



АРМА-ПРОМ
Старооскольский арматурный завод

КЛАПАН ОБРАТНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ



КОП 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	7
1.5	Габаритные и присоединительные размеры.....	7
1.6	Показатели надежности.....	8
1.7	Маркировка и пломбирование	8
1.8	Консервация.....	9
1.9	Упаковка.....	9
2	Использование по назначению.....	9
2.1	Подготовка к использованию.....	9
2.2	Указания по монтажу.....	10
3	Техническое обслуживание.....	10
3.1	Общие указания.....	10
3.2	Меры безопасности.....	11
3.3	Неисправности и методы их устранения.....	11
3.4	Порядок разборки и сборки.....	12
3.5	Испытания	13
4	Хранение.....	15
5	Транспортирование.....	15
6	Утилизация.....	16

Версия от 16.07.2025

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

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 обратные поворотные и клапаны обратные подъемные (далее клапаны) на условное давление PN1,6 МПа (16 кгс/см²) и PN4,0 МПа (40 кгс/см²).

Клапан обратный поворотный обозначается таблицей фигур:

- | | | |
|-----------|---|---|
| 19 | - | тип арматуры (клапан обратный поворотный); |
| с, лс, нж | - | материал корпуса (с - сталь углеродистая/ лс- сталь легированная/ нж- сталь коррозионно - стойкая); |
| 76, 53 | - | номер модели; |
| нж | - | материал уплотнительных поверхностей (нж – сталь коррозионно - стойкая). |

Клапан обратный подъемный обозначается таблицей фигур:

- | | | |
|-----------|---|---|
| 16 | - | тип арматуры (клапан обратный подъемный); |
| с, лс, нж | - | материал корпуса (с - сталь углеродистая/ лс- сталь легированная/ нж- сталь коррозионно - стойкая); |
| 10, 15 | - | номер модели; |
| нж | - | материал уплотнительных поверхностей (нж – сталь коррозионно - стойкая). |

Условное обозначение клапанов приведено в таблице 1.

Таблица 1

PN 16 (1,6 МПа)	PN 40 (4,0 МПа)
19с76нж	19с53нж
19лс76нж	19лс53нж
19нж76нж	19нж53нж
16с10нж	16с15нж
16лс10нж	16лс15нж
16нж10нж	16нж15нж

1 Описание и работа

1.1 Назначение.

Клапаны предназначены для установки на трубопроводах с целью предотвращения обратного потока среды.

Клапаны изготавливаются в соответствии с требованиями ТУ 28.14.11-020-22294686-2016 и по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Присоединение к трубопроводу:

- фланцевое;
- под приварку.

Технические требования к фланцам клапанов, конструкция и размеры, присоединительные размеры – тип 21 по ГОСТ 33259, размеры уплотнительных поверхностей фланцев – для PN16 исполнение В ряд 1, для PN40 исполнение Е ряд 1 по ГОСТ 33259, исполнение под приварку оговаривается в договоре с Заказчиком отдельно.

Ответные фланцы для клапанов, применяемых на трубопроводах, работающих при PN не более 2,5МПа (25кгс/см²) и температуре среды не выше 300°С, - приварные плоские тип 01 по ГОСТ 33259, на трубопроводах, работающих

при РN 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 клапанов обратных поворотных указан в таблице 2.

Материал основных деталей клапанов обратных подъёмных указан в таблице 3.

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 4 и 5.

Показатели назначения клапанов приведены в таблице 6.

Таблица 2

Наименование детали	Материальное исполнение		
	с	лс	нж
Корпус, крышка, рычаг	Сталь 25Л ГОСТ 977	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977
Седло, ось	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632		Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632
Шпилька, гайка	Сталь 35 ГОСТ 1050	Сталь 35Х ГОСТ 4543	Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632
Захлопка	Сталь 20 ГОСТ 1050	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632	Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632
Прокладка	ТРГ		
Уплотнение затвора	«металл по металлу»		

Таблица 3

Наименование детали	Материальное исполнение		
	с	лс	нж
Корпус, крышка, рычаг	Сталь 25Л ГОСТ 977	Сталь 20ГЛ ГОСТ 21357	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977
Седло,	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632		Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632
Пружина	Сталь 50ХФА ГОСТ 14959		
Золотник	Сталь 20 ГОСТ 1050	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632	Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632
Прокладка	ТРГ		
Уплотнение затвора	«металл по металлу»		

Таблица 4

Условное давление РN, 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)
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 5

Условное давление PN, МПа (кгс/см²)	Пробное давление Pпр, МПа (кгс/см²)	Материальное исполнение корпусных деталей – нж					
		Рабочее давление Pp, МПа (кгс/см²) 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)
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 6

Наименование параметра	Материальное исполнение корпусных деталей		
	с	лс	нж
	Климатическое исполнение по ГОСТ 15150		
	У1	ХЛ1	УХЛ1
Рабочая среда	вода, воздух, пар, аммиак, жидкие нефтепродукты и углеводороды, природный газ, масляные фракции и др. среды, в которых скорость коррозии материала корпусных деталей не превышает 0,2мм в год)		
Температура рабочей среды, °С	от минус 40 до 425	от минус 60 до 425	от минус 60 до 560
Температура окруж. воздуха, °С	от минус 40 до 40	от минус 60 до 40	

1.2 Состав.

