



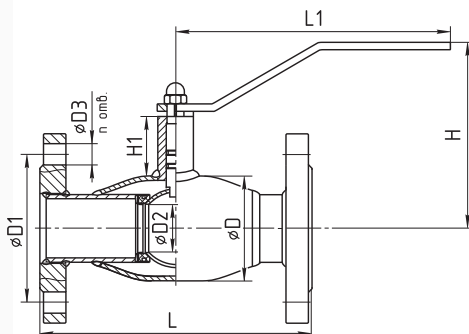
www.temper.ru



КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

284

Присоединение
ФЛАНЦЕВОЕ (PN25)/ФЛАНЦЕВОЕ (PN25)



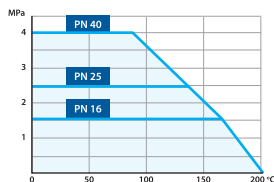
Рабочие среды

Теплосетевая вода, нефтепродукты, ГСМ, газообразные и другие рабочие среды, неагрессивные для материалов деталей крана.

Технические характеристики

- **Мак.температура (Т):** до +200 °С
- **Мин.температура (Т):** до -40 °С (исп. У), до -60 °С (исп. ХЛ)
- **Герметичность:** Класс «А» ГОСТ 9544-2015
- **Присоединительные размеры фланцев:** ГОСТ 33259-2015
- **Ресурс:** Не менее 10 000 циклов*
- **Полный срок службы:** Не менее 25 лет*
- **Гарантийный срок:** 3 года

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ



DN	PN	Код продукции	L	L1	H	H1	D	D1	D2	D3	n отв.	Вес, кг
65	25	28420065	270	240	142	39	89	145	48	18	8	9,10
80	25	28420080	280	276	172,5	57	114	160	63	18	8	11,90
100	25	28420100	300	276	182	57	133	190	75	22	8	19,40

Примечание:

- Коды продукции в таблице указаны для шаровых кранов, изготовленных из ст. 20. Подробности на **стр. 2**.

* При условии соблюдения правил эксплуатации.

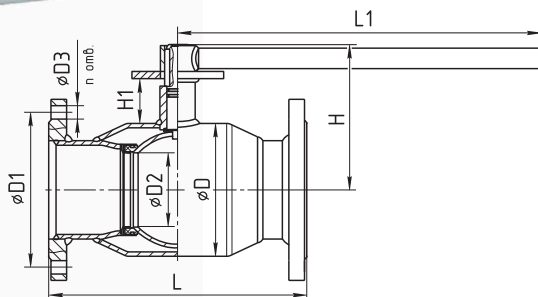
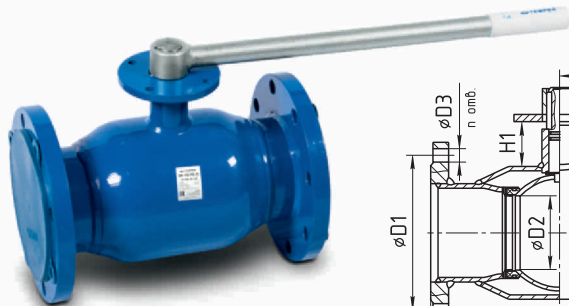
КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

284

С фланцем для
установки привода

Присоединение

ФЛАНЦЕВОЕ (PN25)/ФЛАНЦЕВОЕ (PN25)



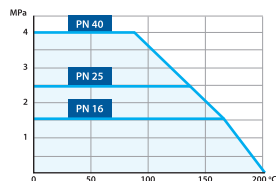
Рабочие среды

Теплосетевая вода, нефтепродукты, ГСМ, газообразные и другие рабочие среды, неагрессивные для материалов деталей крана.

