

## ШИБЕРНАЯ НОЖЕВАЯ ЗАДВИЖКА СЕРИЯ «VGL»

ПАСПОРТ №{НомерПаспорта}

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1.1 Шиберная ножевая задвижка двунаправленного действия, (задвижка гильотинного типа) предназначена для перекрытия перекачиваемых жидкостей с содержанием твердых частиц во взвешенном состоянии до 70%.

1.2 Шиберная ножевая задвижка двунаправленного действия (задвижка гильотинного типа) предназначена для применения в горнодобывающей промышленности, при транспортировке сыпучих материалов, пульп.

### 2. ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

VGL	-	013	-	01	-	DN	-	PN	-	SsP	-	HW	-	NR
<b>Серия затвора</b>		011 - Чугун GJL-250		01 - Нерж.сталь AISI304	Номинальный диаметр			Максимальное рабочее давление		SsP - SYNTHETIC + PTFE		HW - штурвал (выдвижной шток)	NR - Natural rubber	
		012 - Чугун GJS-500-7												
		013 - Чугун GJS-400-15												
		021 - Нерж.сталь CF8M	02 - Нерж.сталь AISI316											
<b>Материал корпуса</b>	031 - Угл.сталь A216WCB			HW(N) - штурвал (невыдвижной шток)	E - EPDM									
<b>Материал ножа</b>				03 - Нерж.сталь AISI316Ti	<b>Набивка сальника</b>					CsP - COTTON + PTFE		R - редуктор многооборотный	N - NBR	
<b>Управление</b>											D/A - пневмопривод двойного действия	V - Viton (FPM,FKM)		
											ISO - под привод с голым штоком по ISO5210/5211	-		
<b>Материал седлового уплотнения</b>													-	
Класс герметичности "А" по ГОСТ 9544 (54808)														

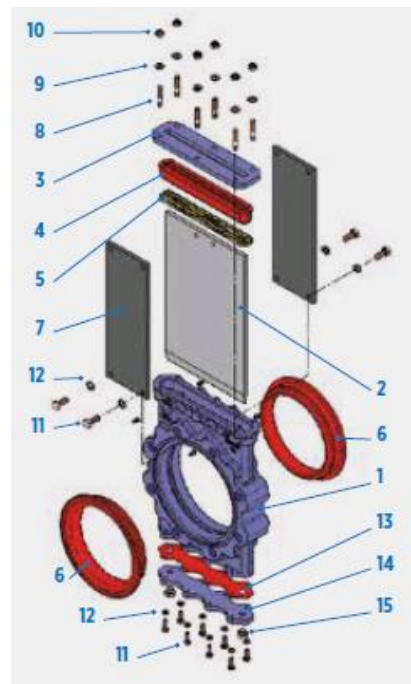
### 3. УСТРОЙСТВО И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Примечание:** при спец исполнении технические параметры арматуры могут отличаться от указанных стандартных.

Класс герметичности для исполнения с эластичным уплотнением	"А" по ГОСТ 9544 (ГОСТ 54808)
Климатическое исполнение	УХЛ 3.1, 4, 4.1, 4.2, 5 по ГОСТ 15150-69
Взрывобезопасность	Соответствует ТР ТС 012/2011

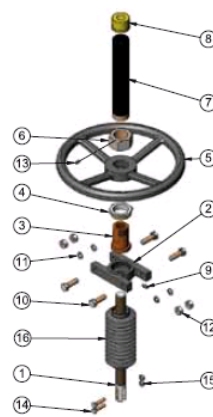
3.1 Шиберный ножевой затвор состоит из следующих основных частей (рис. 1):

N	ИСПОЛНЕНИЕ	VGL-013	VGL-021	VGL-031
1	Корпус	Чугун GJS-400-15 (GGG40)	Нерж. сталь CF8M	Угл. сталь A216WCB
2	Нож	Нерж. сталь AISI304	Нерж. сталь AISI316	Нерж. сталь AISI304
3	Крышка сальника	Чугун GJS-400-15 (GGG40)	Нерж. сталь CF8M	Чугун GJS-400-15 (GGG40)
4	Уплотнение набивки	EPDM	EPDM	EPDM
5	Набивка сальника	Промасленное х/б волокно	Промасленное х/б волокно	Промасленное х/б волокно
6	Седловое уплотнение	Natural Rubber + A182 F1	Natural Rubber + A182 F1	Natural Rubber + A182 F1
7	Опорная пластина	Угл. сталь S275JR	Угл. сталь S275JR	Угл. сталь S275JR
8	Шпилька	Угл. сталь (Ст.44.2) +ТДЦ**	Нерж. сталь AISI316	Угл. сталь (Ст.44.2) +ТДЦ**
9	Гайка	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**	Нерж. сталь AISI316	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**
10	Контргайка	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**	Нерж. сталь AISI316	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**
11	Болт	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**	Нерж. сталь AISI304	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**
12	Шайба	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**	Нерж. сталь AISI304	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**
13	Прокладка крышки	Нерж. сталь AISI304	Нерж. сталь AISI316	Нерж. сталь AISI304
14	Нижняя крышка	Чугун GJS-400-15 (GGG40)	Нерж. сталь CF8M	Чугун GJS-400-15 (GGG40)
15	Резьбовая заглушка	Нерж. сталь AISI316	Нерж. сталь AISI316	Нерж. сталь AISI316



