



ПАСПОРТ

**ДИСКОВЫЙ
ПОВОРОТНЫЙ ЗАТВОР**

BV-10



Производитель: BelVen (Бельгия)

Импортер: ТОО "ЭнКо"

2017

Инструкция по установке, использованию и обслуживанию поворотных затворов Belven межфланцевых с резьбовыми отверстиями с номинальным диаметром DN 32 - DN1200

1. Безопасность

- По соображениям безопасности, установка должна проводиться под руководством квалифицированного инженера, в соответствии с требованиями техники безопасности при производстве работ.
- Установка клапанов должна осуществляться сотрудниками, прошедших соответствующее обучение.

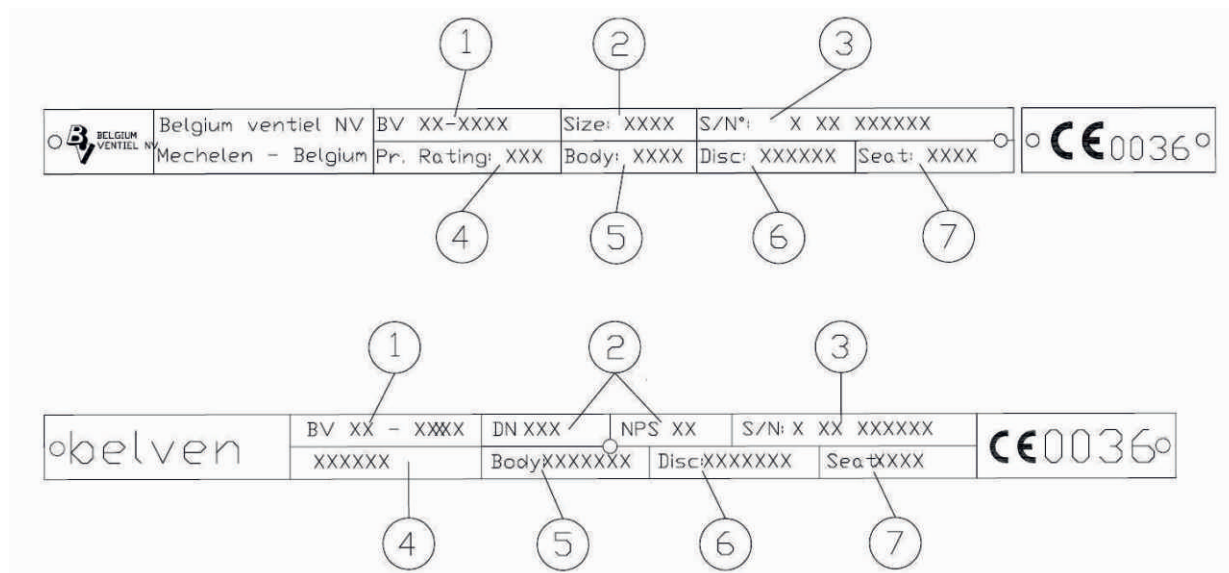
2. Общие замечания

- Поворотный затвор является двухсторонним клапаном, это означает, что клапан может быть установлен в трубопровод с любым направлением потока среды. Его можно устанавливать на горизонтальных, вертикальных и наклонных трубопроводах.
- Не рекомендуется разжимать фланцы, используя затвор как рычаг, это может привести к поломке затвора или порче уплотнения.
- Не рекомендуется производить сварочные или иные работы на трубопроводе с установленным поворотным затвором, так как имеется риск возгорания и / или повреждения уплотнения.

