



АРМА-ПРОМ
Старооскольский арматурный завод



**КЛАПАН
ЗАПОРНЫЙ ФЛАНЦЕВЫЙ
С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫМ
МЕХАНИЗМОМ**

КЗ 40.050-00.00.000 РЭ

Руководство по эксплуатации



Содержание

1	Описание и работа.....	3
1.1	Назначение.....	3
1.2	Состав.....	5
1.3	Устройство и работа	5
1.4	Основные технические характеристики.....	5
1.5	Габаритные и присоединительные размеры.....	6
1.6	Показатели надежности	6
1.7	Маркировка и пломбирование.....	7
1.8	Консервация	7
1.9	Упаковка	8
2	Использование по назначению.....	8
2.1	Подготовка к использованию.....	8
2.2	Указания по монтажу.....	8
3	Техническое обслуживание.....	9
3.1	Общие указания.....	9
3.2	Меры безопасности.....	9
3.3	Неисправности и методы их устранения.....	10
3.4	Порядок разборки и сборки.....	10
3.5	Испытания.....	12
4	Хранение.....	14
5	Транспортирование.....	14
6	Утилизация.....	14

Производитель оставляет за собой право изменять конструкцию без изменения основных характеристик изделия.

Настоящее руководство по эксплуатации (далее РЭ) предназначается для ознакомления потребителя с устройством, функциональными свойствами, правилами монтажа, эксплуатации и хранения, соблюдение которых обеспечит полное использование технических возможностей изделия в течение срока службы.

РЭ распространяется на клапаны запорные с электрическим исполнительным механизмом (далее клапаны) на условное давление PN 1,6МПа (16кгс/см²), PN 2,5 Мпа (25 кгс/см²) и PN 4,0 Мпа (40 кгс/см²).

Клапан обозначается таблицей фигур:

15	- тип арматуры (клапан запорный);
с, лс, нж	- материал корпуса (с – сталь углеродистая/ лс – сталь легированная/
9	- вид привода (электрический);
65, 18, 22	- номер модели;
п/нж	- материал уплотнительных поверхностей (п – пластмассы (фторопласт), нж – сталь коррозионно—стойкая).

Условное обозначение клапанов приведено в таблице 1.

Таблица 1

PN 16 (1,6МПа)	PN 25 (2,5Мпа)	PN 40 (4,0Мпа)
Уплотнение затвора «металл по металлу» (нж)		
15с965нж 15лс965нж 15нж965нж	15с918нж 15лс918нж 15нж918нж	15с922нж 15лс922нж 15нж922нж
Уплотнение затвора «мягкое» (п)		
15с965п 15лс965п 15нж965п	15с918п 15лс918п 15нж918п	15с922п 15лс922п 15нж922п

1 Описание и работа

1.1 Назначение.

клапаны предназначены для установки в качестве запорных органов в системах автоматического регулирования технологических процессов.

Клапаны изготавливаются в соответствии с требованиями ТУ 3742-008-22294686-2011 и по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Клапаны должны комплектоваться ЭИМ общепромышленного исполнения.

Клапаны, предназначенные для взрывопожароопасных сред, должны комплектоваться ЭИМ во взрывозащищенном исполнении.

Присоединение к трубопроводу – фланцевое.

Технические требования к фланцам клапанов, конструкция и размеры, присоединительные размеры – тип 21 по ГОСТ33259, размеры уплотнительных поверхностей фланцев - исполнение В ряд 1 по ГОСТ 33259 или по согласованию с Заказчиком (F, D).

Ответные фланцы для клапанов, применяемых на трубопроводах, работающих при PN не более 2,5Мпа (25 кгс/см²) и температуре среды не выше 300°С, - приварные плоские тип 01 по ГОСТ 33259, на трубопроводах, работающих при PN свыше 2,5Мпа (25кгс/см²) независимо от температуры, а также с рабочей температурой среды выше 300°С независимо от давления – приварные встык тип 11 по ГОСТ 33259.

Материал основных деталей указан в таблице 2.

