РОССИЙСКИЙ БРЕНД
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

BENARMO

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

КЛАПАН БАЛАНСИРОВОЧНЫЙ РУЧНОЙ ЛАТУННЫЙ БЕЗ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ НИППЕЛЕЙ МОДЕЛЬ: 3180H BENARMO

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д.РА09.В.58994/23
	Выдан Испытательной лабораторией ООО «ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации № RA.RU.21АИ71)
	Срок действия с 13.11.2023 по 12.11.2028

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Клапан балансировочный ручной латунный без измерительных ниппелей предназначен для создания дополнительного гидравлического сопротивления заданной величины при гидравлической увязке контуров, ветвей систем водяного отопления или водоснабжения зданий, сооружений различного назначения.

1.2. Клапан позволяет вручную установить необходимое проектное значение перепада давления в соответствии с настроечным графиком или таблицей.

1.3. Боковые патрубки служат как для присоединения импульсной линии, так и для подключения измерительного прибора. Патрубки заглушены резьбовыми пробками.

1.4. Возможно использование клапана в качестве запорного устройства.

1.5. Клапан может быть установлен на технологических трубопроводах с средами не агрессивными к материалам изделия, в том числе с питьевой водой

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1. Технические данные балансировочных клапанов.

Ду	15-50
Ру, кг/см^2	16
Рабочая температура, °С	До+120
Рабочая среда	Вода, фреон
Присоединение	Резьбовое, внутренняя цилиндрическая резьба по ГОСТ 6357-81
Резьба боковых патрубков:	G 1/4"
Диапазон настроечной шкалы:	0-5.0
Условная пропускная способность ($Kvs_{5.0}$) в положении 5.0:	Ду15 – 2,8 м^3/ч, Ду20 – 4,0 м^3/ч, Ду25 – 6,8 м^3/ч, Ду32 – 12,5 м^3/ч, Ду40 – 20 м^3/ч, Ду50 – 27 м^3/ч
Монтажное положение:	любое
Фиксация настройки	да
Возможность полного перекрытия потока	да

