

Инструкция по монтажу и эксплуатации фланцевых дисковых поворотных затворов серии TECWAT Ду100-200 Ру10/16/25/40

Наименование изделия

Затвор дисковый поворотный фланцевый с двойным эксцентриситетом

Обозначение изделия

VPXXXX

Предприятие-изготовитель

TECOFI SAS, Франция

Назначение и область применения

Установка в качестве запорного и запорно-регулирующего устройства на трубопроводах холодного и горячего водоснабжения, трубопроводах сточных вод, водоотведения, пожаротушения, водоочистки, на насосных станциях, технологических трубопроводах, транспортирующих среды, неагрессивные к материалам изделия в пределах параметров и характеристик, указанных в паспорте на изделие.

Общие технические характеристики

Спецификация материалов согласно паспорта на изделие.

Рабочие параметры в соответствии с паспортом изделия.

Двухсторонняя герметичность класса А по ГОСТ 54808-2011 (EN 12266-1).

Управление механическим редуктором со штурвалом.

Верхний фланец редуктора по норме EN ISO 5210 для комплектации электрическим приводом.

Нормы и стандарты

Строительная длина в соответствии с нормами ГОСТ 3706-93, EN 558-1 серия 14, DIN 3202-1.

Фланцевое соединение согласно нормам ГОСТ 33259-2015, EN 1092-2 ISO Ру10/16/25/40.

Гарантия и срок службы

В соответствии с гарантийным талоном на изделие.

Правила хранения и транспортировки

Затворы хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, в защищенном от внешних климатических воздействий месте. Диск изделия должен быть в полуоткрытом положении.

При транспортировке и погрузочно-разгрузочных работах предотвращать возможные механические повреждения затвора.

Седловая поверхность и кольцевая прокладка должны быть предохранены от любых загрязнений.

Установка и монтаж

Затворы могут устанавливаться на открытой площадке, в помещениях, в колодцах, в камерах.

К монтажу и обслуживанию затворов допускается персонал, изучивший устройство изделия и требования руководства по эксплуатации.

Необходимые требования перед монтажом

Проверить возможность применения затворов для работы с транспортируемой средой и соответствие рабочим параметрам системы.

Произвести наружный осмотр затворов и убедиться в отсутствии повреждений.

Произвести пробное открытие-закрытие затворов, убедиться в плавности хода диска.

Затворы устанавливаются на горизонтальном и на вертикальном трубопроводе.

Для установки затвора должна быть предусмотрена горизонтальная, ровная, устойчивая площадка из железобетонной конструкции.

Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др.

Убедитесь, что диаметр ответных фланцев на трубопроводе соответствует номинальному диаметру дискового затвора.

Ответные фланцы на трубопроводе должны быть установлены соосно трубопроводу, без перекосов. Оси отверстий для болтов должны совпадать между собой.

Расстояние между ответными фланцами должно соответствовать строительной длине затвора, плюс толщина двух уплотнительных прокладок, плюс зазор 2-4 мм.

Затворы не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, перекосы, вибрации, неравномерность затяжки болтов). При необходимости должны быть предусмотрены опоры, снимающие нагрузку на затвор от трубопровода.

Необходимые требования при монтаже

Монтаж производится с применением прокладок между ответными фланцами трубопровода и уплотнительной поверхностью фланцев затвора.

Рекомендуемые материалы для прокладок : армированный каучук либо паранит.

Для монтажа затворов возможно применение фланцев по ГОСТ 33259-2015 (Тип 01,11).

Затяжку болтов необходимо произвести крест-накрест за 2-3 прохода.

Положение затвора при монтаже на горизонтальном и вертикальном трубопроводе: шток затвора должен располагаться горизонтально.

Монтаж по рекомендованному направлению: стрелка на корпусе затвора указывает направление потока.

Основные типы монтажа фланцевых затворов

- С использованием разборного соединения (рекомендуемый тип монтажа)

См инструкцию по монтажу и эксплуатации разборного соединения тип JT.

- С использованием монтажной вставки

Осуществить приварку ответных фланцев к трубопроводу с помощью установленной между фланцами монтажной вставки, длина которой должна соответствовать строительной длине затвора, плюс толщине двух уплотнительных прокладок, плюс 2-4 мм.

После приварки фланцев изъять вставку и установить на её место затвор.