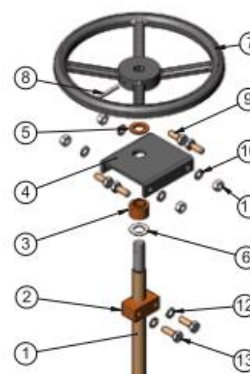
**Вариант ручного управления через штурвал с выдвигным штоком**

1	Шток	Нерж. сталь AISI303	9	Смазчик	Угл. сталь (Ст. 35)
2	Траверса	Чугун GJL-250 (GG25)	10	Болт	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
3	Гайка штока	Бронза	11	Шайба	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
4	Контргайка	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**	12	Гайка	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
5	Штурвал	Угл. сталь (Ст. 37-2)	13	Фиксатор резьбовой	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
6	Гайка кожуха	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**	14	Болт	Нерж. сталь AISI304
7	Защитный кожух	Угл. сталь (Ст. 37-2)	15	Контргайка	Нерж. сталь AISI304
8	Защитный колпак	Цестилен HD500	16*	Сильфон	Износостойкий эластомер



**Вариант ручного управления через штурвал с не выдвигным штоком**

1	Шток	Нерж. сталь AISI303	8	Штифт	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
2	Гайка штока	Бронза	9	Болт	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
3	Втулка	Бронза	10	Шайба	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
4	Траверса	Чугун GJL-250 (GG25)	11	Гайка	Угл. Сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
5	Втулка	Бронза	12	Шайба	Нерж. сталь AISI304
6	Шайба	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**	13	Болт	Нерж. сталь AISI304
7	Штурвал	Угл. сталь (Ст. 37-2)	14	-	-

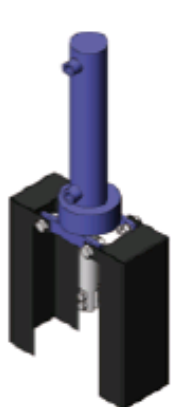
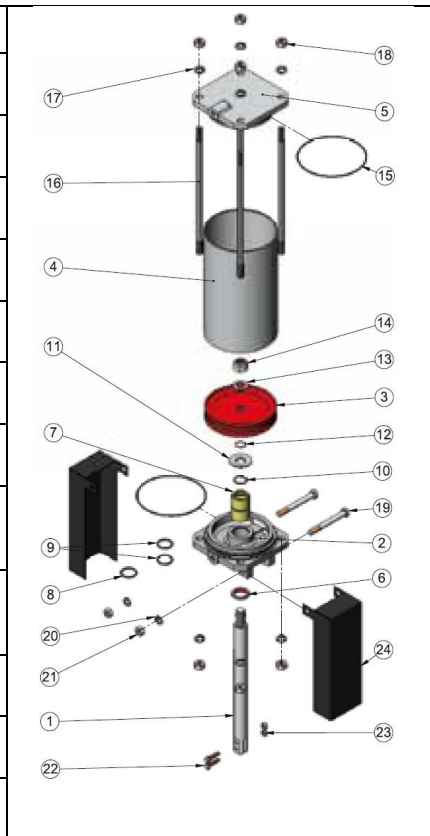


\* Указанные элементы поставляются как доп. опция.

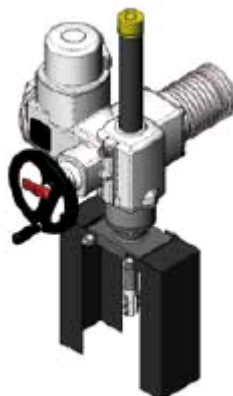
\*\* ТДЦ – Термодиффузионное цинковое покрытие.

