

[illegible]

## Содержание

|                                                      |    |
|------------------------------------------------------|----|
| 1. Основные сведения.....                            | 3  |
| 2. Чертеж и габаритные размеры клапана.....          | 4  |
| 3. Основные технические данные и характеристики..... | 4  |
| 4. Комплектность.....                                | 6  |
| 5. Подготовка изделия к работе.....                  | 7  |
| 6. Техника безопасности.....                         | 7  |
| 7. Ресурсы, сроки службы и хранения.....             | 8  |
| 8. Техническое обслуживание.....                     | 9  |
| 9. Утилизация.....                                   | 10 |
| 10. Свидетельство о консервации и упаковывании ..... | 11 |
| 11. Свидетельство о приемке.....                     | 11 |
| 12. Движение изделия при эксплуатации.....           | 12 |

## 10. Свидетельство о консервации и упаковывании

Клапан регулирующий односедельный фланцевый 25с947нж DN 50  
PN 2,5 МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>), заводской № \_\_\_\_\_  
подвергнут консервации и упаковыванию согласно требованиям  
ТУ 3742-001-09212465-2016.

Дата консервации «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

Срок консервации: 3 года.

\_\_\_\_\_  
Ст. мастер / \_\_\_\_\_ /  
должность личная подпись расшифровка подписи  
\_\_\_\_\_  
число, месяц, год

## 11. Свидетельство о приемке

Клапан регулирующий односедельный фланцевый 25с947нж DN 50  
PN 2,5 МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>), заводской № \_\_\_\_\_  
изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями  
государственных стандартов, ТУ, действующей технической  
документацией и признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК

М.П. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
личная подпись расшифровка подписи

\_\_\_\_\_  
число, месяц, год

## 9. Утилизация

Клапан не представляет опасности для окружающей среды, жизни и здоровья людей и подлежит утилизации после окончания срока службы по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующем данное оборудование.

Отработавшие свой ресурс клапана следует снять с трубопровода путём отвинчивания присоединительных болтов и гаек.

Разобрать клапан и подвергнуть утилизации отдельно детали из цветных металлов, чугуна и стали.

### Сведения об утилизации

| Дата | Сведения об утилизации | Примечание |
|------|------------------------|------------|
|      |                        |            |
|      |                        |            |
|      |                        |            |
|      |                        |            |
|      |                        |            |

## 1. Основные сведения

Назначение: клапан предназначен использования в центральных, блочных и индивидуальных тепловых пунктах (ЦТП, БТП и ИТП), вентиляционных системах тепличных хозяйств и в других областях народного хозяйства и технологических линиях для автоматического регулирования потоков рабочей среды в трубопроводах

Наименование изделия: клапан регулирующий односедельный фланцевый DN 50 PN 2,5 МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>)

Обозначение: НХИ 25025-050

Изделие № \_\_\_\_\_

Дата изготовления: «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Предприятие-изготовитель: ООО «НефтеХимИнжиниринг»

Страна изготовитель: Российская Федерация

Сертификат о соответствии Таможенного союза ЕАЭС

№ RU C-RU.AБ53.B.04231/22

Соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

Срок действия с 16.04.2022 г. по 15.04.2027 г.

Декларация о соответствии Таможенного союза ЕАЭС

№ RU Д-RU.PA01.B.38522/22

Схема декларирования соответствия: 5д

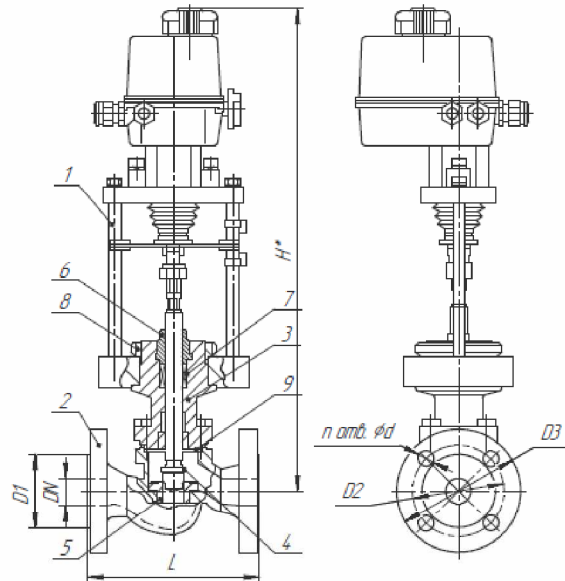
Соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Срок действия с 26.01.2022 г. по 25.01.2027 г.