3. Проверьте перед установкой

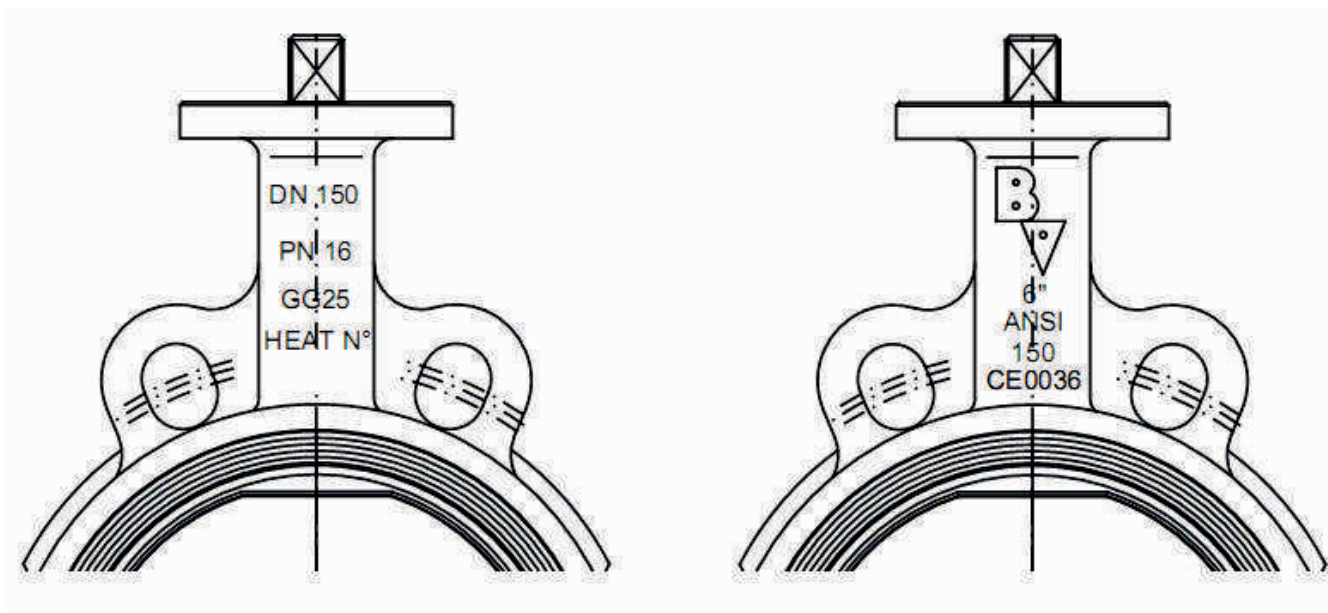
- Перед установкой затвора между фланцами, убедитесь, что условия эксплуатации (давление, температура и среда), совместимы с техническими характеристиками клапана.
- Идентификация клапана:

Информационная табличка фиксируется на верхнем фланце затвора



1. BV10-2366T – маркировка
2. Диаметр условный DN (мм) / NPS (в дюймах)
3. Серийный номер изделия S/N°
4. Класс давления PN
5. Материал корпуса
6. Материал диска
7. Материал уплотнения

Маркировка в литье:



DN150 – Диаметр условный
PN16 – Класс давления
GG25 – Материал корпуса
HEAT № - Серийный номер

BV – производитель
6" – размер в дюймах
ANSI 150 – Класс давления по стандарту ANSI
CE 0036 – Сертификат ЕС

Перед установкой убедитесь, что трубопровод находится без давления и продут во избежание возникновения опасности при производстве работ.

4. Дополнительные устройства

Поворотные затворы BV-10 могут комплектоваться электрическими приводами марок Valbia и Centork.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрические приводы предназначены для управления шаровыми кранами и поворотными затворами, которые используются на предприятиях различных отраслей промышленности при автоматизации технологических процессов.

Электроприводы Valbia (Италия)

Модели: VB015 - VB350

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Корпус изготовлен из невозгораемой пластмассы.
- Механическая часть крепится к жесткому основанию из алюминия, отлитому под давлением.
- Шестерни из стали и высокопрочного полимера размещаются на осях, вращающихся в самосмазывающихся втулках.
- Присоединение привода к кранам или затворам осуществляется посредством алюминиевой пластины, для присоединения приводов по стандартам 180 5211 - DIN 3337.
- Электронный блок регулирует крутящий момент и скорость вращения электромотора привода в соответствии с нагрузкой и обеспечивает установленное время перемещения.
- Все приводы имеют защиту от перегрузки по моменту.
- Приводы имеют автоматическую систему подогрева, исключаящую конденсацию влаги внутри корпуса при снижении окружающей температуры.

- Дополнительно приводы могут комплектоваться потенциометрическим датчиком или позиционером (4-20 п1А 0-10V).