## Вариант управления через пневматический привод двойного действия

N	Наименование	Материал	N	Наименование	Материал
1	Шток	Нерж. сталь AISI304	13	Шайба	Угл. сталь (Ст.35) +ТДЦ**
2	Основание привода	Алюминий (до DN200)	14	Контргайка	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
3	Поршень	Угл. сталь S275JR+EPDM	15	Кольцевое уплотнение	NBR
4	Корпус привода	Алюминий	16	Соединительные стержни	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
5	Крышка привода	Алюминий (до DN200)	17	Шайба	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
6	Скребок	NBR	18	Гайка	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
7	Втулка	Nylon	19	Болт	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
8	Внешнее кольцевое уплотнение	NBR	20	Шайба	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
9	Внутреннее кольцевое уплотнение	NBR	21	Гайка	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**
10	Зажим	Угл. сталь (Ст. 35)	22	Болт	Нерж. сталь AISI304
11	Шайба	Угл. сталь (Ст. 35) +ТДЦ**	23	Контргайка	Нерж. сталь AISI304
12	Кольцевое уплотнение	NBR	24	Защитный кожух	Угл. сталь S275JR



Гидравлический привод



Электропривод



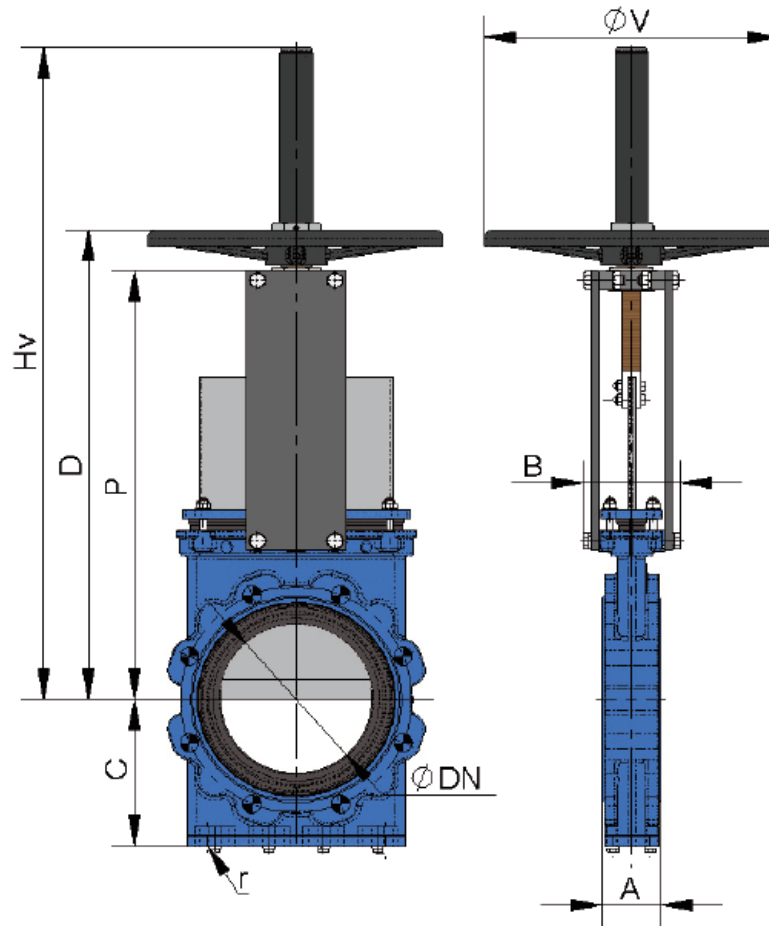
Редуктор

### 3.2 Размеры и технические характеристики

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	750	800	900	1000
Р раб, бар	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	4
Момент, Нм	2,1	3,5	5,3	8,2	13	18,5	41,2	64,5	93	172	224	284	495	714	601	690	931	1183	980
Вес HW, кг	12	14	18	21	26	33	52	74	98	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Вес ISO, кг	8	9	12	15	22	27	40	59	80	126	161	192	288	385	-	-	-	-	-
Вес D/A, кг	12	14	18	23	28	38	61	123	174	211	278	368	429	503	-	-	-	-	-
Вес R, кг	31	32	35	38	45	50	63	82	103	149	186	222	335	439	564	-	810	-	1370

