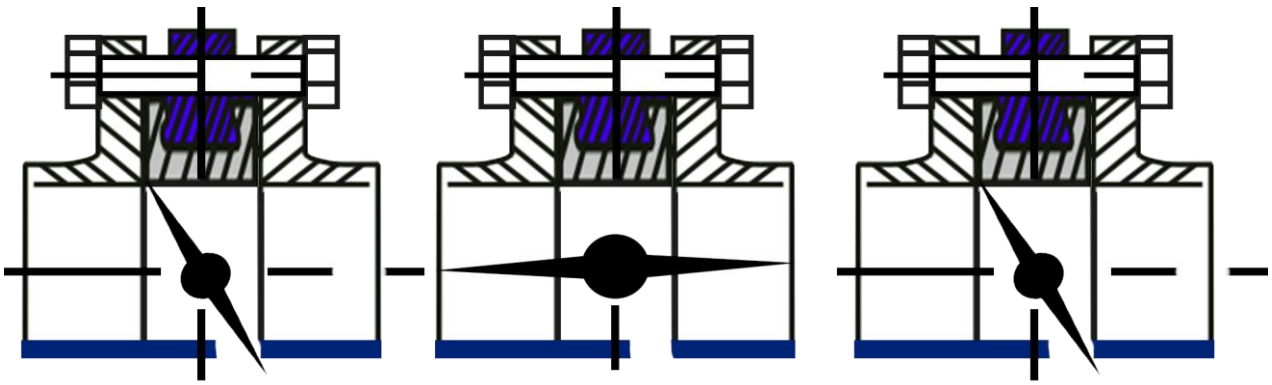


Рис.4 Рис.5 Рис.6

Дополнительные рекомендации

- При снижении нагрузки во фланцевом соединении или при циклических температурах и давлениях может потребоваться подтяжка соединения или использование пружинных шайб.

Приварка фланцев.

Использование монтажной вставки. При приварке фланцев к трубопроводу между фланцами устанавливается специальная монтажная вставка. После завершения приварки фланцев вставку удаляют и вместо неё устанавливают затвор. Это наиболее безопасный и рекомендуемый метод монтажа.

Врезка части трубопровода с уже установленным затвором выполняется следующим образом. Сначала к фланцам привариваются две части трубы (длина этих частей должна быть не менее двух диаметров затвора). Затем затвор стягивается между этими заготовками в соответствии с инструкцией по монтажу. После этого вся конструкция устанавливается в трубопровод, и производится окончательная приварка. Точечная фиксация фланцев с установленным затвором — это сложный и ответственный процесс, требующий высокой квалификации монтажной бригады. Затвор устанавливается между фланцами, но не затягивается полностью. Затем фланцы привариваются к трубопроводу в нескольких точках, после чего затвор извлекается из фланцев, и производится окончательная сварка.

Этот метод является наиболее сложным и опасным, так как при сварке можно повредить седловое уплотнение затвора. Поэтому его использование требует особого внимания и опыта от монтажников.

Правила хранения.

Внимание! *Продукция постоянно совершенствуется, поэтому фирма-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления. Качество и характеристики изделий при этом не ухудшаются.*

— До установки затвора поворотного дискового RusUP ZD должны храниться в складских помещениях или под навесом. Место хранения должно защищать затворы от загрязнения, прямых солнечных лучей и атмосферных осадков. Также необходимо обеспечить сохранность упаковки и исправность затворов в течение гарантийного срока.
— Если затвор RusUP ZD хранится длительное время, его необходимо периодически осматривать (не реже двух раз в год). Во время осмотра нужно удалить грязь и ржавчину с наружной поверхности затвора, а при необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой в виде спрея.
— После продолжительного хранения следует проверить затвор на наличие видимых разрушений, растрескиваний или потери эластичности седлового уплотнения. Поворотные затворы с видимыми повреждениями седловых уплотнений использовать нельзя.
— Если заводская упаковка отсутствует, поворотные затворы следует упаковать в плотную промасленную бумагу или полиэтиленовую пленку достаточной толщины.
— После длительного хранения при необходимости следует провести дополнительный тест на герметичность и работоспособность затвора под давлением.

Транспортировка.

— Хранение и транспортировка должна осуществляться без ударных нагрузок при температуре:от 10°С до +35 °С без перепадов температур.
— Условия транспортировки и хранения по группе Ж1 ГОСТ 15150-69 .
— Затворы поворотные дисковые RusUP ZD транспортируются в таре по ГОСТ 2991-85 и закрепляются от возможных движений. Допускается транспортировка без упаковки, при этом рекомендуется маховик снимать во избежание поломки.
— При подъеме, погрузке и разгрузке затвор поворотный дисковый RusUP ZD 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 составляет 12 месяцев с момента ввода товара в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи. При условии, что потребитель соблюдает правила транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.
Все вопросы, связанные с гарантийными обязательствами, обеспечивает предприятие-продавец.

Внимание! *Продукция постоянно совершенствуется, поэтому фирма-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления. Качество и характеристики изделий при этом не ухудшаются.*