РОССИЙСКИЙ БРЕНД
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

BENARMO

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ЗАДВИЖКА ШИБЕРНАЯ НОЖЕВАЯ МЕЖФЛАНЦЕВАЯ С МАХОВИКОМ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ МОДЕЛЬ 1164W

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-CN.PA05.B.71509/25
	Выдан Испытательной лабораторией “Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «ПОЛИТЭК Групп»” (аттестат аккредитации № RA.RU.21АИ71)
	Срок действия с 08.07.2025 по 07.07.2030

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Шиберные задвижки относятся к классу запорно-перекрывающей арматуры, где запорный элемент, выполненный в виде ножа, перемещается возвратно-поступательными движениями, направленными перпендикулярно потоку рабочей среды. Задвижки не рассчитаны использование в качестве регулирующего устройства.

1.2. Шиберные задвижки используются в сферах: в химической, горнодобывающей, металлургической, целлюлозно-бумажной, пищевой и других отраслях промышленности. Рабочая среда – агрессивные химические жидкости, кислоты, щелочи, растворители, нефтепродукты, морская вода и хлорсодержащие среды с pH 2.0-12.0, размер твердых включений не более 2мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры шиберных задвижек.

Типоразмер Ду, мм	50-400
Рабочее давление Ру, МПа	1,6 (Ду50-Ду150), 1,0 (Ду200-Ду400)
Температура рабочей среды, ºС	От - 20°С до +200°С
Тип присоединения	Межфланцевый по EN1092-2/ГОСТ 33259 исп.«В»: Ру1,0/1,6 (Ду50-150), Ру1,0 (Ду200-400)
Тип управления	Маховик
Тип конструкции	С выдвижным штоком
Изготовление резьбы штока задвижки	Методом накатывания
Покрытие	Антикоррозийное эпоксидное покрытие толщиной не менее 250 мкм, краска RAL 5005
Направление потока	одностороннее
Климатическое исполнение	УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	Герметичность класс «А» обеспечивается при эксплуатации на чистых рабочих средах, нейтральных к материалам изделия. При эксплуатации задвижки на рабочей среде с содержанием твердых, абразивных частиц и волокон, а также при эксплуатации на сыпучих средах герметичность запирающего элемента может быть ниже класс «А», и зависит от концентрации, размеров и твердости механических включений.

3. ГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Габаритные характеристики шиберной задвижки.

Таблица 1. Спецификация материалов шиберной задвижки, Рис.1.

Поз	Наименование детали	Материал	Поз	Наименование детали	Материал
1	Корпус	Нерж. сталь SS316	**7**	Шток	Нерж. сталь SS420
2	Нож	Нерж. сталь SS316	**8**	Ходовая гайка	Латунь 59-1
3	Седловое уплотнение	FKM	**9**	Крышка прижимная	ВЧШГ GGG40
4	Сальниковое уплотнение	PTFE	**10**	Маховик	ВЧШГ GGG40
5	Сальник	Нерж. сталь SS304		Болты, гайки	Нерж. сталь SS304
6	Стойки	Сталь А3			

