



ООО "ЛЕГО"

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

ИНН 7811051680, КПП 780501001, ОГРН 1027806065242
БИК 044030653 к/с 30101810500000000653 р/с 40702810255100001769
СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ БАНК ПАО СБЕРБАНК

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**Задвижка фланцевая LA01-A
с обрезиненным клином и со штурвалом
(DN 40-300)**



Все права защищены.

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

Описание

Фланцевая чугунная задвижка с обрешиненным клином и не выдвигаемым штоком применяется для полного перекрытия потока рабочей среды. Клиновая задвижка допускает возможность протока среды в любом направлении, может устанавливаться, как в наземных, так и в подземных системах водоснабжения (бесколодезная установка в грунт). Конструкция клиновой задвижки обеспечивает при необходимости полную разборность конструкции.

Область применения

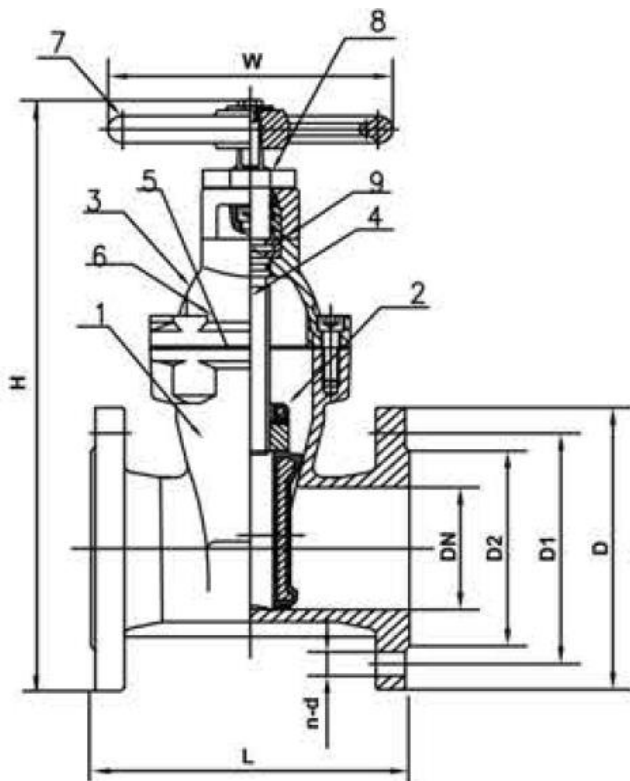
Системы ХВС, водоотведения пожаротушения, технической, деминерализованной, дистиллированной, газированной воде и т.п.

Технические характеристики

- Номинальный диаметр: от 50мм до 300мм.
- Рабочая температура: $-10^{\circ}\text{C} \div 80^{\circ}\text{C}$ (кратковременно до 110°C).
- Стандартное рабочее давление: 10 кг/см^2 , $P_n 16 \text{ кг/см}^2$.
- Строительная длина - короткий тип F4 (ГОСТ 3706-93, ряд 3).
- Класс герметичности А.
- Запирающий элемент (клин) перемещается перпендикулярно направлению потока рабочей среды и имеет два крайних рабочих положения «открыто» и «закрыто».
- Фланцы и шток: EN 1092-2 (ГОСТ Р 54432-2011).
- Test: EN 1074-1, EN 1074-2, ISO5208.
- Материал клина: высокопрочный чугун, покрытый EPDM (этиленпропиленовый вулканизированный каучук - резина).
- Эпоксидное порошковое покрытие корпуса внутри и снаружи, нанесённое электростатическим способом, толщиной min 250µm.
- Защита от грязи болтов крышки.

Спецификация

№	Часть	Материал
1	Корпус (нижняя часть)	Высокопрочный чугун GGG50
2	Клин	Высокопрочный чугун GGG50+EPDM
3	Крышка (верхняя часть)	Высокопрочный чугун GGG50
4	Шток	Нерж. сталь 20X13
5	Уплотнение	EPDM
6	Крышка	Высокопрочный чугун GGG50
7	Штурвал	Сталь
8	Гайка штока	Латунь
9	Уплотнение	EPDM



Габаритные размеры

DN	PN	W, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	L, мм	H, мм	nxd
						F4		
40	10/16	180	150	110	88	140	235	4x18
50	10/16	180	165	125	102	150	250	4x18
65	10/16	180	185	145	122	170	265	4x18
80	10/16	200	200	160	138	180	300	8x18
100	10/16	200	220	180	158	190	350	8x18
125	10/16	220	250	210	188	200	410	8x18
150	10/16	250	285	240	212	210	450	8x22
200	10	280	340	295	268	230	550	8x22
200	16	280	340	295	268	230	550	12x22
300	10	350	460	400	367	270	710	12x22
300	16	350	460	410	367	270	710	12x28

Диаграмма зависимости рабочего давления от рабочей температуры



Диаграмма определяет рабочую область для задвижек клиновых чугунных с резиновым клином в координатах: давление (кг/см²) / температура (°C)

Установка

- 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.

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 затворов.
-
-
-

Условия транспортировки и хранения

- Транспортировка осуществляется любым видом транспорта.
- 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 транспортировке и длительном хранении обрезиненный клин задвижки должен быть в закрытом положении.

Гарантийные обязательства

ООО «ЛЕГО» предоставляет гарантию на все поставляемое оборудование в течение 24 месяцев с 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: _____ / _____ / 202__
МП

Отгрузку произвел: _____

Товарная накладная: Т/Н № _____ от _____