



Задвижка 4000 А фланцевая

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Паспорт №

Счёт фактура

Дата





1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование изделия: задвижка HAWLE-A фланцевая

1.2. Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «Хавле Индустриверке», 399900, Липецкая область, г. Чаплыгин, ул. Индустриальная, д.1В.

1.3. Декларация соответствия: №RU Д-RU.ПХ01.В.04819/20 от 20.02.2020 действительна до 19.02.2025, ТН ВЭД ТС 8481 80 610 0.

Сертификат соответствия пожарной безопасности С-RU. ПБ97.В.00938 от 25.12.17 действителен до 24.12.22

Сертификат соответствия ГОСТ №РОСС АТ. АД07.Н00003 от 24.04.19 по 23.04.22

1.4. Соответствует требованиям: ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011 года №823, ГОСТ 30546.1-98, ГОСТ 30546.2-98 ГОСТ 30546.3-98 исполнение по сейсмостойкости 9 баллов по шкале MSK-64, ГОСТ Р 51052-2002

1.5. Применяется в качестве запорной арматуры для различных областей, где рабочей средой является вода: водоснабжение (питьевая вода СанПиН 2.1.4.1074-01), водоотведение (техническая вода), пожаротушение. Температура рабочей среды от 0°С до + 40°С. Содержание хлоридов макс. 250 мг/л, содержание свободного хлора макс. 0,3 мг/л. Мин. общая жесткость 8,0° dH. Значение pH от мин. 5 до макс. 9,5

1.6. Использование по назначению. Задвижки устанавливаются:

- в железобетонных колодцах (камерах)
- в грунт (бесколодезно)
- в помещениях

Управление задвижкой в монолитном корпусе – только механическим способом! Применение различных типов приводов ЗАПРЕЩЕНО!

2. КОНСЕРВАЦИЯ

Материалы, используемые при производстве задвижки HAWLE-A, а также эпоксидное порошковое покрытие корпуса и клина обеспечивают абсолютную защиту изделия от коррозии, дополнительная консервация не требуется.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Задвижка: 1 шт

3.2. Паспорт: 1 шт

4. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

4.1. Размерный ряд: DN 50 — DN 300

4.2. Давление: PN 10, PN 16

4.3. Класс герметичности: А согласно ГОСТ 9544-2015

Заметки

забота о будущем.

ООО «Хавле Индустриверке»
ул. Индустриальная, дом 1В,
399900, Липецкая область

+7 (47475) 2-41-18
industriewerke@hawle.ru
hawle.ru

ИНН 4813010059
КПП 481801001
ОГРН 1027401000004

забота о будущем.

Заметки

- 4.4. Тип присоединения к трубопроводу– фланцевое по ГОСТ 33259-2015
 4.5. Срок службы изделия 50 (пятьдесят) лет или 2500 (две тысячи пятьсот) циклов открыть/закрыть.

1 Корпус

Корпус из ВЧШГ EN GJS-400-18 по DIN EN 1563-2019, с эпоксидным покрытием со всех сторон толщина мин. 250 мкм

2 Клин

из POM (от DN 50 до DN 65),
 из ВЧШГ EN GJS-400-18 по DIN EN 1563-2019, с эпоксидным порошковым покрытием (от DN80 до DN300)
 Пластины из нержавеющей стали / уплотнительные шайбы из эластомера

3 Направляющие клина из POM

4 Гайка клина из латуни

5 Шпindel из нержавеющей стали с накатанной резьбой, скользящая опора из POM

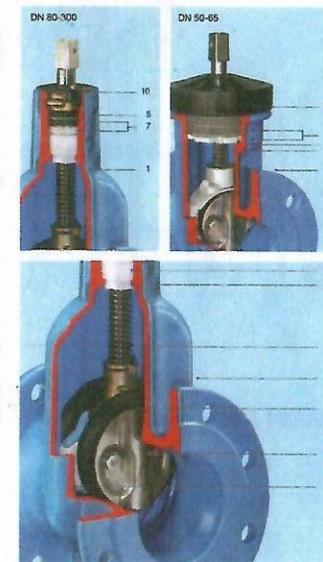
6 Втулка из POM (от DN 50 до DN 65), латунь (от DN 80 до DN 300) с уплотнительными кольцами круглого сечения из EPDM