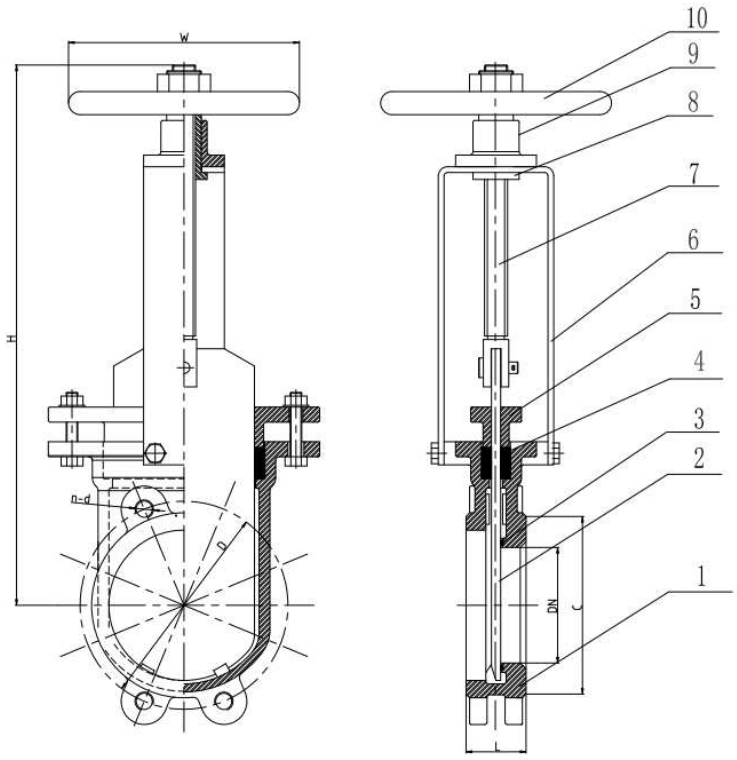
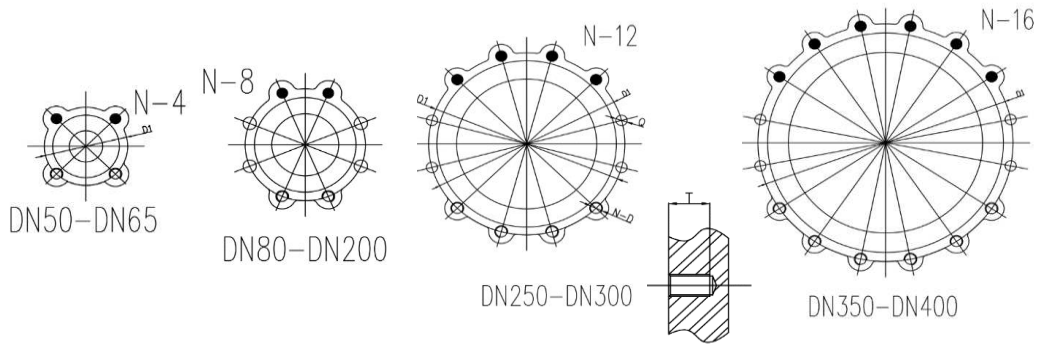


Рис.1. Габаритные и присоединительные размеры шиберной задвижки.

Таблица 2. Габаритные и присоединительные размеры шиберной задвижки в мм, Рис.1.

Ду	Ру, МПа	H	øC	øD	øW	L	n-d
50	1,6	298	99	125	180	43	4-M16
65	1,6	310	118	145	180	46	4-M16
80	1,6	345	132	160	200	46	8-M16
100	1,6	366	156	180	250	52	8-M16
125	1,6	376	184	210	250	56	8-M16
150	1,6	410	211	240	300	56	8-M20
200	1,0	465	266	295	350	60	8-M20
250	1,0	520	319	350	400	68	12-M20
300	1,0	580	370	400	400	78	12-M20
350	1,0	636	429	460	500	78	16-M20
400	1,0	700	480	515	500	102	16-M24

3.2. Размеры крепежных отверстий.



● - глухое отверстие с резьбой под болт (с каждой стороны задвижки).

◯ - проходное отверстие под шпильку.

⊕ - проходное отверстие под шпильку (через ушко задвижки).

Рис. 3. Схема крепежных отверстий.

Таблица 5. Количество и размеры болтов/шпилек Рис. 3.

Ду	øD1	●	T (глубина отверстия под болт), мм	N-M-L* (глухие болты)	○	⊕	N-M-L* (шпильки)
50	125	2 (4)	10	4-M16-50	2-19	0	2-M16-130
65	145	2 (4)	10	4-M16-55	2-19	0	2-M16-135
80	160	2 (4)	10	4-M16-55	2-19	4	6-M16-135
100	180	2 (4)	12	4-M16-60	2-19	4	6-M16-140
125	210	2 (4)	12	4-M16-60	2-19	4	6-M16-140
150	240	2 (4)	12	4-M20-65	2-23	4	6-M20-150
200	295	2 (4)	15	4-M20-65	2-23	4	6-M20-155
250	350	4 (8)	15	8-M20-70	4-23	4	8-M20-170
300	400	4 (8)	18	8-M20-75	4-24	4	8-M20-185
350	460	6 (12)	18	12-M20-75	6-24	4	10-M20-182
400	515	6 (12)	25	12-M24-80	6-28	4	10-M24-220

* Указана минимально необходимая длина шпильки при использовании с прокладками исп. А, В и фланцами Тип 01 по ГОСТ 33259-2015.

