



DEGNO

Тел.: моб. +7-962-703-71-91, +7-921-941-86-46; E-mail: gd@degno.org;
195248, Санкт-Петербург г, вн.тер.г. муниципальный округ Большая Охта,
пр-кт Энергетиков, д. 19, литера Д, помещ. 3-Н, ч.пом. 1-3
ООО «ДЕГНО-КБ», ИНН 7806591520, КПП 780601001, ОГРН 1217800149412, ОКПО 55398567
Р/с 407 028 102 324 300 019 29 в Филиале «Санкт-Петербургский» АО «АЛЬФА-БАНК»,
К/с 301 018 106 000 000 007 86, БИК 044030786

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ЗАДВИЖКА ШИБЕРНАЯ (ШИБЕРНЫЙ ЗАТВОР)

для водоснабжения и водоотведения
СЕРИЯ AV-1903, ручное управление DN50-350
СЕРИЯ AV-1903R, редуктор под привод DN400-2000



Санкт – Петербург

Задвижка шиберная (ножевая), полнопроходная, применяется в качестве запорно-регулирующего устройства на трубопроводах. Данная конструкция имеет модернизированное уплотнение. Наличие металлического клина или пластины, способны разрезать включения (инородные тела), имеющиеся в жидкости, которая протекает внутри задвижки.

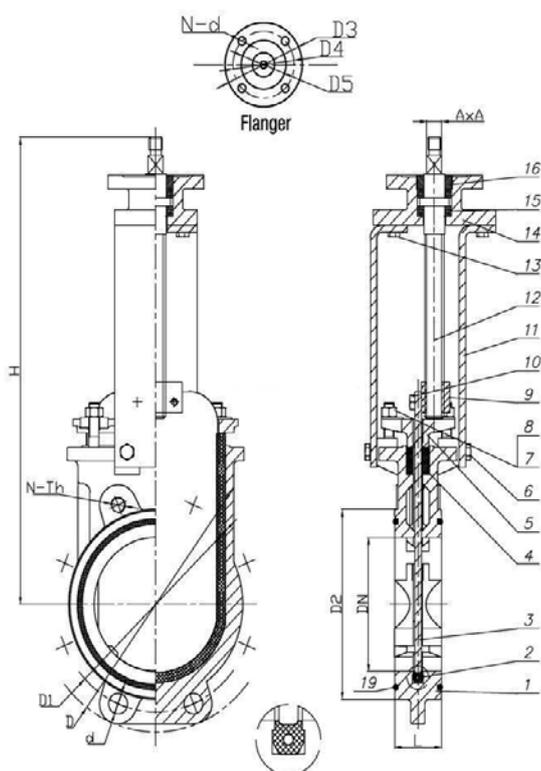
Область применения

- Целлюлозно-бумажная промышленность.
- Очистные сооружения.
- Сточные, канализационные воды.
- Энергетика и т.д.

Технические характеристики

- Номинальный диаметр: от 50мм до 1200мм.
- DN 50-1200 – не выдвигной шток.
- Уплотнение двухстороннее. Резина EPDM. Класс герметичности А
- Рабочая температура: $\leq 100^{\circ}\text{C}$ (кратковременно до 120°C).
- Рабочее давление:
- **DN50-400 - PN10;**
- **DN500-600 – PN8 или PN10 (зависит от комплектации);**
- **DN700-800 – PN6 (усиленный тип до 5 бар);**
- **DN900-1000 – PN4 (усиленный тип до 6 бар)**
- **DN1200 – PN2.0 (усиленный тип до 4 бар)**
- Дизайн: EN1074-2
- Строительная длина: EN 558-1.
- Фланцы: EN 1092-2
- Test: EN12266-1.
- Тип привода: штурвал (DN 50-450), редуктор (DN 500-1200) электропривод (по заказу).
- Порошковое эпоксидное покрытие 250 мкм,