Принципиальная конструкция клапана представлена на рисунке 1.

Составными частями изделия являются:

- | | | | | |
|-------------|------------|---------------|--------------|----------------|
| 1 – корпус; | 3 – рычаг; | 5 – захлопка; | 7 – гайка; | 9 – гайка; |
| 2 – крышка; | 4 – седло; | 6 – ось; | 8 – шпилька; | 10 – прокладка |

1.3 Устройство и работа.

Рабочая среда проходит через корпус поз.1, имеющий проходную конструкцию с патрубками на одной оси. Направление подачи рабочей среды – «под захлопку». Рабочая среда приподнимая захлопку поз.5, проходит через затвор дальше по трубопроводу.

Затвор состоит из захлопки поз.5 и седла поз.4. Захлопка поз.5 крепится к рычагу поз.3 гайкой поз.7. Рычаг поз.3 установлен в корпусе с помощью оси поз.6.

Крышка поз.2 и прокладка поз.10 обеспечивают герметичность клапана относительно внешней среды.

Крепление фланцевого разъема «корпус-крышка» обеспечивается шпильками поз.8, гайками поз.9.

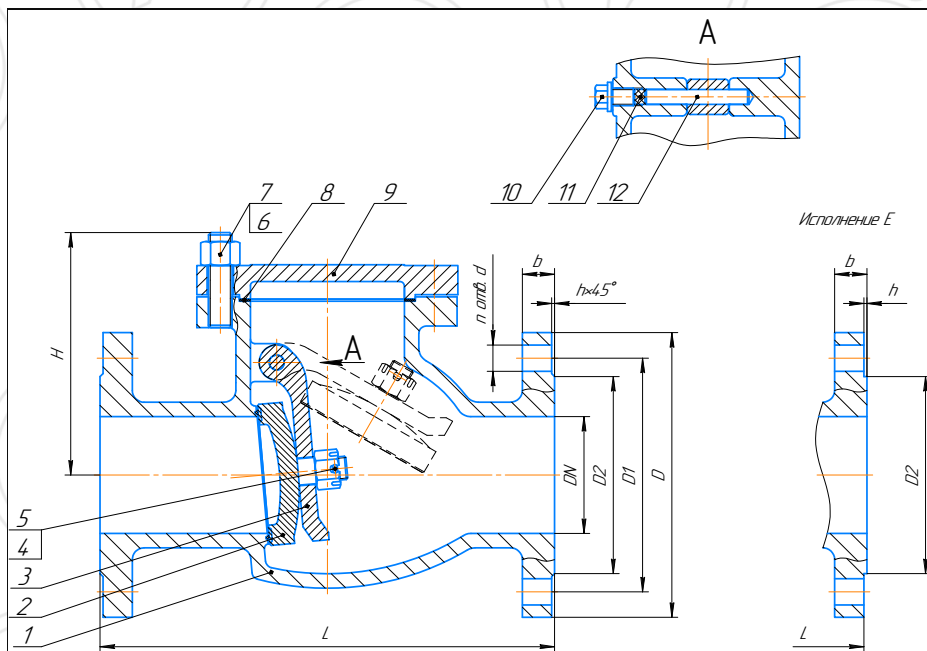


Рисунок 1

1.4 Основные технические характеристики.

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

Таблица 5

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)			
Герметичность затвора	класс герметичности по ГОСТ9544: А, АА, В, С, СС, D													

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 6.

Таблица 6

DN	PN	D	D1	D2	L	b	h	n	d	H	D0	Крутящий момент, Нм	Масса, кг	
15	16	95	65	46	130	14	2	4	14	220	120	-	5	
	25					16				235			6	
	40													
20	16	105	75	56	150	14				260	140	-	7	
	25					16				275				
	40													
25	16	115	85	65	160	14				275	160	-	7	
	25					16				285			9	
	40													
32	16	135	100	76	180	16		8	18	280	180	-	12	
	25					18				305				
	40									305				
40	16	145	110	84	200	17				330	200	29	13	
	25					19				355		35	17	
	40													
50	16	160	125	99	230	17				350	240	43	16	
	25					20				375		60	24	
	40													
65	16	180	145	118	290	18				355	280	53	25	
	25					22				410		70	33	
	40													
80	16	195	160	132	310	20				400	320	86	30	
	25					22				435		138	44	
	40													
100	16	215	180	156	350	20			22	415		108	35	
	25	230	190			480				360	214	60		
	40													