Технические характеристики

- **Мак. температура (Т):** до +200 °С
- **Мин. температура (Т):** до -40 °С (исп. У), до -60 °С (исп. ХЛ)
- **Герметичность:** Класс «А» ГОСТ 9544-2015
- **Присоединительные размеры фланцев:** ГОСТ 33259-2015
- **Ресурс:** Не менее 10 000 циклов*
- **Полный срок службы:** Не менее 25 лет*
- **Гарантийный срок:** 3 года

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ



DN	PN	Код продукции	L	L1	H	H1	D	D1	D2	D3	п отв.	Вес, кг
125	25	28420125	350	525	187	50	180	220	100	26	8	31,30
150	25	28420150	380	525	203	48	219	250	125	26	8	38,70
200	25	28420200	450	525	228	45	273	310	148	26	12	58,35
250	25	28420250	530	1030	273	51	351	370	200	30	12	108,50
300**	25	28420300	750	-	414	101	426	430	240	30	16	163,00
350**	25	28420350	750	-	464	100	530	490	300	33	16	282,00
400**	25	28420400	880	-	464	100	530	550	300	33	16	357,00
500**	25	28420500	990	-	561	103	630	660	390	39	20	617,00

Примечания:

- Коды продукции в таблице указаны для шаровых кранов, изготовленных из ст. 20. Подробности на **стр. 2**.
- Все краны до DN 250 включительно поставляются в комплекте с рукояткой. По заказу могут поставляться с редуктором. Краны DN 300 и более поставляются в комплекте с механическим редуктором по умолчанию.
- Размеры посадочных фланцев указаны на **стр. 22**.
- * При условии соблюдения правил эксплуатации. ** Строительная высота и вес указаны с редуктором.

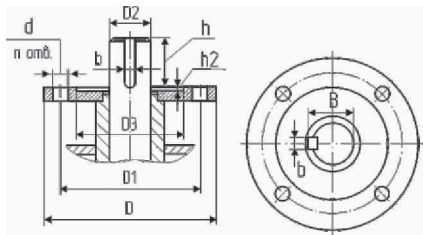
Крутящие моменты, Н*м (Стандартнопроходные шаровые краны TEMPER)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	400	500
Мкр*.	6	10	12	15	22	25	30	65	90	120	150	340	650	1600	3300	8000
Мср**.	10	20	22	25	32	35	50	90	130	170	210	420	1100	2400	5000	12000

* Мкр - крутящий момент
** Мср - момент срыва

Присоединительные размеры ISO 5211 фланца под привод, мм по ГОСТ 55510-2013

DN*	Обозначение по ISO 5211	D	D1	D2	d	n отв.	b	B	h
125 редуцированный, 100 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
150 редуцированный, 125 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
200 редуцированный, 150 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
250 редуцированный, 200 полнопроходной	F12	150	125	35	13	4	10	38,3	36
300 редуцированный, 250 полнопроходной	F16	210	165	50	22	4	14	53,8	85
400 редуцированный, 300 полнопроходной	F16	210	165	60	22	4	18	64,4	80
500 редуцированный, 400 полнопроходной	F25	300	254	90	17	8	25	95,4	125



*при подборке кранов меньшего диаметра под привод, информация по присоединительным размерам предоставляется дополнительно

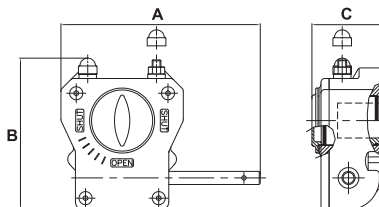
Подбор редукторов для редуцированных (стандарнопроходных) кранов

DN	Крут. момент	Фланец ISO 5211	Тип редуктора -40° +110°C	Масса редуктора, кг	Размер (без штурвала), мм			Диаметр штурвала, мм
					A	B	C	
125	170	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
150	210	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
200	420	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
250	1100	F12	Q-1500	14	292	206	97	400
300	2400	F16	Q-3000	33,7	441	326	128	500
350	5000	F16/F25	Q-5000	45,2	441	326	128	400
400	5000	F16	Q-5000	45,2	441	326	128	400
500	12000	F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500

