



ARMA-ПРОМ
Старооскольский арматурный завод



**КЛАПАН
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ
ПОЛНОПОДЪЕМНЫЙ
ПРУЖИННЫЙ**

**17с28нж
17лс28нж
17нж28нж**

**КПП 050-00.00.000 РЭ
Руководство по эксплуатации**



Версия руководства от 10.03.2026

Содержание

1	Описание и работа	3
1.1	Назначение	3
1.2	Состав	4
1.3	Устройство и работа	5
1.4	Основные технические характеристики	6
1.5	Габаритные и присоединительные размеры	7
1.6	Показатели надежности	7
1.7	Маркировка и пломбирование	8
1.8	Консервация	8
1.9	Упаковка	8
2	Использование по назначению	9
2.1	Подготовка к использованию	9
2.2	Указания по монтажу	9
3	Техническое обслуживание	10
3.1	Общие указания	10
3.2	Меры безопасности	10
3.3	Неисправности и методы их устранения	11
3.4	Порядок разборки и сборки	11
3.5	Испытания	13
4	Хранение	14
5	Транспортирование	14
6	Утилизация	15

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

Настоящее руководство по эксплуатации (далее РЭ) распространяется на клапаны предохранительные полноподъемные пружинные (далее клапаны) на условное давление PN 1,6МПа (16 кгс/см²) и предназначается для ознакомления потребителя с устройством, функциональными свойствами, правилами монтажа, эксплуатации и хранения, соблюдение которых обеспечит полное использование технических возможностей клапанов в течение срока службы.

Клапан обозначается таблицей фигур:

- 17 - тип арматуры (клапан предохранительный);
 с/лс/нж - материал корпуса (с – сталь углеродистая/ лс - сталь легированная/ нж – сталь коррозионно - стойкая);
 28 - номер модели;
 нж - материал уплотнительных поверхностей (нж – сталь коррозионно - стойкая).

1 Описание и работа

1.1 Назначение.

Клапаны предназначены для защиты оборудования от недопустимого превышения давления путем автоматического сброса избытка рабочей среды в атмосферу или отводящий трубопровод и обеспечивают прекращение сброса при восстановлении рабочего давления.

Клапаны изготавливаются в соответствии с требованиями ТУ 3742-003-22294686-2007 и по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Присоединение к трубопроводу – фланцевое. Технические требования к фланцам клапанов, конструкция и размеры, присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей - по ГОСТ 33259, ряд 1; входного – исполнение В на условное давление PN 1,6МПа (16кгс/см²), выходного – исполнение В на условное давление PN 0,6МПа (6кгс/см²), исключение DN100 – PNвх=PNвых=1,6МПа (16кгс/см²) (см. таблицу 6).

Ответные фланцы - приварные встык тип 11 по ГОСТ 33259. Допускается применять фланцы тип 01 по ГОСТ 33259 при температуре рабочей среды до 300°С.

Материалы основных деталей приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование детали	Марка материала			
	с		лс	нж
Корпус, крышка, колпак	Сталь 25Л ГОСТ 977	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977
Диск, седло	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632
Наплавка уплотнений затвора	-		ЦН -12М	
Шток, втулка диско держатель	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632		Сталь 18Х18Н10Т ГОСТ 5632	
Винт регулировочный	Сталь 40Х ГОСТ 4543			
Пружина	Сталь 50ХФА ГОСТ 14959			
Прокладка	АД1М ГОСТ 21631			
Прокладка	ТРГ			

Пробное и рабочие давления – по ГОСТ 356.

Пределы применения клапанов в зависимости от материала корпусных деталей и температуры рабочей среды указаны в таблицах 2 и 3.

Таблица 2

Условное давление PN, МПа (кгс/см ²)	Пробное давление P _{пр} , МПа (кгс/см ²)	Материальное исполнение корпусных деталей – с, лс					
		Рабочее давление P _р , 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)

Таблица 3

Условное давление PN, МПа (кгс/см ²)	Пробное давление P _{пр} , МПа (кгс/см ²)	Материальное исполнение корпусных деталей - нж					
		Рабочее давление P _р , МПа (кгс/см ²) при температуре среды					
		200°С	300°С	400°С	480°С	520°С	560°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)

Показатели назначения клапанов приведены в таблице 4.