Продолжение таблицы 6

125	16	245	210	184	400	22			18	460	400	170	89						
	25	270	220			28			26	560		322	100						
	40								22	510		262	98						
150	16	280	240	211	480	24			12	26		610	450	460	108				
	25	300	250			30										22	710	350	180
	40															26	720	642	185
200	16	335	295	266	600	26		12	30	785	450	360	446						
	25	360	310	274		34								26	720	642	185		
	40	375	320	284		38								30	720	190			
250	16	405	355	319	730	30			12	26	785	450	360	446					
	25	425	370	330		36									30	900	500	480	
	40	435	380	340		40									26	925	420	654	
300	16	460	410	370	850	31		16		26	925	500	420	654					
	25	485	430	389		40									30	950	680	680	
	40	495	440	399		44	30								950	680	680		

1.6 Показатели надежности:

Назначенный срок службы – 10 лет.

Назначенный ресурс – 3 000 циклов.

Наработка на отказ – 400 циклов.

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;

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 ГОСТ4666, эмаль НЦ-132 ГОСТ6631 (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 ГОСТ6631.

1.8 Консервация.

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

Вариант защиты – ВЗ-1 по ГОСТ9.014.

Консервация всех неокрашенных (обработанных и необработанных) поверхностей деталей должна производиться маслом консервационным К-17

ГОСТ10877. Слой масла после нанесения должен быть сплошным, без воздушных пузырей и инородных включений.

Допускается вариант защиты ВЗ-0 по ГОСТ9.014.

1.9 Упаковка.

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

Категория упаковки – КУ-2 по ГОСТ23170.

Вариант упаковки – ВУ-1 по ГОСТ9.014.

Клапан должен быть завернут в бумагу упаковочную, при этом внутренние полости должны быть предохранены от загрязнений заглушками, и упакован в ящик дощатый по ГОСТ2991 или ящик из гофрированного картона по ГОСТ9142.

Сопроводительная документация должна быть герметично упакована в пакет по ГОСТ12302, изготовленный из полиэтиленовой пленки по ГОСТ10354. Пакет с документацией закрепляется на самом изделии.

Маркировка транспортной тары – по ГОСТ14192.

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

Механические повреждения и загрязнения внутренних поверхностей клапанов и уплотнительных поверхностей фланцев при транспортировании не допускаются.

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;
- легкость перемещения штока клапана, переместив его на несколько миллиметров от первоначального положения с помощью ручного дублера (шток должен вращаться 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.
- 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 – любое;
- 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 клапаном должен быть установлен фильтр;
- 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 клапана;
- 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 ГОСТ12.2.063.

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 Органы управления клапана должны исключать возможность их самопроизвольного включения.

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.

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. Шток не совершает полный ход	Клапан разрегулирован по ходу	1. Произвести регулировку хода
2. Вращение 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 ГОСТ9433, собрать, настроить клапан 2. 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. Негерметичность сальника	1. Ослаблена затяжка втулки сальника 2. Повреждены уплотнительные кольца	1. Уплотнить сальник дополнительной затяжкой гаек откидных болтов 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 маховика поз.1 отвести тарелку поз.5 в положение «открыто»;
- отвернуть гайку поз.17, снять маховик и вывернуть гайку ходовую поз.16;
- отвернуть гайки поз.11, снять крышку поз.3;
- извлечь прокладку поз.9 из корпуса поз.2;
- отвернуть гайки поз.20, ослабить усилие втулки сальника поз.7, извлечь шток поз.4 из крышки поз.3;

- извлечь втулку сальника поз.7, извлечь уплотнение сальниковое поз.8.

