РОССИЙСКИЙ БРЕНД
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ

BENARMO
RUS

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ (ДИСК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ) МОДЕЛИ: 2051НА, 2051R BENARMO

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-CN.PA01.B.09659/24
	Выдан Испытательной лабораторией ООО«ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации №RA.RU.21АИ71)
	Срок действия с 16.01.2024 по 15.01.2029
IQS	Сертификат соответствия: РОСС RU.МСК.П.045.066.0000107
	Орган по сертификации: «ИНТЕРПРОГРЕСС» (РОСС RU.МСК.П.045.066)
	Срок действия: с 22.08.2024 по 21.08.2027
EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-CN.PA01.B.87522/21
	Выдан Испытательной лабораторией « ГЕРЦ» ООО «Евразийская аналитическая компания» (аттестат аккредитации РОСС.RU.32001.04ИБФ1.ИЛ13 от 15.12.2020г)
	Срок действия с 05.04.2021 по 05.04.2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

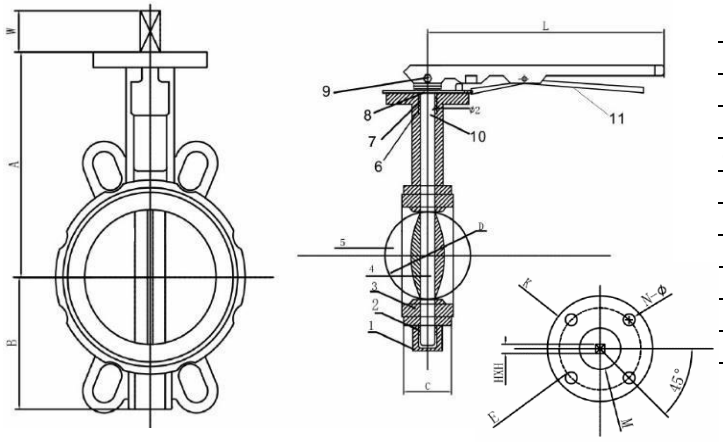
1.1. Затворы поворотные дисковые применяются в качестве запорно-регулирующих устройств на трубопроводах для воды при температуре до +100°С и давлении до1,6 МПа (16 кгс/см2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1. Технические характеристики.

Номинальный диаметр	Ду50 – Ду300
Рабочее давление PN	1,6МПа
Температура рабочей среды	От -15°С до +100°С (кратковременно минимальная -20°С, кратковременно максимальная +110°С)
Температура окружающей среды	От -10°С до +70°С
Рабочая среда	Вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.3684-21.
Тип управления	Рычаг, редуктор
Присоединение к трубопроводу	Межфланцевое с присоединительными размерами для давления 1,0/1,6 МПа по ГОСТ 33259-2015
Размеры верхнего фланца	ISO 5210
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	A
Покрытие корпусных деталей затвора	Эпоксидное порошковое покрытие с толщиной слоя не менее 250 мкм.

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЫЧАГОМ

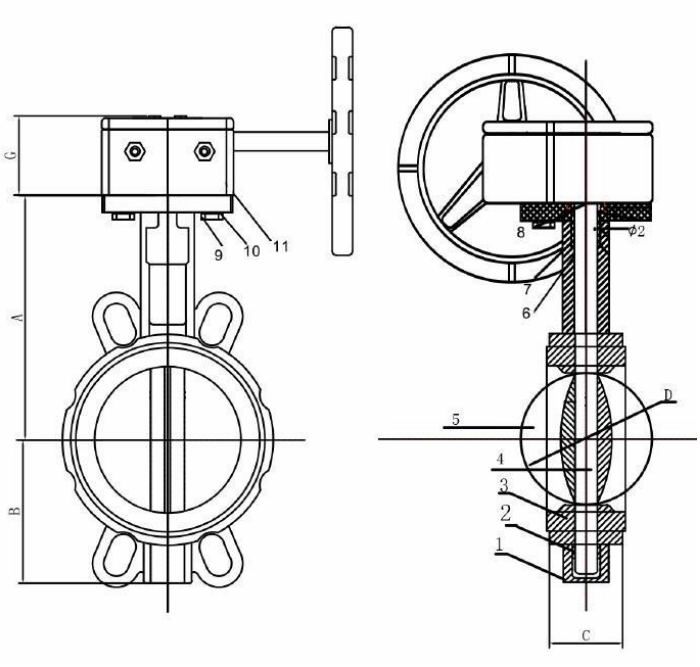


№	Наименование	Материал
1	Корпус	ВЧШГ(GGG50)
2	Втулка	PTFE
3	Манжета	EPDM
4	Шток	Нерж. сталь (SS410)
5	Запорный диск	Нерж. сталь (SS316)
6	Втулка	PTFE
7	Упл. кольцо	EPDM
8	Втулка	PTFE
9	Болт	Нерж. сталь (SS201)
10	Шток	Нерж. сталь (SS410)
11	Рычаг	ВЧШГ(GGG50)/Al

Таблица 1. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм.