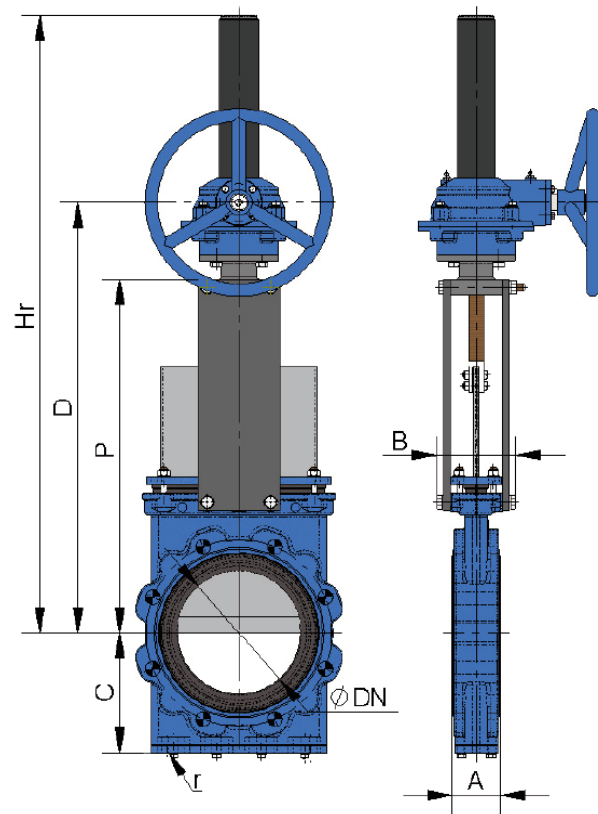
## Основные размеры

Со штурвалом с выдвижным штоком



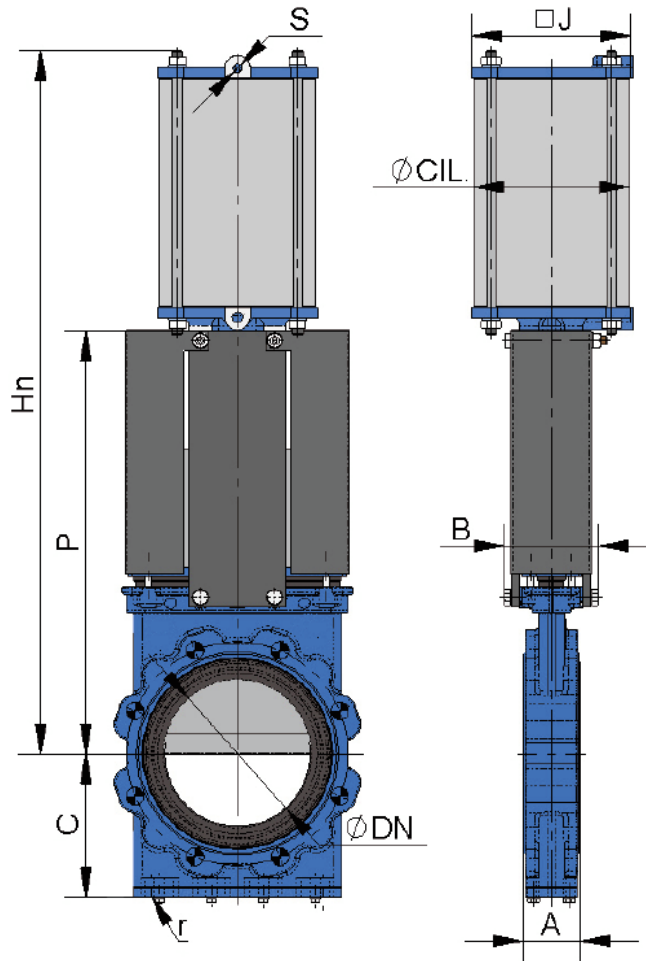
DN	$\Delta P$ (bar)	A	B	C	P	D	HV	$\phi V$	r (B.S.P.)
50	16	54	109	106	280	319	451	225	1/4"
65	16	54	109	113	306	345	502	225	1/4"
80	16	57	109	122	332	372	553	225	1/4"
100	16	57	109	136	368	407	589	225	1/4"
125	16	64	126	153	421	474	675	325	1/4"
150	16	64	126	168	466	519	759	325	1/4"
200	10	76	126	199	565	618	958	325	3/8"
250	10	76	197	234	626	750	1127	450	1/2"
300	10	83	197	272	739	838	1230	450	1/2"
350	10	83	350	297	842	--	--	--	1/2"
400	10	96	350	330	933	--	--	--	3/4"
450	10	96	350	355	1019	--	--	--	3/4"
500	10	121	380	391	1156	--	--	--	3/4"
600	10	121	400	461	1338	--	--	--	1"
700	8	182	400	534	1425	--	--	--	1"
750	8	188	400	559	1520	--	--	--	1"
800	8	206	400	584	1615	--	--	--	1"
900	8	225	400	649	1823	--	--	--	1"
1000	6	240	440	699	1992	--	--	--	1"