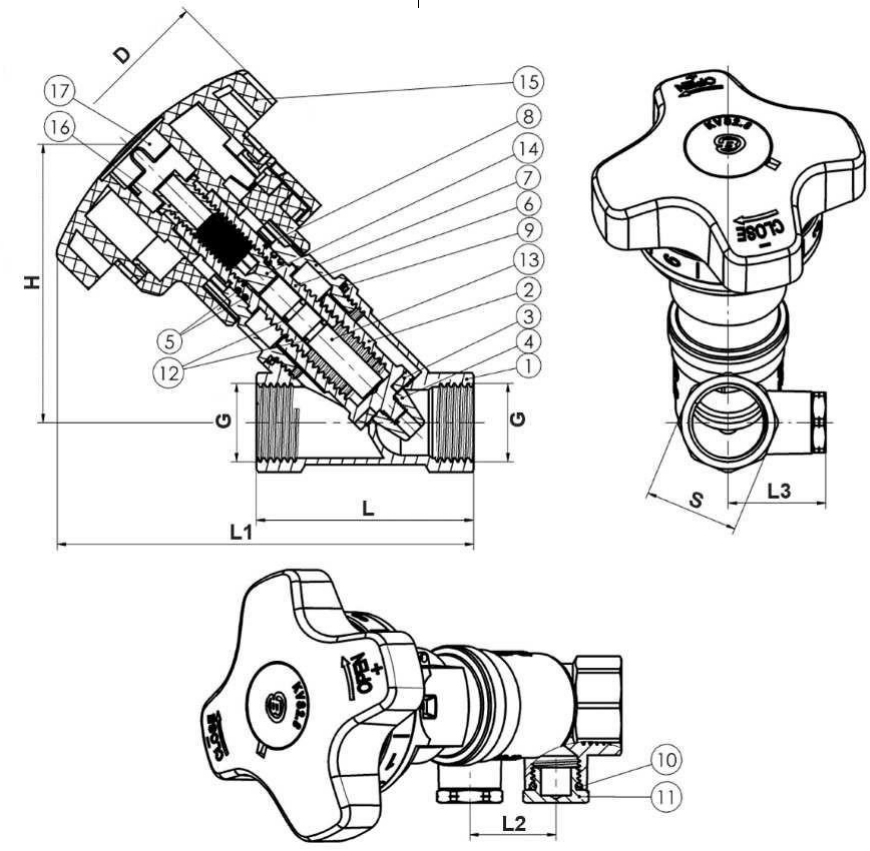


Рис.1 Клапан балансировочный ручной латунный без измерительных ниппелей.

Таблица 2. Конструкция и спецификация материалов клапанов Рис. 1.

№	Наименование	Материал	№	Наименование	Материал
1	Корпус	Латунь ЛС59-1	10	Упл. кольцо	EPDM
2	Золотник	Латунь ЛС59-1	11	Резьбовая пробка	Латунь ЛС59-1
3	Упл. золотника	PTFE	12	Уплотнение	EPDM
4	Сердечник	Латунь ЛС59-1	13	Шток	Нерж. сталь SS304
5	Уплотнение	EPDM	14	Винт	Латунь ЛС59-1
6	Винт	Латунь ЛС59-1	15	Маховик	ABS-пластик
7	Крышка	Латунь ЛС59-1	16	Стопорный винт	Латунь ЛС59-1
8	Стопорное кольцо	Нерж. сталь SS304	17	Заглушка	ABS-пластик
9	Упл. крышки	PTFE			

Таблица 3. Габаритные и присоединительные размеры клапанов в мм Рис. 1.

PN, бар	DN	G	L	L1	L2	L3	H	D	S	Вес гр.
16	15	1/2"	58	111	23	26	74	73	25	353
	20	3/4"	61	111	28	28,5	77	73	31	388
	25	1"	66	118	26	31,5	83	73	38	503
	32	1 1/4"	66	125	32	35,5	110	73	48	700
	40	1 1/2"	95	144	44	39,5	120	73	54	1090
	50	2"	110	158	54	45	130	73	66	1390

Таблица 4. Гидравлические характеристики.

Настройка (обороты маховика)	Значение Kv ($м^3$/ч) для Ду					
	Ду15	Ду20	Ду25	Ду32	Ду40	Ду50
0.2	0,26	0,31	0,39	0,68	1,12	2,01
0.4	0,47	0,49	0,65	1,81	1,94	3,27
0.6	0,52	0,56	0,69	2,46	2,06	3,58
0.8	0,57	0,59	0,74	2,64	2,27	4,16
1.0	0,65	0,63	0.8	3,11	2,53	4,97
1.2	0,8	0,73	0,89	3,55	3,01	5,78
1.4	0,93	0,9	1,19	4,08	3,58	6,46
1.6	1,07	1,09	1,52	4,31	4,15	7,15
1.8	1,2	1,3	2,89	4,75	4,71	7,89
2.0	1,33	1,48	2,22	5,1	5,13	8,9
2.2	1,44	1,64	2,57	5,47	5,68	9,44
2.4	1,56	1,82	2,89	5,89	6,26	10,16
2.6	1,68	2,05	3,25	6,33	6,79	11,02
2.8	1,78	2,26	3,59	6,65	7,31	11,72
3.0	1,87	2,39	3,94	6,97	7,79	12,69
3.2	2,01	2,55	4,23	7,56	8,33	13,33
3.4	2,12	2,7	4,55	7,89	8,9	14,05
3.6	2,21	2,93	4,93	8,22	9,48	14,86
3.8	2,27	3,11	5,25	8,51	9,95	15,71
4.0	2,35	3,22	5,52	8,94	10,37	16,69
4.2	2,49	3,3	5,8	9,31	10,94	17,43
4.4	2,6	3,45	6,08	9,6	11,77	18,34
4.6	2,7	3,63	6,41	9,93	11,99	19,24
4.8	2,75	3,84	6,69	10,34	12,47	20,1
5.0	2,83	3,98	6,82	10,73	13,2	21,35
5,2				10,97	14,02	22,13
5,4				11,21	14,69	22,63
5,6				11,58	15,41	23,72
5,8				11,98	16,16	24,51
6,0				12,28	17,09	25,64
6,2				12,64	17,79	26,54
6,4				12,73	18,42	27,51
6,6				13,04	19,01	28,36
6,8				12,3	19,62	29,56
7,0				13,48	20,24	29,96