Подбор редукторов для полнопроходных кранов

DN	Крут. момент	Фланец ISO 5211	Тип редуктора -40° +110°C	Масса редуктора, кг	Размер (без штурвала), мм			Диаметр штурвала, мм
					A	B	C	
100	170	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
125	210	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
150	420	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
200	1100	F12	Q-1500	14	292	206	97	400
250	2400	F16	Q-3000	33,7	441	326	128	500
300	5000	F16/F25	Q-5000	45,2	441	326	128	400
400	12000	F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500

Примечание: При размещении заказа на шаровые краны с механическим редуктором по умолчанию устанавливается редуктор с температурным диапазоном от -40 °С до +110 °С. Редукторы с более низкими температурным диапазоном ($t = -55\text{ °С}$) устанавливаются по требованию заказчика.



Внимание! Компания оставляет за собой право вносить конструктивные изменения.

Инструкция по установке и регулировке редуктора для шаровых кранов TEMPER

Эта инструкция предназначена для производителей арматуры, монтажных организаций и непосредственных заказчиков. Не производите установку редуктора без ознакомления с этой инструкцией!

- 1.1 Перед установкой редуктора убедитесь, что головка штока трубопроводной арматуры (далее: ТА), поверхности и монтажные отверстия фланцев, ответная часть редуктора чисты и не имеют заусенцев.
- 1.2 Установите ТА в положение «открыто». В положении «открыто» риска указателя положения на головке штока или воображаемая линия, соединяющая шпонки на головке штока расположена по продольной оси ТА.
- 1.3 Установите редуктор в положение «открыто»- указатель положения редуктора должен указывать на положение OPEN (открыто) см. рис. 1.
- 1.4 Установите муфту в редуктор. Нанесите на отверстие в редукторе небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения с муфтой. При установке избегайте перекосов муфты относительно оси отверстия редуктора. Посадка муфты в редуктор допускается («в натяг») с целью уменьшения люфтов.
- 1.5 Установите ТА в положение, при котором шток расположен вертикально.
- 1.6 Нанесите на головку штока ТА небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения.
- 1.7 Установите редуктор на ТА таким образом, чтобы направление указателя положения в состоянии «открыто» совпадало с продольной осью ТА. При установке избегайте перекосов редуктора относительно плоскости присоединительного фланца ТА. Проследите, чтобы шпонка (при наличии таковой) не выпала из паза на штоке ТА. При необходимости нанесите любую консистентную смазку под шпонку тем, чтобы шпонка не выпала в момент посадки редуктора. Посадка муфты редуктора на шток ТА допускается («в натяг») с целью уменьшения люфтов.
- 1.8 Закрепите с помощью болтов и шайб редуктор на ответном фланце ТА. Последовательность затягивания болтов должна быть «крест накрест» для лучшей посадки редуктора.
- 1.9 Закрепите штурвал на входном валу редуктора с помощью прилагаемого штифта стального пружинного с прорезью (при критическом превышении максимального момента (например, в случае заклинивания ТА) штифт разрушается, тем самым предотвращая поломку редуктора). Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ закреплять штурвал с помощью сплошных штифтов, болтов и т.п.
- 1.10 Произвести регулировку упоров-ограничителей конечных положений:
 - 1.10.1 Снять защитный колпачок с контр-гайки упора-ограничителя. Открыть упор-ограничитель 1 и 2 (см. рис.1).
 - 1.10.2 Установить ТА в положение «открыто» и закрутить упор-ограничитель 1 до соприкосновения с квадрантом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
 - 1.10.3 Установить ТА в положение «закрыто» и закрутить упор-ограничитель 2 до соприкосновения с квадрантом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
- 1.11 Проведите контрольное открытие/закрытие ТА.

В положении **«открыто»** ось указателя положения должна совпадать с продольной осью ТА;
в положении **«закрыто»** - перпендикулярна продольной оси ТА.

