

Содержание

| | |
|--|----|
| 1. Основные сведения..... | 3 |
| 2. Чертеж и габаритные размеры клапана..... | 4 |
| 3. Основные технические данные..... | 5 |
| 4. Утилизация..... | 6 |
| 5. Комплектность..... | 6 |
| 6. Назначение и технические характеристики..... | 7 |
| 7. Подготовка клапана к эксплуатации..... | 7 |
| 8. Техника безопасности..... | 7 |
| 9. Ресурсы, сроки службы и хранения..... | 8 |
| 10. Техническое обслуживание..... | 9 |
| 11. Методика приемо-сдаточных испытаний клапанов завода-изготовителя (испытания – водой)..... | 10 |
| 12. Свидетельство о консервации и упаковывании..... | 11 |
| 13. Свидетельство о приемке..... | 11 |
| 14. Движение изделия при эксплуатации..... | 12 |

12. Свидетельство о консервации и упаковывании

Клапан запорный сальниковый фланцевый ручной 15с18п DN 200
PN 2,5 МПа (25 кгс/см²), заводской № _____
подвергнута консервации и упаковыванию согласно требованиям ТУ
3741-001-09212465-2016.

Дата консервации «__» _____ 20__ г.

Срок консервации: 3 года.

 Ст. мастер _____ / **ОРЛОВ И.П.** /
должность _____ личная подпись _____
расшифровка подписи _____

_____ /
число, месяц, год

13. Свидетельство о приемке

Клапан запорный сальниковый фланцевый ручной 15с18п DN 200
PN 2,5 МПа (25 кгс/см²), заводской № _____
изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями
государственных стандартов, ТУ, действующей технической
документацией и признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК

М.П. _____ / _____ /
личная подпись _____
расшифровка подписи _____

_____ /
число, месяц, год

11. Методика приемо-сдаточных испытаний клапанов завода-изготовителя (испытания – водой)

1. Испытание на прочность и плотность материала деталей:

а) испытание на прочность и плотность материала проводятся водой давлением 1,5 PN;

Контроль визуальный в течение времени, необходимого для осмотра (механические разрушения, остаточные деформации, течи и пропуск среды не допускается).

2. Испытание на герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения проводятся водой давлением PN в течении 2 минут.

Контроль визуальный. Пропуск среды не допускается.

3. Испытание на герметичность затвора:

а) поставить клапан на стенд и закрепить его;

б) заполнить внутреннюю полость клапана;

в) сбросить давление среды;

г) перекрыть затвор с необходимым усилием (см. крутящий момент на шпинделе);

д) подать в входной патрубок воду давлением 1,1 PN;

е) выдержать 0,5 минуты.

Контроль визуальный. Пропуск через затвор со стороны открытого патрубка не допускается.

ж) сбросить давление воды на затвор до нуля.

1. Основные сведения

Назначение: клапаны применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах.

Наименование изделия: клапан запорный сальниковый фланцевый ручной DN 200 PN 2,5 МПа (25 кгс/см²).

Обозначение: НХИ 21003-200

Изделие № _____

Дата изготовления: «_____» _____ 20__ г.

Предприятие-изготовитель: ООО «НефтеХимИнжиниринг».

Страна изготовитель: Российская Федерация.

Сертификат о соответствии Таможенного союза ТР ТС 032/2013 № RU C-RU.MO10.B.03144.

Соответствует требованиям технического регламента «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

Срок действия с 25.01.2018 г. по 24.01.2023 г.

Сертификат о соответствии Таможенного союза ТР ТС 010/2011 № RU C-RU.MO10.B.03138.