## С многооборотным редуктором с выдвижным штоком



DN	$\Delta P$ (bar)	A	B	C	P	D	Hr	r (B.S.P.)
50	16	54	109	106	280	402	581	1/4"
65	16	54	109	113	306	446	621	1/4"
80	16	57	109	122	332	454	633	1/4"
100	16	57	109	136	368	490	669	1/4"
125	16	64	126	153	421	565	800	1/4"
150	16	64	126	168	466	589	848	1/4"
200	10	76	126	199	565	689	948	3/8"
250	10	76	197	234	626	735	1119	1/2"
300	10	83	197	272	739	833	1217	1/2"
350	10	83	350	297	842	935	1384	1/2"
400	10	96	350	330	933	1028	1627	3/4"
450	10	96	350	355	1019	1120	1719	3/4"
500	10	121	380	391	1156	1275	1889	3/4"
600	10	121	400	461	1338	1457	2171	1"
700	8	182	400	534	1530	1764	2440	1"
750	8	188	400	559	1637	1860	2555	1"
800	8	206	400	584	1733	1950	2807	1"
900	8	225	400	649	1954	2090	3148	1"
1000	6	240	440	699	2160	2233	3579	1"
1100	6	240	440	730	2310	2446	3779	1 1/2"
1200	6	254	480	775	2551	2522	3807	1 1/2"

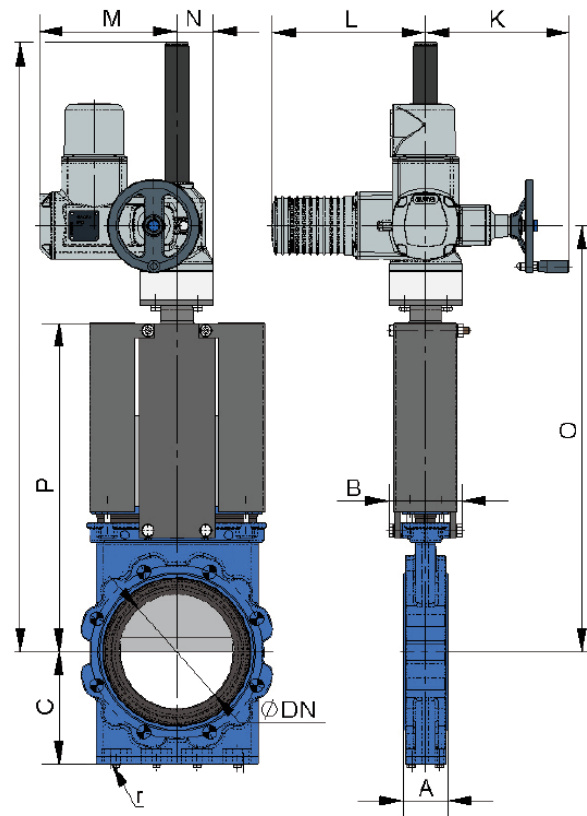
**С пневматическим приводом двойного действия**



DN	$\Delta P$ (bar)	A	B	C	P	Hn	J	$\varnothing$ CIL	$\varnothing$ VAST	S (B.S.P.)	r (B.S.P.)
50	16	54	109	106	280	475	96	80	20	1/4"	1/4"
65	16	54	109	113	306	515	96	80	20	1/4"	1/4"
80	16	57	109	122	332	555	115	100	20	1/4"	1/4"
100	16	57	109	136	368	620	138	125	25	1/4"	1/4"
125	16	64	126	153	421	700	175	160	30	1/4"	1/4"
150	16	64	126	168	466	775	175	160	30	1/4"	1/4"
200	10	76	126	199	565	940	218	200	30	3/8"	3/8"
250	10	76	197	234	626	1140	270	250	40	3/8"	1/2"
300	10	83	197	272	739	1300	382	300	45	1/2"	1/2"
350	10	83	350	297	842	1485	444	350*	45	1/2"	1/2"
400	10	96	350	330	933	1655	508	400*	50	1/2"	3/4"
450	10	96	350	355	1019	1805	552	450*	50	3/4"	3/4"
500	10	121	380	391	1156	2000	612	500*	50	3/4"	3/4"
600	10	121	400	461	1338	2285	772	585*	60	1"	1"
700	8	182	400	534	1530	2495	772	635*	60	1"	1"



