

10. Установку и затяжку крепежных шпилек необходимо осуществлять с помощью динамометрического ключа согласно чертежу и прилагаемой таблицы усилий затяжки.

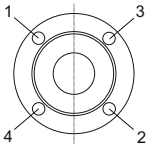


Рис. 3

DN 50 PN16	35 Н·м
DN 80 PN16	50 Н·м
DN 100 PN16	65 Н·м

18. При монтаже и эксплуатации кранов должны выполняться требования ГОСТ Р 53672.

19. При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки.

20. При разборке фланцевых соединений крепеж следует освобождать в последовательности, обратной последовательности затяжки.

МАТЕРИАЛЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ МОНТАЖА

Фланец (ГОСТ 12820, 12821)	- 2 шт.
Прокладка Паронит ПОН-Б	- 2 шт.
Шпилька	- 4 шт.
Гайка	- 8 шт.

Кран	Шпилька		Гайка
	Резьба	Длина, мм	
DN 50 PN 16	M16	150	M16
DN 80 PN 16	M16	200	M16
DN 100 PN 16	M16	220	M16

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Краны шаровые должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенным от атмосферных осадков и удаленных не менее чем на метр от теплоизлучающих приборов.

При нарушении целостности заводской упаковки производитель за покрытие ответственности не несет.

При транспортировке и хранении кран должен находиться в открытом положении.

Проходные отверстия при хранении и транспортировке должны быть закрыты заглушками.

Транспортировка осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов.

При хранении кранов осуществлять 2-3 цикла открыто-закрыто раз в год.

ВНИМАНИЕ!



Шаровые краны LD Стриж категорически запрещается БРОСАТЬ.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Кран шаровой стальной с коррозионностойким покрытием	1 шт.
Паспорт, руководство по эксплуатации, инструкция по монтажу	1 шт.

Благодарим Вас за приобретение крана шарового оцинкованного межфланцевого LD Стриж. Изделие отвечает всем современным требованиям и стандартам трубопроводной арматуры.

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Кран шаровой стальной с коррозионностойким покрытием и межфланцевым присоединением.

ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО "ЛД-Трейд", Р.Ф. 454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, 47

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Краны шаровые предназначены для транспортировки питьевой воды по СанПиН 2.1.4.1074-01, природного газа по ГОСТ 5542 и других сред, по отношению к которым материалы крана коррозионностойки. Изделие используется только для полного перекрытия потока транспортируемой среды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры присоединяемых фланцев	по ГОСТ 12815, исполнение 1
Температура рабочей среды	от - 40 °С до + 95 °С
Класс герметичности	класс А по ГОСТ Р 54808
Климатическое исполнение	У по ГОСТ 15150

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ТУ 3742-003-74212539-2014

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

Кран шаровой	LD Стриж	XXX.	XXX.	XX.	XX
Наименование	LD Стриж	DN	PN		
Условный диаметр, мм					
Условное давление, кгс/см ²					
Материал корпусных деталей				02 *	Zn

* Корпусные детали изготовлены из Стали 20.

СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

	Строительная длина L, мм	Строительная высота H, мм
DN 50 PN 16	66	132
DN 80 PN 16	89	174
DN 100 PN 16	109	184

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

1 Корпус	Сталь 20 - оцинкованная
2 Седло	Фторопласт Ф4
3 Кольцо ограничительное	Сталь 20 - оцинкованная
4 Шар	АISI 304 (Сталь 08Х18Н10) АISI 409 (Сталь 08Х13)
5 Горловина	Сталь 20 - оцинкованная
6 Шремель	Сталь 20Х13
7 Подшипник скольжения	Фторопласт Ф4
8 Кольцо уплотнительное	ФСИ Фторилексановый эластомер
9 Ограничитель	Ст3 - оцинкованная
10 Кольцо стопорное	Сталь 65Г
11 Рукоятка	Ст3 - оцинкованная с полимерным наконечником
12 Гайка	Сталь 20 с нейлоновым уплотнителем
13 Фланец	Сталь 20 - оцинкованная
14 Прокладка	Паронит ПОН-Б
15 Втулка	АISI 304 (Сталь 08Х18Н10)

