



ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ

Руководство по эксплуатации
ДАЭ 100.464.000 РЭ

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ
ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В
КОНСТРУКЦИЮ ИЗДЕЛИЯ БЕЗ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ**

1 Общие сведения об изделии

1.1 Задвижка клиновая (далее – задвижка) предназначена для использования как запорное устройство в системах технического водоснабжения и установках пожаротушения (в том числе воздушных трубопроводах).

1.2 Задвижка оборудована устройством контроля положения запорной арматуры УКПЗА V4 (ДАЭ 100.484.000).

1.3 Задвижка может располагаться на трубопроводе, как в горизонтальном, так и в вертикальном положении (универсальное).

1.4 Задвижка соответствует климатическому исполнению У, категории размещения 3.1 по ГОСТ 15150-69.

1.5 Примеры условного обозначения задвижки с номинальным диаметром DN 100, максимальным рабочим гидравлическим давлением 1,6 МПа, ручным управлением, любым рабочим положением на трубопроводе, фланцевым типом соединения с арматурой, климатическим исполнением У, категорией размещения 3.1, условным наименованием «Клин-100»:

Зд 100/1,6(Р)-Ф.У3.1-«Клин-100»

2 Комплект поставки

2.1 Комплект поставки приведен в таблице 1.

Таблица 1 – Комплект поставки

Наименование	Кол., шт.
Задвижка клиновая (в сборе с УКПЗА v4)	1
Руководство по эксплуатации (ДАЭ 100.464.000 РЭ)	1
Руководство по эксплуатации УКПЗА (ДАЭ 100.484.000 РЭ)	1

3 Основные технические характеристики

3.1 Технические характеристики приведены в таблице 2.

Таблица 2 – Технические характеристики

Параметр	Значение							
1 Максимальное рабочее гидравлическое давление, МПа	1,6							
2 Максимальное рабочее пневматическое давление, МПа	0,6							
3 Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	А							
4 Номинальный диаметр, DN	65	80	100	125	150	200	250	
5 Минимальный диаметр прохода, мм	63	78	98	124	148	198	248	
6 Масса, кг, не более	14	18	23	31	40	58	88	
7 Рабочая среда	вода, воздух							
8 Температура рабочей среды, °С	-10...+45							
9 Вид привода	ручной							
10 Назначенный срок службы, лет	10							

4 Устройство и принцип работы изделия

4.1 Общий вид задвижки приведен в Приложении А (рисунок А.1). Усилие от руля 4 передается на шток 2 соединенный с диском 3, который перемещается вдоль своей оси, открывает или закрывает проходное отверстие корпуса 1.

4.2 При нахождении кронштейна 6 в промежуточном положении (между положениями «Закрыто» – «Открыто») оба датчика УКПЗА 5 находятся в выключенном состоянии. При нахождении кронштейна в крайних положениях («Закрыто» или «Открыто») он располагается возле одного из датчиков (рисунок 1). Как только кронштейн подходит к датчику, формируется сигнал о положении задвижки «Закрыто» или «Открыто».

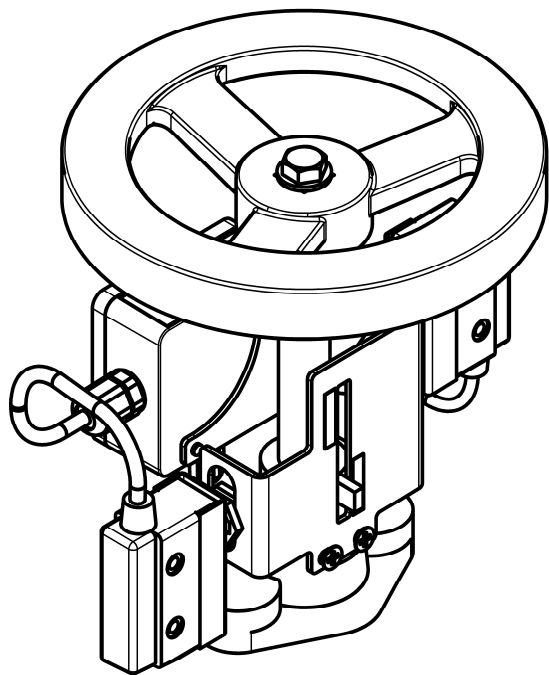


Рисунок 1 – Состояние задвижки «Закрыто»

5 Порядок установки и подготовки к работе

5.1 Перед установкой задвижки произведите внешний осмотр.