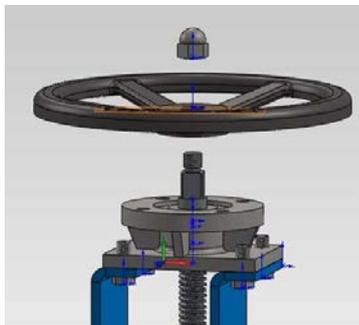
Спецификация DN50-400



№	Часть	Материал
1	Корпус	GGG40
2	Уплотнения	Резина NBR/EPDM, EN 681-1
3	Нож (диск)	Нерж. сталь SS304,
4	Уплотнение	PTFE
5	Крышка сальника	WCB
6	Болт	Сталь 201
7-8	Болт/гайка	Сталь 201
9	Гайка штока	Латунь
10	Болт	Сталь 201
11	Хомут	Сталь А3
12	Шток	Нерж.ст. 2Cr13
13	Подшипник	Баббит
14	Голова хомута	WCB
15	Подшипник	ZChSnSb10-6
16	Гайка	Сталь 201
17	Штурвал	

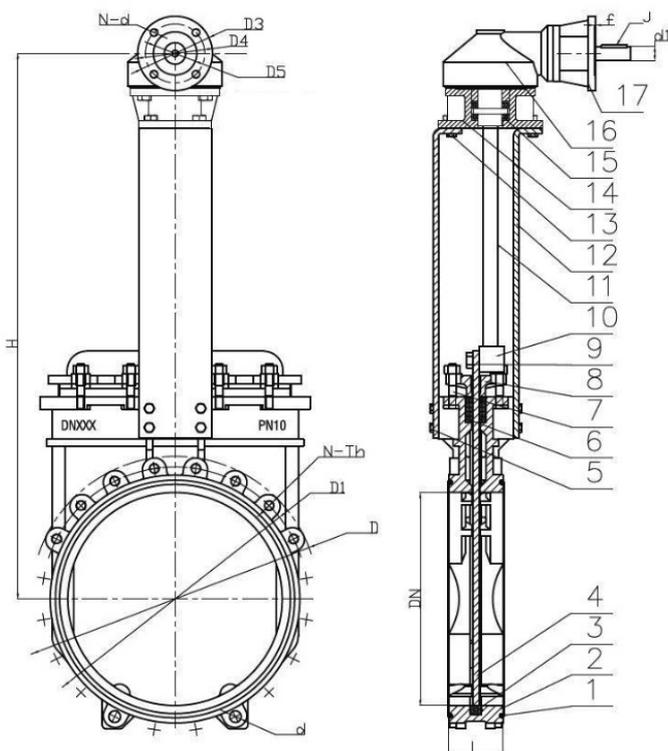
18	Гайка	Сталь 201
	Кольцевое уплотнение	NBR

Габаритные размеры DN 50-400



DN	L	D	D1	D2	D0	N-Th	d	H	AxA	Фланцы
50	48	165	125	99	180	4-M16	Ø18	290	14x14	F10
65	48	185	145	118	200	4-M16	Ø18	310	14x14	F10
80	51	200	160	132	220	8-M16	Ø18	350	16,3x16,3	F10
100	51	220	180	156	240	8-M16	Ø18	405	16,3x16,3	F10
125	57	250	210	184	260	8-M16	Ø18	450	16,3x16,3	F10
150	57	285	240	212	280	8-M20	Ø23	510	19,3x19,3	F10
200	60	340	295	266	300	8-M20	Ø23	610	20,5x20,5	F10
250	70	395	350	319	340	12-M20	Ø23	765	21,5x21,5	F14
300	76	445	400	370	380	12-M20	Ø23	820	21,5x21,5	F14
350	76	505	460	430	400	16-M20	Ø23	970	23x23	F14
400	89	565	515	480	450	16-M24	Ø27	1024	23x23	F14

