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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| C:\Users\User\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\РХХ04 _2.png | **Тип изделия** | **Запорный клапан с электромагнитным управлением** |
| **Серия** | **Р02/04** |
| **Серийный номер** |  |
| **Наименование** |  |
| **Товарный знак** | **АСТА™** |
| Предприятие-изготовитель | ООО «НПО АСТА» |
| Адрес поставщика | 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.РА01.В.74024/21. Действительна до «10» августа 2026 г.Декларация соответствия ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» № RU-Д-RU.ИП17.В.00001/19. Действительна до «5» мая 2024 г. |
| 1. **ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ**
 |
| Область применения | Клапан редуцирует и поддерживает давление после себя по ходу среды |
| Номинальный диаметр, DN | 50 – 250 |
| Номинальное давление, PN | 16 бар |
| Температура рабочей среды | От -10°С до 80°С |
| Рабочая среда | Вода и другие жидкие среды, совместимые с материалами конструкции клапана |
| Тип присоединения | Фланцевый по ГОСТ 33259-2015 |
| Монтажное положение | Горизонтальное / вертикальное |
| Положение безопасности | Нормально-закрытое (НЗ) / нормально-открытое (НО) |
| Максимальный перепад давления | 6 бар – для НЗ клапана, 10 бар – для НО клапана |
| Класс изоляции катушки | Н (180°С) |
| Класс защиты | IP65 (EN60529) (с разъемом) |
| Напряжение для АС и DC | 12В, 24В, 48В, 110В, 230В |
| Условия эксплуатации | У3.1 по ГОСТ 15150-69 |
| 1. **СХЕМА ПИЛОТНОЙ ОБВЯЗКИ**
 |
|  | **№** | **Наименование** |
| **1** | Основной клапан |
| **2** | Фильтр самопромывной |
| **3** | Соленоидный клапан (пилот) |
| **4** | Шаровые краны (по запросу) |
| **5** | Импульсная трубка (латунь, по запросу нержвеющая сталь или пропилен)  |
| 1. **СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ**
 |
|  | **№** | **Наименование** | **Материал** |
| **1** | Корпус клапана  | GJS 450-10 |
| **2** | Крышка | GJS 450-10 |
| **3** | Шток | Нержавеющая сталь 20Х13 |
| **4** | Пружина | Нержавеющая сталь 08Х18Н10 |
| **5** | Мембранная плита | Оцинкованная сталь |
| **6** | Мембрана | NBR |
| **7** | Верхняя направляющая плита | Оцинкованная сталь |
| 1. **ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**
 |
| Изготовитель гарантирует нормальную работу оборудования при условии соблюдения правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, указанных в настоящем паспорте. Гарантийный срок составляет не более 24 месяцев с момента продажи. Расчетный срок службы оборудования составляет не менее 5 лет, при условии 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 ТР ТС и признано годным к эксплуатации. Клапаны соленоидные автоматические АСТА™ успешно прошли программу приемо-сдаточных испытаний, включающую, в частности: а) визуально-измерительный контроль; б) прочность и плотность материала корпусных деталей и сварных швов, находящихся под давлением испытательной среды; в) герметичность относительно внешней среды по уплотнению подвижных и неподвижных соединений; г) герметичность затвора и проверка функционирования; д) контроль комплектности.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Контролер ОТК | Усанов Д. А. |  |  |
| *должность* | *ФИО* | *подпись/МП* | *дата* |

 |

|  |
| --- |
| 1. **МАССОГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**
 |
|  | **DN** | **L,мм** | **øD,мм** | **øD1,мм** | **øD2,мм** | **n x ød,мм** | **Масса,кг** |
| **50** | 203 | 165 | 125 | 99 | 4х19 | 18,0 |
| **65** | 216 | 185 | 145 | 118 | 4х19 | 23,5 |
| **80** | 241 | 200 | 160 | 132 | 8х19 | 28,0 |
| **100** | 292 | 220 | 180 | 156 | 8х19 | 39,0 |
| **125** | 330 | 250 | 210 | 184 | 8х19 | 47,0 |
| **150** | 356 | 285 | 240 | 211 | 8х23 | 84,0 |
| **200** | 458 | 340 | 295 | 266 | 12х23 | 138,0 |
| **250** | 530 | 405 | 355 | 319 | 12х28 | 264,0 |
| 1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**
 |
| **DN** | **40** | **50** | **65** | **80** | **100** | **125** | **150** | **200** | **250** | **300** |
| **Kv, м3/ч** | 35 | 50 | 50 | 130 | 200 | 200 | 450 | 800 | 1250 | 1800 |
| **Давление настройки, бар** | 0,4-14 | 0,5-16 |
| **Кавитационный график** |
|  | Области:А – рекомендуемые рабочие условия В – начальная кавитацияС – кавитационный шум |

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

1. **МОНТАЖ И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ**

**Требования безопасности при монтаже и вводе в эксплуатацию, при эксплуатации, ремонте, транспортировании, хранении и утилизации по ГОСТ 12.2.063–2015. Персонал, устанавливающий и эксплуатирующий арматуру, должен иметь необходимую квалификацию, пройти инструктаж по охране труда, быть ознакомлен с инструкцией по ее эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.**

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

- Эксплуатировать оборудование 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 оборудование в качестве опоры на трубопроводе.- Приваривать ответные фланцы к трубопроводу с прикрепленным к ним оборудованием.- Подавать напряжение на катушку, не одетую на сердечник. |

* 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 оборудования (для защиты от повреждений оборудование поставляется с пластиковыми заглушками);