5.2 Установка и монтаж задвижки производится между фланцами по ГОСТ 33259-2015. Фланцы должны располагаться параллельно по отношению друг к другу, на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними задвижки, с учетом возможности установки уплотнения между фланцами.

5.3 Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему диаметру.

5.4 Для опломбировки руля в крайних положениях зафиксируйте его относительно кронштейна УКПЗА пломбировочной нитью, продев ее через руль и отверстие кронштейна. Натяжение пломбировочной нити должно быть достаточным для обеспечения неподвижности руля относительно корпуса.

5.5 Произведите настройку датчиков УКПЗА. Перемещая диск задвижки в положение «Открыто» или «Закрыто», убедитесь в срабатывании датчиков. Подключение электрических цепей выполнить согласно ДАЭ 100.484.000 РЭ.

6 Техническое обслуживание

6.1 Техническое обслуживание является мерой поддержания работоспособности задвижки, предупреждения поломок и неисправностей, а также повышения надежности работы, повышения безотказности и увеличения срока службы.

6.2 Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком в зависимости от режима работы системы, но не реже одного раза в шесть месяцев.

6.3 При осмотрах необходимо проверить:

- общее состояние задвижки (отсутствие следов внешнего воздействия, работоспособность УКПЗА);

- отсутствие утечек через крепёжные соединения.

6.4 По мере необходимости рекомендуется восстанавливать нарушенное лакокрасочное защитное покрытие.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование задвижки и комплектующего оборудования в упаковке следует проводить в крытых транспортных средствах любого вида в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта. Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов должны соответствовать условиям 6 по ГОСТ 15150-69 с нижним предельным значением температуры минус 50 °С, в части воздействия механических факторов – условиям С по ГОСТ 23170-78.

7.2 При погрузке и выгрузке следует избегать ударов и других неосторожных механических воздействий на тару.

7.3 После транспортирования задвижки при отрицательных температурах воздуха, перед включением он должен быть выдержан в течение не менее 6 часов в помещении с нормальными климатическими условиями.

7.4 При транспортировании задвижки в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы должны соблюдаться требования ГОСТ 15846-2002.

7.5 До монтажа на защищаемом объекте задвижка должна находиться в помещении или под навесом, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе (например, палатки, металлические хранилища без теплоизоляции), расположенные в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом в атмосфере любых типов, что соответствует условиям 5 по ГОСТ 15150-69 в части воздействия климатических факторов внешней среды.

8 Гарантийные обязательства

8.1 Гарантийный срок эксплуатации задвижки составляет 3 года со дня ввода в эксплуатацию, но не более 3,5 лет со дня отгрузки потребителю при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийное обслуживание не производится в следующих случаях:

- нарушение требований, изложенных в настоящем руководстве;
- если нормальная работа оборудования может быть восстановлена его надлежащей настройкой и регулировкой, очисткой от грязи, проведением технического обслуживания изделия.

9 Указания по утилизации

9.1 Задвижка не представляет опасности для окружающей среды и здоровья людей после окончания срока службы.

9.2 Задвижка не содержит драгоценных металлов.

9.3 Задвижка не выделяет вредных веществ в процессе эксплуатации и хранения. По истечении срока службы изделие подлежит утилизации на общепринятых основаниях. Других специальных мер при утилизации не требуется.

10 Сведения о рекламациях

10.1 При отказе в работе или неисправности задвижки в период гарантийного срока и необходимости отправки изделия предприятию-изготовителю, потребителем должен быть составлен акт предъявляемых рекламаций.

11 Свидетельство о приемке и упаковке

11.1 Задвижка клиновая Зд_____ /1,6(P)-Ф.У3.1-«Клин-_____» заводской № _____ соответствует техническим требованиям ТУ 28.99.52-182-00226827-2021, признана годной к эксплуатации и упакована согласно требованиям документации предприятия-изготовителя.