Спецификация DN 450-1200



№п/п	Наименование	Материал
1	Кольцо	NBR
2	Корпус	Высокопрочный чугун GGG40/50
3	Уплотнение	NBR
4	Диск	Нерж. сталь SS304
5	Болт	Нерж. сталь 201
6	Уплотнение	PTFE
7	Болт	Сталь 201
8	Крышка сальника	WCB
9	Болт	Сталь 201
10	Гайка штока	Латунь
11	Шток	Нерж. Сталь 2Cr13
12	Хомут	Сталь А3
13	Болт	Сталь А3
14	Голова хомута	WCB
15	Подшипник	ZChSnSb10-6
16	Редуктор	QT 400
17	Присоединительный фланец	WCB

Габаритные размеры DN 450-1200

DN	L	D	D1	D2	D0	X-Th	d	H	D3	D4	D5	N-d	f	d1	J
450	89	615	565	530	310	20-M24	ø27	1220	125	102	70	4-ø12	4	ø28	8x7
500	114	670	620	582	310	20-M24	ø27	1330	125	102	70	4-ø12	4	ø28	8x7
600	114	780	725	682	310	20-M27	ø30	1460	125	102	70	4-ø12	4	ø28	8x7
700	127	895	840	794	310	24-M27	ø30	1750	175	140	100	4-ø18	5	ø28	8x7
800	130	1015	950	901	310	24-M30	ø33	1940	175	140	100	4-ø18	5	ø28	8x7
900	130	1115	1050	1001	460	28-M30	ø33	2160	175	140	100	4-ø18	5	ø32	10x8
1000	149	1230	1160	1112	460	28-M33	ø36	2390	210	165	130	4-ø23	6	ø32	10x8
1200	157	1455	1380	1328	460	32-M36	ø39	2700	210	165	130	4-ø23	6	ø32	10x8

Крутящие моменты

DN	Фланцевое соединение PN	Рабочее давление	Крутящий момент Н/м	Кр.мом. после редуктора Н/м
50	10/16	10	20	
65	10/16	10	25	
80	10/16	10	30	
100	10/16	10	40	
125	10/16	10	50	
150	10/16	10	60	
200	10	10	70	
250	10	10	80	
300	10	6	90	
350	10	6	150	
400	10	6	170	
450	10	5	200	70
500	10	4	240	80
600	10	4	350	100
700	10	2	450	140
800	10	2	650	180
900	10	2	780	110
1000	10	2	850	300
1200	10	2	1300	480

Установка

- Задвижка шиберная устанавливаются в местах доступных для осмотра и обслуживания.
- Перед установкой задвижки, трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и т.д. А также необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей ответных фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
- Задвижки могут быть установлены в любом положении в горизонтальном или вертикальном трубопроводе.
- Задвижки могут быть установлены в любом направлении потока.
- Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или даже четыре прохода, последовательностью «крест-накрест».
- Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа).
- После нескольких часов работы задвижку необходимо проверить на наличие утечек.
- Установочное положение: - любое, класс герметичности А.
- Перед монтажом необходимо тщательно очистить уплотнительные поверхности присоединительных фланцев. Произвести обтяжку болтовых соединений (уплотнений) со следующими усилиями:
 - M16 : 120 Н/м (size for DN50-DN125)
 - M20 : 150 Н/м (size for DN150-DN350)
 - M24 : 220 Н/м (size for DN400-DN500)
 - M27 : 250 Н/м (size for DN600)
- Присоединение к трубопроводу: межфланцевое (с использованием паронитовых и резиновых прокладок), центрирование ответных фланцев посредством гладких проушин, расположенных на корпусе затвора (все размеры в соответствии со стандартами ГОСТ12815-80, 12820-80, 12821-80).
- Фланцы должны быть строго параллельны и соосны. Гайки должны затягиваются постепенно для достижения равномерного контакта металл-металл!
- Устанавливать задвижки необходимо в закрытом положении.
- Могут устанавливаться в холодном, не отапливаемом помещении при температуре до -45°C, +50°C.