4. МАРКИРОВКА

4.1. Маркировка затворов наносится на корпус изделия и содержит сведения:

- товарный знак;
- номинальный диаметр DN;
- материалы основных деталей;
- номинальное давление PN в кгс/см^2;
- дата производства.

Так же маркировка дублирована на фирменной табличке (шильде).

4.2. Табличка содержит сведения:

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- тип изделия;
- номинальный диаметр DN;
- номинальное давление PN в кгс/см2;
- температура рабочей среды;
- заводской номер;
- дата;
- материалы основных деталей.

5. МОНТАЖ И ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

5.1. Задвижки могут устанавливаться на открытой площадке, в помещениях и в колодцах.

5.2. Задвижки должны устанавливаться в местах доступных для осуществления текущего ремонта и осмотра при эксплуатации.

5.3. Задвижки устанавливаются в любом положении, кроме положения маховиком вниз.

5.4. Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др.

5.5. Перед монтажом произвести наружный осмотр задвижек на отсутствие повреждений, проверить внутренние полости на наличие посторонних предметов, проверить легкость и плавность хода.

5.6. Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода. При необходимости должны быть предусмотрены опоры, снимающие нагрузку на задвижку от трубопровода.

5.7. При монтаже задвижек необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов.

5.8. Не допускаются нестандартные условия эксплуатации – такие как: гидравлические удары, кавитация, эрозия, колебания, высокое содержание твердых абразивных частиц.

5.9. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.

5.10. Перед установкой на трубопровод задвижку закрепить стропальными приспособлениями, исключающими срыв или кантование при подъеме или опускании. Стропальные приспособления не снимать и не ослаблять до закрепления задвижки на трубопроводе.

5.11. На месте установки задвижки должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.

5.12. Для обеспечения безопасности категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

5.13. Обслуживание задвижек, установленных в подземных колодцах [камерах], в которых возможно скопление вредных или взрывоопасных газов, производить согласно правил технической эксплуатации и технике безопасности организации, эксплуатирующей магистраль.

5.14. Порядок установки осуществляется следующим образом:

- установить задвижку между фланцами трубопровода с межфланцевыми прокладками.
- вставить стяжные шпильки, отцентрировать задвижку и выполнить предварительную затяжку крепежа.
- затяжку производить по перекрестной схеме, обеспечивая соосность и параллельность фланцев.
- перед монтажом убедиться, что нож задвижки находится в закрытом положении.

5.15. При монтаже на новом трубопроводе необходимо:

- установить задвижку между фланцами трубопровода и вставить шпильки;
- отцентрировать задвижку и выполнить предварительную затяжку шпилек;
- выставить фланцы по оси трубопровода;
- выполнить прихватку фланцев к трубопроводу сваркой;
- извлечь задвижку;
- выполнить окончательную приварку фланцев;
- после охлаждения сварных соединений установить задвижку с прокладками, отцентрировать и наживить крепеж;
- выполнить равномерную затяжку шпилек по перекрестной схеме;
- выполнить несколько циклов «открытие–закрытие» и убедиться в свободном ходе ножа;
- выполнить окончательную затяжку шпилек с контролем крутящего момента.

5.16. Демонтаж задвижки выполнять в следующей последовательности:

- зафиксировать задвижку;
- убедиться, что нож задвижки находится в закрытом положении;
- отвернуть гайки шпилек;
- извлечь шпильки;
- раздвинуть фланцы трубопровода на 20–30 мм и извлечь задвижку.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. После монтажа необходимо произвести пробное открытие-закрытие задвижки и убедиться в плавности хода ножа.