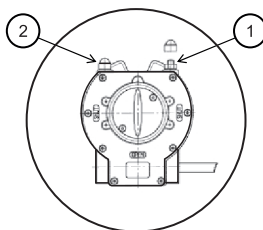


Рис.1 Кран с установленным редуктором

Руководство по эксплуатации

1. Шаровые краны TEMPER в процессе эксплуатации должны быть полностью открыты до упора, либо полностью закрыты. **ВНИМАНИЕ:** Запрещено использование шаровых кранов TEMPER в качестве регулирующей арматуры.
2. Запорные шаровые краны TEMPER допускаются к эксплуатации на параметры среды, не превышающие указанных в данном паспорте. Запрещено применение кранов TEMPER для пара.
3. Открытие и закрытие шаровых кранов следует производить плавно во избежание гидравлических ударов.
4. Запрещается снимать кран, производить работы по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе.
5. Недопустимо эксплуатировать кран при отсутствии оформленного на него паспорта.
6. Не применять для управления краном рычаги, удлиняющие плечо рукоятки.
7. При транспортировке, корпус и рукоятка изделия должны быть защищены от повреждений. Не допускать падения изделия.
8. Не допускается установка крана на среды, содержащие абразивные компоненты.
9. Краны не должны испытывать нагрузок от трубопровода, такие как изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа. При необходимости, должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снимающие нагрузку на кран от трубопровода. ГОСТ 12.2.063 - 2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности» п.10.14. При монтаже шарового крана с приводом необходимо предусмотреть размещение опоры/подвеса под привод во избежание выхода крана из строя вследствие воздействия веса привода.

Инструкция по монтажу

1. При монтаже шаровые краны TEMPER должны быть в положении («Полностью открыто»).
2. Внутри шарового крана не должно быть посторонних предметов и загрязнений, которые могли появиться в процессе транспортировки. Заглушки патрубков необходимо снять.
3. При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять закрепление и/или захват за рукоятки, штурупы редукторов или части электро- и пневмоприводов.
4. Шаровые краны TEMPER приварные предназначены для установки на трубопроводы при помощи дуговой или газовой сварки. Для обеспечения качества сварного шва рекомендуется зачистить концы трубопровода от загрязнений и ржавчины.
5. При сварке следует избегать перегрева корпуса крана. Корпус считается перегретым, если температура поверхности корпуса у седла крана при сварке превышает 100 оС. При необходимости для охлаждения корпуса крана используйте влажную ткань. Приваренный кран запрещается открывать или закрывать до полного остывания!
6. Недопустимо уменьшение строительной длины шарового крана приварного, т. к. эта длина специально рассчитана, во избежание перегрева уплотнения шара при его установке на трубопроводе.
7. При монтаже резьбовых кранов TEMPER необходимо произвести осмотр поверхности резьбы крана и ответной части трубопровода. На резьбе не должно быть забоин, вмятин и заусенцев, препятствующих навинчиванию крана. При навинчивании крана недопустимо использование нестандартного инструмента.
8. При монтаже фланцевых кранов необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей. Сборка фланцевых соединений должна производиться посредством динамометрических ключей расчетным крутящим моментам. Затяжку болтов фланцевых соединений следует производить «крест на крест» в три этапа: 50%, 80% и 100% крутящего момента на ключе.
9. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга фланцев крана.
10. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана не более 0,2 мм.
11. При установке кранов TEMPER в помещениях с высокой влажностью вне сооружений или на подземные коммуникации корпус крана и шток должны быть надежно изолированы от воздействия внешней среды во избежание коррозии наружной поверхности стенки крана (штока).
12. Установка шаровых кранов TEMPER в технологическую линию должна производиться в соответствии с требованиями и учетом норм, правил и стандартов по безопасности РФ.
13. Запрещается вносить изменения в конструкцию шарового крана TEMPER, без согласования с заводом изготовителем.
14. **ВНИМАНИЕ!** При проведении сварочных работ ЗАПРЕЩЕНО Подключать провод «-» (заземлять, занулять, подключать сварочный аппарат и т. д.) за горловину, рукоятку и за фланец горловины (ISO фланец).