DN	A	B	C	Ø D	Ø2	ISO 5211	K	E	N- Ø	M	HxH	W	L	Кр. момент	Предельный кр. момент
50	139,5	72,5	43	52,9	17,5	F05	70	50	4-7	35	9x9	32	180	15	20
65	144,5	77,5	46	54,5	17,5	F05	70	50	4-7	35	9x9	32	180	18	23
80	156	92	46	78,9	17,5	F05	70	50	4-7	35	9x9	32	180	19	25
100	174	109	52	104	20,6	F07	90	70	4-10	55	11x11	32	180	31	40
125	190	127	56	123,3	23,8	F07	90	70	4-10	55	14x14	32	220	50	65
150	209	141	56	155,6	23,8	F07	90	70	4-10	55	14x14	32	220	81	105
200	237	166	62	202,4	28,6	F10	125	102	4-12	55	17x17	40	250	150	195
250	260	203	68	250,4	34,9	F10	125	102	4-12	55	22x22	40	250	250	325
300	305	236	78	301,5	38	F10	125	102	4-12	60	22x22	40	320	377	490

ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ С РЕДУКТОРОМ



№	Наименование	Материал
1	Корпус	ВЧШГ(GGG50)
2	Втулка	PTFE
3	Манжета	EPDM
4	Шток	Нерж. сталь (SS410)
5	Запорный диск	ВЧШГ(GGG50)
6	Втулка	PTFE
7	Упл. кольцо	EPDM
8	Втулка	PTFE
9	Болт	Нерж. сталь (SS201)
10	Шток	Нерж. сталь (SS410)
11	Редуктор	ВЧШГ(GGG50)

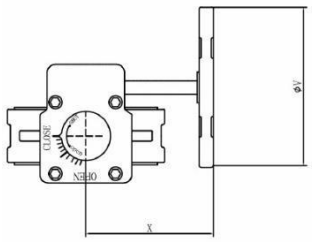
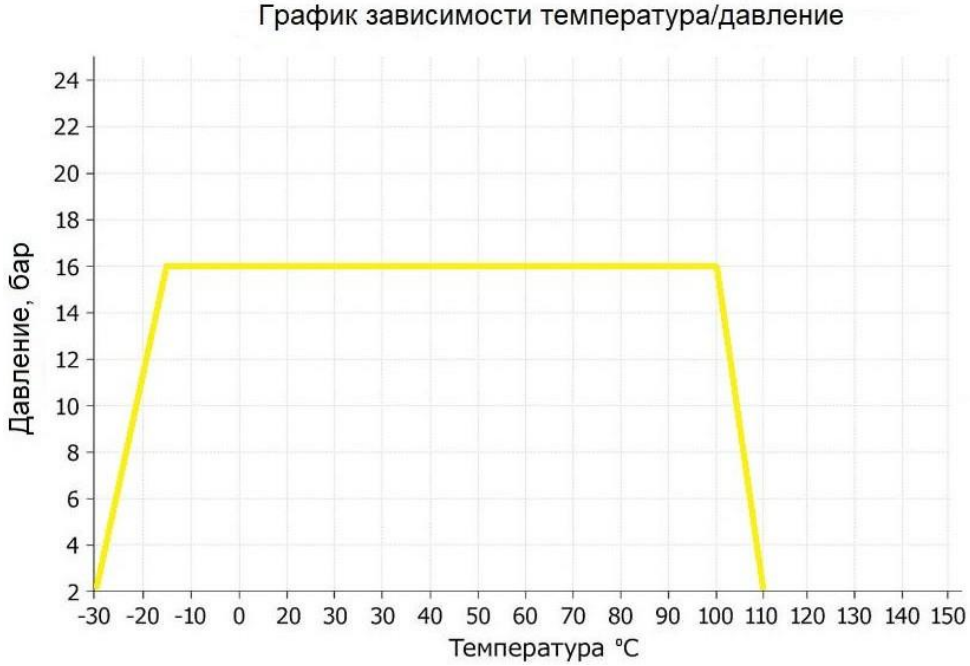


Таблица 2. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм

DN	A	B	C	ØD	Ø2	ISO5211	G	X	ØV	Кр.момент, Нм
250	260	203	68	250,4	34,9	F10	78	168	267	150
300	305	236	78	301,5	38	F10	77	178	267	245



3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Полное закрытие затвора происходит при повороте рукоятки по часовой стрелке на угол 90° либо при вращении штурвала редуктора также по часовой стрелке. При этом диск совершает вместе со штоком вращательное движение до его полного соприкосновения с резиновой манжетой.

