



ЗАДВИЖКА НОЖЕВАЯ SFERACO ТИП 170

Диаметр : : DN 50 to DN 800
Фланцы : : Стандарт ISO PN10
T min : : -10°C для NBR (-15°C для EPDM)
T max : : + 90°C для NBR (+ 110°C для EPDM)
P max : : 10 Bar до DN 200
Материал корпуса : Ковкий чугун



ХАРАКТЕРИСТИКА:

Типоразмер :от Ду 50 до Ду 700.

Задвижка предназначена для открытия/закрытия или для регулирования.

Межфланцевый монтаж по ISO Py 10.

Герметичность в одном направлении, стрелка на корпусе указывает направление движения потока.

Застойные зоны в задвижке практически отсутствуют: нож движется без вибраций по точно подогнанным пазам для скольжения.

Герметичность верхней части задвижки обеспечивается сальником.

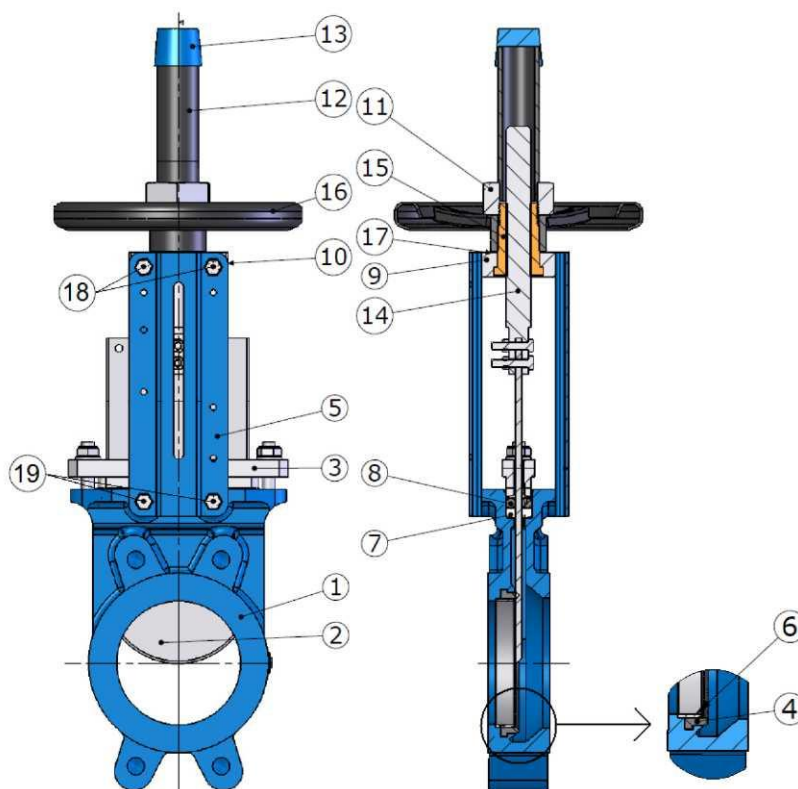
Набивка сальника и кольцевая прокладка из того же материала, что и прокладка седла обеспечивает задвижке более высокую эластичность и позволяет снижать ее крутящий момент.

Малые потери давления.

