

ЗАО «АРМАТЭК»

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ,

ФИТИНГИ – ВСТАВКИ.

ПАСПОРТ

ТС0 609 ПС

Наименование изделия

Вставка

Обозначение изделия

Предприятие-изготовитель

ЗАО «АРМАТЭК»

Дата изготовления

Назначение

Предназначены для установки затворов дисковых на трубопровод в строительную длину клапана по ГОСТ 3326-86.

Рабочая среда

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Условный проход, DN, мм		Масса, кг, не более			Строительная длина, мм		Диаметр фланца, мм	Диаметр окружности отверстий, мм	Кол. отв. на одном фланце, шт.
		Сталь		Чугун					
		01	00	01	01	00			
50	PN 1,0 МПа	4,66	5,26	3,0	94,5	189	160	125	4
	PN 1,6 МПа	5,7	6,3	-	93,5	187			
80	PN 1,0 МПа	7,67	9,05	5,0	134,5	269	195	160	4
	PN 1,6 МПа	8,71	10,09	-	132	164			
100	PN 1,0 МПа	9,69	11,59	8,4	149,5	299	215	180	8
	PN 1,6 МПа	11,23	13,12	-	149	298			
125	PN 1,0 МПа	13,38	16,12	13,8	173,5	347	245	210	8
	PN 1,6 МПа	15,34	18,08	-	172	344			
150	PN 1,0 МПа	17,53	21,4	17,2	213,5	427	280	240	8
	PN 1,6 МПа	20,01	23,88	-	212	424			
200	PN 1,0 МПа	25,5	35,33	30,4	268	536	335	295	8
	PN 1,6 МПа	29,86	39,67	-	268	536			12
250	PN 1,0 МПа	27,45	40,35	-	331	662	390	350	12
	PN 1,6 МПа	31,3	44,2	-	331	662	405	355	12
300	PN 1,0 МПа	44,0	71,2	-	386	772	440	400	12
	PN 1,6 МПа	48,88	76,08	-	386	772	460	410	12
Особые отметки									

МАТЕРИАЛ ВСТАВОК

(нужное подчеркнуть)

Наименование	Марка материала			
	Сталь углеродистая	Чугун	Покрытие	Сталь нержавеющая
Вставка вариант 00	20	---	Полипропилен Полиэтилен	12Х18Н9Т
Вставка вариант 01	20	СЧ18-36	Полипропилен Полиэтилен	12Х18Н9Т

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Вставка вариант 00 - 1 шт.

Вставка вариант 01 - 2 шт.

Паспорт - 1 экз. на партию изделий в один адрес.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Вставки _____ в количестве _____ штук

соответствуют ТУ1462-026-35491454-2003 и признаны годными для эксплуатации.

Акт периодических испытаний № _____ от _____

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, при сроке хранения до ввода в эксплуатацию не более 6 месяцев.

Зам. директора по производству _____
(подпись, дата, ФИО)

Грузополучатель _____

Настоящий паспорт (ПС) распространяется на детали трубопроводов, фитинги-вставки (далее вставки), предназначенные для установки затворов дисковых в строительную длину клапанов по ГОСТ3326-86.

Обозначение вставок производится в соответствии с классификатором, приведенном в приложении 1.

1. ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1. Вставки должны соответствовать требованиям технических условий ТУ1462-026-35491454-2003 и комплекта конструкторской документации.

1.2. Присоединительные размеры вставок выполнены в соответствии с присоединительными размерами фланцев по ГОСТ 12815-80, исполнение 1, на ДН 50...300 для PN 1,0 МПа при давлении рабочей среды 0,6 и 1,0 МПа и для PN 1,6 МПа при давлении рабочей среды 1,6 МПа. Фланцы по ГОСТ 12820-80.

1.3. Вставки изготавливаются для условий эксплуатации по климатическому исполнению "У", категория 3.1 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающей среды от минус 40 °С до плюс 50 °С, изготовленные из стали, и при температуре окружающей среды от минус 15 °С до плюс 50 °С, изготовленные из чугуна.

1.4. Средний срок службы вставок, лет, не менее 30.

1.5. Состав вставок и принцип монтажа.

1.5.1. Вставка состоит из следующих (см.рис.) основных деталей: цилиндрической части (трубы) и двух фланцев.

1.5.2. Вставка крепиться болтовым или шпилечным соединением к фланцу трубопровода через прокладку.

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1. Эксплуатационные ограничения.

2.1.1. Срок службы и безотказность действия обеспечиваются при соблюдении требований настоящего ПС.

2.1.2. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию вставок допускается персонал, изучивший устройство изделий, правила техники безопасности, требования настоящего ПС и имеющий навыки работы с трубопроводами.

2.1.3. Если вставка снимается для осмотра или ремонта, то необходимо обеспечить условия исключающие возможность повреждения уплотнительных поверхностей фланцев, загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость.

2.2. Подготовка изделия к использованию.

2.2.1. Перед монтажом вставки на трубопровод приготовить уплотнительную прокладку. Фланец к трубопроводу должен быть приварен без перекосов.

