



ООО "ЛЕГО"

Адрес: 198095, Санкт-Петербург, ул. Ивана Черных, дом 35, оф.101  
тел. 8-921-360-46-85 сайт: [www.legospb.com](http://www.legospb.com)  
тел. 8-812-252-05-24 E-mail: [info@legospb.com](mailto:info@legospb.com)

---

ИНН 7811051680, КПП 781101001, ОГРН 1027806065242  
БИК 044030653 к/с 30101810500000000653 р/с 40702810255100001769  
СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ БАНК ПАО СБЕРБАНК

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

### Задвижка шиберная (ножевая) GGG40 модель LA45 (DN 500 - 1000) С ВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ



® Все права защищены.

Компания ООО «ЛЕГО» оставляет за собой право на изменение технической документации.  
2018г.

## Описание

Задвижка шиберная (ножевая), полнопроходная – это параллельная задвижка, запирающий элемент которой выполнен в виде пластины. Применяется в качестве запорного устройства на трубопроводах. Данная конструкция имеет модернизированное уплотнение. Наличие металлического клина или пластины, способны разрезать включения (инородные тела), имеющиеся в жидкости, которая протекает внутри задвижки.

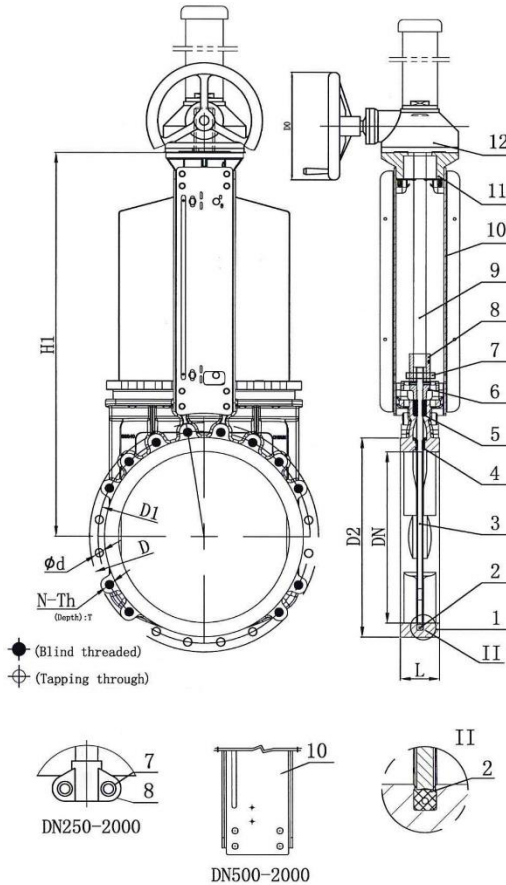
## Область применения

Данные шиберные задвижки применяются в водопроводах холодного водоснабжения, системах канализации, технических трубопроводах, очистных сооружениях.

## Технические характеристики

- Номинальный диаметр: от 500мм до 1000мм.
- DN 600-1200 – выдвигной шток.
- Уплотнение двухстороннее. Резина NBR. Класс герметичности А
- Рабочая температура:  $\leq 100^{\circ}\text{C}$  (кратковременно до  $120^{\circ}\text{C}$ ).
- Рабочее давление: **DN500-600 - PN4; DN700-1000 - PN2;**
- Дизайн: EN1074-2
- Строительная длина: EN 558-1.
- Фланцы: EN 1092-2
- Test: EN12266-1.
- Тип привода: редуктор (электропривод по заказу).
- Порошковое эпоксидное покрытие.

## Спецификация:



| №  | Часть                    | Материал          |
|----|--------------------------|-------------------|
| 1  | Корпус                   | GGG40             |
| 2  | Уплотнения               | Резина NBR        |
| 3  | Нож (диск)               | Нерж. сталь SS304 |
| 4  | Уплотнение               | PTFE              |
| 5  | Уплотнение               | PTFE              |
| 6  | Сальник                  | WCB               |
| 7  | Штифт                    | Сталь 45          |
| 8  | Зажимной патрон          | WCB               |
| 9  | Шток                     | Нерж.ст. 2Cr13    |
| 10 | Скоба                    | Сталь Q235        |
| 11 | Присоединительный фланец | Сталь HT200       |
| 12 | Редуктор                 | GGG40             |

## Габаритные размеры и вес

| DN   | L   | D    | D1   | D2   | D0  | X-Th   | T  | ●  | ⊕ | d  | H1   |
|------|-----|------|------|------|-----|--------|----|----|---|----|------|
| 500  | 114 | 670  | 620  | 582  | 450 | 20-M24 | 24 | 12 | 8 | 27 | 1330 |
| 600  | 114 | 780  | 725  | 682  | 500 | 20-M27 | 27 | 12 | 8 | 30 | 1460 |
| 800  | 127 | 1015 | 950  | 901  | 600 | 24-M30 | 30 | 16 | 8 | 33 | 1940 |
| 900  | 127 | 1115 | 1050 | 1001 | 600 | 28-M30 | 30 | 20 | 8 | 33 | 1980 |
| 1000 | 149 | 1230 | 1160 | 1112 | 600 | 28-M33 | 35 | 20 | 8 | 36 | 2170 |