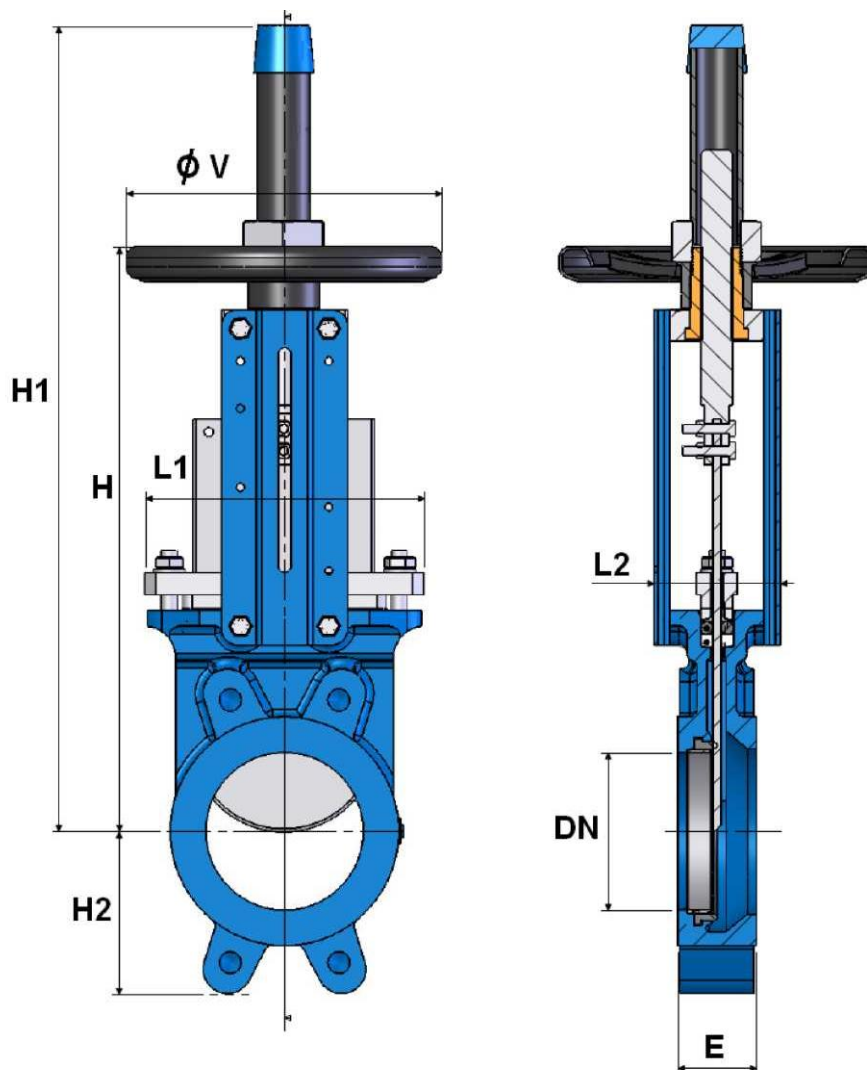
Возможность использования регулирования для вязких сред при установке кольца диафрагмы или дефлектора.

НАЗНАЧЕНИЕ:

- очистные сооружения
- станции перекачки стоков
- канализационные сети
- мелиорационные объекты
- станции пересыпки сыпучих материалов
- целлюлозно-бумажная промышленность
- пищевая и пивоваренная промышленность
- металлургическая и горнодобывающая промышленность
- подземная застройка



№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ Ref. 170
1	Корпус	Cast iron EN GJL-250
2	Нож	SS 304
3	Уплотнение сальника DN50 - DN 200	Aluminium
3	Уплотнение сальника DN 250 - 700	Ковкий чугун EN GJS-400-15
4(*)	Уплотнение ножа	NBR
5	Супорт	Сталь
6(*)	Кольцо	SS 304
7(+)	Уплотнение ножа (Tress)	PTFE
8(+)	Кольцо (O ring)	NBR
9	Гайка	Сталь
10	Смазчик	Латунь
11	Крепежный винт	Сталь
12	Колпак	Сталь
13	Колпачок	Пластик
14	Шпиндель	SS 303
15	Гайка	Бронза
16	Маховик	Сталь
17	Шайба	Латунь
18	Верхний винт	Сталь
19	Нижний винт	Сталь



	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800
E	40	40	50	50	50	60	60	70	70	96	100	106	110	110	110	110
H	289	316	342	382	415	458	575	676	776	906	1012	1098	1210	1416	1611	1870
H1	409	436	462	502	585	637	815	1016	1116	1336	1442	1628	1740	2046	2461	2820
H2	63	70	92	105	120	130	160	198	234	256	292	308	340	400	452	505
L1	124	139	154	174	192	217	270	326	380	438	493	546	620	714	830	970
L2	92	92	92	92	102	102	119	119	119	290	290	290	290	290	320	320
Ø V	200	200	200	200	250	250	300	300	300	500	500	500	500	500	800	800
Вес 170 (Kg)	6.53	7.1	8.53	9.8	12.7	16.16	26.8	43.5	57.5	108	132	170	210	298	446	524



**МОНТАЖ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ОРГАНИЗАЦИЯМИ, ИМЕЮЩИМИ
ЛИЦЕНЗИЮ НА ДАННЫЙ ВИД РАБОТ. ПЕРСОНАЛ ЭТИХ ФИРМ ДОЛЖЕН БЫТЬ
АТТЕСТОВАН.**

Перед монтажом необходимо очистить трубопровод от механических загрязнений. Проверить соответствие параметров среды параметрам на задвижке. Задвижка может быть установлена в любом рабочем положении. Однако следует обратить внимание, чтобы направление потока среды совпадало с направлением стрелки на корпусе задвижки и чтобы задвижка не находилась под нагрузкой моментов, вызванных силой тяжести трубопроводов и оборудования. При монтаже задвижек диаметром больше 100 трубопровод необходимо закрепить с 2-х сторон. Для задвижек диаметром больше или равным 200 необходимо применение компенсаторов.