Таблица 4

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 - 4		
	Группа по Руководству по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов"		
	В: жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей, соприкасающихся со средой (вода, пар, воздух)	В: жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей, соприкасающихся со средой (вода, пар, воздух)	В: жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей, соприкасающихся со средой (вода, пар, воздух)
	Коррозионная устойчивость по ГОСТ 33260-2015		
	Скорость коррозии материала корпуса не должна превышать 0,5 мм в год		
Температура рабочей среды, °С	От минус 40 до 425	От минус 60 до 425	От минус 60 до 560
Минимальная температура окружающего воздуха, °С	Минус 40	Минус 60	Минус 60

1.2 Состав.

Принципиальная конструкция клапана представлена на рисунке 1. Составными частями изделия являются:

- | | | |
|-------------|---------------------------|-----------------|
| 1 – корпус; | 7 – пружина; | 13 – грибок; |
| 2 – крышка; | 8 – дискодержатель; | 14 – гайка; |
| 3 – колпак; | 9 – втулка; | 15 – прокладка; |
| 4 – седло; | 10 – рычаг; | 16 – прокладка; |
| 5 – диск; | 11 – опора; | 17 – шпилька; |
| 6 – шток; | 12 – винт регулировочный; | 18 – гайка. |

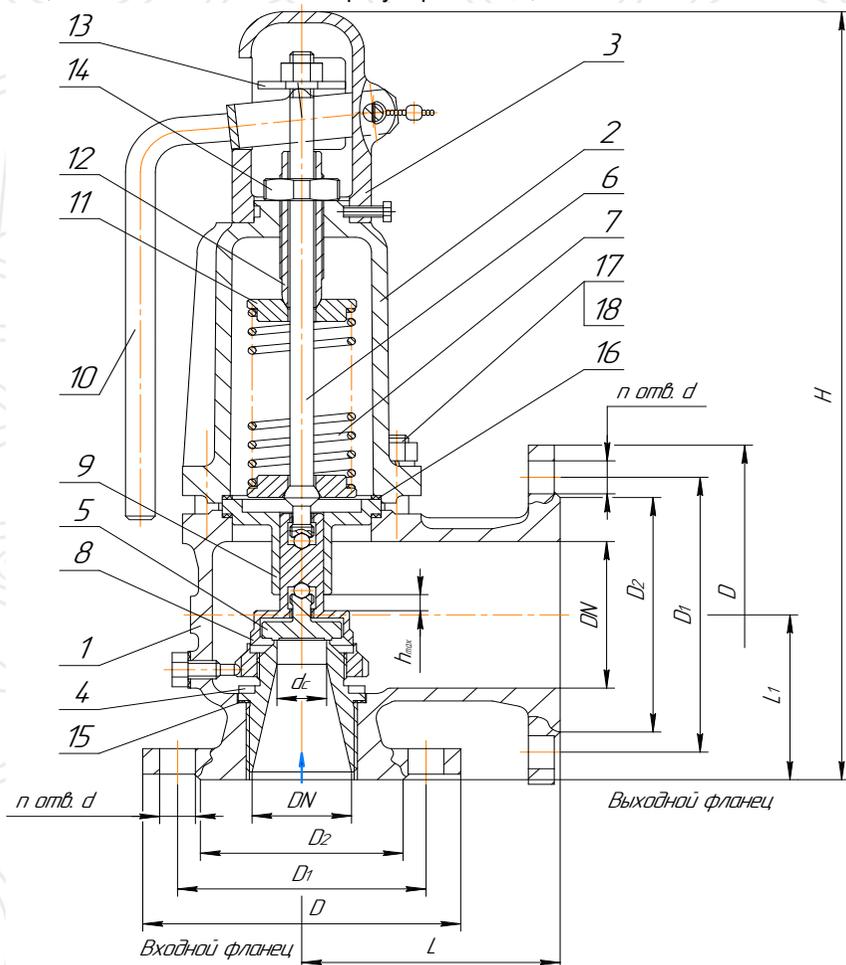


Рисунок 1. Основные узлы и габариты клапана

1.3 Устройство и работа.

Клапан относится к предохранительной арматуре прямого действия. Направление подачи среды – «под золотник».

Клапан является клапаном открытого типа, т.к. узел ручного подрыва не герметичен по отношению к внешней среде.

Клапан полноподъемный – ход запирающего элемента составляет более $\frac{1}{4}$ наименьшего диаметра седла.