Таблица 2

Наименование деталей	Материальное исполнение		
	с	лс	нж
Корпус, крышка	Сталь 25Л ГОСТ 977	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977
Шток, тарелка, седло	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632		Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632
Уплотнение сальниковое	ТРГ, Фторопласт-4 ГОСТ 10007		
Гайка, втулка сальника	ЛС59-1 ГОСТ 2060		
Прокладка	ТРГ		
Уплотнение затвора «мягкое»	Фторопласт-4 ГОСТ 10007		
Шпилька, гайка	Сталь 35 ГОСТ 1050	Сталь 20ХН3А ГОСТ 4543	Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632

Пробные и рабочие давления – по ГОСТ 356.

Пределы применения клапанов с уплотнением в затворе «металл по металлу» в зависимости от материала корпусных деталей и температуры рабочей среды указаны в таблицах 3 и 4.

Таблица 3

Условное давление PN, МПа (кгс/см ²)	Пробное давление Рпр, МПа (кгс/см ²)	Материальное исполнение корпусных деталей – с, лс					
		Рабочее давление Рр, МПа (кгс/см ²) при температуре среды					
		200°С	250°С	300°С	350°С	400°С	425°С
1,6 (16)	2,4 (24)	1,6 (16)	1,4 (14)	1,2 (12)	1,1 (11)	0,9 (9)	0,8 (8)
2,5 (25)	3,8 (38)	2,5 (25)	2,3 (23)	1,9 (19)	1,7 (17)	1,5 (15)	1,3 (13)
4,0 (40)	6,0 (60)	4,0 (40)	3,5 (35)	3,0 (30)	2,6 (26)	2,3 (23)	2,0 (20)

Таблица 4

Условное давление PN, МПа (кгс/см ²)	Пробное давление Рпр, МПа (кгс/см ²)	Материальное исполнение корпусных деталей – нж					
		Рабочее давление Рр, МПа (кгс/см ²) при температуре среды					
		200°С	250°С	300°С	350°С	400°С	425°С
1,6 (16)	2,4 (24)	1,6 (16)	1,4 (14)	1,2 (12)	1,1 (11)	0,9 (9)	0,8 (8)
2,5 (25)	3,8 (38)	2,5 (25)	2,3 (23)	1,9 (19)	1,7 (17)	1,5 (15)	1,3 (13)
4,0 (40)	6,0 (60)	4,0 (40)	3,5 (35)	3,0 (30)	2,6 (26)	2,3 (23)	2,0 (20)

Показатели назначения клапанов приведены в таблице 5.

Таблица 5

Наименование параметра		Материальное исполнение корпусных деталей		
		с	лс	нж
		Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
		У1	ХЛ1	УХЛ1
Рабочая среда	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007	2, 3, 4	2, 3, 4	2, 3, 4
	Группа по руководству по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов»	Группа – Б (в), В (вода, воздух, пар аммиак, нефть, жидкие нефтепродукты и углеводороды, природный газ, масляные фракции и др. среды)	Группа – Б (в), В (вода, воздух, пар аммиак, природный газ, жидкие нефтепродукты и углеводороды, масляные фракции др. среды)	Группа – А, Б, В (вода, воздух, пар аммиак, природный газ, жидкие нефтепродукты и углеводороды, масляные фракции, нефтехимические и др. среды)
	Коррозионная устойчивость по ГОСТ 33260-2015	Скорость коррозии материала корпуса не должна превышать 0,5 мм в год		

Температура рабочей среды, °C	Уплотнение затвора «металл по металлу» (нж)		
	от минус 40 до 425	от минус 60 до 425	от минус 60 до 560
	Уплотнение затвора «мягкое» (п)		
Температура окружающего воздуха, °C	от минус 40 до 150	от минус 60 до 150	
	От минус 25 до 50		
	от минус 40 до 40	от минус 50 до 40	

1.2 Состав.

Принципиальная конструкция затвора представлена на рисунке 1.