7 Уплотнительные кольца круглого сечения из EPDM

8 Опоры шпинделя из POM

9 Скользящая шайба из POM

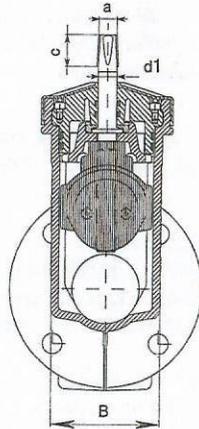
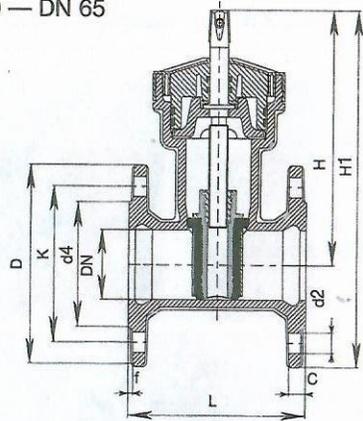
10 Пыльник из PE



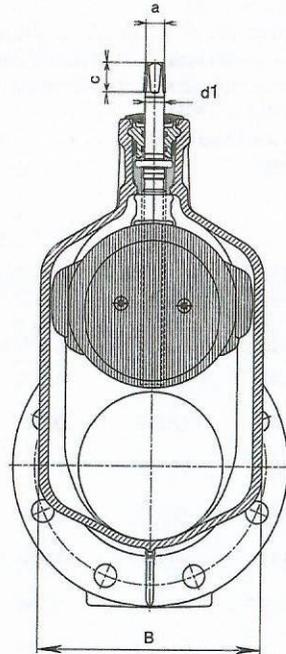
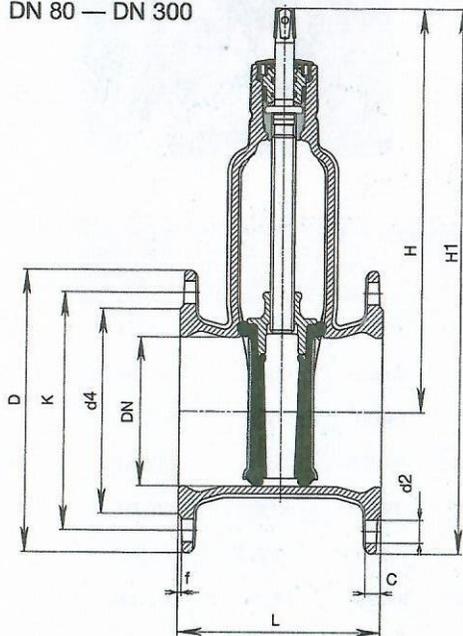
Объем расхода задвижки HAWLE-A (м³/ч)

DN	Скорость течения V (м/с)						
	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4
50	7,069	10,603	14,137	17,671	21,206	24,740	28,274
65	11,946	17,919	23,892	29,865	35,838	41,811	47,784
80	18,096	27,143	36,191	45,239	54,287	63,335	72,382
100	28,274	42,412	56,549	70,686	84,823	98,960	113,097
125	44,179	66,268	88,357	110,447	132,536	154,625	176,715
150	63,617	95,426	127,235	159,043	190,852	222,660	254,469
200	113,097	169,646	226,195	282,743	339,292	395,841	452,389
250	176,715	265,072	353,429	441,786	530,144	618,501	706,858
300	254,469	381,704	508,938	636,173	763,407	890,642	1017,876

DN 50 — DN 65



DN 80 — DN 300



10. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Контролёр ОТК

Фамилия _____ Подпись _____ Дата _____
 Место печати

Приложение 1. Движение изделия при эксплуатации, учёт рабочего и технического обслуживания

Дата установки (осмотра или технического обслуживания)	Где установлено	Основные параметры PN, t, раб. среда	Наработка (количество циклов, время или иное)		Вид осмотра или технического обслуживания	Результат осмотра или технического обслуживания	Должность, подпись выполнившего работу
			С начала эксплуатации	После последнего осмотра			

должна применяться только на поверхностях, не контактирующих с питьевой водой!

5.3. Перед монтажом арматуры необходимо почистить трубопровод, удалить загрязнения и инородные тела. Установка арматуры должна осуществляться исключительно квалифицированным персоналом в соответствии с правилами техники безопасности.