3. УСТРОЙСТВО, ПРИНЦИП РАБОТЫ И НАСТРОЙКА

3.1. Конструкция клапана представляет собой устройство вентильного типа. Установка перепада давления в соответствии с настроечным графиком или таблицей происходит путем перемещения штока (13) с помощью рукояти маховика (15).
Для этого необходимо:

- отпустить шестигранным ключом стопорный винт (16) под крышкой маховика (см. Рис 1);
- установить настроечное положение клапана с путем вращения маховика (15);
- зафиксировать настроечное положение путем затяжки стопорного винта шестигранником (см. Рис 2).

3.2. Измерительные устройства либо импульсная трубка подключаются в боковые патрубки на места резьбовых пробок (11).



Рис. 2

4. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1. Клапаны могут устанавливаться в любом монтажном положении. При этом, расположение клапана должно позволять производить удобную настройку и присоединение измерительных приборов.

4.2. Направление потока рабочей среды должно совпадать с стрелкой на корпусе.

4.3. Монтаж следует производить в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012.

4.4. Клапаны нужно устанавливать в конце регулирующего контура, чтобы снизить риск завоздушивания.

4.5. Изделия должны эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в технических данных настоящего паспорта.

4.6. Не допускается эксплуатация клапана со снятым или ослабленным винтом крепления рукоятки.

4.7. Не допускается попадание на рукоятку клапана растворителей, лакокрасочных составов и прочих веществ агрессивных к материалу рукоятки.

4.8. Запрещено механическое воздействие на клапан: удар, изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы. Запрещено при монтаже применение инструмента, оказывающего сжимающее воздействие. Концы труб, на которые навинчивается клапан, должны иметь нарезанную резьбовую часть на 1÷3мм меньше длины нарезанной резьбы на муфтах клапана. Предельный момент затяжки при монтаже балансировочного клапана в таблице ниже.

Резьба, **дюймы**	1/2"	3/4"	1"	11/4"	11/2"	2"
Предельный момент затяжки при монтаже, **Нм**	35	45	65	90	130	160

5. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

5.1. Изделия должны храниться в упаковке предприятия-изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

5.2. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150.

6. УТИЛИЗАЦИЯ

6.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 №7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов.

6.2. Содержание благородных металлов: *нет*.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийный срок - 2 года со дня продажи. Срок службы - 5 лет. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

7.2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;

- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия.

7.3. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение всего гарантийного срока.

7.4. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

7.5. Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока покупателю не возмещаются.

7.6. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются покупателем.

BENARMO

ПРЕДПРИЯТИЕ ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ZHEJIANG YUQUAN FLUID TECHNOLOGY CO., LTD

BUILDING 1, NO.35, TIANYOU ROAD, SHAMEN, YUHUAN ZHEJIANG, CHINA, КИТАЙ

ПРОДАВЕЦ:

ООО «САНТЕХКОМПЛЕКТ»

142700, МО, ГОРОДСКОЙ ОКРУГ ЛЕНИНСКИЙ, Г. ВИДНОЕ, БЕЛОКАМЕННОЕ ШОССЕ, ДОМ 1

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК – 2 ГОДА СО ДНЯ ОТГРУЗКИ ПОТРЕБИТЕЛЮ

КОЛИЧЕСТВО ШТ.

ДАТА ВЫДАЧИ ДОКУМЕНТА

ПОДПИСЬ

ОТК

ШТАМП
ТОРГУЮЩЕЙ (ПОСТАВЛЯЮЩЕЙ)
ОРГАНИЗАЦИИ

16.02.2026