Упаковщик

личная подпись

расшифровка подписи

число, месяц, год

ОТК

личная подпись

штамп ОТК

число, месяц, год

Приложение А

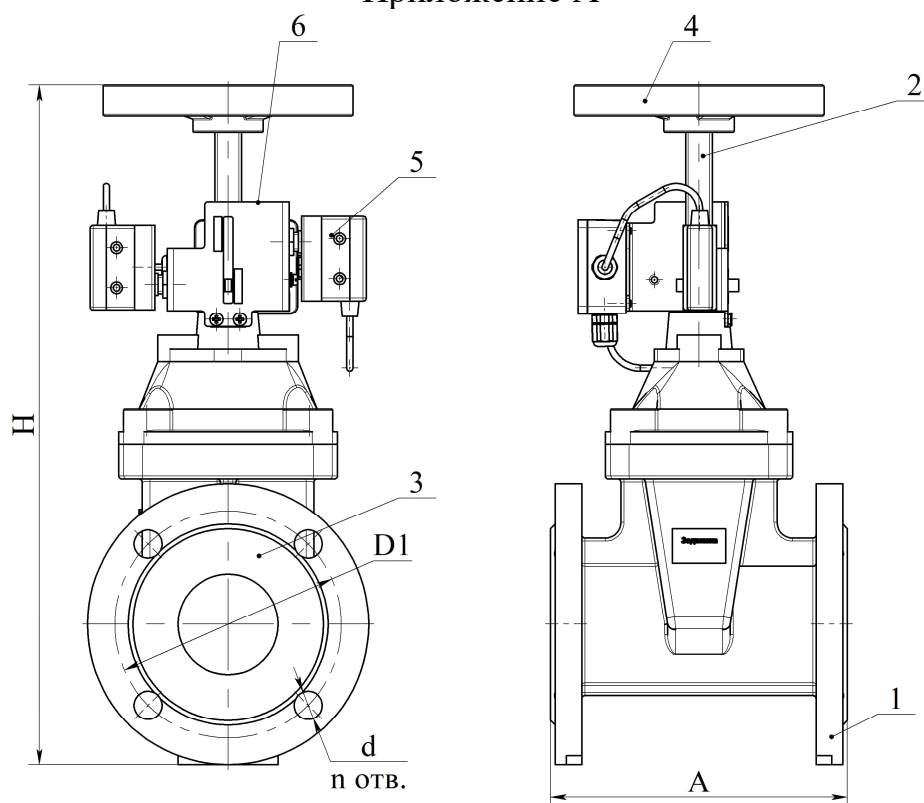


Рисунок А.1 – Общий вид

1 – корпус; 2 – шток; 3 – диск; 4 – руль; 5 – УКПЗА; 6 – кронштейн

Таблица А.1 – Габаритно-присоединительные размеры

Номинальный диаметр	А, мм	Н, мм	D1, мм	D2, мм	d, мм	n, шт.
DN 65	190	435	145	180	18	4
DN 80	203	480	160	195	18	8
DN 100	229	520	180	215	18	8
DN 125	254	620	210	245	18	8
DN 150	267	670	240	280	22	8
DN 200	292	775	295	335	22	12
DN 250	330	930	355	405	26	12
Примечание – Предельные отклонения $\pm 5\%$.						

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.ЧС13.В.00374/21, действителен по 25.11.2026.
 Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.ПБ97.В.00670/25, действителен по 10.12.2030.
 СМК сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015).
 Декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-RU.РА09.В.89753/25, действительна по 29.10.2030.

Адрес предприятия-изготовителя:

ЗАО «ПО «Спецавтоматика»

659316, Россия, Алтайский край, г. Бийск, ул. Лесная, 10

Контактные телефоны:

8-800-2008-208 (звонок по России бесплатный)

Отдел сбыта – (3854) 44-90-42

Консультации по техническим вопросам – (3854) 44-91-14

E-mail: info@sa-biysk.ru<http://www.sa-biysk.ru/>**Сделано в России**