Рабочая среда при открытии затвора проходит через корпус поз.1 угловой конструкции. Затвор состоит из седла поз.4 и узла золотника, образованного диском поз.5, который соединен со штоком поз.6 с помощью дискодержателя поз.8. Пружина поз.7 с опорами поз.11 размещается в крышке поз.2 и создает усилие, необходимое для обеспечения герметичности затвора. Винт регулировочный поз.12 обеспечивает поджатие пружины поз.7.

В конструкции предусмотрена возможность принудительного срабатывания для предотвращения возможного прикипания (примерзания, прилипания) диска поз.5 к седлу поз.4. Узел ручного подрыва состоит из рычага поз.10 и грибка поз.13 и закрыт колпаком поз.3.

Герметичность затвора обеспечивается уплотнением «металл по металлу».

При повышении давления рабочей среды перед клапаном выше допустимого значения происходит подъем диска поз.5 и сброс среды. Давление перед клапаном понижается до давления закрытия P_z ($0,8 \cdot P_n \leq P_z \leq P_n$), диск поз.5 опускается на седло поз.4, сброс среды прекращается.

1.4 Основные технические характеристики.

1.4.1 Основные технические данные и характеристики клапанов приведены в таблице 5.

Таблица 5

Диаметр номинальный входного патрубка DNвх, мм	25	32	40	50	65	80	100
Давление номинальное входного патрубка PNвх, МПа (кгс/см ²)	1,6 (16)						
Диаметр номинальный выходного патрубка DNвых, мм	40	50	65	80	100	100	150
Давление номинальное выходного патрубка PNвых, МПа (кгс/см ²)	0,6 (6)						1,6 (16)
Площадь сечения седла Fс, мм ² , не менее	201	201	314	491	855	1256	1809
Коэффициент расхода α, не менее: для газообразных сред для жидких сред	0,6 0,1		0,8 0,5				
Диапазон давлений настройки пружины Pн, МПа (кгс/см ²), и условное обозначение диапазона	0,05-0,2 (0,5-2) 0,2-0,4 (2-4) 0,4-0,8 (4-8) 0,8-1,6 (8-16)	0,05-0,15 (0,5-1,5) 0,15-0,35 (1,5-3,5) 0,35-0,7 (3,5-7) 0,7-1 (7-10) 1,0-1,6 (10-16)	0,05-0,15 (0,5-1,5) 0,15-0,35 (1,5-3,5) 0,35-0,7 (3,5-7) 0,7-1 (7-10) 1,0-1,6 (10-16)	0,05-0,2 (0,5-2) 0,2-0,4 (2-4) 0,4-0,8 (4-8) 0,8-1,6 (8-16)	0,05-0,15 (0,5-1,5) 0,15-0,35 (1,5-3,5) 0,35-0,7 (3,5-7) 0,7-1 (7-10) 1,0-1,6 (10-16)	0,05-0,15 (0,5-1,5) 0,15-0,35 (1,5-3,5) 0,35-0,7 (3,5-7) 0,7-1 (7-10) 1,0-1,6 (10-16)	0,05-0,1 (0,5-1) 0,08-0,16 (0,8-1,6) 0,15-0,3 (1,5-3) 0,25-0,45 (2,5-4,5) 0,45-0,85 (4,5-8,5) 0,8-1,6 (8-16)

Диаметр номинальный входного патрубка DNвх, мм	25	32	40	50	65	80	100
Давление начала открытия Pно, МПа (кгс/см ²), не менее	1,05Pн						
Давление полного открытия Pпо, МПа (кгс/см ²)	Pн+0,05 (0,5) для Pн≤0,3МПа 1,15Pн для Pн>0,3МПа						
Давление закрытия Pз, МПа (кгс/см ²), не менее	0,8*Pн						
Ход штока при максимальном подъеме диска над седлом h _{max} , мм	6	8			13		15
Допустимая утечка в затворе, класс В, по ГОСТ 9544 (по воздуху),	1,38	1,9	2,6	3,6	5,2	7,0	9,5
Масса, кг	11,4	12,7	13,6	17,5	24,7	26,5	58

1.4.2 Конкретные значения пределов настройки давлений, исполнение и другие технические данные указаны в паспорте на изделие.