Задвижка должна эксплуатироваться строго по назначению. Для безотказной работы задвижки необходимо соблюдать следующие условия:

среда, протекающая через задвижку, должна быть очищена от механических загрязнений;
направление потока рабочей среды согласно указателя на корпусе
задвижка во время работы должна быть защищена от механических повреждений;
должны соблюдаться параметры, записанные на задвижке и в паспорте на изделие.

До проведения монтажа необходимо проверить:

соответствует ли поставленная арматура требуемому условному давлению PN, условному диаметру DN и материальному исполнению в соответствии с использованием, не привела ли транспортировка к повреждению (контроль правильной работы арматуры). Фланцы должны быть параллельны и соосны друг к другу. На арматуру нельзя переносить от трубопроводов ни сил, ни моментов.

Расположение любое (включая вертикальные трубопроводы). В случае расположения шпинделя арматуры отличного от расположения перпендикулярно вверх горизонтальной оси трубопровода, повышается риск более высокого износа составных частей и более высоких расходов по техническому обслуживанию (в случае рабочей среды с содержанием твердых частиц). Ножевые задвижки закрепляются между фланцами сквозными болтами и шпильками. По периметру арматура установлены дополнительными сквозные болты через оба фланца. В верхней части необходимо использовать шпильки с прокладкой и гайкой, для прочного и безопасного присоединения задвижки к фланцам. Если при монтаже навариваются фланцы, арматуру можно устанавливать только после полного остывания. Между корпусом задвижки и фланцем вкладывается плоское уплотнение, поэтому необходимо, чтобы были использованы фланцы с плоской уплотнительной поверхностью.

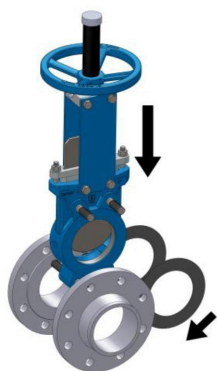
Испытание на давление трубопроводов

Арматура предварительно опрессована у производителя. После монтажа на трубопроводы необходимо прессовать весь участок трубопроводов с арматурой. При этом надо соблюсти следующие условия: вновь установленный участок тщательно очистить и устранить все механические загрязнения,

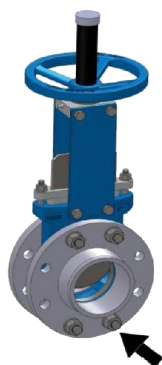
Эксплуатация и содержание

В ходе ввода в эксплуатацию необходимо проверить и по возможности восстановить смазку шпинделя, гайки ножа и его уплотнения. Данную смазку необходимо обновить как минимум один раз в шесть месяцев.

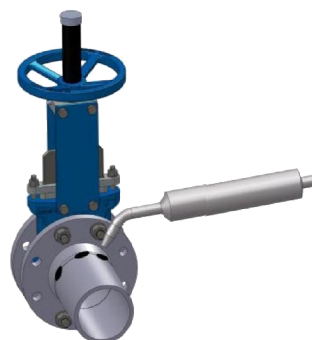
Если задвижка остается долгое время в той же позиции, рекомендуется как минимум четыре раза в год провести весь цикл - открыто - закрыто.



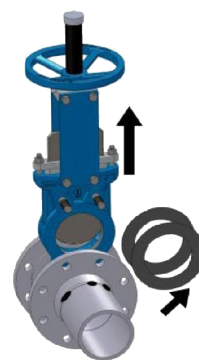
1. Задвижку со шпильками, в том числе и плоское уплотнение, вложить во фланцы.