**С электрическим приводом Аума**



DN	ΔP (bar)	A	B	C	P	K	L	M	N	O	He	r (B.S.P.)
50	16	54	109	106	280	249	265	238	62	436	631	1/4"
65	16	54	109	113	306	249	265	238	62	462	657	1/4"
80	16	57	109	122	332	249	265	238	62	488	683	1/4"
100	16	57	109	136	368	249	265	238	62	524	719	1/4"
125	16	64	126	153	421	249	265	238	62	574	769	1/4"
150	16	64	126	168	466	249	265	238	62	624	819	1/4"
200	10	76	126	199	565	249	265	238	62	723	1033	3/8"
250	10	76	197	234	626	254	283	248	65	781	1121	1/2"
300	10	83	197	272	739	254	283	248	65	879	1219	1/2"
350	10	83	350	297	842	249	265	407	82	975	1384	1/2"
400	10	96	350	330	933	254	283	424	82	1078	1627	3/4"
450	10	96	350	355	1019	254	283	424	82	1170	1719	3/4"
500	10	121	380	391	1156	336	389	479	103	1338	1889	3/4"
600	10	121	400	461	1338	336	389	479	103	1520	2171	1"
700	8	182	400	534	1530	336	389	479	103	1831	2440	1"
750	8	188	400	559	1637	336	389	479	103	1927	2555	1"
800	8	206	400	584	1733	339	389	528	136	2017	2807	1"
900	8	225	400	649	1954	339	389	528	136	2157	3148	1"
1000	6	240	440	699	2160	339	389	528	136	2300	3579	1"
1100	6	240	440	730	2310	339	389	528	136	2513	3779	1 1/8"
1200	6	254	480	775	2551	336	389	659	170	2589	3807	1 1/2"
1300	6	254	480	805	2882	336	389	659	170	3120	4482	1 1/2"
1400	6	279	520	875	3250	336	389	659	170	3525	4952	1 1/2"

# ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

## Монтаж и эксплуатация

Перед началом монтажа необходимо убедиться в работоспособности задвижки. Нанесите на контактные поверхности ножа и седловое уплотнение (при его наличии) силиконовую смазку, технический вазелин или смочите водой. После чего проведите полный цикл открытия/закрытия задвижки. Пробное открытие/закрытие необходимо производить до установки задвижки на трубопровод. В случае обнаружения неисправности эксплуатировать задвижку не рекомендуется.

Шиберные ножевые задвижки должны использоваться только в соответствии с назначением и рабочими параметрами, указанными в техническом паспорте и данной инструкцией по монтажу.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!** Использовать задвижки не по назначению, а также превышая разрешенные в тех паспорте параметры.

**НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!** Использовать шиберные ножевые задвижки в качестве регулирующего устройства.

В процессе эксплуатации шиберных ножевых задвижек необходимо регулярно проводить проверку и осмотр. В случае выявления неисправности или некорректной работы ножевой задвижки необходимо незамедлительно принять меры по ее исправлению путем замены на исправный, либо ремонту в соответствии с рекомендациями завода-изготовителя. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем данные ножевые задвижки.

Запорный нож шиберной ножевой задвижки при эксплуатации должен находиться в крайних положениях.

## Указания мер безопасности

К монтажу шиберных ножевых задвижек допускаются лица, изучившие настоящую инструкцию, прошедшие обучение по охране труда и имеющие практический навык монтажа подобного оборудования. Правильный выбор и монтаж шиберной ножевой задвижки обеспечивает надёжную работу на протяжении всего срока эксплуатации.

Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт шиберной ножевой задвижки, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!** Эксплуатировать шиберные ножевые задвижки при отсутствии соответствующей эксплуатационной документации.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!** Поднимать шиберные ножевые задвижки за штурвал, привод или редуктор.

## Выбор ответных фланцев:

Монтаж шиберных ножевых задвижек серии VGL требуется производить между воротниковыми фланцами по ГОСТ 33259-2015, тип 11, исполнение В, ряд1 (кроме DN80 и DN1000, для этих диаметров рекомендован ряд 2), прокладки использовать не рекомендуется. Для диаметров DN50-150 допустимо применять фланцы как на PN10, так и на PN16. Запрещено применять ответные фланцы других типов и исполнений, отличающихся от ГОСТ 33259-2015, тип 11, исполнение В, ряд1 и ряд2 для DN80 и DN1000.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!** Применять ответные фланцы, изготовленные из материалов отличных от стандартных углеродистых и нержавеющей сталей. При монтаже межфланцевых шиберных ножевых задвижек серии VGL, **категорически запрещается** использовать дополнительные уплотнения, в том числе, запрещается производить монтаж задвижек на трубопроводы с использованием обрезиненных фланцев, гуммированных трубопроводов, резиновых муфт, виброкомпенсаторов и всех прочих элементов имеющих в основе своей конструкции собственные уплотнения.



## Порядок установки

1. Перед монтажом шиберной ножевой задвижки удалите все упаковочные материалы, убедитесь в отсутствии мусора и грязи в трубопроводе, а также внутри самой задвижки.

