

Инструкция по эксплуатации

**для дискового затвора АВО
серий 600 и 900**

- 1) Введение**
- 2) Правила безопасности**
- 3) Обозначение затворов**
- 4) Транспорт и хранение**
- 5) Монтаж в трубопроводы**
- 6) Испытание на давление трубопроводов**
- 7) Эксплуатация и содержание**
- 8) Помощь в случае повреждений**
- 9) Клапаны с электрическим или пневматическим приводом**
- 10) Прочая информация**

1. Введение

Центрические затворы с мягким уплотнением ABO, серии 600 и 900 предназначены для закрытия или регуляции потока жидкостей в трубопроводе. Для определения правильного типа и материала служат проспекты или рекомендация производителя в течение консультации.

2. Правила безопасности

Монтаж, эксплуатация и содержание производятся только надлежащим образом обученным и инструктированным лицом.

Подробные правила безопасности – см. отдельный документ, их необходимо тщательно изучить до проведения монтажа.

3. Обозначение клапанов

Серия 600 предназначена для текущего применения для воды, горячей воды, воздуха и т.д. Материал мотылька можно выбрать: чугун, латунь, нержавеющая сталь. Материал манжеты (EPDM или NBR) обозначен на щитке.

Серия 900 предназначена для промышленного применения в химии, газовом производстве и т.д.

На щитке данных клапанов обозначены материалы, максимальные температуры и давление.

4. Транспорт и хранение

Клапаны необходимо хранить в замкнутых, сухих и беспыльных пространствах при нормальной температуре.

Клапаны необходимо хранить в полуоткрытом положении (ни в коем случае не полностью закрытые!). Клапаны не класть на себя, существует опасность повреждения манжеты.

В течение транспорта клапанов большого размера с помощью подъемного крана необходимо вязать только за корпус, не за привод или рычаг.

5. Монтаж в трубопроводы

Порядок проведения монтажа наглядно описан в документе **Инструкции по монтажу**.

Уплотнительные поверхности клапана состоят из части резиновой манжеты, поэтому необходимо, чтобы были использованы фланцы с плоской уплотнительной рейкой, напр. формы В согласно EN 1092.

До проведения монтажа необходимо проверить:

- отвечает ли поставленный затвор требуемому условному давлению PN, условному диаметру DN и по материалу данному применению.
 - не произошло ли в течение транспорта какое-либо повреждение.
- Поврежденный затвор нельзя использовать!**
- сделать также контроль правильной работы затвора (открытие и закрытие в полном масштабе).
 - контрфланцы должны быть соосны и параллельны, все нечистоты и неподвижные части из фланцев и трубопроводов должны быть устранены.

Направление тока и положение затвора любые. Для DN 350 и выше рекомендуется установить горизонтальное положение вала затвора.

Фланцы должны быть затянуты таким образом, чтобы фланец и корпус затвора прикоснулись «металл на металл». Только таким образом гарантируется плотность (не используется дополнительное уплотнение).

6. Испытание на давление трубопроводов

Сам затвор опрессован у производителя. После вставления в трубопроводы необходимо прессовать весь участок трубопроводов с затворами. При этом надо соблюсти следующее:

- вновь установленный участок тщательно прополоснуть (очистить) и устранить все механические грязи,
- в случае открытых затворов прессовать до 1,5 кратного числа PN,
- в случае закрытых затворов прессовать до 1,1 кратного числа PN.

7. Эксплуатация и содержание

Для ручного управления затвора достаточна нормальная сила, не рекомендуется увеличивать длину рычага. Если рычаг параллелен трубопроводу, потом затвор открыт, если рычаг перпендикулярно трубопроводу, клапан закрыт.

Открытие и закрытие рычагом должно быть плавное, а не резкое, чтобы не произошел гидравлический удар.

Затворы не надо содержать, в течение эксплуатации необходимо только следить за тем, не происходит ли просачивание внешней поверхностью.

Если затвор остается долгое время в том же самом положении, рекомендуется как минимум 4 раз в год клапан несколько раз закрыть и открыть.

8. Помощь в случае повреждений

В случае появления повреждений и их ремонта необходимо соблюдать все правила безопасности – см. отдельный документ **Правила безопасности**.

Повреждение	Причина повреждения	Устранение повреждения
Неплотность между клапаном и фланцами	Недостаточно затянутые винты фланцев	Затянуть винты
	Затвор не центрирован	Затвор вставить в правильное положение
	Внутренний диаметр фланца большой	Замена фланцев
	Сожженная или поврежденная манжета	Заменить манжету
Затвор нельзя закрыть	Неподвижные части между манжетой и мотыльком	Затвор изъять и очистить, или заменить поврежденные части
	Затвердевшая или пористая манжета	Заменить манжету
	Давление носителя более высокое	Проверить давление носителя
Затвор в закрытом положении не уплотняет	Изношенная манжета	Манжету заменить
	Изношенный мотылек (эрозия)	Мотылек заменить
	Неправильно установленное положение закрыто	Проверить и отрегулировать положение
Просачивание вокруг вала	Поврежденное уплотнение валика	Уплотнение заменить

9. Затворы с электрическим или пневматическим приводом

Вышеприведенные принципы полностью действительны также для данных клапанов. Далее необходимо соблюдать и проверять правильную установку концевых положений приводов.

Данные положения приводов установлены производителем, не разрешается изменять их.

В случае пневматических приводов необходимо исправить подачу (или отвод) управляющего воздуха таким образом, чтобы не происходило быстрое закрытие, и, следовательно, гидравлический удар в трубопроводе.

10. Прочая информация

Данные инструкции, остальные упомянутые документы и прочую информацию – также на других языках – можно найти на www.abovalve.com или по адресу:

ООО «ABO valve»
Далимилова 546
783 35 Оломоуц
Чешская Республика

Тел. 00420 585 223 955
Факс 00420 585 223 984
abovalve@abovalve.com
www.abovalve.com

Дата последнего контроля: 31. 8. 2010