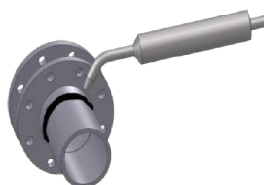
2. Пододвинуть фланцы на шпильки и слегка привернуть с помощью четырех гаек.



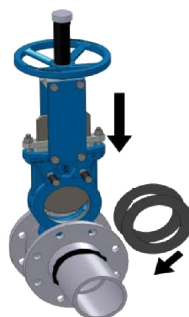
3. Фланцы на нескольких местах прикрепить электродом к трубопроводу.



4. Задвижку изъять.



5. Приварить фланцы к трубопроводу.



6. После охлаждения фланцев снова вложить задвижку вместе с плоским уплотнением. Стрелка на корпусе должна отвечать направлению тока.

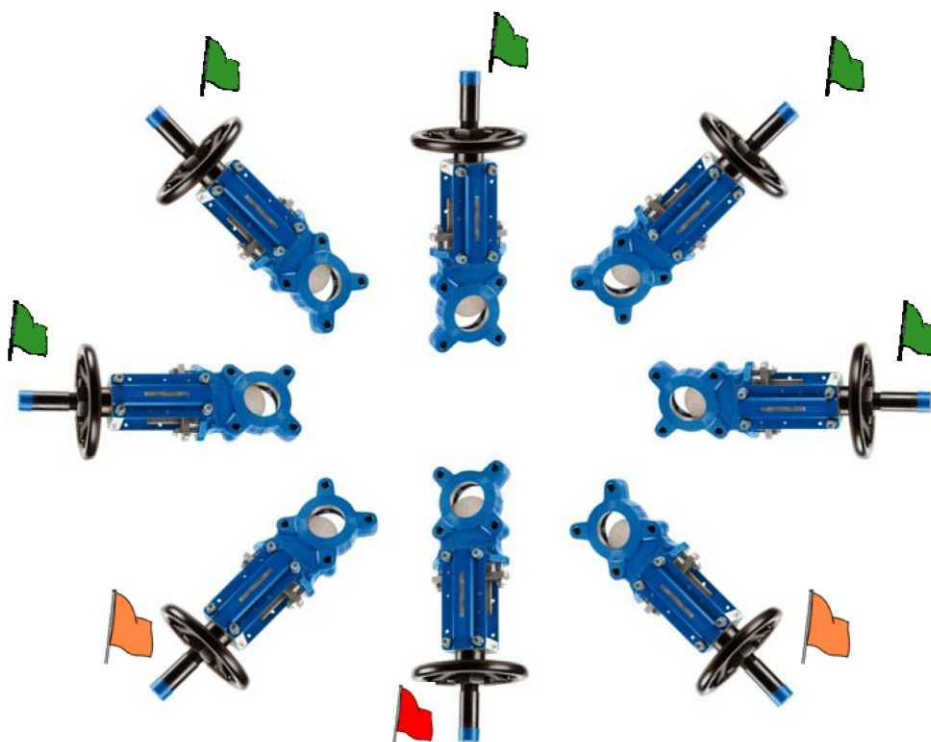


7. Задвижку центрировать, добавить остальные винты и гайки и постепенно укреплять („крест-накрест“).

Повреждение	Возможная причина	Устранение
Негерметичность между задвижкой и фланцем	Недостаточно подвернутые болты, или дефектное уплотнение	Подвернуть болты на фланцах. Если просачивание продолжается, поменять уплотнение
Высокая величина крутящего момента на маховике, Движение ножа по траектории, отличной от нормальной	Большое предварительное напряжение уплотнения ножа	Равномерно легко ослабить болты уплотнения ножа
	Загрязненный нож	В открытой позиции вычистить и снова намазать нож
	Шпindel и гайка загрязненные	Вычистить и смазать
Негерметичность затвора	Посторонний предмет, ущемленный ножом	Задвижку приоткрыть и снова закрыть, в случае необходимости повторить
	Поврежденное уплотнение ножа	Уплотнение поменять
Негерметичность у выхода ножа	Недостаточно подвернутое уплотнение	Равномерно подвернуть
	Поврежденное уплотнение ножа	Поменять уплотнение, нож вычистить и смазать
	Сильно загрязнен нож	Вычистить и смазать



ВАРИАНТЫ УСТАНОВКИ ЗАДВИЖКИ НА ТРУБОПРОВОДЕ



Правильное
положение



Не рекомендуется



Неправильно