**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ №\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Тип изделия** | **Клапан обратный подъемный** |
| **Серия** | **ОК133** |
| **Наименование** |  |
| **Товарный знак** | **АСТА™** |
| Предприятие-изготовитель | ООО «НПО АСТА» |
| Адрес изготовителя | 140202, Московская обл, Воскресенский р-н, Воскресенск г, Коммуны ул, дом № 9, строение 1 |
| https://urfix.ru/wp-content/uploads/2020/03/EAC-chto-eto-takoe-na-tovarah.jpgРазрешительная документация | Декларация соответствия ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» № ЕАЭС N RU Д-RU.НА81.В.1169520 Действительна до 31.05.2025 г. Декларация соответствия ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» № ЕАЭС N RU Д-RU.KA01.B.30711/20 Действительна до 28.07.2025г |
| 1. **ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ**
 |
| Область применения | Клапаны обратные используются для защиты трубопровода и установленного оборудования от обратного потока рабочей среды.  |
| Рабочая среда | Вода, пар, воздух, нейтральные среды  |
| Номинальный диаметр, DN | 15-300 мм |
| Номинальное давление, PN | 4,0 МПа |
| Мин. температура рабочей среды, Tmin  | -40 °С |
| Макс. температура рабочей среды, Tmax  | +400 °С |
| Класс герметичности | D по ГОСТ 9544-2015 |
| Тип присоединения | фланцевое согласно DIN 2501 (DIN 2635 на PN 4,0 МПа) / EN1092-1 |
| Условия эксплуатации | У 1 по ГОСТ 15150-69 |
| 1. **СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ**
 |
|  | **№** | **Наименование** | **Материал** |
| 1, 6 | Корпус, крышка корпуса | GS-C25+13Cr  |
| 2 | Диск | Углеродистая хромированная сталь A105+13Cr  |
| 3 | Пружина | Нержавеющая сталь SS304 |
| 4 | Уплотнение по корпусу | Графит  |
| 5 | Болты | Сталь А193 B7  |
| 1. **МАССОГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**
 |
|  | **DN** | **L, мм** | **H, мм** | **Kv, м3/ч** | **nхD** | **Масса, кг** |
| 15 | 130 | 70 | 5,7 | 4х14 | 3,8 |
| 20 | 150 | 70 | 7,8 | 4х14 | 4,9 |
| 25 | 160 | 80 | 11,8 | 4х14 | 5,9 |
| 32 | 180 | 80 | 17,9 | 4х18 | 7,1 |
| 40 | 200 | 90 | 27,5 | 4х18 | 10,4 |
| 50 | 230 | 95 | 48,0 | 4х18 | 12,3 |
| 65 | 290 | 125 | 77,6 | 8х18 | 22,7 |
| 80 | 310 | 135 | 109,0 | 8х18 | 28,5 |
| 100 | 350 | 150 | 168,0 | 8х22 | 40,0 |
| 125 | 400 | 180 | 251,0 | 8х26 | 64,0 |
| 150 | 480 | 240 | 389,0 | 8х26 | 90,0 |
| 200 | 600 | 280 | 664,0 | 12х30 | 170,0 |
| 250 | 730 | 320 | 1017,0 | 12х33 | 240,0 |
| 300 | 850 | 395 | 1446,0 | 16х33 | 370,0 |
| 1. **ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**
 |
| Изготовитель гарантирует нормальную работу оборудования при условии соблюдения правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, указанных в настоящем паспорте. Гарантийный срок составляет 24 месяца с момента продажи.Расчетный срок службы оборудования составляет не менее 5 лет, при условиях его эксплуатации в соответствии с правилами и рекомендациями настоящего документа, при отсутствии длительных пиковых нагрузок и других негативных факторов. **Гарантия изготовителя не покрывает ущерб, причиненным дефектным оборудованием, затраты, связанные с его заменой, убытки и недополученную прибыль, а также иные косвенные расходы.** |
| 1. **СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**
 |
| Оборудование произведено в соответствии с требованиями ТУ 28.14.11.130-011-30306475-2018 и признано годным к эксплуатации. Клапаны обратные подъемные АСТА ОК успешно прошли программу приемо-сдаточных испытаний, включающую, в частности: - гидравлические испытания на прочность и герметичность (испытания водой давлением равным 1,5 х РN);- визуально-измерительный контроль; - контроль комплектности. |

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

1. **МОНТАЖ И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ**

**Персонал, эксплуатирующий арматуру должен иметь необходимую квалификацию, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по ее эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.**

|  |
| --- |
| * 1. Запрещается!
	2. - Использование оборудования при давлениях и температурах, превышающих максимально допустимые значения.
	3. - Удалять с оборудования шильд с маркировкой и серийным номером.
	4. - Допускать замерзание рабочей среды внутри клапана.

- Эксплуатировать клапаны при отсутствии эксплуатационной документации.- Закрывать затвор клапана при гидроиспытаниях трубопровода давлением более PN.- Производить работы по устранению дефектов при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе.- Использовать клапан в качестве опоры на трубопроводе. |

* 1. Перед вводом в эксплуатацию необходимо убедиться:

- в отсутствии повреждений оборудования при транспортировке и хранении;

- в соответствии оборудования параметрам системы;

- в отсутствии посторонних предметов во внутренней полости клапана (для защиты от повреждений клапаны поставляются с пластиковыми заглушками);

- в соосности и параллельности ответных фланцев, приваренных к трубопроводу.