1.4.3 Давление настройки Pн взаимосвязано с давлением начала открытия Pно, давлением полного открытия Pпо, давлением закрытия Pз. Для их быстрого расчета можно воспользоваться калькулятором, доступным по ссылке на нашем сайте:

<https://saz-avangard.ru/calculators/kalkulyator-rascheta-davleniya-nastroyki-klapana-predokhranitel'nogo/> или по QR-коду:



1.5 Габаритные и присоединительные размеры.

Габаритные и присоединительные размеры приведены в таблице 6.

Таблица 6

Входной фланец					Выходной фланец						L	L1	H	d _c				
DN	D	D1	D2	n	d	DN	D	D1	D2	n					d			
25	115	85	68	4	14	40	130	100	80	4	14	100	70	385	16			
32	135	100	78			50	140	110	90			105	75	390				
40	145	110	88			65	160	130	110			115	85	395		20		
50	160	125	102			80	185	150	128			130	90	420		25		
65	180	145	122			18	100	205	170			148	18	140		120	510	33
80	195	160	133											150		135	530	40
100	215	180	158	8	22					160	200			720	48			

1.6 Показатели надежности:

Назначенный срок службы – 11 лет.

Назначенный ресурс – 750 циклов.

Наработка на отказ – 180 циклов.

1.6.1 Потенциально возможными отказами клапанов являются:

- потеря прочности корпусных деталей;
- поломка пружины;
- потеря герметичности неподвижных прокладочных соединений корпусных деталей по отношению к внешней среде;
- потеря герметичности затвора сверх допустимых пределов;
- нарушение геометрической формы деталей, препятствующее нормальному функционированию (заклинивание подвижных частей, 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;
- наличие обмерзания (образования инея) на корпусе со стороны выходного патрубка при закрытом затворе, свидетельствующее об утечке через затвор.

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, Pн, заводской номер, дата изготовления.

Если при заказе не было указано конкретное значение рабочего давления (давления настройки), то клапан настраивается на нижний предел выбранного Заказчиком диапазона давлений.

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

1.7.3 Клапан должен быть опломбирован, гарантируя тем самым настройку клапана на рабочее давление.

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

1.8 Консервация.

Клапаны должны быть подвергнуты консервации, обеспечивающей защиту от коррозии при транспортировании и хранении не менее 3 лет.

Вариант защиты – ВЗ-1 по 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 клапанов от повреждений при транспортировании и хранении.

Категория упаковки – КУ-2 по ГОСТ 23170.

Вариант внутренней упаковки – ВУ-1 по ГОСТ 9.014.

Клапаны должны быть завернуты в бумагу упаковочную, при этом внутренние полости должны быть предохранены от загрязнений заглушками, и упакованы в ящики дощатые по ГОСТ 2991 или ящики 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. **Перенос и строповка за рычаг ручного подрыва запрещены!** Проверить комплектность поставки в соответствии с паспортом.

Внешним осмотром проверить:

- отсутствие внешних механических повреждений клапана;
- сохранность опломбирования;
- состояние доступных для визуального осмотра внутренних полостей клапана.

• Отсутствие закусывания ребристого кольца настройки;

2.1.2 Меры безопасности при подготовке изделия к использованию:

- необходимо соблюдать общие правила техники безопасности при работе с трубопроводной арматурой;
- к монтажу, эксплуатации и обслуживанию допускается персонал, обслуживающий объект, изучивший устройство клапана, требования настоящего РЭ и имеющий навыки работы с клапанами.

2.2 Указания по монтажу:

- транспортирование клапана к месту монтажа производить в упаковке предприятия-изготовителя;
- непосредственно перед установкой клапана на трубопровод необходимо снять заглушки и произвести расконсервацию - из внутренних полостей и с

привалочных плоскостей удалить консервационную смазку, а затем промыть их керосином техническим;