2.2.2. Закрепить вставку на фланце трубопровода с помощью пары крепежных изделий, вставить между фланцами вставки и трубопровода прокладку и остальной крепеж, а затем с равномерным усилием затянуть крепежное соединение.

2.2.3. При монтаже запрещается:

- пользоваться ключами с удлиненными рукоятками и другими приспособлениями, кроме предусмотренных для изделия;
- наносить удары по изделию.

2.2.4. При монтаже изделия на устройства необходимо дополнительно руководствоваться общими техническими условиями на изготовление, приемку и монтаж для каждого устройства.

2.2.5. Для своевременного выявления и устранения неисправностей вставки подвергают осмотру и проверке:

- а) перед монтажом на трубопровод и затвор дисковый;
- б) перед сдачей системы заказчику.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если потребитель в процессе монтажа вставки встретится с затруднениями, то просим проконсультироваться с изготовителем.

2.3. Использование изделия.

2.3.1. Вставки должны использоваться строго по назначению в соответствии с указаниями технической документации.

2.3.2. Требования безопасности - по ГОСТ 12.2.063-81.

2.3.3. Эксплуатация вставки должна осуществляться после ознакомления обслуживающего персонала с настоящим ПС и при наличии инструкции по технике безопасности, утвержденной руководителем предприятия эксплуатирующего трубопроводы.

2.3.4. Перечень возможных неисправностей в процессе эксплуатации вставок по назначению и рекомендации по устранению при их возникновении приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование неисправности, внешние проявления	Вероятная причина	Метод устранения
Протечка рабочей среды в соединении фланцев вставки и трубопровода	1. Ослабло болтовое соединение. 2. Разрушилась прокладка между фланцами	1.Подтянуть болтовое соединение. 2.Заменить прокладку

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

3.1. Виды, объемы и периодичность технического обслуживания.

3.1.1. Во время эксплуатации вставок следует проводить периодические осмотры (регламентные работы) в определенные сроки, установленные графиком в зависимости от режима работы установки.

3.1.2. При осмотрах необходимо произвести:

- очистку наружных поверхностей вставок от загрязнения;
- проверку отсутствия течи рабочей среды во фланцевых соединениях.

3.1.3. Осмотры и проверки проводит персонал, обслуживающий систему или агрегат.

3.2. Меры безопасности.

3.2.1. Для обеспечения безопасной работы категорически запрещается:

- производить работы по устранению дефектов при наличии давления среды в трубопроводе;
- применять ключи, большие по размеру, чем это требуется для крепежных деталей;

3.3. Консервация.

3.3.1. Консервации вставок не требуется.

3.3.2. При хранении и поставке потребителям внутренние полости изделий должны быть защищены от загрязнений.

4. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

4.1. Текущий ремонт вставок производится для устранения неисправностей, приведенных в таблице 1.

4.2. Демонтаж вставок производится путем отвинчивания крепежа в месте соединения с трубопроводной арматурой и фланцем трубопровода, выполняя меры безопасности, изложенные в настоящем ПС.

4.3. После устранения неисправностей и замены деталей вставка должна быть проверена на отсутствие течи рабочей среды в соединениях.

4.4. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделий, не ухудшающие надежность и работоспособность.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Изготовитель обязан принять все меры предосторожности при погрузке и транспортировании изделий, чтобы предохранить их от повреждений.