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

* 1. Перед монтажом оборудования необходимо удалить пластиковые заглушки с присоединительных патрубков.
	2. В месте монтажа оборудование не должно испытывать нагрузок от трубопровода (при изгибе, сжатии, растяжении, кручении, перекосах, вибрации, неравномерности затяжки крепежа и т.д.).
	3. Оборудование должно размещаться в местах, доступных для удобного и безопасного его обслуживания и ремонта.
	4. Направление движения среды должно совпадать со стрелкой, указанной на корпусе основного клапана.
	5. В местах забора импульсов установить ручные запорные краны, позволяющие отключать давление от импульсных линий.
	6. Для проведения обслуживания и ремонта необходимо установить запорные вентили (вентили запорные АСТА В), позволяющих проводить техническое обслуживание и ремонт без выпуска рабочей среды из всей системы.
	7. 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).
	8. В рабочей среде (если это жидкость) не должен содержаться воздух, поэтому необходимо предусмотреть установку воздухоотводчиков до и после основного клапана. Это позволит избежать образования воздушных карманов во время эксплуатации, а также обеспечит выпуск воздуха при заполнении системы и безопасного дренажа без повреждения трубопроводов вследствие образования вакуума в трубопроводе.
	9. Во избежание образования гидроударов и скачков давления необходимо открывать запорную арматуру на входе в редукционный клапан плавными и медленными движениями, без рывков.
	10. Убедитесь в том, что номинальное давление (PN) присоединительного фланца на трубопроводе соответствует PN фланца на клапане.
	11. Произведите осмотр уплотнительных поверхностей фланцев при монтаже клапана с фланцевым типом присоединения.
	12. Соединительные фланцы трубопровода устанавливать без перекосов. Не допускается устранение перекосов за счет натяга, приводящего к деформации фланцев корпуса клапана.
	13. Осуществите затяжку крепежных изделий равномерно, крест-накрест.
	14. Монтаж клапана осуществить в следующей последовательности:

- установите и закрепите клапан между ответными фланцами трубопровода в соответствии с монтажным чертежом объекта. Обеспечьте совпадение направления стрелки указателя на корпусе с направлением потока рабочей среды.

- установите прокладки между фланцами и стяните фланцы крепежными деталями. Прокладки должны быть установлены без перекосов и соответствовать DN изделия.

* 1. Запрещается включать катушку соленоида, если она не зафиксирована на своем месте, поскольку это может вызвать перегрузку и повреждение катушки. Перед включением устройства обязательно убедитесь в правильной установке и креплении катушки. Если обнаружены какие-либо неисправности или повреждения, необходимо немедленно выключить соленоидный клапан и заменить катушку. Неправильное использование может привести к серьезным травмам или повреждению оборудования.
	2. Для подключения соленоида протяните и подсоедините трехжильные кабели, следуя схеме подключения. Обязательно обеспечьте кабели надежной защитой и проверьте, что они соответствуют техническим требованиям.
	3. Пуск клапана осуществить в следующей последовательности:

- при наличии крана на импульсной линии необходимо его открыть;

- произвести заполнение трубопроводов и внутренних полостей клапана рабочей средой до рабочего давления;

- подать давление в импульсную линию клапана.

* 1. Настройка клапана осуществляется следующим образом:

- при наличии кранов на импульсных линиях необходимо их открыть;

- произведите заполнение трубопроводов, внутренних полостей клапана и импульсных линий средой до рабочего давления;

- ослабьте гайку на крышке клапана до полного вытеснения воздуха из камеры и затяните обратно;

- подайте напряжение для перемещения плунжера клапана;

- повторно ослабьте гайку на крышке клапана до полного вытеснения воздуха из камеры и затяните обратно;

- в зависимости от назначения клапана обесточьте или запитайте катушку соленоидного клапана для установки нужного положения затвора клапана.

1. **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ**
	1. В период, когда система находится в нерабочем состоянии, давление с импульсных линий должно быть сброшено.
	2. 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, чем раз в полгода.
	3. При работе оборудование сильно нагревается, поэтому перед обслуживаем дайте ему остыть до температуры окружающего воздуха.
	4. Перед проведением работ по монтажу, демонтажу и обслуживанию необходимо отключить клапаны от источников рабочей среды и сбросить давление в системе.
	5. Закрыть запорную арматуру до и после клапана, затем отсоединить управляющие трубки.
	6. При обнаружении неисправностей демонтировать клапан с трубопровода и проверить все внутренние детали.
	7. Заменить потертые или потрескавшиеся резиновые изделия (мембрану и уплотнения) и удалить известковые отложения или осадки.
	8. Фильтр проверить на наличие или отсутствие течи рабочей среды и промыть при необходимости.
	9. Замена катушки производится при отключенном питании и возможна без демонтажа вне зависимости от характера тока (AC / DC).
	10. После проверки клапан необходимо собрать в обратном порядке, убедившись, что система управления смонтирована так, как она была до разборки.
2. **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.
3. **НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Вид неисправности** | **Возможные причины неисправности** | **Меры по устранению** |
| Клапан не открывается | Закрыта запорная арматура до и после клапана | Открыть запорную арматуру до и после клапана |
| Закрыты шаровые краны в пилотной обвязке клапана (при наличии) | Открыть краны |
| Клапан не закрывается | Закрыты шаровые краны в пилотной обвязке клапана (при наличии) | Откройте шаровые краны или отрегулируйте игольчатый вентиль |
| Повреждена диафрагма основного клапана. Для проверки откройте дренажное отверстие на крышке клапана и закройте краны в пилотной обвязке клапана (при наличии). Если вода продолжает вытекать – диафрагма повреждена. | Разберите кран и замените диафрагму |
| Нестабильная регулировка | Воздух в управляющей камере клапана | Удалить воздух, открыв дренажное отверстие на крышке клапана |

1. **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** |