- для подвески и других работ при монтаже использовать магистральные фланцы и наружные поверхности корпуса (узел ручного подрыва не использовать);
- установочное положение относительно трубопровода – вертикальное, колпаком вверх. Допускаемое отклонение от вертикального положения – $\pm 15^\circ$. При фактическом отклонении положения клапана от вертикали в пределах указанного допуска должно быть исключено воздействие рычага ручного подрыва своим весом на его подвижные части;
- клапаны устанавливают в наиболее высокой части сосуда так, чтобы при их открытии из сосуда в первую очередь удалялись пары и газы;
- подводящие среду трубопроводы по всей длине должны иметь уклон в сторону сосуда;
- в выходной камере предохранительного клапана или в функционально важных частях (области пружины, механизма регулировки и т.д.) не должны скапливаться среда или конденсат, так как это может оказывать воздействие на функционирование предохранительного клапана или вызвать его повреждение;
- отвод среды вместе с образующимся конденсатом всегда проводится через отводящий трубопровод, расположенный за предохранительным клапаном и проложенный с уклоном для стока жидкости (см. рисунок 2);
- для нормального отвода жидкости непосредственно за предохранительным клапаном не должно быть никакого направленного вверх отвода трубопровода (см. рисунок 2);



Правильная установка для жидких рабочих сред (трубопровод направлен с уклоном вниз, среда свободно стекает из клапана после окончания сброса)



Неправильная установка (жидкая среда возвращается обратно в клапан, и начинает течь через негерметичную крышку; конденсат из газообразной среды не имеет дренажа, стекает в клапан и вытекает через негерметичную крышку)



Правильная установка для пара и др. газообразных сред (образующийся при сбросе конденсат свободно стекает в дренажный трубопровод)

Рисунок 2. Монтаж клапана на трубопроводе

- предохранительные клапаны следует устанавливать на сосудах или на патрубках (трубопроводах), непосредственно присоединенных к сосуду, на расстоянии от сосуда (трубопровода) не более 5 DN;
- не допускается проводить отбор рабочей среды из патрубков и на участках присоединительных трубопроводов от сосуда до клапана;
- устанавливать клапан на трубопровод следует так, чтобы направление движения среды совпадало с направлением стрелки на корпусе;

- перед пуском системы непосредственно после монтажа все клапаны должны быть открыты и должна быть произведена тщательная промывка и продувка системы;

- клапан не должен испытывать нагрузок от трубопровода (перекосы, вибрация, 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;

- после установки клапана на трубопровод необходимо выполнить три цикла принудительного открытия клапана при давлении не ниже $0,8 \cdot P_n$.

Запрещается производить принудительное открытие клапана рычагом ручного подрыва при давлении среды на входе в клапан менее $0,8 \cdot P_n$. Нарушение этого требования может привести к поломке клапана или потере его герметичности;

- запрещается устанавливать запорную арматуру до и после клапана.

3 Техническое обслуживание

3.1 Общие указания.

3.1.1 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 произвести:

- проверку сохранности пломб;
- проверку работоспособности клапана;
- очистку наружных частей клапана от загрязнения.

3.1.2 Проверка исправности действия клапана должна производиться:

- при остановке котла на плановый ремонт;
- в период эксплуатации - в сроки, установленные на данном объекте.

Проверка предохранительных клапанов производится при рабочем давлении в котле поочередным принудительным подрывом каждого клапана.

3.1.3 Плановый контроль состояния (ревизия) и ремонт клапанов производится одновременно с оборудованием, на котором они установлены, не реже одного раза в год.

Контроль состояния должен включать в себя разборку, очистку и дефектацию деталей, проверку герметичности затвора.

При осмотре уплотнительных поверхностей деталей затвора – диска и седла необходимо обратить внимание на их состояние (отсутствие трещин, вмятин, рисок и др. дефектов).

Должно быть проверено состояние резьбы всех крепежных деталей и регулировочных винтов на отсутствие забоин, задиоров, выкрашиваний ниток. Детали, имеющие дефектную резьбу, подлежат замене.

Следует проверить состояние и упругость цилиндрических пружин, для чего провести визуальный контроль состояния поверхности на наличие трещин, глубоких рисок, измерить высоту пружины в свободном состоянии и сопоставить ее с требованиями паспорта пружины.

3.1.4 Ремонт и восстановление деталей клапанов следует производить, руководствуясь действующими инструкциями по ремонту арматуры.

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 Перед разборкой необходимо промыть все поверхности, соприкасающиеся с рабочей средой.

3.2.4 При разборке и сборке необходимо пользоваться инструментами и приспособлениями, предусмотренными для данного изделия.

3.2.5 Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии:

- эксплуатировать клапан при отсутствии эксплуатационной документации;
- производить работы по устранению неисправностей при наличии давления в трубопроводе;
- снимать клапан с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- применять ключи большие по размеру, чем это требуется для крепления в каждом конкретном случае, и удлинители к ним.