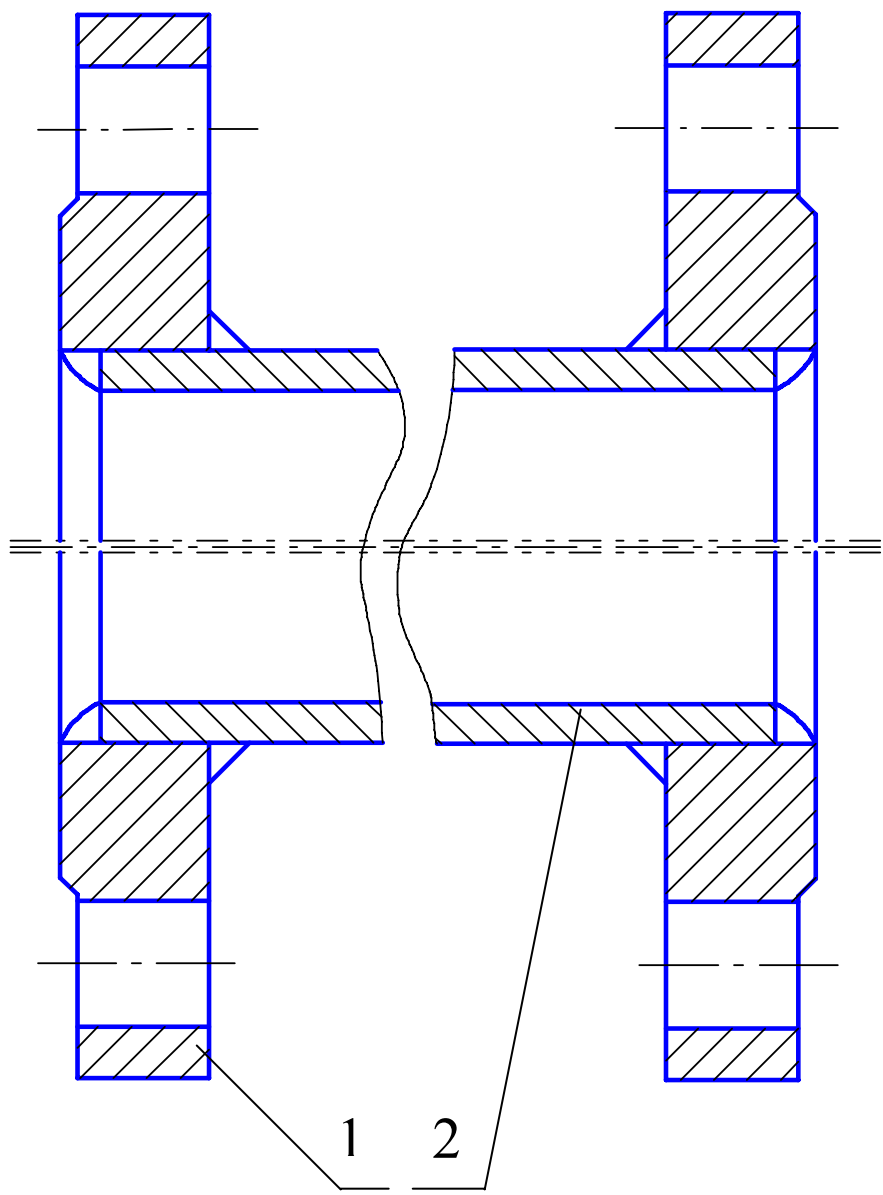
5.2. Транспортирование изделий может осуществляться любым видом транспорта в условиях исключаящих их повреждение.

5.3. Все работы по размещению и применению изделий при перевозке должны производиться в соответствии с действующими правилами для конкретного вида транспорта.

5.4. Изделия с полимерным покрытием должны храниться не ближе одного метра от отопительных приборов.

5.5. Условия транспортирования и хранения по группе 3 (ЖЗ) по ГОСТ 15150-69 в части воздействия климатических факторов.

5.6. Условия транспортирования изделий в части воздействия механических факторов по ГОСТ 23170-78 группа С.



1 – Фланец
2 – Труба

Рис. 1

Приложение 1.

КЛАССИФИКАТОР ОБОЗНАЧЕНИЯ ВСТАВОК

Т	Л	Н	.	5	1	2	.	1	0	2	3	-	0	У
1	2	3		4	5	6		7	8	9	10	11	12	

1 ВИД ИЗДЕЛИЯ

Т– детали трубопровода (вставки)

2 СЕРИЯ

С – сварная

Л – литая

3 КОД ИЗДЕЛИЯ

О – вставка переходная

Н– вставка монтажная для дискового затвора

Л– вставка монтажная для обратного затвора

4 ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ

Шифр	PN, МПа
4	0,6
5	1,0
6	1,6
7	2,5

5-6 УСЛОВНЫЙ ПРОХОД

Шифр	DN, мм
07	32
08	40
09	50
10	65
11	80
12	100
13	125
14	150
15	200
16	250
17	300
19	400
20	500
21	600
22	800

7 КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

1 – У (от -40 до 40°С)

2 – ОМ (от -40 до 45°С)

4 – УХЛ (от -60 до 40°С)

5 – Т (от -10 до 50°С)

6 – У (от -40 до 40°С), экспорт

7 – УХЛ (-60 до 40°С), экспорт

8 – Т (от -10 до 50°С), экспорт

9 – ОМ (от -40 до 45°С), экспорт

8, 9 ВАРИАНТ ВСТАВКИ

00- одинарная, в строительную длину по ГОСТ 3326-86

01- двойная, в строительную длину по ГОСТ 3326 -86

02- монтажная

10 МАТЕРИАЛ КОРПУСА

2 – серый чугун

3 – сталь углеродистая

4 – сталь нержавеющая

5 – ВЧШГ

9 – сталь легированная для низких температур

11 МАТЕРИАЛ ПОКРЫТИЯ ПРОТОЧНОЙ ЧАСТИ ВСТАВОК

О – Без покрытия

Ж – Полиэтилен

12 МАТЕРИАЛ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА

О – Без уплотнительного кольца

А– резиновая смесь на основе СКЭПТ

У– резиновая смесь на основе СКЭП

Р– резиновая смесь на основе СКН

W– резиновая смесь, имеющая разрешение на контакт с пищевой средой

Я– резиновая смесь на основе СКН

Z – композиции (резиновые смеси) на основе СКЭП, СКЭПТ и СКФ

П– композиции (резиновые смеси) на основе СКН, СКЭП,СКЭПТ, БК и СКФ)

Г– резиновая смесь на основе СКИ

F – резиновая смесь на основе БК

Н– резиновая смесь на основе СКФ

N – резиновая смесь на основе СКН