3.2. Затвор можно использовать как устройство, регулирующее поток рабочей среды. В зависимости от угла поворота запорного диска (от 0° до 90°) изменяется пропускная способность затвора.

3.3. Для предотвращения протечек рабочей среды между корпусом затвора и штоком используются уплотнительные кольца

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию поворотных дисковых затворов допускается персонал, изучивший устройство затворов, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.

4.2. На месте установки затвора должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.

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

4.4. При производстве всех видов работ, должны быть предусмотрены меры, исключающие случайную подачу среды в трубопровод. В местах управления подачей среды должна быть вывешена табличка с надписью: «Не включать – работают люди».

4.5. Обслуживание затворов, установленных в подземных колодцах или камерах, в которых возможно скопление вредных или взрывоопасных газов, производить согласно правил технической эксплуатации и технике безопасности организации, эксплуатирующей данные колодцы и камеры.

5. МОНТАЖ

5.1. Затворы поворотные дисковые могут устанавливаться на трубопроводе в любом положении.

5.2. При монтаже затвора запорный диск должен находиться в полуоткрытом состоянии. Монтаж затвора в закрытом положении может вызвать блокировку диска из-за деформации манжеты.

5.3. Установка дополнительных прокладок между затвором и ответными фланцами запрещена.

5.4. При монтаже затворов использовать воротниковые фланцы. Монтаж затвора на фланцы несоответствующего размера запрещен.

5.5. Перед установкой затвора ответные фланцы должны быть тщательно очищены от грязи, песка, окалины и др.

5.6. Затяжку болтовых соединений производить равномерно с усилием, исключающим чрезмерное сжатие и перекос соединения до контакта металлического корпуса к зеркалу фланца.

5.7. Устанавливаемый затвор необходимо подвергнуть осмотру, проверить состояние запорного диска и манжеты. Проверку работоспособности затвора производить путем трехкратного открытия и закрытия.

5.8. Затвор не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, отсутствие соосности патрубков, неравномерность затяжки крепежа).

5.9. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, затворы должны находиться в полностью открытом состоянии.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Затворы поворотные дисковые должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.

6.2. Рабочая среда – вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.1.4.1074.

6.3. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод. При осмотрах проверять:

- общее состояние затвора;
- состояние крепежных соединений;
- герметичность уплотнений штока;
- состояние крепежных соединений затвора и исполнительного механизма;
- корректность настройки механических ограничителей хода редуктора для затворов, оборудованных редуктором.

6.4. При техническом обслуживании необходимо соблюдать меры безопасности, указанные в разделе 4 настоящего документа.

6.5. При осмотрах проверить: общее состояние затвора, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнений штока.

6.6. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта, затворы подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию.

6.7. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

7.1. Затворы могут транспортироваться любым видом транспорта. При этом установка затворов на транспортные средства должна исключать возможность механических повреждений, внутренние поверхности должны быть защищены от загрязнения.

7.2. При транспортировке и хранении затвор должен быть в положении неполного закрытия, т.е. запорный диск должен неплотно соприкасаться с поверхностью манжеты - без деформации резины

7.3. При погрузке и разгрузке строповку затворов следует производить за корпус.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

8.1. 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.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантия и срок службы: 36 месяцев со дня отгрузки потребителю. Срок службы – 5 лет, но не более гарантированной наработки - 2500 циклов. На детали изделия подверженные износу при эксплуатации (уплотнение вала, втулки вала, уплотнительная манжета), устанавливается гарантийный срок 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты отгрузки.

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

- изделие, его шильд;
- выявленный дефект;
- условия монтажа (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;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия;
- повреждений, вызванных некорректной работой электропривода.

ПРЕДПРИЯТНИЕ ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

CHENGDE RUI MAI TRADING CO., LTD

Room 311, unit 5, 1-1# building, Zhongxing road, Shuangqiao district, Chengde city, Hebei province, 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

01.11.2025