3.3 Неисправности и методы их устранения.

Перечень возможных неисправностей в процессе эксплуатации и рекомендации по их устранению приведены в таблице 7.

Таблица 7

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
1 Нарушена герметичность затвора (протечка в затворе превышает допустимую)	Между уплотнительными поверхностями седла и диска попал посторонний предмет (окалина, ржавчина и т.д.)	Провести многократную (4-6 раз) продувку клапана с помощью рычага ручного подрыва при давлении среды не менее 0,8*Pн . Если герметичность не восстановлена - демонтировать клапан, тщательно очистить и промыть затвор клапана. Смонтировать клапан на рабочее место.
	Отсутствует свободный ход регулировочного ребристого кольца на седле клапана (19 на рис.3)	Проверить наличие свободного хода (см. видео в пункте 3.5.3 РЭ, начиная с 03мин.30сек.). При его отсутствии заново отрегулировать положение

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
		регулирующего кольца и проверить давление настройки клапана.
<p>2. Утечка среды через негерметичную крышку клапана</p> <p>В процессе сброса среды через клапан негерметичной конструкции небольшая утечка среды через крышку является нормой.</p>	<p>Повреждены уплотнительные поверхности седла и диска</p> <p>Продолжение утечки среды или конденсата через крышку после закрытия клапана, говорит о том, что отводящий трубопровод сброса среды выполнен неправильно, например не имеет уклона от клапана, нет отвода конденсата (см. п.2.2 РЭ, рис.2) или он засорен</p>	<p>Разобрать клапан, восстановить уплотнительные поверхности</p> <p>Проверить наличие уклона отводящего трубопровода, наличие отвода конденсата, свободную проходимость отводящего трубопровода и трубопровода слива конденсата.</p>
<p>3. Не открывается затвор или открывается не полностью</p>	<p>1 Увеличено усилие пружины 2 Заклинивают подвижные части клапана</p>	<p>1 Произвести настройку клапана 2 Разобрать клапан, устранить заклинивание</p>
<p>4. Клапан открывается при давлении начала открытия $P_{но}$, не соответствующем давлению настройки P_n</p>	<p>Средства измерения показывают неверные показания</p> <p>Ошибки в считывании показаний</p> <p>Клапан не находится в вертикальном положении</p> <p>Отводящий трубопровод сброса среды выполнен неправильно, например не имеет уклона от клапана, нет отвода конденсата (см. п.2.2 РЭ, рис.2) или он засорен</p> <p>При выборе давления настройки P_n не учтено влияние противодействия, которое возникает при сбросе среды</p>	<p>Убедиться, что средства измерения поверены</p> <p>Убедиться, что нет ошибки в единицах измерения ($1 \text{ кгс/см}^2 = 0,1 \text{ МПа}$)</p> <p>Рабочее положение клапана – строго вертикальное $\pm 15^\circ$</p> <p>Проверить наличие уклона отводящего трубопровода, наличие отвода конденсата, и его свободную проходимость.</p> <p>Противодавление зависит от статического давления в сбросном трубопроводе, от его размеров и конфигурации. Расчет противодействия выполняется</p>

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
		организацией-проектировщиком установки, на которую устанавливается данный предохранительный клапан.

3.4 Порядок разборки и сборки.

3.4.1 Разборка и сборка клапана производится для устранения неисправностей, возникших при эксплуатации, и для проведения ревизии. 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. рисунок 3) производить в следующем порядке:

- снять клапан с трубопровода;
- извлечь ось поз.25 и вынуть рычаг поз.10;
- вывернуть винты поз.23 и снять колпак поз.3;
- отвернуть гайку поз.22 и снять грибок поз.13;
- ослабить гайку поз.14 и вывернуть винт регулировочный поз.12;
- отвернуть гайки поз.18 со шпилек поз.17, снять шайбы поз.24;
- снять крышку поз.2 и пружину поз.7 с опорами поз.11;
- извлечь из корпуса поз.1 шток поз.6 в сборе с узлом золотника;
- снять втулку поз.9, извлечь прокладки поз.16;
- вывернуть шток поз.6 из дискодержателя поз.8 и извлечь шарик поз.26;
- вывернуть диск поз.5 из дискодержателя поз.8 и извлечь шарик поз.27;
- вывернуть болт стопорный поз.20 и снять прокладку поз.21;
- вывернуть кольцо поз.19 с седла поз.4;
- при необходимости вывернуть седло поз.4 из корпуса поз.1 специальным ключом и извлечь прокладку поз.15.