Меры безопасности



1. К установке в трубопровод и обслуживанию крана допускается только квалифицированный рабочий персонал, прошедший обучение по обслуживанию трубопроводной арматуры.
2. Недопустимо использование шаровых кранов TEMPER в качестве регулирующего элемента.
3. При установке кранов для спуска воздуха рекомендуется установить пробки-заглушки.

Техническое обслуживание

1. Шаровая запорная арматура компании TEMPER специального обслуживания не требует.
2. Ревизия запорных шаровых кранов TEMPER производится 2 раза в год. Проверяется подвижность ходовых частей путем совершения 2-3 циклового полного закрытия/открытия крана. Для рабочей среды ГАЗ - путем поворота рукоятки крана в положения «открыто-закрыто» на 100- 150 не менее 2-3 циклов.

Сертификаты

TECHNICKÁ INŠPEKCIA, a.s.
SLOVENSKÁ REPUBLIKA
CEQC
CERTIFICATE
no. 1083/4/2016

Техническая инспекция, а.с. / Technická inspekcia, a.s.
notified body 1354,
on the basis of results from assessment of full quality assurance system

notifies, that
TEAMPER LLC
Slobozhetska str. 93/А, Kurumay City, 440907, RUSSIA
implements and applies system of full quality assurance (module H) according to the European Directive 2014/68/EU on pressure equipment

Range of equipment
Ball Valve, DN 25 - 200, PN 16 - 40, TS_{max} = 100 °C, TS_{min} = -40 °C
name of action sheet
(signature 1.1.1.3 and in the CR ISO 18001)
(see Annex to the Certificate for details)

Audit Report no. 1083/4/2016
Manufacturer shall inform: Техническая инспекция, а.с. of any planned change of system of full quality assurance certificate.

Certificate is valid until 23rd September 2019
The Certificate validity is conditioned with performing of surveillance by Technická inspekcia, a.s. for minimum 1 periodic audit per 12 months. Performing of periodic audit is proved by Audit Report.

Date of initial notification: 20th September 2016

Bratislava, on 20th September 2016
 Ing. Dušan Pávek
 General Director

EAC
CERTIFICATE OF CONFORMITY
№ 050021
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ 050021

Область применения сертификата соответствия «Темпер»
440111, Россия, область Курганская, город Курган, улица Шерва, 93а
440111, Россия, область Курганская, город Курган, улица Шерва, 93а

Исполнитель: **TEAMPER LLC** ОГРН: 11378442913
Исполнитель: **ТЕМПЕР ЛЛС** ОГРН: 11378442913

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ СООТВЕТСТВИЕ
исполнителя требованиям стандарта Общества в сфере применения системы менеджмента качества (модуль Н) в соответствии с требованиями Директивы Европейского Союза и применимо к продукции:

Дата регистрации: 19.09.2016
Срок действия до: 19.09.2019

Регистрационный номер в Обществе: *[Signature]* А. В. Мещеряков
Протокол испытаний: *[Signature]* Е. А. Врублевский

EAC **ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заказчик, Общество с ограниченной ответственностью «Темпер» ОГРН: 11378442913
Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Телефон: +7(352)228888, Факс: +7(352)228884, Адрес электронной почты: info@temper.ru
в лице Директора Дирекция Сервиса Общества
именем, чем Кратко шаровая, ТЕМПЕР, номинальный диаметр от 15 до 200 мм, на рабочее давление 1,6, 2,5 и 4 МПа, изготовляемые на технологические условия ТУ 3742-001.03.010223-2014 «Образ шаровая ТЕМПЕР».

