

Наименование изделия

Задвижка межфланцевая шиберная ножевая

Обозначение изделия

VGXXXX / VGBXXXX

Предприятие-изготовитель

TECOFI SAS, Франция

Назначение и область применения

Применяется в качестве запорно-регулирующей арматуры для различных систем транспортировки жидкостей, содержащих твердые включения, вязких, гранулированных и порошкообразных сред. Используется в системах водоочистки и водоподготовки, канализации ливневых и хозяйственно-бытовых стоков, целлюлозно-бумажной и лесоперерабатывающей промышленности, химической, горнодобывающей и горнообогатительной промышленности, цементных заводах и других технологических трубопроводах, транспортирующих среды, неагрессивные к материалам изделия в пределах параметров и характеристик, указанных ниже.

Общие технические характеристики

Спецификация материалов согласно паспорта изделия

Односторонняя герметичность для задвижек модели VG

Двухсторонняя герметичность для задвижек модели VGB

Климатическое исполнение УХЛ категория размещения 4 по ГОСТ 15150 (+1°C...+35°C)

Класс герметичности по ГОСТ 9544-93 (класс герметичности А) для задвижек с мягким седловым уплотнением

Рабочие параметры в соответствии с паспортом изделия

Межфланцевый монтаж Ру10

Тип привода в соответствии с паспортом изделия

Задвижки комплектуются под заказ дополнительным механическим и электрическим оборудованием :

- Переходником под ключ (для колодезной установки)
- Указателем положения и концевыми выключателями
- Удлиненным штоком и колонкой управления
- Дефлекторами
- Соленоидными клапанами
- Позиционером

Нормы и стандарты

Строительная длина в соответствии с паспортом изделия

Межфланцевый монтаж в соответствии с паспортом изделия

Нормы испытаний в соответствии с паспортом изделия

Гарантия и срок службы

В соответствии с гарантийным талоном на изделие

Правила хранения и транспортировки

Задвижки хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией. Допустимая температура хранения при наличии соответствующей упаковки: -20°C...+50°C. При температуре хранения ниже 0°C, перед монтажом и эксплуатацией отогреть задвижку до минимум +5°C. Нож должен быть приоткрыт. Транспортировка задвижек осуществляется на прочных поддонах. Задвижка должна быть прочно закреплена, для избежания возможных ударов и появления механических повреждений. Внутренние поверхности должны быть предохранены от загрязнений.

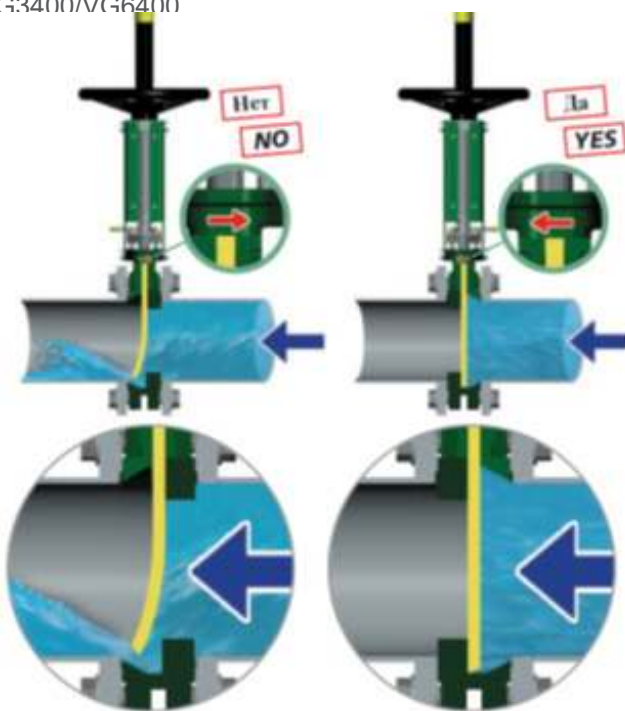
Установка и монтаж

Задвижки могут устанавливаться на открытой площадке, в помещениях и в колодцах. К монтажу и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший устройство задвижки и требования руководства по эксплуатации. Перед монтажом произвести наружный осмотр задвижек на отсутствие повреждений, проверить внутренние полости на наличие посторонних предметов, проверить легкость и плавность хода.

Произвести полное закрытие ножа, не применяя чрезмерное усилие !

Надежно закрепить задвижку стропами, исключая кантование, срыв при подъеме или опускании. До окончания крепления задвижки на трубопроводе не рекомендуется ослаблять или снимать стропы. При монтаже необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода. При необходимости должны быть предусмотрены опоры, снимающие нагрузку на задвижку от трубопровода. Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др.