Руководство по эксплуатации клапана и сертификаты соответствия Вы можете скачать пройдя по ссылке:

## 2. Чертеж и габаритные размеры клапана



| DN  | PN             | D1  | D2  | D3  | L   | n  | d  | Масса<br>не более, кг |       |
|-----|----------------|-----|-----|-----|-----|----|----|-----------------------|-------|
| 15  | 16<br>25<br>40 | 46  | 65  | 95  | 130 | 4  | 14 | 5,5-10                |       |
| 20  |                | 56  | 75  | 105 | 150 |    |    | 6-11                  |       |
| 25  |                | 65  | 85  | 115 | 160 |    |    | 7-12                  |       |
| 32  |                | 76  | 100 | 135 | 180 |    |    | 9-13                  |       |
| 40  |                | 84  | 110 | 145 | 200 |    | 18 | 12-18                 |       |
| 50  |                | 99  | 125 | 160 | 230 |    |    | 16-20                 |       |
| 65  |                | 118 | 145 | 180 | 290 |    |    | 31-33                 |       |
| 80  |                | 132 | 160 | 195 | 310 |    |    | 34-36                 |       |
| 100 | 16             | 156 | 180 | 215 | 350 | 8  | 22 | 43-46                 |       |
|     | 25,40          |     | 190 | 230 |     |    |    |                       |       |
| 125 | 16             | 184 | 210 | 245 | 400 |    | 18 | 26                    | 68-85 |
|     | 25,40          |     | 220 | 270 |     |    |    |                       |       |
| 150 | 16             | 211 | 240 | 280 | 480 |    | 22 | 26                    | 102   |
|     | 25,40          |     | 250 | 300 |     |    |    |                       |       |
| 200 | 16             | 266 | 295 | 335 | 600 | 12 | 22 | 140                   |       |
|     | 25             | 274 | 310 | 360 |     |    | 26 |                       |       |
|     | 40             | 284 | 320 | 375 |     |    | 30 |                       |       |
| 250 | 16             | 319 | 355 | 405 | 730 |    | 26 | 280                   |       |
| 300 | 16             | 370 | 410 | 460 | 850 |    |    | 350                   |       |

## 8. Техническое обслуживание

В процессе эксплуатации следует производить периодические осмотры в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы системы, но не реже одного раза в 6 месяцев.

При осмотре необходимо проверить:

- общее состояние клапана;
- состояние крепежных соединений (при необходимости произвести их подтяжку);
- герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения.

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице

| Наименование неисправностей, внешнее проявление                       | Вероятная причина                                                                | Метод устранения                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Плунжер не совершает полный ход<br>2. Перемещение штока затруднено | Клапан разрегулирован по ходу<br>Загрязнились или заели подвижные детали клапана | 1. Произвести регулировку хода<br>1. Разобрать клапан, промыть, прочистить от грязи, зачистить возможные задиры. Смазать все подвижные детали, несоприкасающиеся со средой, смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433, собрать, настроить клапан. Произвести несколько циклов «открыто-закрыто» для проверки плавности хода |
| 3. Пропуск среды через место соединения корпуса с крышкой             | 1. Недостаточно уплотнена прокладка<br>2. Повреждена прокладка                   | 1. Уплотнить место соединения равномерной затяжкой гаек<br>2. Заменить прокладку                                                                                                                                                                                                                               |
| 4. Негерметичность сальника                                           | 1. Ослаблена затяжка втулки сальника<br>2. Повреждены уплотнительные кольца      | 1. Уплотнить сальник дополнительной затяжкой гаек откидных болтов<br>2. Заменить кольца                                                                                                                                                                                                                        |

Собранные после устранения дефектов клапана должны подвергаться испытаниям на герметичность соединений и герметичность.