6.2. Не рекомендуется прикладывать значительные усилия для закрытия арматуры. Это может привести к повреждению ножа, уменьшению срока службы запорной арматуры и отсутствию герметичности в закрытом состоянии при деформации ножа.

6.3. Запрещается использовать задвижки в рабочих условиях, превышающих заявленные в паспорте изделия, разбирать задвижку, находящуюся под давлением.

6.4. Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически производить осмотр задвижки, в соответствии с правилами и нормами эксплуатирующей организации.

6.5. Если задвижка долгое время находится в одном и том же положении, рекомендуется, как минимум, 4 раза в год производить полный цикл открытия-закрытия.

6.6. Сальниковые и седловые уплотнения шиберных задвижек нуждаются в периодической замене. Продолжительность срока эксплуатации уплотнений и периодичность их замены обусловлена условиями применения и эксплуатации.

6.7. При обнаружении течи через сальник задвижки, необходимо равномерно подтянуть болты. Если подтяжка сальника не устранила течь, необходимо произвести замену сальникового уплотнения задвижки.

6.8. Замена сальникового уплотнения выполняется в следующей последовательности:

- перевести задвижку в закрытое положение;
- отвернуть болты крепления стоек, снять стойки;
- отвернуть болты, соединяющие ходовую гайку с ножом, снять гайку со штоком;
- отвернуть болты на сальнике, снять крышку;
- вытащить сальниковое уплотнение и очистить сальник;
- проложить новое уплотнение;
- затянуть болты на крышке сальника крест-накрест;
- собрать оставшиеся части задвижки в обратном порядке.

После замены сальникового уплотнения выполнить проверку работоспособности задвижки и проверить узел сальника на отсутствие течи. При необходимости выполнить дополнительную равномерную подтяжку болтов крышки сальника.

6.9. При использовании задвижки при температуре окружающей среды ниже 0°С необходимо соблюдать минимально допустимую температуру рабочей среды, чтобы не допустить замерзания узла уплотнения.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

7.1. Задвижки хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией.

7.2. Нож должен быть приоткрыт.

7.3. Транспортировка задвижек осуществляется на поддонах. Задвижка должна быть прочно закреплена, для предотвращения возможных ударов и появления механических повреждений.

7.4. Внутренние поверхности должны быть предохранены от загрязнений.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ «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.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантийный срок шиберных задвижек –3 года. Срок службы – 10 лет.

На детали изделия такие как:

- подшипник шпинделя;
- сальниковое уплотнение;
- исполнительные механизмы (редуктор, электропривод, пневмопривод);
- ходовая гайка;

действует гарантия 12 месяцев со дня продажи. Гарантии не подлежат сменные уплотнения и фиксирующие кольца.

9.2. В случае возникновения претензии к качеству товара в процессе эксплуатации оборудования необходимо предоставить фото-видео материалы, которые отображают:

- шильд изделия;
- выявленный дефект оборудования;
- условия монтажа (монтажное положение, тип ответных фланцев, расстояние до ближайших элементов соединительной и запорной арматуры, насосного оборудования).

9.3. 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;
- использования запорной арматуры для регулирования расхода потока рабочей среды;
- установки задвижки на трубопровод с увеличенным межфланцевым расстоянием и/или с несоосными ответными фланцами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия.

ПРЕДПРИЯТНИЕ ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

QINGDAO QINGGUAN VALVES CO., LTD

DONG SHUANGMIAO VILLAGE, ECONOMIC DEVELOPMENT ZONE OF PINGDU CITY, QINGDAO, CHINA, КИТАЙ

ПРОДАВЕЦ:

ООО «САНТЕХКОМПЛЕКТ»

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

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК –
3 ГОДА СО ДНЯ ОТГРУЗКИ ПОТРЕБИТЕЛЮ

КОЛИЧЕСТВО ШТ.

ДАТА ВЫДАЧИ ДОКУМЕНТА

ПОДПИСЬ

ОТК

ШТАМП
ТОРГУЮЩЕЙ (ПОСТАВЛЯЮЩЕЙ)
ОРГАНИЗАЦИИ