Направление потока среды при установке шиберной задвижки односторонней герметичности модель VG3400/VG6400

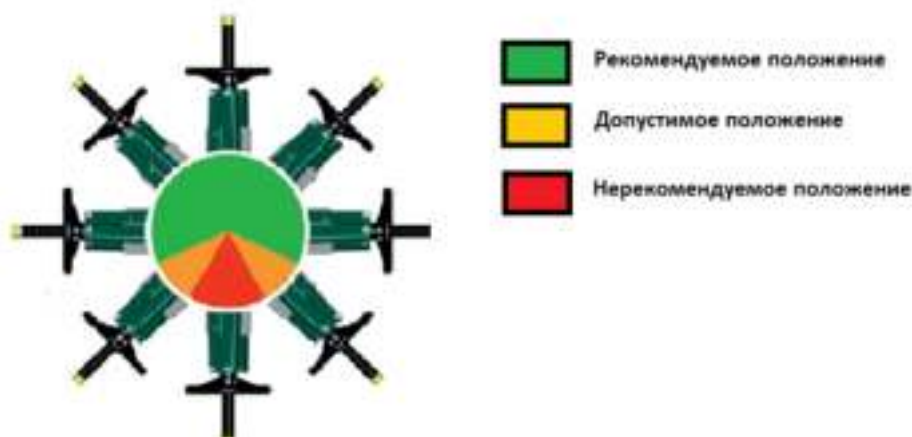


Задвижка предназначена для использования в одном направлении, при котором нож должен быть плотно прижат к седловому уплотнению. За правильное направление при установке отвечает монтажник. Пожалуйста, производите установку согласно направлению стрелки на корпусе.

При установке под бункер мы рекомендуем устанавливать задвижку против потока, уплотнением со стороны проходящей среды

Положение задвижки

Задвижки могут устанавливаться на горизонтальных трубопроводах практически во всех положениях.



При установке задвижек размером >Ду200 под углом > 45°С на горизонтальном трубопроводе и задвижек размером >Ду200 на вертикальном либо наклонном трубопроводе, необходимо предусмотреть и установить дополнительное крепление привода задвижки во избежание деформации штока под весом привода. В противном случае это может привести к возникновению неисправностей в процессе эксплуатации задвижек

Сальниковое уплотнение

Задвижки поставляются с незатянутыми сальниками. После окончания монтажных работ и при заполнении системы водой, необходимо равномерно подтянуть болты сальника крест-накрест до остановки утечки воды через сальниковое уплотнение. Нож должен сохранить плавность хода.



Чрезмерная затяжка болтов сальника может привести к увеличению рабочего крутящего момента задвижки и, соответственно, к снижению срока эксплуатации сальника или его выходу из строя.

Крутящий момент затяжки болтов сальника :

от Ду 50 до Ду 125 : 25 Нм

от Ду 150 до Ду : 30 Нм

от Ду 350 до Ду 1200 : 35 Нм

Смазка штока в защитном футляре



Перед монтажом арматуры проверьте наличие защитного футляра штока. Дополнительная смазка штока обеспечивается смазкой, находящейся внутри футляра.



В случае длительного хранения или редкого использования задвижки, регулярно смазывайте шток задвижки.

Монтаж в начале или конце трубопровода

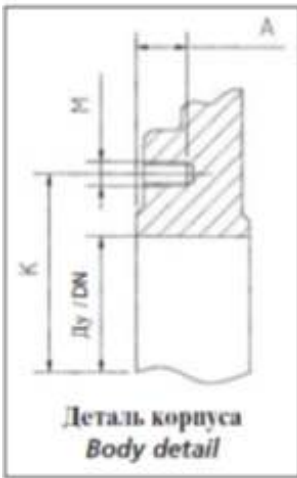
Для монтажа в начале или конце трубопровода задвижка должна быть смонтирована между фланцами.



Монтаж на трубопроводе

С винтами и набором болтов





Ду		Фланцевое соединение			Комплект для межфланцевого монтажа		
		Наружный диаметр D	Диаметр между отверстиями К	Количество х диаметр отверстий	Болты типа 2 (желтый). Количество х диаметр - длина	Глубина внутренней резьбы А	Болты тип 1 и тип 2. Количество х диаметр - длина
мм	дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
50	2"	165	125	4 x18	8xM 16-25	8	
65	2"1/2	185	145	4x18	8xM 16-25	8	
80	3"	200	160	8x18	8xM 16-30	9	4xM 16-120
100	4"	220	180	8x18	8xM 16-30	9	4xM 16-120
125	5"	250	210	8x18	8xM 16-30	9	4xM 16-120
150	6"	285	240	8x22	8xM 20-35	10	4xM 20-130
200	8"	340	295	8x22	8xM 20-35	12	4xM 20-140
250	10"	395	350	12x22	16xM 20-40	12	4xM 20-150
300	12"	445	400	12x22	16xM 20-40	12	4xM 20-150
350	14"	505	460	16x22	20xM 20-45	19	6xM 20-180
400	16"	565	515	16x26	20xM 24-50	20	6xM 24-200
450	18"	615	565	20x26	28xM 24-55	24	6xM 24-200
500	20"	670	620	20x26	28xM 24-55	24	6xM 24-200
600	24"	780	725	20x30	28xM 27-50	24	6xM 27-200
700	28"	895	840	24x30	32xM 27-60	22	8xM 27-220
800	32"	1015	950	24x33	32xM 30-65	22	8xM 30-240
900	36"	1115	1050	28x33	40xM 30-65	22	8xM 30-240
1000	40"	1230	1160	28x36	40xM 33-70	22	8xM 33-240
1200	48"	1455	1380	32x39	44xM 36-85	22	10xM 36-280