2. Необходимо осмотреть приваренные ответные фланцы: они должны быть приварены параллельно друг другу, соосно с осью трубопровода, оси отверстий под болты должны совпадать между собой, расстояние между уплотнительными поверхностями должно соответствовать строительной длине шиберной ножевой задвижки.

3. **ЗАПРЕЩЕНО!** Устранять непараллельность, несоосность трубопровода или фланцев, а также зазор между шиберной ножевой задвижкой и ответным фланцем трубопровода за счет передачи напряжений на ножевую задвижку.

4. Следует осмотреть уплотнительные поверхности шиберной ножевой задвижки и фланцев: на них не должно быть грязи, остатков консервирующей смазки, забоин, следов коррозии и других дефектов.

5. Требуется убедиться, что оба конца трубопровода надежно закреплены в опорах и не сместятся при монтаже.

6. Болты и шпильки необходимо затягивать равномерно крест-накрест за несколько проходов, не превышая максимальный момент затяжки болтов, приведенный в таблице №2.

Таблица 2

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Момент, Нм	45	45	45	45	45	88	88	88	88
DN	350	400	450	500	600	700	800	900	1000
Момент, Нм	88	152	152	152	223	223	303	303	412

Моменты затяжки для диаметров больше DN 1000 предоставляются по запросу.

7. Шиберная ножевая задвижка является задвижкой двустороннего действия.

8. После установки шиберной ножевой задвижки на трубопровод и подаче в систему давления, важно проверить сальник на отсутствие утечек. При наличии утечек через сальник, подтяните болты крышки сальникового узла в крестообразном порядке до прекращения течи.

9. Чрезмерная затяжка болтов сальника может привести к увеличению рабочего момента шиберной задвижки, к снижению срока эксплуатации сальника и даже к его преждевременному износу. Необходимые моменты затяжки болтов крышки сальникового узла приведены в таблице 3.

Таблица 3

Моменты затяжки болтов сальника	
DN50-125	25 Нм
DN150-300	30 Нм
DN350-1200	35 Нм

### Рекомендуемые положения шиберных ножевых задвижек серии VGL на трубопроводе:

1. ВЕРТИКАЛЬНО (штурвалом или приводом вверх) на горизонтальном трубопроводе.  
2. ГОРИЗОНТАЛЬНО (штурвалом или приводом в сторону на 90 град от вертикальной оси (в бок) на горизонтальном и вертикальном трубопроводах.

3. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!** УСТАНАВЛИВАТЬ ШИБЕРНУЮ ЗАДВИЖКУ ШТУРВАЛОМ ИЛИ ПРИВОДОМ ВНИЗ

4. Монтаж в иных положениях отличных от п.1, п.2, п.3, только при письменном подтверждении завода-изготовителя.

### Особенности монтажа шиберных ножевых задвижек с электрическим приводом.

При монтаже шиберной ножевой задвижки в сборе с электроприводом необходимо настроить электрический привод и саму ножевую задвижку на совместную работу в соответствии с инструкцией завода-изготовителя электропривода:

1. **ЗАПРЕЩЕНО!** Установка электрического привода под шиберной ножевой задвижкой;

2. Обязательно настроить концевые выключатели и ограничители хода для положений «открыто» и «закрыто», запорный нож задвижки при этом следует покрыть силиконовой смазкой, техническим вазелином, либо смочить водой, во избежание работы «на сухую»;

3. Произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия шиберной задвижки, используя ручной дублер электрического привода;

4. Если при помощи ручного дублера открытие/закрытие происходит без затруднений, то следующим этапом произвести подключение электропривода к сетям питания и управления, затем произвести несколько циклов пробного открытия/закрытия в дистанционном режиме.

5. Если все работает штатно, тогда приступить к монтажу шиберной задвижки на трубопровод.



**При монтаже шиберной ножевой задвижки с электрическим приводом в любом положении, отличном от вертикального (штурвалом или приводом в сторону (в бок) на горизонтальном и вертикальном трубопроводах - привод должен иметь собственные опоры!**

### **Особенности монтажа шиберных ножевых задвижек с пневматическим и гидравлическим приводом.**

При монтаже шиберной ножевой задвижки в сборе с пневмоприводом или гидроприводом, необходимо настроить привод и саму ножевую задвижку на совместную работу в соответствии с инструкцией завода-изготовителя привода:



**При монтаже шиберной ножевой задвижки с пневмоприводом, либо гидроприводом в любом положении, отличном от вертикального (приводом в сторону (в бок) на горизонтальном и вертикальном трубопроводах - привод должен иметь собственные опоры!**

**Монтаж в иных положениях отличных от вышеуказанных, только при письменном подтверждении завода-изготовителя.**

**Запрещена установка пневматического и гидравлического привода под шиберной ножевой задвижкой!**

## **4. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА**

4.1. При транспортировке изделие должно быть защищено от повреждений.