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 ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068.

3.4.4 Собранный клапан подвергнуть следующим испытаниям:

- на герметичность соединения корпус-седло;
- на герметичность затвора;
- на работоспособность.

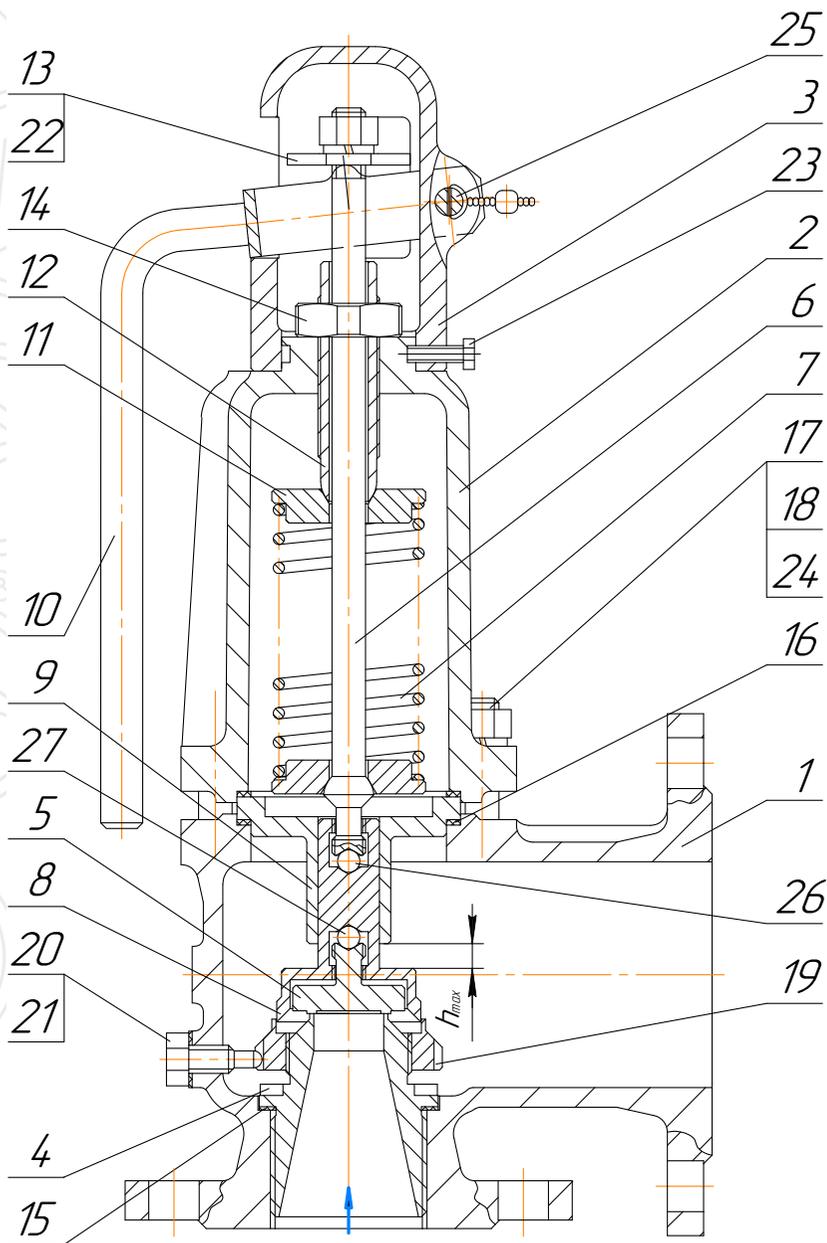


Рисунок 3

3.5 Испытания.

3.5.1 Испытание на герметичность соединения корпус-седло производить подачей во входной патрубке воздуха давлением P_n при открытом выходном патрубке и закрытом затворе.

Для контроля герметичности в выходной патрубке заливается вода выше уровня прокладки. Продолжительность выдержки при установившемся давлении – 2 мин. Пропуск воздуха через соединение не допускается.