Рекомендуемый крепеж для шиберных задвижек — 1 комплект:

Ду Ру	Наименование	Размеры	Кол- во шт	Наименование	Размеры	Кол- во шт	Наименование	Размеры	Кол- во шт
50	-	-	-	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M16x45	8	Гайка ГОСТ9064-75	M16	8
80	Шпилька ГОСТ9066-75	M16x140	6	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M16x45	4	Гайка ГОСТ9064-75	M16	16
100	Шпилька ГОСТ9066-75	M16x150	6	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M16x50	4	Гайка ГОСТ9064-75	M16	16
150	Шпилька ГОСТ9066-75	M20x170	6	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M20x55	4	Гайка ГОСТ9064-75	M20	16
200	Шпилька ГОСТ9066-75	M20x180	6	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M20x55	4	Гайка ГОСТ9064-75	M20	16
300	Шпилька ГОСТ9066-75	M20x190	8	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M20x60	8	Гайка ГОСТ9064-75	M20	24
400	Шпилька ГОСТ9066-75	M24x220	10	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M24x65	12	Гайка ГОСТ9064-75	M24	32
500	Шпилька ГОСТ9066-75	M24x250	12	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M24x65	16	Гайка ГОСТ9064-75	M24	40
600	Шпилька ГОСТ9066-75	M27x270	12	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M27x80	16	Гайка ГОСТ9064-75	M27	40
800	Шпилька ГОСТ9066-75	M30x280	14	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M30x90	20	Гайка ГОСТ9064-75	M30	48
900	Шпилька ГОСТ9066-75	M30x300	16	Шпилька ГОСТ22032- 76*	M30x90(100)	24	Гайка ГОСТ9064-75	M30	56

* можно заменить Шпильками по ГОСТ22032-80 или болтами с полной резьбой (тогда кол-во гаек нужно пересчитать).

Эксплуатация и техническое обслуживание.

- К монтажу, эксплуатации и обслуживанию водозапорной арматуры, допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству задвижек, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания, и имеющий навыки работы с запорной арматурой.
- Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт задвижек, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.
- Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать запорную арматуру осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем запорную арматуру.

Для обеспечения безопасной работы запорной арматуры категорически запрещается:

- использовать запорную арматуру на рабочие параметры, превышающие указанные в данном техническом описании;
- производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего;
- осуществлять техническое обслуживание запорной арматуры, если водовод находится под давлением;
- расшатывать и бить по запорной арматуре;
- производить сварочные работы на трубопроводе после установки запорной арматуры.
- **Обязательно, в любом случае, перед установкой оборудования – Протянуть все фиксирующие болты для более надежной работы уплотнительной части конструкции. При установленном и Настроенном Электроприводе – Не снимать привод на монтаже!!! Если привод Демонтирован – Повторная установка - уже с Обязательной последующей Новой настройкой специалистом!!! При Повторном монтаже привода (после снятия) и Отсутствием Новой Настройки – будет неправильная работа, вплоть, до разрушения Конструкции!!! (разорвет Корпус или вырвет верхнюю часть или согнет Вал или сорвет резьбу во втулке или всё Сразу!!!)**

Условия транспортировки и хранения

- Транспортировка осуществляется любым видом транспорта.
- До монтажа запорная арматура должна храниться в складских помещениях или под навесом, защищающих их от загрязнения, прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, обеспечивающих сохранность упаковки, исправность в течение гарантийного срока.
- При длительном хранении (не более 6 месяцев с момента изготовления) запорной арматуры, необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать уплотнение силиконовой смазкой - спреем.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Узловая Сборка оборудования осуществляется ООО «ДЕГНО-КБ» в г. Санкт – Петербург.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ДЕГНО-КБ» предоставляет гарантию на все поставляемое оборудование 12 месяцев с момента оформления отгрузочных документов.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия потребителем;
- 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.

Дата выходного технического контроля оборудования: _____ / _____ / 202 г

МП

Отгрузку произвел:

МП

Подпись _____

Расшифровка _____

- Серийный номер изделия: №

DN

PN

- УПД: № _____ от _____ / _____ / 202