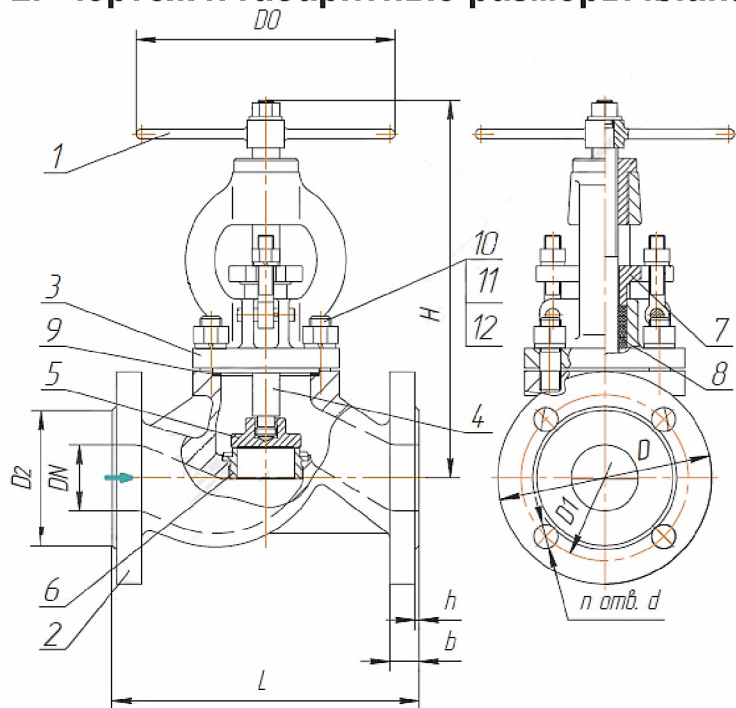
Соответствует требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования».

Срок действия с 24.01.2018 г. по 23.01.2023 г.



Руководство по эксплуатации клапана и сертификаты соответствия Вы можете скачать пройдя по ссылке:

2. Чертеж и габаритные размеры клапана



Габаритные и присоединительные размеры, масса

| DN | L | D | D1 | D2 | H | b | n | Масса, кг |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|-----------|
| 15 | 130 | 95 | 65 | 46 | 235 | 16 | 4 | 6,0 |
| 20 | 150 | 105 | 75 | 56 | 275 | 16 | 4 | 7,0 |
| 25 | 160 | 115 | 85 | 65 | 285 | 16 | 4 | 9,0 |
| 32 | 180 | 135 | 100 | 76 | 305 | 18 | 4 | 12,0 |
| 40 | 200 | 145 | 110 | 84 | 355 | 19 | 4 | 17,0 |
| 50 | 230 | 160 | 125 | 99 | 375 | 20 | 4 | 24,0 |
| 65 | 290 | 180 | 145 | 118 | 410 | 22 | 8 | 33,0 |
| 80 | 310 | 195 | 160 | 132 | 435 | 22 | 8 | 44,0 |
| 100 | 350 | 230 | 190 | 156 | 480 | 24 | 8 | 60,0 |
| 125 | 400 | 270 | 220 | 184 | 560 | 28 | 8 | 100,0 |
| 150 | 480 | 300 | 250 | 211 | 610 | 30 | 8 | 108,0 |
| 200 | 600 | 360 | 310 | 274 | 720 | 34 | 12 | 185,0 |

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

10. Техническое обслуживание

В процессе эксплуатации следует периодически производить наружный осмотр в определенные сроки, не реже 1 раза в 3 месяца.

При осмотре проверить:

- герметичность мест соединений;
- состояние болтовых соединений;
- общее состояние клапана.

Все замечания неисправности должны быть устранены.

Разборка клапана производится с целью устранения дефектов, возникших при эксплуатации.

При разборке клапанов необходимо выполнять указания по технике безопасности, а также исключить возможность попадания грязи во внутреннюю полость клапана.

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице

| Наименование неисправностей, внешнее проявление | Вероятная причина | Метод устранения |
|---|---|---|
| 1. Шток не совершает полный ход | Клапан разрегулирован по ходу | 1. Произвести регулировку хода |
| 2. Вращение штока затруднено | Загрязнились или заели подвижные детали клапана (повредились) | 1. Разобрать клапан, промыть, прочистить от грязи, зачистить возможные задиры. Смазать все подвижные детали, не соприкасающиеся со средой, смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433, собрать, настроить клапан. Произвести несколько циклов «открыто-закрыто» для проверки плавности хода |
| 3. Пропуск среды через место соединения корпуса с крышкой | 1. Недостаточно уплотнена прокладка 2. Повреждена прокладка | 1. Уплотнить место соединения равномерной затяжкой гаек 2. Заменить прокладку |
| 4. Не герметичность сальника | 1. Ослаблена затяжка втулки сальника 2. Повреждены уплотнительные кольца | 1. Уплотнить сальник дополнительной затяжкой гаек откидных болтов 2. Заменить кольца |

Собранные после устранения дефектов клапана должны подвергаться испытаниям на герметичность соединений и герметичность.

