

Общество с ограниченной ответственностью
«Челябинский завод нефтегазового оборудования»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ПАСПОРТ

Затвор поворотный дисковый
трёхэксцентриковый
ЗПДП- .025.01.01.3
Pn-2,5 МПа (25 кгс/см²)



ООО «Челябинский завод нефтегазового оборудования»

Адрес: 454006, Россия, Г. ЧЕЛЯБИНСК

ул. Росейтская д 8 «б» офис 1

E-mail: info.chzno@mail.ru

Сайт: www.chzngo.ru



ИНФОРМАЦИЯ О ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Наименование изделия	Затвор поворотный дисковый трёхэксцентриковый
Обозначение	ЗПДМ- 025.01.01.3
Изготовитель	ООО «ЧЗНО»
Декларация о соответствии ПР/ТС 010/2011	ТС № RU Д-РУ.АУ04.В.51786
Декларация о соответствии ПР/ТС 032/2011	ТС № RU Д-РУ.МЭ72.В.00502
Сертификат соответствия ГОСТ Р	RU.АГ99.Н08673
Технические условия	3700-001-91353141-2015

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Прочностной Dn, мм	50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200
Давление рабочее Pn, Мпа (кгс/см ²)	2,5(25)
Температура рабочей среды, °С	От -40 до +400
Температура окружающей среды, °С	От -40 до +40
Климатическое исполнение	У1 по ГОСТ 15150-69
Герметичность в затворе	Класс герметичности А по ГОСТ 54808-2011
Рабочая среда	Вода, пар, нефтепродукты, углеводороды
Направление рабочей среды	В обоих направлениях
Установочное положение	Любое, кроме приводным устройством вниз
Присоединение к трубопроводу	Под приварку
Управление	Редуктор, электропривод
Гарантийная наработка на отказ, циклов	2000
Средний ресурс, циклов, не менее	4000
Гарантия, месяцев	12

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Конструкция	Материал
1	Крышка	сталь
2	Прокладка	металлографит
3	Корпус	углеродистая сталь
4	Диск	нержавеющая сталь
5	Шпиндель	нержавеющая сталь
6	Крышка седла	сталь
7	Крышка	сталь
8	Уплотнение	нержавеющая сталь с графитом
9	Втулка	сталь
10	Сальник	мягкий графит
11	Крышка	углеродистая сталь
12	Болт	сталь
13	Стойка	углеродистая сталь
14	Редуктор	ВЧШП

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Затвор поворотный дисковый трёхэксцентриковый ЗПДМ- 025.01.01.3.
Паспорт.

Руководство по эксплуатации

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Затвор поворотный дисковый трёхэксцентриковый ЗПДМ- 025.01.01.3
DN PN25 соответствует ТУ 3700-001-91353141-2015 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

Заводской номер _____

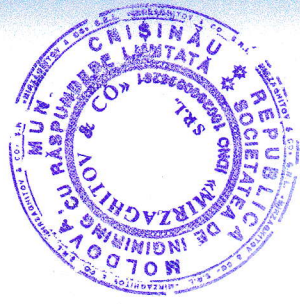
Срок консервации три года.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента реализации.

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течение одного месяца с момента получения рекламации.

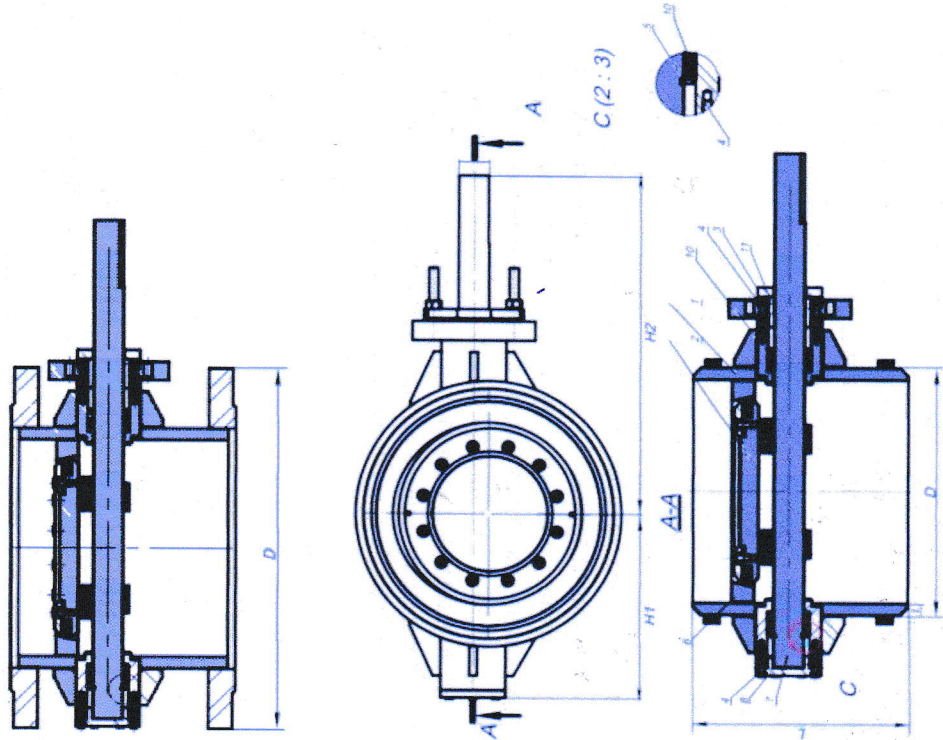
Отметка ОТК _____ М.П.



ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка с начала эксплуатации	Причина снятия	Подпись лица, производившего установку (снятие)
			после последнего ремонта		

ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	D	t	L	H1	H2	Масса, кг
400	446	16	310	285	730	130
500	545	20	350	355	920	206

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Затвор должен использоваться строго по назначению в соответствии указаниями технической документации.

Источником опасности при эксплуатации технологической линии является находящаяся под давлением рабочая среда, что требует обеспечения необходимых мер безопасности. Требования безопасности при работе с трубопроводной арматурой по ГОСТ 12.2.063-81.

Безопасность эксплуатации затворов обеспечивается прочностью, плотностью и герметичностью деталей, которые выдерживают указанное на них статическое давление, и надежностью крепления деталей, находящихся под давлением.

Устранение дефектов должно производиться при сбросе давления и температуры рабочей среды.

Управление затворами при высокой температуре рабочей среды должно производиться с предохранением от ожогов обслуживающего персонала.

Эксплуатация затворов должна осуществляться после ознакомления обслуживающего персонала с руководством по эксплуатации затворов и при наличии инструкции по технике безопасности, утвержденной руководителем предприятия.

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ

Срок службы затвора и безотказность действия обеспечиваются при соблюдении требований настоящего РЭ.

При разборке и сборке затвора должны быть приняты меры по обеспечению чистоты рабочего места. Возможность загрязнения и попадания посторонних предметов в затвор при разборке и сборке должна быть исключена.

ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

При монтаже, для подвески или других работ следует использовать фланец горловины или специальные транспортировочные отверстия корпуса.

Для удобства обслуживания должен быть обеспечен доступ к затвору.



Для своевременного выявления и устранения неисправностей затвор подвергается осмотру и проверке перед монтажом на трубопроводе.

Проверку на герметичность затвора можно не осуществлять, т.к. она гарантируется заводом-изготовителем.

УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Затворы, оборудованные такими ручными устройствами, как ручки или штурвалы редукторов, должны управляться ТОЛЬКО ВРУЧНУЮ. Применение чрезмерного внешнего усилия для управления затвором может привести к неисправности затворов и приводов.

Перед выполнением полной проверки работы трубопроводов с магистральным давлением выше номинального давления испытываемых затворов, убедитесь в полностью открытом положении затвора. Никогда не используйте закрытые затворы вместо глухих фланцевых заглушек.

Когда нужно демонтировать затворы с трубопровода для технического обслуживания или по другой причине, предварительно убедитесь в полном отсутствии давления в линии. Ослабление болтов трубопровода при давлении в линии может создать опасность. Все остаточные продукты должны быть полностью удалены из магистралей.

Не используйте указатели положения для управления затворами или в качестве датчиков перегрузки. Это может повредить указатели.

Убедитесь в использовании фланцевых заглушек, когда дисковые поворотные затворы закреплены на конце трубопровода.

Избегайте случайного соприкосновения с валом редуктора или стопорными болтами привода.

Рекомендуется выполнять периодические проверки, для того чтобы: - убедиться в степени открытия затвора. - проверить ослабленные болты и протечку в каждом соединении. - проверить вибрацию и шум.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком в зависимости от режима работы системы (агрегата), но не реже одного раза в шесть месяцев. Для агрессивных рабочих сред частота осмотра увеличивается (и проводится 1 раз в месяц).

При осмотрах необходимо проверить:

- а) общее состояние затвора;
- б) состояние крепёжных соединений;
- в) герметичность мест соединений относительно внешней среды;
- г) работоспособность и способность затвора выполнять свои функции и проверки проводит персонал, обслуживающий систему или агрегат.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для обеспечения безопасной работы запрещается:

1) снимать затвор с трубопровода при наличии в нём рабочей среды и включенном электропитании приводов;