Составными частями изделия являются:

- | | | |
|-------------|-----------------------------|-----------------------|
| 1 – ЭИМ; | 6 – тарелка; | 11 – шайба прижимная; |
| 2 – корпус; | 7 – гайка сальника; | 12 – прокладка; |
| 3 – крышка; | 8 – уплотнение сальниковое; | 13 – болт. |
| 4 – шток; | 9 – гайка; | |
| 5 – седло; | 10 – прокладка | |

1.3 Устройство и работа.

Рабочая среда проходит через корпус поз. 2, имеющий проходную конструкцию с патрубками на одной оси. Направление подачи рабочей среды – «под золотник».

Затвор состоит из тарелки поз.5 и седла поз.6. Крышка поз.3 обеспечивает направление штока поз.4. Сальниковый узел, образованный уплотнением сальниковым поз.8 и гайкой сальника поз.7, находится в крышке поз.3. Герметичность клапана относительно внешней среды обеспечивается прокладкой поз.10 и уплотнением сальниковым поз.8.

Управление клапаном осуществляется ЭИМ поз. 1 поступательного типа. Шток поз. 4 соединен со штоком ЭИМ, на который поступает сигнал от внешнего автоматического регулятора температуры или давления на открытие или закрытие клапана. Усилие, развиваемое прямоходным ЭИМ, передается на шток поз. 4 с закрепленной на нем тарелкой поз. 5. Шток поз. 4 с тарелкой поз. 5 перемещаются вверх или вниз, открывают или закрывают проходное отверстие седла поз.6.

1.4 Основные технические характеристики.

1.4.1 Основные технические данные и характеристики клапанов приведены в таблице

6.

Таблица 6

Диаметр номинальный DN, мм	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Давление номинальное PN, Мпа (кгс/см²)	1,6 (16) 2,5 (25) 4,0 (40)												1,6 (16)	2,5 (25)
Герметичность затвора	Класс герметичности по ГОСТ 9544: A, AA, B, C, CC													
Тип ЭИМ	ST mini, ST 0			ST 0, ST 0.1			ST 0.1, ST 1				ST2		MT	
Масса клапана, кг	5,5 -10	6- 11	7- 12	9- 13	12- 18	16- 20	31- 33	34 -36	43 -46	68 -85	102	140	280	350

Основные технические данные и характеристики ЭИМ приведены в инструкции по монтажу, настройке и эксплуатации на ЭИМ.

1.4.2 Материал основных деталей, исполнение и другие технические данные указаны в паспорте на изделие.

1.5 Габаритные и присоединительные размеры.

Габаритные и присоединительные размеры приведены в таблице 7.

Таблица 7

DN	PN	D	D1	D2	L	n	d		
15	16	95	65	47	130	4	14		
	25								
	40								
20	16	105	75	58	150			18	
	25								
	40								
25	16	115	85	68	160				8
	25								
	40								
32	16	135	100	78	180		4		
	25								
	40								
40	16	145	110	88	200			8	
	25, 40								
50	16	160	125	102	230				
	25, 40								
65	16	180	145	122	290	16			
	25, 40								
80	16	195	160	133	310		20		
	25, 40								
100	16	215	180	158	350				24
	25, 40	230	190						
125	16	245	210	184	400			28	
	25, 40	270	220						
150	16	211	240	280	480				
	25, 40		250						
200	16	355	295	268	600	36			
	25	360	310	278					
	40	375	320	285					
250	16	405	355	320	730		40		
	25	425	370	335					
	40	445	385	345					
300	16	460	410	370	850			44	
	25	485	430	390					
	40	510	450	410					

1.6 Показатели надежности.

Назначенный срок службы – 10 лет.

Назначенный ресурс – 70 000 циклов.

Наработка на отказ – 10 000 часов.