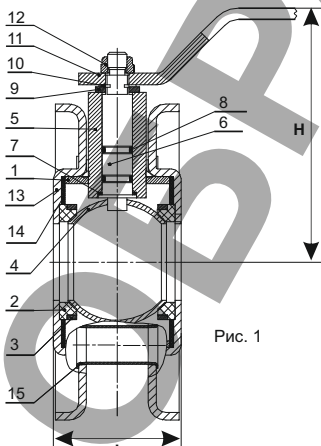


Рис. 1



Регистрационный номер декларации о соответствии: TC N RU Д-РУ.АТ15.В.00456 от 20.01.2015

ОКП: 374200

ООО "ЛД-Трейд"

РФ, 454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, 47
Тел./Факс: +7 (351) 210-49-47, +7 (351) 796-30-85



Технология и конструкция защищены патентами в РФ и других странах

ПАСПОРТ

Кран шаровой LD Стриж 050.016.02.Zn



Кран шаровой LD Стриж изготовлен, испытан и принят в соответствии с требованиями ТУ 3742-003-74212539-2014 и признан годным для эксплуатации.

Печать ОТК

Дата

г. Челябинск
2015

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ.

Кран шаровой изготовлен, испытан и принят в соответствии с требованиями ТУ 3742-003-74212539-2014 и признан годным к эксплуатации.

Кран испытан на герметичность воздухом Pпр= 6 кгс/см² при t⁺+20 °С, на прочность и плотность водой: Pу 16 кгс/см² - Pпр 24 кгс/см².

Проведен визуальный и измерительный контроль.

СРОК СЛУЖБЫ, ГАРАНТИИ, РЕСУРС.

Срок службы - более 10 лет, в зависимости от условий эксплуатации.

Гарантия изготовителя - 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты продажи при условии соблюдения требований надлежащего хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в данном паспорте.

Полный ресурс - 5000 циклов (кроме сред с механическими примесями и агрессивных сред).

ПРИМЕНЕНИЕ

Запорные краны должны применяться в трубопроводах в качестве запорного устройства, то есть в процессе эксплуатации должны быть полностью открыты или полностью закрыты.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАНОВ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- дросселирование среды при частично открытом затворе ГОСТ Р 53672;
- демонтаж крана, производство работ по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе;
- эксплуатация крана при отсутствии оформленного на него паспорта;
- применение для управления краном рычагов, удлиняющих плечо рукоятки;
- использование крана в качестве опоры для трубопровода.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Краны шаровые готовы к эксплуатации, не требуют технического обслуживания на протяжении всего срока службы. В целях профилактики, а также для предотвращения образования карстовых соединений на поверхности шара (заклинивания) необходимо 1-2 раза в год совершать по 2-3 цикла «открыто-закрыто».

СХЕМА МОНТАЖА

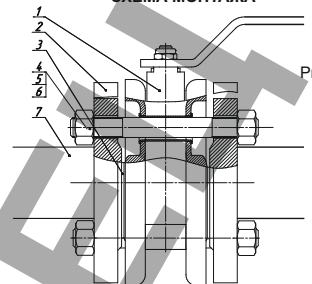


Рис. 2

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1. При монтаже запорной арматуры необходимо соблюдать настоящую инструкцию.
2. Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
3. Перед монтажом из проходных патрубков снять заглушки. Произвести визуальный осмотр внутренних и наружных поверхностей крана на предмет наличия инородных предметов и загрязнений. При наличии последних, удалить доступными средствами, не повреждая элементы крана.
4. При монтаже на горизонтальном, вертикальном трубопроводах кран (1) (Рис. 2) должен быть полностью открыт.
5. Перед установкой крана, трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и других инородных механических примесей.
6. Зафиксировать фланцы (2) на трубопроводе (7) при помощи специализированных монтажных срубцин, сохраняя параллельность ответных фланцев и соосность основного трубопровода.
7. Прихватить фланцы (2) сваркой к трубопроводу (7) в четырех точках, демонтировать кран, произвести приварку по ГОСТ 16037.
8. При монтаже шарового крана необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин и заусенцев, а также других дефектов поверхности.
9. Соблюдая ГОСТ Р 53672 п. 9.6 произвести монтаж крана (1), только после охлаждения фланцев (2) до температуры не более 50 °С, используя прокладочный материал (3) произвести затяжку шпилек (4,5,6).