## 7. Ресурсы, сроки службы и хранения

### Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует работоспособность клапана запорного при условии соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

Гарантийная наработка – 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Предприятие-изготовитель выполняет гарантийные обязательства только при наличии исправных гарантийных пломб.

Назначенный срок службы – 15 лет.

Назначенный ресурс – 2000 циклов.

Нарботка на отказ – не менее 500 циклов.

## 3. Основные технические данные и характеристики

### Технические характеристики

| Наименование параметра                                | Показатель                                             |
|-------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Обозначение                                           | НХИ 25025-050 т/ф 25с947нж                             |
| Номинальный диаметр DN, мм                            | 50                                                     |
| Номинальное давление PN, Мпа (кгс/см <sup>2</sup> )   | 2,5 (25)                                               |
| Температура окружающей среды, °С                      | От - 40 до + 50                                        |
| Температура рабочей среды, °С                         | От - 40 до + 425                                       |
| Рабочая среда                                         | Вода, пар, воздух и другие жидкие и газообразные среды |
| Условная пропускная способность Kv, м <sup>3</sup> /ч | 10; 12,5; 16; 20; 25; 32; 40; 63                       |
| Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69             | У1                                                     |
| Тип привода                                           | ЭИМ                                                    |
| Изготовление и поставка                               | ТУ 3742-001-09212465-2016                              |

### Сведения о материалах основных деталей

| Поз. | Наименование детали    | Материал    |
|------|------------------------|-------------|
| 1    | ЭИМ                    | -           |
| 2    | Корпус                 | Сталь 25Л   |
| 3    | Крышка                 | Сталь 25Л   |
| 4    | Плунжер                | Сталь 20Х13 |
| 5    | Седло                  | Сталь 20Х13 |
| 6    | Гайка сальника         | Сталь 25    |
| 7    | Уплотнение сальниковое | ТРГ         |
| 8    | Гайка                  | Сталь 25    |
| 9    | Прокладка              | ТРГ, ПОН    |

Допускается изготавливать детали из других материалов, по свойствам, не уступающим указанным выше.

Производитель вправе вносить изменения в конструкцию изделия.

#### 4. Комплектность

| Обозначение изделия | Наименование изделия                                    | Кол-во | Ед. изм. |
|---------------------|---------------------------------------------------------|--------|----------|
| НХИ 25025-050       | Клапан регулирующий<br>т/ф 25с947нж<br>DN 50 PN 2,5 МПа | 1      | Шт.      |
| НХИ 25025-050.ПС    | Паспорт                                                 | 1      | Экз.     |

#### 5. Подготовка изделия к работе

Виды и категории испытаний, методы основных (обязательных) испытаний и контроля и критерии оценки результатов основных испытаний устанавливать согласно ГОСТ 33257-2015 "Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний".

Клапаны устанавливаются на трубопроводе в любом рабочем положении, кроме положения маховиком вниз. Клапаны устанавливаются в местах, доступных для осмотра и обслуживания.

Перед монтажом необходимо произвести расконсервацию клапанов чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, бензином и др., вынуть заглушки и продуть внутреннюю поверхность чистым воздухом.

После монтажа произвести проверку работоспособности клапана. Клапан закрывается вручную маховиком с нормальным усилием для создания плотности. Подвижные соединения должны перемещаться легко и плавно, без заеданий. Подтекание рабочей среды через фланцевые соединения устранить подтяжкой болтов (шпилек).

Рабочая среда не должна иметь примесей (песок, окалина, и т.п.).

#### 6. Техника безопасности

Категорически запрещается:

1. производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости клапана;
2. производить подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе;
3. применение клапанов на среды и параметры, не соответствующие настоящей инструкции.