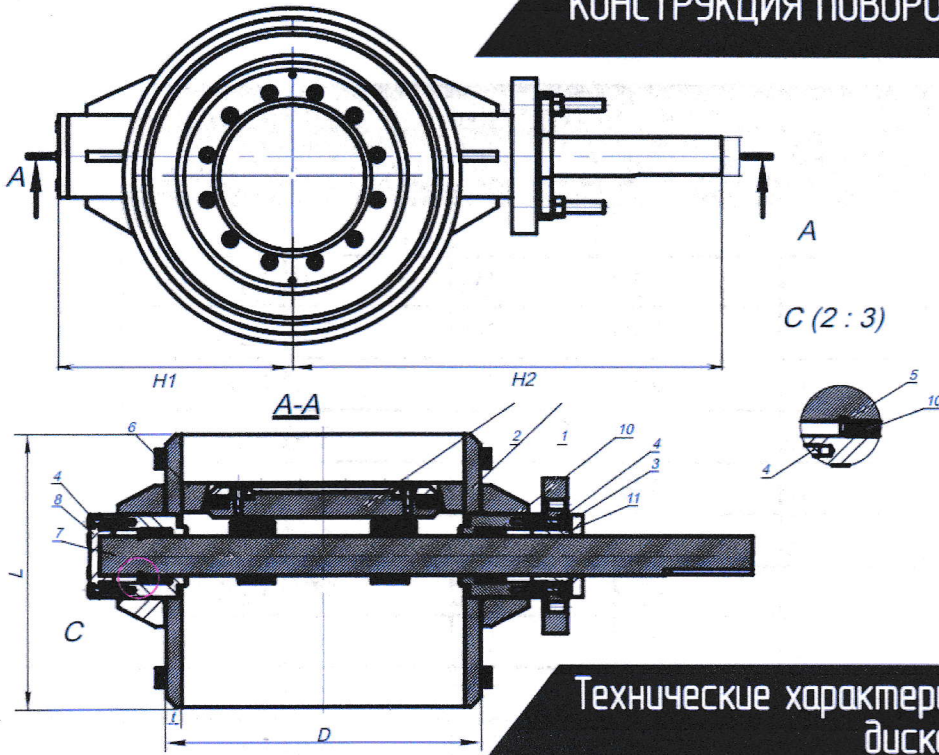
2) производить разборку затвора и работы по устранению неисправностей при наличии в затворе агрессивной рабочей среды;

3) применять ключи, большие по размеру, чем это требуется для крепёжных деталей.

Обслуживающий персонал, производящий работы с затвором, должен иметь индивидуальные средства защиты (очки, рукавицы, спецодежду и т.д.) и соблюдать требования безопасности.

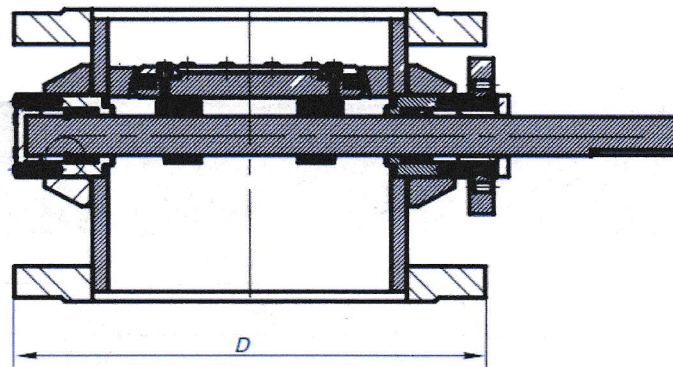


КОНСТРУКЦИЯ ПОВОРОТНОГО ДИСКОВОГО ЗАТВОРА



№	Наименование детали	Материал
1	Корпус	ст.20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
2	Диск	ст.20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
3	Фланец редуктора	ст.20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
4	Болт	Ст 35
5	Стопорное кольцо	Бронза
6	Седло	12Х18Н10Т
7	Вал	20Х13
8	Крышка	ст.20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
9	Прижимное кольцо	12Х18Н10Т
10	Уплотнительное кольцо	12Х18Н10Т +Графит
11	Уплотнение штока	ТРГ

Технические характеристики затвора поворотного дискового приварного соединения



Тип затвора

Класс герметичности

Номинальное давление, МПа

Температура рабочей среды

Температура окружающей среды

Срок службы

Ресурс

Трехэксцентриковый

Класс «А» по ГОСТ 9544

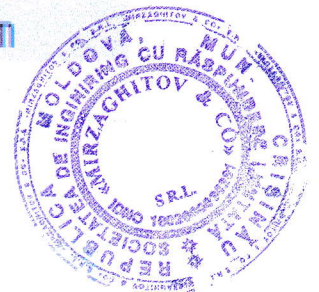
1,6; 2,5

-60...+200 С

-60...+80 С

Не менее 10 лет

2000 циклов



Технические характеристики затвора поворотного дискового приварного соединения

DN	D	t	L	H1	H2	Посадка
200	219	8	230	150	535	F12
250	273	8	250	208	550	F13
300	345	10	270	215	670	F16
350	395	12	290	250	695	F16
400	446	16	310	285	730	F16
500	545	20	350	355	920	F25
600	645	20	390	400	950	F25
700	750	20	430	460	1055	F30
800	840	20	470	505	1200	F35
900	950	30	510	590	1320	F35
1000	1060	30	550	670	1380	F35
1200	1270	30	630	805	1640	F40

Технические характеристики затвора поворотного дискового фланцевого присоединением

D	d	п.отв	L	H1	H2	Посадка
360	8	12	250	150	535	F12
425	8	12	270	208	550	F12
485	10	16	290	215	670	F16
550	12	16	310	250	695	F16
610	16	16	340	285	730	F16
730	20	20	380	355	920	F25
840	20	20	420	400	950	F25



RCI
REAL
CARGO
INDUSTRY