Произвести монтаж затвора между фланцами в соответствии с требованиями монтажа, изложенными в параграфе Необходимые требования при монтаже.

Рекомендации по установке затворов вблизи насосного оборудования

Минимальное расстояние между затвором и насосом на всасывании (до насоса) :

не менее 5хДу затвора

Минимальное расстояние между насосом и затвором на нагнетании (после насоса) :

не менее 2хДу затвора

Дисковый затвор с редуктором

Концевые положения механического редуктора настроены производителем.

Тем не менее, перед монтажом затвора необходимо убедиться, что концевые упоры редуктора положений «открыто» (левый) и «закрыто» (правый) настроены правильно.

• Настройка на закрытие

Полностью закройте затвор штурвалом (до упора, не прилагая чрезмерное усилие). Стрелка указания положения на крышке редуктора в положении CLOSE.

Если редуктор настроен правильно, в закрытом положении диск затвора должен располагаться в строго вертикальном положении (перпендикулярно воображаемой оси трубопровода).

Кромка диска должна располагаться равномерно по всей окружности седла и седлового уплотнения затвора.

Если диск встал с отклонением:

- Если диск «перешел» конечное положение, то после выставления диска в требуемое положение (вернуть обратно с помощью штурвала) достаточно затянуть правый концевой упор.

- Если диск «не дошел» до конечного положения, то сначала необходимо ослабить правый концевой упор, выкрутив его на 2-3 оборота, выставить диск в правильное положение с помощью штурвала и затянуть концевой упор. Закрутить обратно заглушку концевой упора.

• **Настройка на открытие**

Полностью закройте затвор штурвалом (до упора, не прилагая чрезмерное усилие). Стрелка указания положения на крышке редуктора в положении OPEN.

Если редуктор настроен правильно, в открытом положении диск затвора должен располагаться точно перпендикулярно корпусу затвора и параллельно воображаемой оси трубопровода.

Если диск встал с отклонением: выполните операции, описанные выше, используя левый упор регулировки.

По окончании работ по настройке конечных положений диска затвора с помощью редуктора, необходимо несколько раз произвести открытие-закрытие затвора и убедиться в его работоспособности.

Дисковый затвор с электроприводом

Концевые выключатели электрического привода (0-90°) настроены производителем электропривода.

Тем не менее, перед монтажом затвора с электроприводом необходимо убедиться, что концевые выключатели привода на положения «ОТКРЫТО» и «ЗАКРЫТО» настроены правильно. В противном случае необходимо произвести их настройку.

• **Настройка на закрытие**

Полностью закройте затвор штурвалом ручного дублёра до тех пор, пока вращение штурвала станет невозможным. Стрелка указания положения на приводе в положении CLOSE.

Если привод настроен правильно, в закрытом положении диск затвора должен располагаться точно в средней части манжеты (перпендикулярно воображаемой оси трубопровода).

• **Настройка на открытие**

Полностью откройте затвор штурвалом ручного дублёра (до тех пор, пока вращение штурвала станет невозможным). Стрелка указания положения на приводе в положении OPEN.

Если привод настроен правильно, в открытом положении диск затвора должен располагаться точно перпендикулярно корпусу затвора и параллельно воображаемой оси трубопровода.

В случае необходимости, настройте концевые выключатели на закрытие и открытие согласно инструкции производителя по настройке и эксплуатации электропривода.

Эксплуатация

После монтажа произведите пробное открытие-закрытие затвора, убедитесь в плавности хода диска. Эксплуатация затворов должна происходить без применения добавочных рычагов. Не рекомендуется прикладывать значительные усилия для закрытия арматуры. Это может привести к повреждению седлового уплотнения, уменьшению срока службы изделия и нарушению герметичности.

Не допускайте гидравлических ударов. Работы по уходу, содержанию и замене затвора должны производиться при отключенном насосном оборудовании, в отрезке трубопровода должно быть снято давление и обесточен привод. Запрещается использовать затворы в рабочих условиях, превышающих параметры, заявленные в паспорте изделия. Запрещается разбирать затвор, находящийся под давлением.

Для своевременного выявления и устранения неисправностей, необходимо периодически производить осмотр затвора, в соответствии с правилами и нормами эксплуатирующей организации.

Рекомендации

В случае продолжительной эксплуатации затвора в одном положении диска, необходимо несколько раз в год производить 2-3 цикла открытия-закрытия затвора.

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.