Исполнитель Общество с ограниченной ответственностью «Темпер». Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Код ТИ ВЭД ЕАЭС: 848180190
Средний диаметр:
соответствует требованиям
ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Декларация о соответствии принята на основании
Протокола испытаний № 38-02 от 09.02.2017 года, испытательного центра Общества с ограниченной ответственностью «МедТест», регистрационный номер аттестации: ИСА.01.01.2.01002 № 31 от 2016 года. Сертификат на этот протокол № ЕАЭС: К1 С-80.АМ27.010023 от 10.02.2017 года, выданный в Обществе по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «Пермтехинформцентр» (далее «Сертификатор»), аккредитованного в соответствии с требованиями Р 3742-001.03.010223-2014.
Сертификатом удостоен ТУ 3742-001.03.010223-2014, Общества безымянности ИСА.01.01.2.013 ОК, выданный на номер 38233006. Результаты по тестированию Р 3742-001.03.010223-2014, Сертификатом удостоены системы менеджмента качества (СМ) ISO 9001-2001 (ISO 9001:2008), № 80 С:18.01.01.001.001 (СМ) 69001-2015 (СМ) 11.01.2015 года.
Срок действия декларации: 3а.

Дополнительная информация
Наименований при работе в материале изготовителю рабочий пресс от массы 60 кг (прессовый Шланг) до массы 40 кг (прессовый Шланг), при средней глубине не более 60 мм (пресс в тис) - 30 лет. Условие хранения - в герметичной упаковке в условиях, предотвращающих попадание пыли, влаги и агрессивных газов, при температуре окружающего воздуха от массы 10 кг (прессовый Шланг) до массы 30 кг (прессовый Шланг) до массы 30 кг (прессовый Шланг). Срок хранения - 12 месяцев. Проверка готовности к использованию производится авторизованным лабораторным отделением Общества по требованиям ТР ТС 010/2011 (сертификат Протокол № 1 от 11).

Декларация о соответствии действительна и легка регистрации по 12.01.2022 включительно

И.О. Дурневский
(подпись заявителя)

И.П. Мещеряков
Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС/№ ВЭД-8481-АМ27.010023
Дата регистрации декларации о соответствии: 13.02.2017

EAC **ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ**
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заказчик, Общество с ограниченной ответственностью «Темпер», ОГРН: 11378442913
Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Телефон: +7(352)228888, Факс: +7(352)228884, Адрес электронной почты: info@temper.ru
в лице Директора Дирекция Сервиса Общества
именем, чем Арматура трубопроводная, 1-го Категория классификации, серия шаровая ТЕМПЕР, номинальный диаметр Прокладки №1 (лист 1), изготовляемые на технологические условия ТУ 3742-001.03.010223-2014 «Арматура шаровая ТЕМПЕР».

Исполнитель Общество с ограниченной ответственностью «Темпер». Место нахождения: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Адрес места осуществления деятельности: 640007, Россия, Курганская область, город Курган, улица Шерва, дом 93/А, Код ТИ ВЭД ЕАЭС: 848180190
Средний диаметр:
соответствует требованиям
ТР ТС 010/2011 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

Декларация о соответствии принята на основании
Протокола по контролю качества машин арматура ТЕМПЕР номинальные и номинальный диаметр №1-1 (лист 1) от 29.02.2016 года, испытательного лаборатория машиностроительного Общества с ограниченной ответственностью «Темпер», Дирекция, оформленного описания протокол 48-ТР-ТС 010/2011 в качестве деятельности исполнительного подразделения ТР ТС 010/2011 (сертификат Протокол № 2 лист 1).

Дополнительная информация
Наименований при работе в материале изготовителю рабочий пресс от массы 60 кг (прессовый Шланг) до массы 40 кг (прессовый Шланг), при средней глубине не более 60 мм (пресс в тис) - 30 лет. Условие хранения - в герметичной упаковке в условиях, предотвращающих попадание пыли, влаги и агрессивных газов, при температуре окружающего воздуха от массы 10 кг (прессовый Шланг) до массы 30 кг (прессовый Шланг). Срок хранения - 12 месяцев. Проверка готовности к использованию производится авторизованным лабораторным отделением Общества по требованиям ТР ТС 010/2011 (сертификат Протокол № 1 от 11).

Декларация о соответствии действительна и легка регистрации по 16.03.2022 включительно

Директор Сергей Иванович
(И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС/№ ВЭД-8481-АМ27.010035
Дата регистрации декларации о соответствии: 17.03.2017