3.5.2 Испытание на герметичность в затворе клапанов, предназначенных для жидких сред, производить водой, для газообразных – воздухом. Для этого необходимо отрегулировать клапан на срабатывание при заданном давлении. В непосредственной близости к клапану должен быть установлен манометр класса точности не ниже 1,5. Клапан регулируется на рабочем месте установки подъемом давления в котле до давления срабатывания. Допускается производить регулировку на стенде с последующей контрольной проверкой на котле.

Регулировку клапана производить при подаче во входной патрубке среды давлением P_n . Вращая винт регулировочный, изменяя тем самым степень поджатия пружины, а также изменяя положение кольца регулировочного, установленного на седле, добиться совершения полного хода штока при давлении, не превышающем давление полного открытия $P_{по}$. При настройке положения регулировочного кольца, установленного на седле (19 на рис.3), нужно убедиться, что отсутствует закусывание этого кольца: при закрытом клапане это кольцо должно иметь небольшой свободный ход. При повышении давления до $P_{по}$ клапан должен открыться. Снизить давление до $P_з$. Подать на вход клапана среду давлением P_n и измерить величину протечки через затвор.

Пропуск среды в затворе не должен превышать для клапана DN25, 32: $2\text{см}^3/\text{мин}$ – для воздуха, $0,5\text{см}^3/\text{мин}$ – для воды; DN40, 50: $5\text{см}^3/\text{мин}$ – для воздуха, $1\text{см}^3/\text{мин}$ – для воды; для клапана DN65, 80, 100: $10\text{см}^3/\text{мин}$ – для воздуха, $2\text{см}^3/\text{мин}$ – для воды.

Продолжительность выдержки при установившемся давлении - 2+5 мин.

3.5.3 Испытание на работоспособность производить путем совершения трех циклов «открыто-закрыто». Клапан должен открываться при плавном повышении давления до величины полного открытия $P_{по}$, закрытие должно происходить при давлении закрытия $P_з$.

Три срабатывания произвести при помощи устройства принудительного открытия при наличии давления во входном патрубке не менее $0,8P_n$.

После проведения испытания на работоспособность герметичность затвора должна сохраниться.

Подробнее о регулировке клапана можно узнать из видео на нашем сайте: <https://rutube.ru/video/bf3e7282eb14308a902807e4ee26f3fc/?autoplay=1>, или перейдя по QR-коду:



4 Хранение

4.1 Клапаны следует хранить в упаковке предприятия-изготовителя в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность клапанов в течение гарантийного срока хранения.

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

4.3 Условия хранения клапанов с учетом воздействия климатических факторов внешней среды - 4 (Ж2) по ГОСТ 15150 – навесы или помещения, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе (при температуре воздуха от минус 60 до 50°С и относительной влажности 75% при 15°С и 100% при 25°С).

5 Транспортирование

5.1 Клапаны транспортируют упакованными в тару (ящики дощатые, ящики из гофрированного картона) любым видом транспорта с обязательным соблюдением требований:

- клапаны должны быть закреплены внутри ящика;
- при погрузке и разгрузке не допускается бросать и кантовать ящики.

5.2 Клапаны по согласованию с потребителем могут транспортироваться без упаковки в тару. При этом установка их на транспортные средства должна исключать возможность их повреждения и загрязнения.

5.3 Условия транспортирования должны обеспечивать сохранность клапанов и их упаковки. Транспортирование арматуры может производиться всеми видами транспорта.

5.3.1 Транспортирование клапанов железнодорожным транспортом должно соответствовать требованиям «Технических условий погрузки и крепления грузов».

5.3.2 Транспортирование клапанов автомобильным транспортом должно соответствовать требованиям «Устава автомобильного транспорта России».

5.3.3 Транспортирование клапанов морским транспортом должно соответствовать требованиям «Правил безопасности морской перевозки грузов».

5.4 Условия транспортирования клапанов с учетом воздействия климатических факторов внешней среды - 4 (Ж2) по ГОСТ 15150 – при температуре воздуха от минус 60 до 50°С.

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.

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ:

10.03.2026:

1. Добавлены ссылки на «калькулятор давлений предохранительного клапана», видео о настройке клапана.
2. Обновлено таблица неисправностей и методов их устранения.

Контактные телефоны: [4725 469 370](tel:4725469370), [414 034](tel:414034)

Россия, 309500, Белгородская обл., г. Старый Оскол, ст. Котел, Промузел,
площадка «Монтажная», проезд Ш-6, строение 19

E-mail: zavod@saz-avangard.ru