1.6.1 Потенциально возможными отказами клапанов являются:

- потеря прочности корпусных деталей;

-
- потеря плотности материала корпусных деталей;
 - потеря герметичности неподвижных прокладочных соединений деталей по отношению к внешней среде;
 - потеря герметичности затвора;
 - нарушение геометрической формы деталей, препятствующее нормальному функционированию (заклинивание подвижных частей, неустранимые повреждения рабочих поверхностей затвора, неустранимый дополнительной подтяжкой пропуск среды через сальник, срез резьбы);
 - изменение размеров вследствие износа или коррозионного разрушения, препятствующее нормальному функционированию.

1.6.2 Критериями предельного состояния клапанов являются:

- Начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей (потение, капельная течь);
- Недопустимое изменение размеров элементов по условиям прочности и функционирования арматуры;
- потеря герметичности в разъемных соединениях, неустраняемая их подтяжкой;
- возникновение трещин на основных деталях;
- увеличение крутящего момента при управлении арматурой до значений выше норм, указанных в эксплуатационной документации ЭИМ.

Предельные состояния клапана предшествуют его отказам.

1.6.3 В случае критического отказа, при необходимости проведения ремонта изделия, персонал должен выполнить рекомендации по устранению согласно п. 3.3 настоящего РЭ.

1.7 Маркировка и пломбирование.

1.7.1 На лицевой стороне корпуса клапана выполнена маркировка литым способом: PN, DN, стрелка направления подачи рабочей среды, материал корпуса. На обратной стороне – товарный знак предприятия-изготовителя.

На табличке, прикрепленной к крышке клапана, указаны: знак обращения на рынке ТС, наименование предприятия-изготовителя, таблица фигур, PN, DN, заводской номер, дата изготовления.

1.7.2 Наружные поверхности клапана должны быть окрашены в соответствии с ГОСТ 4666, эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631 (с – серая, лс – синяя, нж – голубая) или в цвет по согласованию с Заказчиком.

1.7.3 Разъемные соединения клапана должны иметь гарантийные пломбы.

Места гарантийного пломбирования, указанные в сборочных чертежах, должны быть отмечены пятном эмалью красной НЦ-132 ГОСТ 6631.

1.8 Консервация

Клапан должен быть подвергнут консервации, обеспечивающей защиту от коррозии при транспортировании и хранении не менее 3 лет.

Вариант защиты – ВЗ-1 ГОСТ 9.014.

Консервация всех неокрашенных (обработанных и необработанных) поверхностей деталей должна производиться маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877. Слой масла после нанесения должен быть сплошным, без воздушных пузырей и инородных включений.

Допускается вариант защиты ВЗ-0 по ГОСТ 9.014.

1.9 Упаковка.

Упаковка должна обеспечивать защиту клапана от повреждений при транспортировании и хранении.

Категория упаковки – КУ-2 по ГОСТ 23170.

Вариант упаковки – ВУ-1 по ГОСТ 9.014.

Клапан должен быть завернут в бумагу упаковочную, при этом внутренние полости должны быть предохранены от загрязнений заглушками, и упакован в ящик дощатый по ГОСТ 2991 или ящик из гофрированного картона по ГОСТ 9142.

Сопроводительная документация должна быть герметично упакована в пакет по ГОСТ 12302, изготовленный из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354. Пакет с документацией закрепляется на самом изделии.

Маркировка транспортной тары – по ГОСТ 14192.

2 Использование по назначению

2.1 Подготовка к использованию.

2.1.1 Объем и последовательность внешнего осмотра изделия.

При получении груза с клапаном следует убедиться в полной сохранности тары. При наличии повреждений следует составить акт в установленном порядке и обратиться с рекламацией к транспортной организации.

Распаковать ящик, вынуть изделие. Проверить комплектность поставки в соответствии с паспортом.

Внешним осмотром проверить:

- отсутствие внешних механических повреждений клапана;
- соединение клапана с ЭИМ;
- легкость перемещения штока ЭИМ, переместив его на несколько миллиметров от первоначального положения с помощью ручного дублера (шток должен перемещаться плавно без рывков).