9. Ресурсы, сроки службы и хранения

Гарантии изготовителя

Средний полный ресурс 1 700 циклов. Средний срок службы 10 лет. Условия хранения 4 по ГОСТ 15150-69. Гарантийная наработка – 400 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Указанный ресурс, срок службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие характеристик клапана требованиям технических условий ТУ 3742-001-09212465-2016 в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

При неисправности клапана в период действия гарантийных обязательств, потребителем должен быть составлен акт, а изделие отправлено изготовителю.

Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и ненадлежащей погрузо-разгрузочной работы;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс – мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

3. Основные технические данные

Технические характеристики

| Наименование | Показатель |
|---|---|
| Обозначение | НХИ 21003-200 т/ф 15с18п |
| Номинальный диаметр DN, мм | 200 |
| Номинальное давление PN, МПа (кгс/см ²) | 2,5 (25) |
| Тип присоединения | Фланцевое по ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнительной поверхности В |
| Рабочая среда | Жидкие и газообразные среды (газообразный аммиак), по отношению к которым применяются материалы коррозионностойки |
| Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 | У1 |
| Температура рабочей среды, °С | От - 40 до + 200 |
| Температура окружающей среды, °С | От - 40 до + 45 |
| Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015 | «А» |
| Тип управления | Ручной |
| Изготовление и поставка | 3742-001-09212465-2016 |

Материал основных деталей

| Наименование детали | Материал |
|---|----------------|
| 1 – Маховик; 2 – Корпус; 3 – Крышка | Сталь 25Л |
| 4 – Шток; 5 – Тарелка; 6 – Седло | Сталь 20Х13 |
| 7 – Втулка сальника; 10 – Шпилька; 11 – Гайка; 12 – Шайба | Сталь 35 |
| 8 – Уплотнение сальниковое; 9 – Прокладка | АГИ, ТРГ |
| Уплотнение на седле корпуса | Фторопласт Ф-4 |
| Наплавка на золотнике | Сталь 20Х13 |

Допускается изготавливать детали и уплотнительные поверхности из других материалов, по свойствам, не уступающим указанным выше.

4. Утилизация

Клапан не представляет опасности для окружающей среды, жизни и здоровья людей и подлежит утилизации после окончания срока службы по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующем данное оборудование.

Отработавшие свой ресурс клапана следует снять с трубопровода путём отвинчивания присоединительных болтов и гаек.

Разобрать клапан и подвергнуть утилизации отдельно детали из цветных металлов, чугуна и стали.

Сведения об утилизации

| Дата | Сведения об утилизации | Примечание |
|------|------------------------|------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

5. Комплектность

| Обозначение изделия | Наименование | Кол-во | Ед. изм. |
|---------------------|---|--------|----------|
| НХИ 21003-200 | Клапан запорный т/ф 15с18п DN 200 PN 2,5 МПа | 1 | Шт. |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| НХИ 21003-200.ПС | Паспорт | 1 | Экз. |
| | | | |

6. Назначение и технические характеристики

1. Клапан предназначен для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах по транспортировке по отношению к которым, материалы, применяемые в клапанах, коррозионностойкие.

2. Установочное положение относительно трубопровода – любое.

3. Устанавливать клапан на трубопровод следует так, чтобы направление движения среды совпадало с направлением стрелки на корпусе.

4. Рабочее положение затвора полностью открыто или полностью закрыто. Использование клапана в качестве регулирующего устройства не допускается.

5. Строительная длина клапана – по ГОСТ 3706–93.

6. Закрытие клапана производится вращением маховика по часовой стрелке.

7. Подготовка клапана к эксплуатации

1. Освободите клапан от транспортной упаковки, удалите консервационные материалы.

2. Проверьте комплектность клапана.

3. Клапаны должны устанавливаться на трубопроводе согласно проекту, в местах, доступных для обслуживания, осмотра и ремонта. Клапаны должны устанавливаться на трубопровод соосно, без перекосов, с полным совпадением болтовых отверстий фланцев. Строповка клапана должна осуществляться за элементы конструкции. Во избежание появления дополнительного изгибающего момента, который в последствии при заполнении участка водой при гидроиспытаниях и подаче давления может привести к значительным напряжениям в зоне соединения клапана с трубопроводом, необходимо предусмотреть разгрузку клапана от веса трубопровода. Концевые участки трубопровода не должны быть консольными.

8. Техника безопасности

Категорически запрещается:

1. Производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости клапана;

2. Применение клапана на среды и параметры, не соответствующие настоящего паспорта.