- Приводы могут быть выполнены с функцией безопасности (привод закрывает клапан при исчезновении электропитания), в этом случае питание осуществляется от встроенного аккумулятора

№	Характеристики		Модель привода						
			VB015	VB030	VB060	VB110	VB190	VB270	VB350
1	Максимальный крутящий момент, Нм		15	30	60	110	190	270	350
2	Напряжение, В	низкое, пост. ток	12 В	12 В	12 В	12 В	12 В	12 В	12 В
		высокое, пост. ток	24 В	25 В	26 В	27 В	28 В	29 В	30 В
3	Мощность привода, Вт	при низком напряжении	15	24	44	24	44	44	44
4		при высоком напряжении	6,6 или 6	30-48	60-72	60-72	60-72	60-72	60-72
5	Время перемещения на 90°, с		10	8	9	27	27	50	50
6	Наличие ограничителя момента								+
7	Время непрерывной работы		50%						75%
8	Класс защиты								IP 66
9	Стандартный угол поворота								90°
10	Угол поворота по запросу		180°						180°-270°
11	Ручной сброс аварийного отключения								+

Электроприводы Centork (Испания)

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- многокрутящий не вращающийся вал;
- 3-380V/50Hz - 3-400V/50Hz электромотор S2-15 мин;
- 1-230V/50Hz электромотор S2-10 мин;
- защита частей мотора от перегрева
- цифровой блок сигнализации и переключения, максимальное значение 2-1500 оборотов;
- 2 позиции переключения;
- 2 момента переключения;
- 1 индикатор переключения;
- антиконденсационный переключатель;
- переключатель лимита настройки;
- контроль настройки крутящего момента (100% - 60%);
- возможно ручное управление (с приоритетом управления двигателем);
- электрическое соединение с помощью терминалов Z001000X1 и D0015X3\$;
- кабель выхода: 1хPG16, 2хPG21;
- диапазон температур: -25°C/+70°C;
- степень защиты: IP 67;
- номинальная скорость на выходе: 44rpm (3 ph);

5. Установка

- Проверьте и очистите затвор перед установкой его в трубопровод.
- Убедитесь, что затвор работает правильно, открывается и закрывается, редуктор вращает диск без рывков.
- Убедитесь, что соединительные поверхности фланцев не повреждены сварочными брызгами, потеками или окалиной.
- Установите диск затвора в приоткрытом положении.
- Проверьте параллельность фланцев трубопровода друг с другом.
- Убедитесь, отверстия на фланцах соосны.

- Убедитесь, что затвор устанавливается между фланцами без напряжения. Если затвор не входит свободно, необходимо разжать фланцы специальным инструментом.
- Установите затвор между фланцами, в центре и затяните все болты от руки.
- Полностью откройте затвор.
- Удерживайте затвор в правильном положении, затяните гайки крест-накрест по часовой стрелке динамометрическим ключом для обеспечения равномерной герметизации уплотнения.
- После установки и проверки затвора на трубопроводе, необходимо 3 – 5 раз открыть и закрыть затвор, прежде чем использовать трубопровод.

Примечание: при установке затворов с резьбовыми отверстиями в качестве концевой арматуры, также необходимо использование обоих ответных фланцев, для обеспечения равномерной герметизации уплотнения.

6. Хранение

- Не снимайте оригинальную упаковку.
- Не храните затвор в полностью закрытом положении.
- Храните затворы в отапливаемых помещениях, в чистом сухом месте, не подвергайте уплотнение затвора воздействию солнечного света.

7. Техническое обслуживание

- Затворы не требуют технического обслуживания или смазки.
- Все детали затвора доступны в качестве запасных частей.
- Убедитесь, что затвор совершает рабочий цикл (открыт-закрыт-открыт / закрыт-открыт-закрыт) минимум раз в месяц.

8. Замена уплотнения затвора DN32-DN300

Снять управление: рукоятку, редуктор, привод.

Для замены уплотнения затвора с вулканизированным седлом:

Снять последовательно следующие части: винты, пластину, стопорное кольцо, верхний шток, нижнюю упорную гайку, нижний шток, диск, уплотнение.

Аккуратно извлечь все уплотнительные кольца и втулки к центру корпуса, не повреждая их во время разборки и сборки.

Для замены уплотнения затворов серии NP со сменным седлом:

Удалить последовательно следующие части: винты, пластину, стопорное кольцо, шток, диск, уплотнение.

Перед заменой уплотнения аккуратно очистите клапан.

Нанесите небольшое количество силиконовой смазки внутрь и снаружи уплотнения, уплотнительные кольца, втулки и шток. Соберите клапан в обратной последовательности.

Дата продажи _____

Код ЭнКо _____ серия № _____

М.П.

Подпись и печать торгующей организации _____