2.1.2 Меры безопасности при подготовке изделия к использованию:

- необходимо соблюдать общие правила техники безопасности при работе с трубопроводной арматурой;
- строповка клапана должна осуществляться за элементы конструкции. Запрещается строповка за ЭИМ;
- перед установкой клапана на трубопровод необходимо из внутренних полостей и с привалочных плоскостей удалить консервационную смазку, а затем промыть их уайт-спиритом.

2.2 Указания по монтажу:

- установочное положение относительно трубопровода – преимущественно горизонтальное (ЭИМ вверх), допустимое – до 90° от вертикали с расположением стоек ЭИМ в одной вертикальной плоскости, а для DN≥150мм обязательное – горизонтальное, ЭИМ вверх. При наклонном расположении клапана под ЭИМ следует установить опоры. Установка ниже горизонтальной линии запрещается;

-
- учитывать пространство, необходимое для демонтажа крышки ЭИМ при настройке (указывается в инструкции по эксплуатации ЭИМ);
 - устанавливать клапан на трубопровод следует так, чтобы направление движения среды совпадало с направлением стрелки на корпусе;
 - рабочая среда не должна содержать механических примесей более 70мкм. Если размер частиц превышает 70мкм, то перед затвором должен быть установлен фильтр;
 - электромонтаж производить в соответствии с эксплуатационной документацией на ЭИМ;
 - корпус ЭИМ должен быть обязательно заземлен;
 - перед пуском системы непосредственно после монтажа все клапаны должны быть открыты и должна быть произведена тщательная промывка и продувка системы;
 - рекомендуется устанавливать клапаны на трубопроводах, имеющих прямые участки до и после клапана длиной не менее 10 условных проходов (DN);
 - Клапан не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку от трубопровода;
 - место установки клапана должно обеспечивать условия проведения осмотров и ремонтных работ. При расположении клапана на высоте более 1,6м следует предусматривать специальные площадки и лестницы для проведения осмотра при эксплуатации;
 - при установке на открытом воздухе клапан должен быть защищен от прямого воздействия солнечных лучей и атмосферных осадков.

3 Техническое обслуживание

3.1 Общие указания.

В процессе эксплуатации следует производить периодические осмотры в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы системы, но не реже одного раза в 6 месяцев.

При осмотре необходимо проверить:

- общее состояние затвора;
- состояние крепежных соединений (при необходимости произвести их подтяжку);
- герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения.

3.2 Меры безопасности.

3.2.1 Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063.

3.2.2 Персонал, производящий работы с клапанами, а также консервацию и переконсервацию их, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты (спецодежду, очки, рукавицы и т.д.), соблюдать требования пожарной безопасности.

3.2.3 В конструкции электроприводов должно быть предусмотрено устройство для подключения заземления в соответствии с «Правилами устройства электроустановок» и ГОСТ 12.2.007.0.

Для обеспечения безопасной эксплуатации различных технологических линий приводные устройства должны иметь конечные выключатели для сигнализации и отключения ЭИМ в конечных положениях.

Органы управления клапана должны исключать возможность их самопроизвольного включения.

Электроприводы должны иметь ручной дублер управления.

3.2.4 возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии:

- производить работы по ремонту и демонтажу при наличии давления среды в полости клапана;
- производить подтяжку и замену сальникового уплотнения, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе;
- снимать клапан с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- использовать клапан в качестве опоры для трубопровода;
- класть на клапан и приводные устройства отдельные детали или монтажный инструмент при монтаже;
- применять уплотнения большего или меньшего сечения;
- применять удлинители к ключам крепежных деталей;
- эксплуатировать клапан без заземления ЭИМ.

3.3 Неисправности и методы их устранения.

Перечень возможных неисправностей в процессе эксплуатации и рекомендации по их устранению приведены в таблице 8.