## Транспортировка и установка шиберной задвижки:

- Транспортировка шиберной задвижки к месту монтажа должно производиться в упаковке предприятия-изготовителя.
- При монтаже, для подвески или других работ запрещено использовать исполнительный механизм задвижки.
- При установке задвижки шиберной на трубопровод необходимо, чтобы магистральные фланцы были приварены без перекосов.
- Для удобства обслуживания должен быть обеспечен доступ к шиберной задвижке.
- Затяжка стяжных шпилек гайками на магистральных фланцах трубопровода должна производиться равномерно, без перекосов и перетяжек.
- Для своевременного выявления и устранения неисправностей шиберная задвижка подвергается осмотру и проверке перед монтажом на трубопроводе.
- Задвижка шиберная устанавливаются в местах доступных для осмотра и обслуживания.
- Перед установкой задвижки, трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и т.д. А также необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей ответных фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
- Задвижки могут быть установлены в любом положении в горизонтальном или вертикальном трубопроводе.
- Задвижки могут быть установлены в любом направлении потока.
- Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или даже четыре прохода, последовательностью «крест-накрест».
- Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа).
- После нескольких часов работы задвижку необходимо проверить на наличие утечек.
- Установочное положение: - любое, класс герметичности А.
- Перед монтажом необходимо тщательно очистить уплотнительные поверхности присоединительных фланцев. Произвести обтяжку болтовых соединений (уплотнений).
- Присоединение к трубопроводу: межфланцевое, центрирование ответных фланцев посредством гладких проушин, расположенных на корпусе затвора (все размеры в соответствии со стандартами ГОСТ12815-80, 12820-80, 12821-80).
- Фланцы должны быть строго параллельны и соосны. Гайки должны затягиваются постепенно для достижения равномерного контакта металл-металл!
- Устанавливать задвижки необходимо в закрытом положении.
- Могут устанавливаться в холодном, не отапливаемом помещении при температуре до  $-45^{\circ}\text{C}$ ,  $+50^{\circ}\text{C}$ .

### **Демонтаж задвижки:**

- Перед демонтажем проверить, чтобы нож задвижки был в закрытом положении.
- Отвернуть гайки стяжных болтов и шпилек, извлечь крепеж из отверстий фланцев и корпуса.
- Используя подручные приспособления, раздвинуть фланцы и извлечь задвижку.

### **Эксплуатация и техническое обслуживание:**

- К монтажу, эксплуатации и обслуживанию водозапорной арматуры, допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству задвижек, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания, и имеющий навыки работы с запорной арматурой.
- Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт задвижек с обрезиненным клином и не выдвигаемым шпинделем, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.
- Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать запорную арматуру осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем запорную арматуру.

### **Для обеспечения безопасной работы запорной арматуры категорически запрещается:**

- использовать запорную арматуру на рабочие параметры, превышающие указанные в данном техническом описании;
- производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего;
- осуществлять техническое обслуживание запорной арматуры, если водовод находится под давлением;
- расшатывать и бить по запорной арматуре;
- производить сварочные работы на трубопроводе после установки запорной арматуры.

### **Условия хранения:**

- До монтажа запорная арматура должна храниться в складских помещениях или под навесом, защищающих их от загрязнения, прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, обеспечивающих сохранность упаковки, исправность в течение гарантийного срока.
- При длительном хранении (не более 6 месяцев с момента изготовления) запорной арматуры, необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать уплотнение силиконовой смазкой - спреем.
- При длительном хранении металлический клин или диск должен быть в приоткрытом положении.
- 

### **Гарантийные обязательства:**

ООО «ЛЕГО» предоставляет гарантию на все поставляемое оборудование в течение 24 месяцев от даты продажи или 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

### **Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:**

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия потребителем;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия.

### **Изготовление и сертификаты:**

Сборка осуществляется в г. Санкт-Петербурге ООО «ЛЕГО».

ЕАС Таможенный союз декларация о соответствии

Сертификат соответствует требованиям Технического регламента

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Регистрационный номер: ЕАЭС N RU Д-РУ.АЖ22.В.01425/18 от 13.09.2018

Дата продажи: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / 201\_\_

МП

Отгрузку произвел: \_\_\_\_\_

Товарная накладная: Т/Н № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Компания ООО «ЛЕГО» информирует, что конструкция, материалы и характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления, поскольку ведётся постоянное совершенствование конструкции.

**Компания «ЛЕГО» оставляет за собой право на изменение технической документации.**