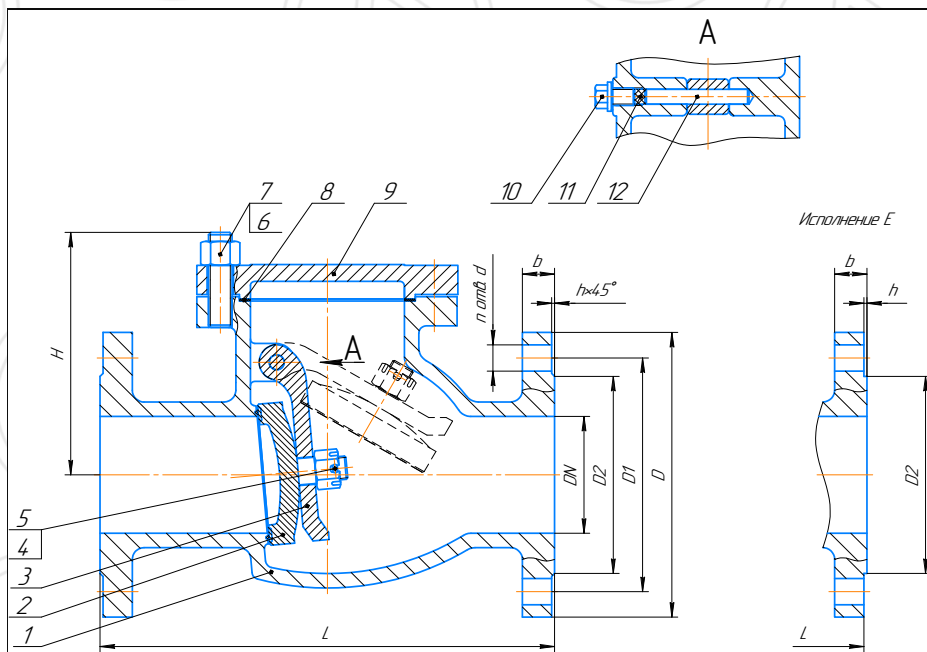


Рисунок 2

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

3.4.4 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 Испытания на герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения относительно внешней среды проводятся водой давлением P_N 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 среды через места соединений не допускается.

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

Выдержка при установившемся давлении не менее 3 мин.

Пропуск воды в затворе не должен превышать значений, указанных в таблице 8, что соответствует классам герметичности по ГОСТ 9544.

Таблица 8

DN, мм	Класс герметичности					
	A	AA	B	C	CC	D
	Максимально допустимая протечка, см³/мин (по пробному веществу «вода»)					
15	Без видимых протечек	0,005	0,009	0,027	0,072	0,090
20		0,007	0,012	0,036	0,100	0,120
25		0,009	0,015	0,045	0,120	0,150
32		0,011	0,019	0,058	0,160	0,190
40		0,014	0,024	0,072	0,190	0,240
50		0,018	0,030	0,090	0,240	0,300
65		0,023	0,039	0,120	0,310	0,390
80		0,029	0,048	0,140	0,380	0,480
100		0,036	0,060	0,180	0,480	0,600
125		0,045	0,078	0,230	0,600	0,780
150		0,054	0,090	0,270	0,720	0,900
200		0,072	0,120	0,360	0,960	1,200
250		0,090	0,150	0,450	1,200	1,500
300		0,110	0,180	0,540	1,400	1,800

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 $P=0,6\text{ МПа}$ (бкгс/см²). Испытания на герметичность в затворе проводить при закрытом 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 патрубке 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 9, что соответствует классам герметичности по ГОСТ9544.

Таблица 9

DN, мм	Класс герметичности					
	A	AA	B	C	CC	D
	Максимально допустимая протечка, см³/мин (по пробному веществу «воздух»)					
15	Без видимых протечек	0,16	0,27	2,7	20,0	27,0
20		0,22	0,36	3,6	27,0	36,0
25		0,27	0,45	4,5	33,0	45,0
32		0,35	0,58	5,8	43,0	58,0
40		0,43	0,72	7,2	54,0	72,0
50		0,54	0,90	9,0	66,0	90,0
65		0,72	1,20	12,0	84,0	120,0
80		0,84	1,40	14,0	108,0	144,0
100		1,10	1,80	18,0	132,0	180,0
125		1,40	2,30	23,0	168,0	228,0
150		1,60	2,70	27,0	198,0	270,0
200		2,20	3,60	36,0	270,0	360,0
250		2,70	4,50	45,0	336,0	450,0
300		3,20	5,40	54,0	402,0	540,0

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 см³/мин.

После переустановки клапана испытания повторяют в той же последовательности.

3.5.3 Испытание на работоспособность следует производить путем трехкратного срабатывания клапана на величину полного хода без подачи среды в клапан.

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 $P=0,6\text{ МПа}$ (6 кгс/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 и хранения - по группе 7 (Ж1) 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 без тары при условии обеспечения изготовителем или поставщиком надежной установки и крепления клапанов на транспортном средстве и защиты от воздействий окружающей среды.

Механические повреждения и загрязнения внутренних поверхностей клапанов и уплотнительных поверхностей фланцев при транспортировании не допускаются.

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, эксплуатирующей клапан.

Контактные телефоны: (4725) 469 370, 414 034
Россия, 309500, Белгородская обл., г. Старый Оскол, ст. Котел, Промузел,
площадка «Монтажная», проезд Ш-6, строение 19
E-mail: zavod@saz-avangard.ru