Таблица 8

Наименование неисправностей, внешнее проявление и признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1	2	3
1. Шток не совершает полный ход	Клапан разрегулирован по ходу	1. Произвести регулировку хода
2. Перемещение штока затруднено	Загрязнились или заели (повредились) подвижные детали клапана	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
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. Температура корпуса электродвигателя ЭИМ выше рабочей (65°C)	1. Повреждена электросхема, неправильное электроподключение на месте эксплуатации 2. Сильная затяжка сальникового узла	1. Проверить монтаж и электросхему 2. Ослабить гайку сальника с сохранением его герметичности в пределах рабочего режима клапана
5. Не герметичность сальника	1. Ослаблена затяжка гайки сальникового узла 2. Повреждены уплотнительные кольца	1. Уплотнить сальник дополнительной затяжкой гайки 2. Заменить кольца

3.4 Порядок разборки и сборки.

3.4.1 При разборке и сборке клапана обязательно:

- выполнять требования безопасности, изложенные в п. 3.2 настоящего РЭ;
- предохранять уплотнительные, резьбовые и направляющие поверхности от повреждения.

3.4.2 Полную разборку клапана (см. рис.2) производить в следующем порядке:

- с помощью ЭИМ поз.1 отвести тарелку поз.5 в положение «открыто»;
- отключить электропитание, отсоединить провода и контур заземления ЭИМ поз. 1, снять клапан с трубопровода;
- ослабить контргайку поз.8, отвернуть гайку поз. 6 и вывернуть шток поз. 4 из присоединительной муфты ЭИМ поз. 1;