* 1. Перед монтажом оборудования необходимо удалить пластиковые заглушки с присоединительных патрубков.
	2. Клапан устанавливается на трубопровод так, чтобы стрелка на его корпусе совпадала с направлением движения среды, и, для обеспечения равномерного износа при эксплуатации, не ближе 3-5 диаметров до или после сужения трубопровода. Предпочтительное монтажное положение на наклонном или вертикальном трубопроводе при направлении потока – «снизу-вверх».
	3. В месте монтажа оборудование не должно испытывать нагрузок от трубопровода (при изгибе, сжатии, растяжении, кручении, перекосах, вибрации, неравномерности затяжки крепежа и т.д.).
	4. Во время ввода и в период эксплуатации необходимоизбегать изменения температуры и/или давления вне допустимого рабочего диапазона (см. график).
	5. При установке между обратным клапаном и другими элементами трубопровода обеспечить расстояние: 6 диаметров до клапана; 2 диаметра после клапана.

Установка клапана сразу за изгибом трубопровода не рекомендуется. Турбулентный поток может привести к быстрому износу затвора, в результате чего сокращается срок службы клапана и способствует скорейшему его выходу из строя.

* 1. Оборудование должно размещаться в местах, доступных для удобного и безопасного его обслуживания и ремонта.
	2. Уплотнительная прокладка фланцевого соединения должна располагаться равномерно по всей площади уплотнительной поверхности фланцев без смещения.
	3. При монтаже клапана на трубопровод необходимо:

- обеспечить условия для проведения его осмотра, обслуживания и ремонтных работ;

- использовать для перемещения клапана поверхности клапана, предназначенные для перемещения;

- тщательно промыть и продуть трубопровод при обнаружении в нем песка, цемента, брызг от сварки и других инородных тел.

* 1. Наличие в трубопроводе даже небольшого количества твердых включений в рабочей среде существенно снижает срок службы клапана. Во избежание этого перед клапаном необходимо установить фильтр (фильтр сетчатый АСТА Ф).
	2. В случае установки клапана вне обогреваемых помещений необходимо обеспечить дреннирование оборудования при низких температурах окружающей среды, либо обеспечить его теплоизолирование.

|  |
| --- |
| Внимание! Ремонт и демонтаж клапана должен производиться при отсутствии давления, комнатной температуре рабочей среды и использовании необходимых средств защиты  |

1. **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ**
	1. Оборудование относится к классу ремонтируемых, восстанавливаемых изделий с нерегламентированной дисциплиной восстановления. Обратные клапаны в процессе работы требуют сервисного обслуживания с целью выявления дефектов, возникших при эксплуатации, а также нуждаются в замене уплотнения.
	2. Во время запусков системы важно следить за отсутствием скачков температуры и давления.
	3. При эксплуатации оборудования должно проводиться его диагностирование, техническое обслуживание, ремонты, периодические проверки и оценки безопасности в соответствии с технологическим регламентом, принятым на объекте эксплуатации в зависимости от параметров системы, а также требований эксплуатационной документации. Рекомендуется проводить периодические проверки не реже 1 раза в месяц.
	4. При осмотрах необходимо проверять:

- герметичность разъемов корпус-крышка;

- общее состояние оборудования.

Обнаруженные при осмотрах неисправности должны быть устранены.

Утечка рабочей среды не допускается.

* 1. Перед тем как демонтировать оборудование, необходимо отключить участок трубопровода.
	2. При повторном монтаже оборудования необходимо обязательно провести гидравлические испытания на герметичность, водой, при давлении 1,5хPN, температуре не выше 20 °С, а также обязательно провести замену прокладок.
	3. Разборка оборудования должна производиться только с целью устранения обнаруженной неисправности. При этом необходимо исключить попадание грязи во внутреннюю полость клапана.
	4. Перед сборкой сопрягаемые поверхности деталей проверить на отсутствие дефектов. Все поверхности деталей должны быть промыты и просушены.
1. **ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ**
	1. Перед транспортировкой убедитесь, что все соединения закрыты герметичными заглушками.
	2. Транспортировка оборудования может осуществляться при температуре ниже 0°С при условии защиты оборудования от климатических осадков, а также внешнего механического и коррозионного воздействия.
	3. Оборудование транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок.
	4. При транспортировке и перемещении необходимо избегать закрепления транспортировочных тросов во избежание их повреждения.
	5. Оборудование должно храниться в отапливаемых помещениях, в упаковке завода-изготовителя по условиям хранения ГОСТ 15150, разделы 6-8. Хранение и транспортировка оборудования запрещается в условиях избыточной влажности.
	6. По окончании срока эксплуатации необходимо провести демонтаж и списание оборудования при отсутствии решения о продлении срока эксплуатации.
	7. Оборудование не содержит драгоценных металлов, вредных веществ и компонентов и подлежит утилизации после окончания срока службы.
2. **ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ / ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование компании-изготовителя | ООО «НПО АСТА» | Наименование эксплуатирующей организации |  |
| Дата продажи  |  | Дата ввода в эксплуатацию |  |
| Количество, шт. |  | Количество, шт. |  |
| ФИО / Подпись |  | ФИО / Подпись |  |
|  | **МП** |  | **МП** |