4.2 Шиберные ножевые задвижки транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.3 Изделие должно храниться в незагрязненном помещении и быть защищено от воздействия атмосферных осадков. Задвижка не может подвергаться действию загрязняющих веществ или химикатов. Условия транспортировки и хранения согласно 6ОЖ2 по ГОСТ 15150-69. Условия хранения – навесы, закрытые помещения, места, защищенные от дождя, снега, песка, пыли и прямых солнечных лучей. При длительном сроке хранения рекомендуется держать задвижки в хорошо проветриваемом помещении, сохраняя хорошую вентиляцию для удаления влаги.

4.4 Шиберные ножевые задвижки не должны подвергаться воздействию температур выше +30 °С, так как некоторые мягкие материалы уплотнений могут быть повреждены из-за воздействия высокой температуры. Если внешних воздействий нельзя избежать, накройте задвижки и защитите их от отходов производства и прямых солнечных лучей.

## **5. ПОДЪЕМ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШИБЕРНОЙ НОЖЕВОЙ ЗАДВИЖКИ**

5.1 Во избежание повреждений элементов шиберной ножевой задвижки, а также повреждений антикоррозийного покрытия, для подъема и перемещения задвижки необходимо использовать мягкие стропы. Стропы должны крепиться вокруг корпуса в верхней части шиберной ножевой задвижки.

5.2 **ЗАПРЕЩЕНО!** поднимать шиберную ножевую задвижку за привод. Подъем задвижки за привод может вызвать проблемы в процессе дальнейшей эксплуатации, поскольку конструкция привода не предусматривает таких нагрузок, как вес задвижки.

5.3 **ЗАПРЕЩЕНО!** поднимать шиберную ножевую задвижку с продеванием строп через проходное сечение. В указанной зоне находится уплотнение задвижки. При несоблюдении этого требования поверхность задвижки и седловое уплотнение могут повредиться, что вызовет утечки и нарушение герметичности в процессе работы.

5.4. Перед началом операции по подъему шиберной ножевой задвижки убедитесь, что подъемное устройство обладает достаточной грузоподъемностью.

## 6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации устанавливается 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи или 2500 циклов открытия/закрытия без обслуживания. За исключением эластичных уплотнений, т.к. эластичные уплотнения являются расходным элементом и подлежат замене по мере износа.

Шиберная ножевая задвижка производится в соответствии с требованиями к безопасности по ГОСТ 12.2.063-2015. Все шиберные ножевые задвижки гильотинного типа проходят гидравлические испытания на производстве.

На шиберную ножевую задвижку, изготовленную из чугуна, нанесено антикоррозионное покрытие (внутреннее и внешнее), исключающее коррозию в течение всего срока службы, при ненарушенной целостности и при условии соблюдения всех требований расчетного срока эксплуатации.

Характеристики покрытия: эпоксидное порошковое покрытие, толщина слоя не менее 250 мкм.

## 7. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Основным критерием предельного состояния является:

- Отказ одной или нескольких составных частей, ремонт или замена которых не предусмотрены;
- Увеличение затрат на ремонт и техническое обслуживание, приводящее к экономической нецелесообразности эксплуатации. Данное изделие, а также узлы и детали должны собираться и утилизироваться в соответствии с требованиями местного законодательства в области экологии. Оборудование не содержит драгоценных и токсичных материалов и утилизируется обычным образом.

## 8. КОНСЕРВАЦИЯ

Основные узлы оборудования не требуют консервации.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ И ПРИЕМКЕ

Изделие, указанное в этом паспорте, изготовлено, испытано и принято в соответствии с требованиями действующих технических условий Изготовителя и признано годным для эксплуатации.

## 10. СЕРТИФИКАЦИЯ

Декларация ТС: ЕАЭС N RU Д-RU.АД65.В.02496/19 до 10.12.2024 г.

## 11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

**Адрес предприятия - изготовителя:** 115088, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, д.22

**Адрес предприятия – продавца:** 115088, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, д.22

Комплектация			
№	Наименование	Кол-во (шт.)	Обозначение
Паспорт/Руководство по монтажу и эксплуатации - 1 шт.			

Поставщик: {Поставщик}

\_\_\_\_\_  
Дата продажи

\_\_\_\_\_  
Подпись продавца и печать торгующей организации