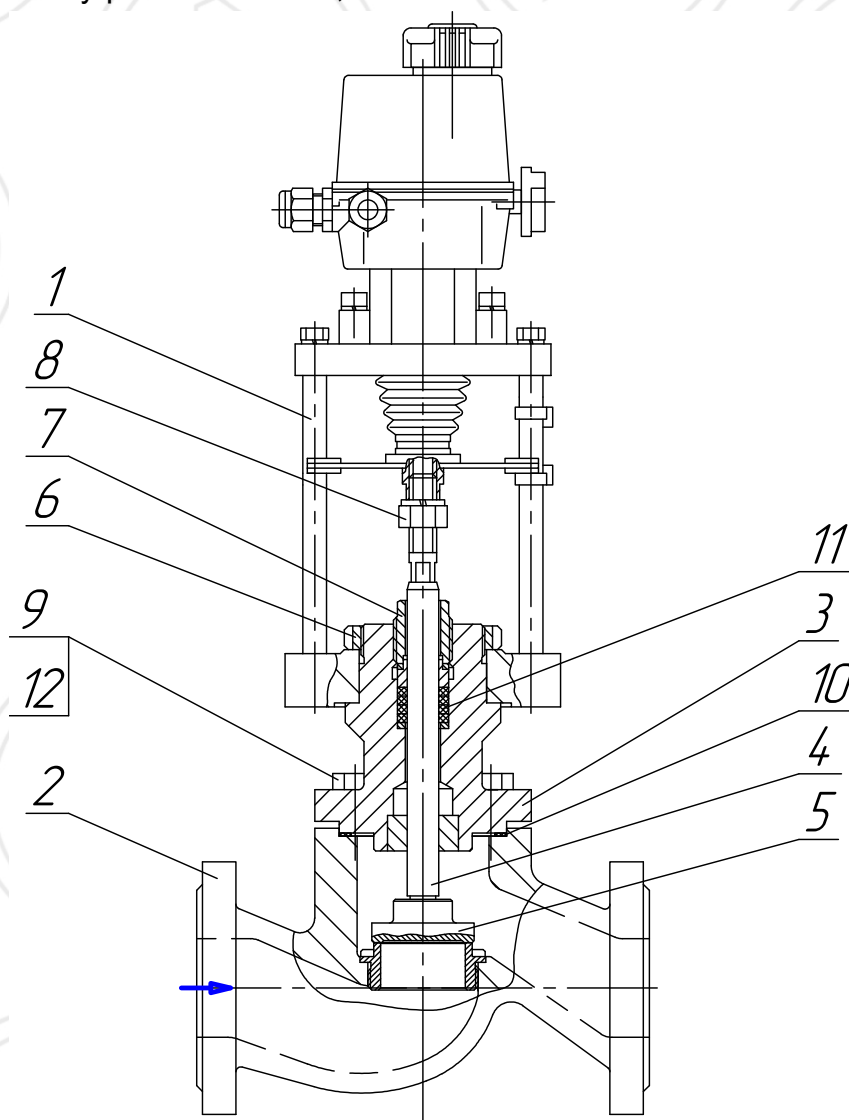


Рисунок 2

- снять ЭИМ поз.1 с клапана;
- отвернуть гайки поз. 9 (или болты поз. 12), снять крышку поз. 3;
- извлечь прокладку поз. 10 из корпуса поз.2;
- отвернуть контргайку поз.8, ослабить гайку сальника поз. 7, извлечь шток поз. 4 из крышки поз. 3;
- вывернуть гайку сальника поз.7 из крышки поз. 3, извлечь уплотнение сальниковое поз. 11.

3.4.3 Сборку клапана производить в порядке, обратном разборке, при этом тщательно очистить все детали от загрязнения, промыть, трущиеся поверхности, не соприкасающиеся с рабочей средой, смазать консистентной смазкой.

3.4.4 При сборке клапана необходимо произвести настройку присоединительного размера Н, указанного в инструкции по эксплуатации привода.

3.4.5 Собранный клапан подвергнуть следующим испытаниям:

- на герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения относительно внешней среды;
- на герметичность затвора;
- на работоспособность.

3.5 Испытания.

3.5.1 Испытание на герметичность прокладочных соединений сальникового уплотнения относительно внешней среды проводятся водой давлением РН при открытом затворе, заглушенном выходном патрубке и подаче среды во входной патрубок с выдерживанием при установившемся давлении в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 3 мин.

Пропуск воды в затворе не должен превышать значений, указанных в таблице 9, что соответствует классам герметичности по ГОСТ 9544.

Таблица 9

DN, мм	Класс герметичности				
	A	AA	B	C	CC
Максимально допустимая утечка, см ³ /мин (по пробному веществу «вода»)					
15	Без видимых протечек	0,005	0,009	0,027	0,072
20		0,007	0,012	0,036	0,100
25		0,009	0,015	0,045	0,120
32		0,011	0,019	0,058	0,160
40		0,014	0,024	0,072	0,190
50		0,018	0,030	0,090	0,240
65		0,023	0,039	0,120	0,310
80		0,029	0,048	0,140	0,380
100		0,036	0,060	0,180	0,480
125		0,045	0,078	0,230	0,600
150		0,054	0,090	0,270	0,720
200		0,072	0,120	0,360	0,960
250		0,090	0,150	0,450	1,200
300		0,110	0,180	0,540	1,400

Пропуск среды через места соединений не допускается.

3.5.2 Испытания на герметичность затвора следует производить подачей воды давлением $\Delta P_{исп}=1,1P_N$ во входной патрубок, при этом выходной патрубок должен быть сообщен с атмосферой. Затвор должен быть закрыт с помощью ЭИМ.

Выдержка при установившемся давлении – не менее 3 мин.

При контроле герметичности затвора арматуры класса герметичности «А» не являются браковочными признаками:

- образование росы, не превращающейся в стекающие капли, по контуру уплотнительной поверхности;
- при применении средств технического диагностирования либо технических средств утечка в затворе не более 0,0009 см³/мин.

Клапаны, предназначенные для газообразных сред, дополнительно испытываются на герметичность в затворе воздухом давлением $P=0,6\text{МПа}$ (6кгс/см^2). Испытания на герметичность в затворе проводить при закрытом вручную затворе и установочном положении клапана боковыми фланцами по вертикали.

Крутящий момент на маховике не должен превышать номинального значения, указанного в конструкторской документации. В условно входной патрубок подается воздух давлением P , в условно выходной – должна быть залита вода. Время выдержки при установившемся давлении – 3 мин.

Пропуск воздуха в затворе не должен превышать значений, указанных в таблице 10, что соответствует классам герметичности по ГОСТ 9544.