Крутящий момент затяжки болтов

Стандартная сталь класса 8-8 (в соответствии с нормами DIN ISO 898/1 и NFE E 25100).

Ду (мм)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1200
Резьба	M 18	M 18	M 18	M 18	M 18	M 20	M 20	M 20	M 20	M 20	M 24	M 24	M 24	M 27	M 27	M 30	M 30	M 33	M 36
Положительный момент затяжки (Нм)		60	60	60	60	70	70	70	70	70	150	150	150	230	230	300	300	400	500
		190	190	190	190	190	370	370	370	370	850	850	850	940	940	1290	1290	1740	2250

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

После монтажа произведите пробное открытие-закрытие задвижки, убедитесь в плавности хода ножа. Не рекомендуется прикладывать значительные усилия для закрытия арматуры. Это может привести к повреждению ножа, уменьшению срока службы запорной арматуры и отсутствию герметичности в закрытом состоянии при деформации ножа. Не допускайте гидравлических ударов. Работы по уходу, содержанию и замене задвижки должны производиться при отключенном насосном оборудовании, в отрезке трубопровода должно быть снято давление. Запрещается использовать задвижки в рабочих условиях, превышающих заявленные в паспорте изделия, разбирать задвижку, находящуюся под давлением. Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически производить осмотр задвижки, в соответствии с правилами и нормами эксплуатирующей организации. Если задвижка долгое время находится в одном и том же положении, рекомендуется, как минимум, 4 раза в год производить полный цикл открытия-закрытия.

ЗАМЕНА САЛЬНИКОВОГО И СЕДЛОВОГО УПЛОТНЕНИЙ

Сальниковые и седловые уплотнения шибберных задвижек нуждаются в периодической замене.

Продолжительность срока их эксплуатации и периодичность замены обусловлена условиями применения и эксплуатации.

Замена седлового уплотнения (кроме задвижек с уплотнением металл/металл)

1. Сбросить давление в системе и слить жидкость с установки.
2. Снять задвижку с трубопровода.
3. Демонтировать бугеля, снять привод и выкрутить болты, соединяющие шток с ножом.
4. Извлечь нож из задвижки.
5. Удалить стопорное кольцо, удерживающее седловое уплотнение.
6. Удалить старое уплотнение и очистить его посадочное место.
7. Очистить внутренние поверхности задвижки.
8. Установить новое уплотнение нужного размера.
9. Установить на место стопорное кольцо, равномерно прижимая его по всему периметру седлового уплотнения.
10. Сборка задвижки осуществляется в порядке, обратном разборке.

Замена сальникового уплотнения

1. Сбросить давление в системе и слить жидкость с установки.
2. Установить задвижку в открытое положение.
3. Если задвижка оборудована боковыми защитными пластинами, их необходимо демонтировать.
4. Демонтировать бугеля, снять привод и выкрутить болты, соединяющие шток с ножом.
6. Открутить гайки крепления сальника и снять сальник.
7. Осторожно извлечь старую сальниковую набивку при помощи острого инструмента, избегая повреждения поверхности ножа.
8. Очистить сальниковый желоб.
9. Установить новую набивку (обратитесь к официальному дистрибьютору продукции TECOFI для заказа необходимых материалов).
При укладке набивки в желоб, необходимо соединить оба конца набивки, без зазора и без захлестывания.
10. Установить сальник в прежнее положение, осторожно закрутить болты в крестообразном порядке, сохраняя одинаковое расстояние между сальником и ножом с обеих сторон.
11. Сборка задвижки осуществляется в порядке, обратном разборке.
12. Произвести пробное открытие-закрытие задвижки и убедиться в правильной центровке сальника и в плавности хода ножа.
13. После монтажа задвижки на трубопровод, необходимо равномерно подтянуть болты сальника крест-накрест до остановки утечки воды через сальниковое уплотнение. Нож должен сохранить плавность хода.

Для правильного подбора требуемой модели оборудования, Заказчик обязан заполнить и предоставить поставщику опросные листы, размещённые на официальном сайте Производителя.

В случае самостоятельно подбора типа и модели оборудования самим Заказчиком, Производитель не несёт ответственность за качество работы оборудования.

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение срока, указанного в гарантийном талоне на изделие.