5.4. При установке в систему трубопровода необходимо обращать внимание на то, что соединяемые с фланцем задвижки присоединительные фланцы трубопровода стоят параллельно друг к другу и выровнены, чтобы избежать усилия зажима (перекоса) на корпус задвижки. Именно по этой причине и для достижения равномерного прижатия фланцевых уплотнений требуется наиболее равномерное затягивание соединительных болтов способом крест-накрест. Для оцинкованных болтов стали 4.8 (не смазано) необходимо учитывать следующие моменты затяжки:

Размеры болтов	Максимальный момент затяжки на каждый болт (Нм)
M 12	35
M 16	90
M 20	140
M 24	200
M 27	250
M 30	300

При использовании болтов других материалов необходимо соблюдать моменты затяжки в соответствии с правилами техники.

5.5. После монтажа необходимо проводить опрессовку в открытой траншее для укладки труб согласно СНиП 3.05.04-85 или иному действующему стандарту в конкретной стране.

5.6. При бесколодезной установке задвижки необходимо установить на неё шток (см. схему №1).

Шток фиксируется на шпинделе задвижки при помощи шпильки (поставляется в комплекте со штоком). Высота штока кат.№9500A регулируется при помощи телескопической части. Шток кат. №9000A имеет фиксированную длину.

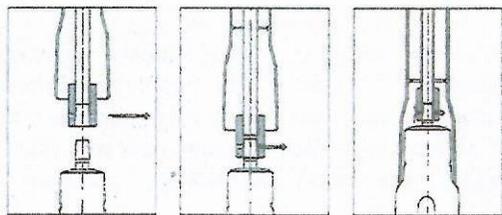


схема №1

После этого можно начинать засыпку траншеи, контролируя положение штока (шток должен быть установлен строго вертикально). Компания HAWLE рекомендует устанавливать телескопические штоки в выдвинутом состоянии – от 5 см и более. В таком случае вертикальное давление будет гаситься за счёт движения штока, что предотвратит повреждение трубопровода и арматуры. При засыпке траншеи необходимо обеспечить послойную трамбовку грунта до безупрочного состояния (рекомендуемая высота слоя 200 мм). До окончания уровня засыпки и трамбовки грунта необходимо установить опорную плиту. См. рис. 1

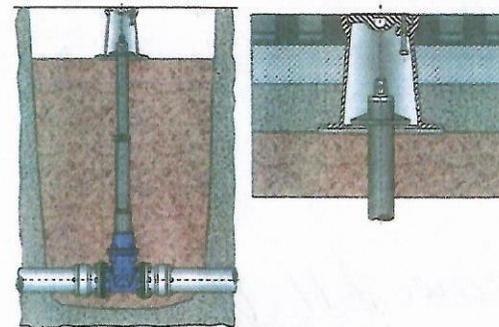


рис. №1

Надеть опорную плиту на шток, повернуть на 90 градусов вокруг оси штока и зафиксировать. После чего установить на неё ковер таким образом, чтобы вертикальная ось штока совпадала с вертикальной осью ковера.

Опорная плита устанавливается на глубине не менее 320 мм (при использовании телескопического ковера кат.№2051К). В случае установки ковера на асфальтовых или иных дорогах, которые после монтажа гидранта будут уплотняться строительной техникой (каток), телескопическую часть ковера необходимо приподнять над неуплотнённым покрытием на 10-20 мм. Перед закаткой необходимо очистить крышку ковера от посторонних предметов. После уплотнения покрытия крышка ковера будет находиться на одном уровне с дорогой.

5.7. При надземной установке задвижки необходимо обеспечить надлежащую защиту от УФ-лучей с помощью покрытия или покраски лаком, устойчивым к УФ-лучам (номер заказа: 3441).

5.8. Для обслуживания задвижек нужно использовать только штоки и штурвалы из номенклатуры HAWLE.

5.9. Задвижки HAWLE предназначены для работы без проведения технического обслуживания.

Тем не менее, арматура должна работать с разумными интервалами.

Рекомендация: для долговременной работы арматуры необходимо производить 1 цикл открытия/закрытия 1 раз в год

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

6.1. Продукция изготовлена, прошла приемо-сдаточные испытания и принята в соответствии с обязательствами государственных стандартов, действующей технической документации и признана годной для эксплуатации.