Таблица 10

DN, мм	Класс герметичности				
	A	AA	B	C	CC
	Максимально допустимая утечка, $\text{см}^3/\text{мин}$ (по пробному веществу «воздух»)				
15	Без видимых протечек	0,16	0,27	2,7	20,0
20		0,22	0,36	3,6	27,0
25		0,27	0,45	4,5	33,0
32		0,35	0,58	5,8	43,0
40		0,43	0,72	7,2	54,0
50		0,54	0,90	9,0	66,0
65		0,72	1,20	12,0	84,0
80		0,84	1,40	14,0	108,0
100		1,10	1,80	18,0	132,0
125		1,40	2,30	23,0	168,0
150		1,60	2,70	27,0	198,0
200		2,20	3,60	36,0	270,0
250		2,70	4,50	45,0	336,0
300		3,20	5,40	54,0	402,0

При контроле герметичности затвора арматуры класса герметичности «А» не являются браковочными признаками:

- образование не отрывающихся пузырьков;
- при применении средств технического диагностирования либо технических средств утечка в затворе не более $0,003\text{ см}^3/\text{мин}$.

После переустановки клапана испытания повторяют в той же последовательности.

3.5.3 Испытание на работоспособность следует производить путем трехкратного срабатывания клапана с помощью ЭИМ на величину полного хода без подачи среды в клапан. Дополнительно необходимо проверить работу ручного дублера, конечных выключателей.

Клапан считается работоспособным, если все подвижные детали перемещаются плавно, без заеданий и рывков, а дополнительные блоки выполняют свои функции.

3.5.4 клапаны, предназначенные для газообразных сред, дополнительно испытываются на герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения воздухом давлением $P=0,6\text{МПа}$ (6кгс/см^2) пузырьковым методом способом обмыливания.

Клапан считают герметичным относительно внешней среды, если при установившемся давлении в течение не менее 3 мин не обнаружено появления мыльных пузырьков.

4 Хранение

4.1 Клапаны следует хранить в упаковке предприятия-изготовителя в закрытых складских помещениях при температуре от 5 до 50°C и относительной влажности до 80%, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность клапанов в течение гарантийного срока.

4.2 клапаны, находящиеся на длительном хранении, подвергаются периодическому осмотру не реже одного раза в год. При нарушении консервации произвести консервацию вновь. Консервационную смазку наносить на обезжиренную чистую и сухую поверхность деталей. Обезжиривание производить чистой ветошью, смоченной в бензине.

5 Транспортирование

5.1 Условия транспортирования должны обеспечивать сохранность клапанов и их упаковки.

Клапаны перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

5.2 Условия транспортирования - по группе 4 (Ж2) ГОСТ 15150.

Для клапанов, упакованных в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142, условия транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150, а в части воздействия механических факторов – легкие (Л) и средние (С) по ГОСТ 23170.

5.3 Допускается транспортирование клапанов DN300 без тары при условии обеспечения изготовителем или поставщиком надежной установки и крепления клапанов на транспортном средстве и защиты от воздействия окружающей среды.

Механические повреждения и загрязнения внутренних поверхностей клапанов и уплотнительных поверхностей фланцев при транспортировании допускается снимать последние, укладывая их вместе с крепежными деталями в одну тару с клапаном.

5.4 При поставке клапанов с ответными фланцами при транспортировании допускается снимать последние, укладывая их вместе с крепежными деталями в одну тару с клапаном.

6 Утилизация

Перед отправкой на утилизацию из арматуры удаляют остатки рабочей среды. Методики удаления рабочей среды и дезактивации арматуры должны быть утверждены в установленном порядке.

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

ООО «Арма-Пром» | 309540 Россия, Белгородская область, г. Старый Оскол станция Котёл, Промузел,
площадка "Монтажная", проезд Ш-6, стр. 19.

Телефон: +7 (4725) 469-370, +7 (4725) 414-034 (многоканальный) E-mail: zavod@saz-avangard.ru