

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### НАЗНАЧЕНИЕ

Задвижка штамповарная стальная 30с950нж под электропривод применяется в качестве запорного устройства на трубопроводах, транспортирующие различные жидкие и газообразные среды, нейтральные к основным деталям задвижке.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Тип:** Задвижка клиновидная штамповарная 30с950нж.

**Условный диаметр:** 800 мм.

**Максимальное рабочее давление:** 16 кг/см<sup>2</sup> (1,6 МПа).

**Рабочая среда:** вода, пар и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей изделия при температуре до 300°C; воздух и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей изделия при температуре до 300°C; природный газ (без содержания сероводорода) и другие взрывопожароопасные, токсичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей изделия при температуре до 300°C.

**Класс герметичности задвижек по ГОСТ 9544-2005:** – «В», «С», «D».

**Климатическое исполнение по ГОСТ15150-69:** «У»

**Уплотнение в затворе:** «металл по металлу».

**Направление рабочей среды:** любое.

**Тип управления:** электропривод.

**Присоединение к трубопроводу:** фланцевое (по ГОСТ 12815-80). По требованию заказчика фланцевые исполнения задвижек могут поставляться в комплекте с ответными деталями (фланцы, прокладки, крепежные детали).

**Установочное положение задвижек на трубопроводе:** любое в верхней полусфере относительно горизонтальной плоскости (в том числе в горизонтальном положении), рекомендуемое положение – вертикальное, электроприводом вверх. При установке задвижек в наклонном положении (угол наклона от вертикальной оси свыше 15°), для того чтобы

исключить воздействие на трубопровод изгибающего момента из-за смещения центра тяжести изделия, рекомендуется установка опор (подпорок) под бугельный узел задвижек.

**Назначенный ресурс:** 2500 циклов.

**Назначенный срок службы:** 10 лет.

### СОСТАВ И МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗАДВИЖКИ 30С950НЖ

1) Корпус - сталь 20; 2) Клин - сталь 20; 3) Шпиндель - сталь 20Х13; 4) Прокладка - ПОН; 5) Крышка - сталь 20; 6) Гайка - сталь ст35; 7) Шпилька - ст35; 8) Набивка сальника - Терморасширенный графит; 9) Втулка - БрАЖМц 10-3-1,5; 10) Фланец - сталь ст3сп; 11) Втулка резьбовая - БрАЖМц 10-3-1,5; 12) Кольцо в корпусе - 08Х18Н10Т; 13) Наплавка на клине - Коррозионстойкая наплавка.

### ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАДВИЖЕК 30С950НЖ

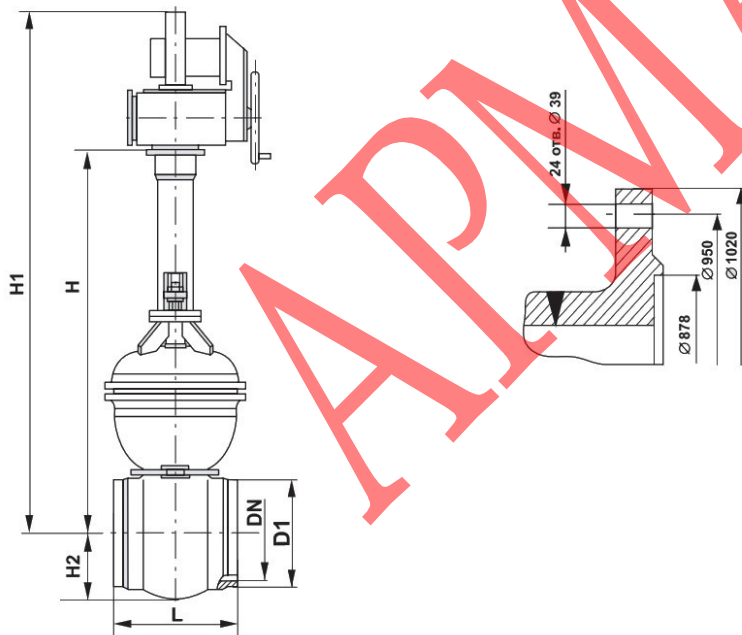
DN, мм	D	D1	L	H	H1	H2	Масса, кг
800	975	-	1000	2500	3340	472	1950

### ПОРЯДОК УСТАНОВКИ ЗАДВИЖКИ 30С950НЖ, ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Удаление консервационных смазок следует производить чистой ветошью, смоченнойрастворителем (бензин, уайт-спирит и т.п.). При монтаже для подвески и других работ следует использовать патрубки корпуса. При монтаже запрещается использовать для подвески маховик. Перед установкой задвижек трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.п. При установке арматуры на трубопровод необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга (деформации) фланцев арматуры. Запрещается класть на задвижки отдельные детали, монтажный инструмент и посторонние предметы. Затяжка болтов гайками должна производиться равномерно, без перекосов. Перед пуском системы, непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и произведена промывка систем трубопровода.

В период пусконаладочных работ допускаются многократные опрессовки задвижек в составе системы, в которой они установлены. Периодичность, продолжительность и количество опрессовок - по условиям испытаний системы. При опрессовках запорное устройство изделия должно находиться в одном из крайних положений. Открывать и закрывать изделие при опрессовках не допускается.

Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы системы (агрегата). При осмотре необходимо проверить: общее состояние задвижек; состояние крепежных соединений; герметичность мест соединений; работоспособность задвижки.



## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

Указание мер безопасности по ГОСТ 53672-2009, ПБ 03-585-03, ПБ 08-624-03.

## ПАСПОРТ

### 1. Свидетельство о приемке.

Задвижка стальная штампованная с выдвижным шпинделем фланцевая **30с950нж DN 800 PN 16** кгс/см<sup>2</sup>, изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, ТУ 3700-001-35948008-2015, действующей технической документацией и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер 808.

Дата выпуска \_\_\_\_\_.

Дата консервации \_\_\_\_\_.

Срок консервации - 3 года.

### 2. Гарантии изготовителя.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие задвижек требованиям ТУ 3700-001-35948008-2015 и работоспособность выпускаемых изделий при условии соблюдения потребителем порядка монтажа, эксплуатации, транспортировки, хранения и технического обслуживания.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента реализации. Гарантийная наработка – 300 циклов "закрыто-открыто" в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Отметка ОТК \_\_\_\_\_

**ООО «МПК «Арма-Лидер»**

**Адрес:** 428000, ЧР, г. Чебоксары,  
ул. Пирогова, 4А, пом.1

**Телефон:** 8(8352) 35-50-03; 8-800-505-57-64

**E-mail:** [sale@arma-lider.ru](mailto:sale@arma-lider.ru)

**Web:** [www.arma-lider.ru](http://www.arma-lider.ru)

**2016**



**Общество с ограниченной ответственностью  
«МПК «Арма-Лидер»**

**ЗАДВИЖКА СТАЛЬНАЯ ШТАМПОСВАРНАЯ  
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ  
DN-800 PN 1,6 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>)  
30с950нж**

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ПАСПОРТ**

**г. Чебоксары**