Протокол испытаний задвижки 4000A DN _____ PN _____

№ задвижки _____

Наименование испытания	Результат
Внешний осмотр	Внешние дефекты отсутствуют
Проверка рабочего давления 1,1PN (Ру) = 17,6 атм	герметично
Проверка прочности корпуса задвижки, герметичности соединений и уплотнений 1,5PN (Ру) = 25 атм	герметично

Контролёр ОТК

Фамилия _____ Подпись _____ Дата _____
Место печати

7. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

7.1. Продукцию следует хранить в закрытых помещениях с относительной влажностью воздуха не более 80%. Не допускать прямого попадания солнечных лучей на корпус изделия.

7.2. Производитель рекомендует транспортировку изделий в прочных коробках (деревянных или картонных), которые необходимо установить друг на друга и скрепить. Детали с порошковым покрытием должны быть упакованы таким способом, чтобы при транспортировке избежать трения изделий друг о друга.

7.3. Изделия транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

8.1. По окончании срока службы и выработки технического ресурса изделие подлежит утилизации в установленном порядке.

9. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1. Изготовитель гарантирует соответствие задвижки настоящему паспорту при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения и эксплуатации.

9.2. Гарантийный срок службы – 10 лет с момента отгрузки завода-изготовителя.

забота о будущем.

DN	MOP (PN)	Фланец					Количество	Болты		Шпindelь				Задвижка		Вес			
		D	C	K	d4	f		Резьба	d2	a	c	d1	H	H1	L	L	B	короткая длинная	
50	10 16	165	16	125	96	4,5	4	M 16	19	14,8	30	18	230	315	150	250	105	8,2	9,0
65	10 16	185	16	145	116	4,5	4	M 16	19	17,3	30	18	238	333	170	270	105	9,4	10,5
80	10 16	200	16	160	133	4	8	M 16	19	17,3	30	20	286	386	180	280	136	10,5	12,8
100	10 16	220	16	180	153	4	8	M 16	19	19,3	30	20	317	427	190	300	158	15,0	16,3
125	10 16	250	16	210	183	4,5	8	M 16	19	19,3	30	20	359	485	200	325	207	19,0	21,8
150	10 16	285	16	240	207	4	8	M 20	23	19,3	30	20	409	552	210	350	231	26,5	30,0
200	10 16	340	17	295	264	4	8 12	M 20	23	24,3	38	25	509	679	230	400	282	41,2	46,5
250	10 16	400	22	350 355	319	4	12	M 20 M 24	22,4 27,4	27,3	38	32	599	790	250		410	88,7	
300	10 16	455	23,5	400 410	369	6	12	M 20 M 24	22,4 27,4	27,3	38	32	674	901	270		470	118,6	
DN		50	65	80	100	125	150	200	250	300									
PN*		16	16	16	16	16	16	16	16	16									
Крутящий момент на закрытие		35	35	40	50	60	70	90	110	140									

*Крутящий момент для давления PN10 может быть ниже, указанных значений

Коэффициент сопротивления при полном открытии задвижки – Zeta

Для задвижек DN50 – DN150: zeta=0,03

Для задвижек DN200 – DN300: zeta=0,05

Данные получены экспериментально и округлены. Zeta = 2Δp / (ρho * v²)
 Где Δp – падение давления (мбар), v – скорость течения потока, ρho – плотность воды

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Важно обеспечивать надлежащую транспортировку арматуры и ее крепление при погрузке. При погрузке и транспортировке арматуры при помощи подъемных устройств она может подниматься только за фланцы или за предусмотренные для этого проушины. Шпиндели задвижек, начиная с Ду50, оснащены внутренней резьбой для крепления проушины для транспортировки. Подвешивание за штурвал недопустимо!

5.2. Перед монтажом задвижку необходимо проверить на наличие повреждений. Повреждения покрытия на профессиональном уровне можно исправить, используя ремонтный комплект фирмы HAWLE кат.№3442 (двухкомпонентный эпоксидный состав). Для ремонта больших поверхностей рекомендуется использовать краску кат. №3441. Внимание! Краска кат.№3441

забота о будущем.