



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ:
ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ 30Ч939Р
23FGA АНАЛОГ МЗВ ФЛАНЦЕВАЯ
ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД ДЛЯ
СИСТЕМ ПОЖАРОТУШЕНИЯ**

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-CN.РА03.В.19181/24
	Выдан Испытательным центром ООО«ПРОММАШ ТЕСТ» (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21BC05)
	Срок действия с 27.03.2024 по 26.04.2029
EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС RU С-CN.АБ03.В.00336/24
	Выдан Испытательной лабораторией ООО«Центр подтверждения соответствия «НОРМАТЕСТ» (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.11АБ03)
	Срок действия с 18.04.2024 по 17.04.2029

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Задвижка чугунная клиновая с обрезиненным клином фланцевая под электропривод предназначена для эксплуатации в качестве запорного устройства в установках водяного и пенного пожаротушения. Перекрытие потока рабочей среды возможно в обоих направлениях. Корпус задвижки окрашен в красный цвет (RAL3000).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические характеристики:

Модель: 30ч939р 23FGA

Номинальный диаметр: Ду50-Ду300

Рабочее давление: 1,6 МПа (с универсальной рассверловкой фланца под трубопровод с давлением 1,0-, 1,6 МПа)

Температура рабочей среды: от 0 °С до +80 °С

Температура эксплуатации: от -20 °С до +110 °С

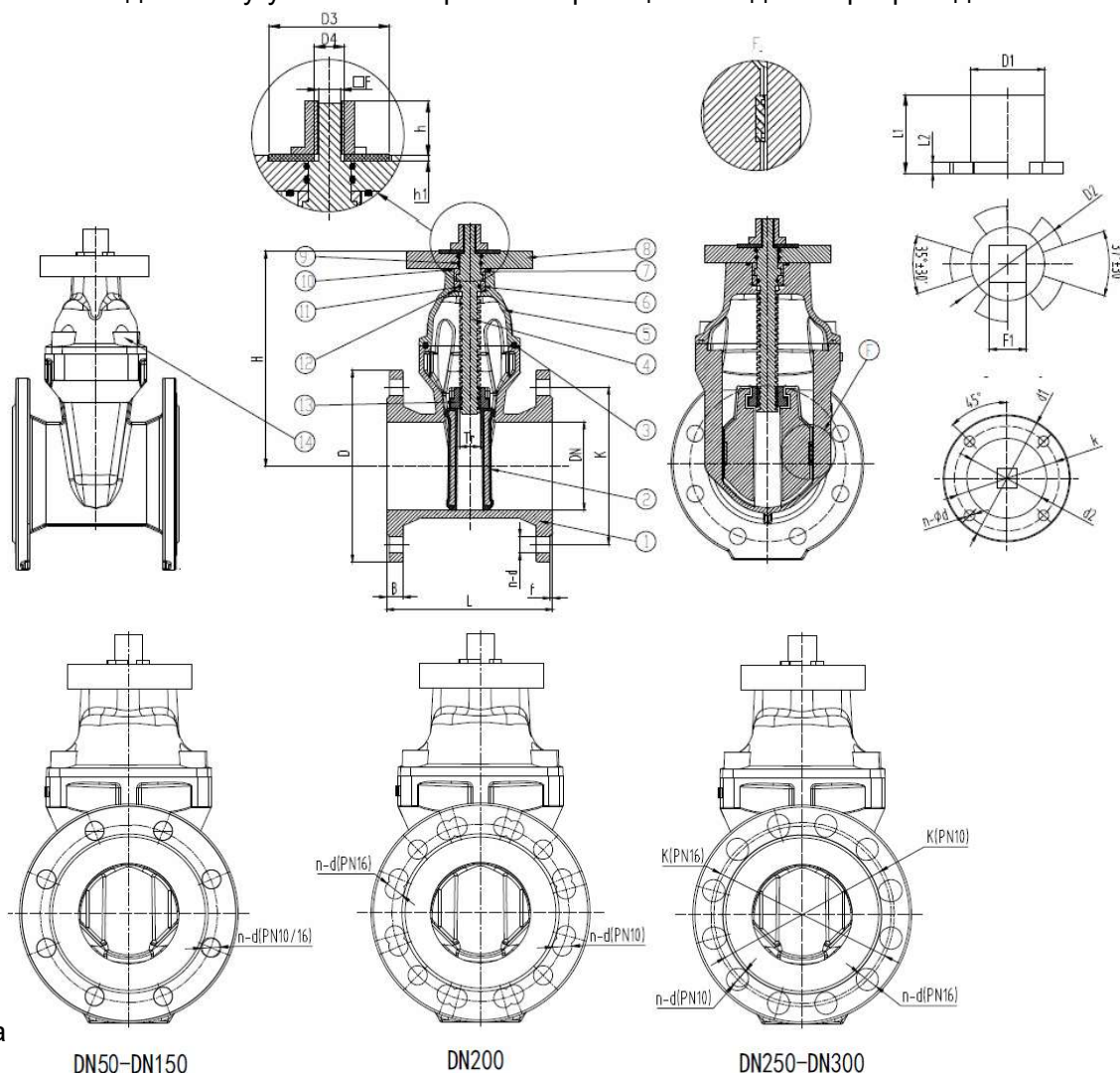
Рабочая среда: вода

Тип присоединения: фланцевое (EN 1092-2)

Управление: электропривод

Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015: А

Рис. 1. Задвижка чугунная 30ч939р 23FGA фланцевая под электропривод.



№	Наименование	Материал	№	Наименование	Материал
1	Корпус	Ковкий чугун (GGG50)	8	Верхний фланец	Ковкий чугун
2	Обрезиненный клин	Ковкий чугун+EPDM	9	Уплотнительное кольцо	EPDM
3	Уплотнение	NBR	10	Уплотнительное кольцо	EPDM
4	Шток	Нерж. ст. (SS420)	11	Уплотнительное кольцо	EPDM
5	Крышка	Ковкий чугун	12	Уплотнительное кольцо	EPDM
6	Упорная шайба	Латунь (CuZn39Pb1)	13	Гайка штока	Латунь (CuZn39Pb1)
7	Направляющее кольцо	Латунь (CuZn39Pb1)	14	Болт	Нерж. ст. (SS420)

Таблица №2. Габаритные и присоединительные размеры задвижек в мм.

DN	50	65	80	100	150	200	250	300
L (DIN F4)	150	170	180	190	210	230	250	270
D	165	185	200	220	285	340	405	460
K (PN10/PN16)	125	145	160	180	240	295	350/355	400/410
n-ød (PN10/PN16)	4-19	4-19	8-19	8-19	8-23	8-23/12-23	12-23/12-28	12-23/12-28
B	19	19	19	19	19	20	22	24,5
f	3	3	3	3	3	3	3	4
H	160	190	210	250	330	420	515	595
d1	125	125	125	125	125	175	175	175
k	104	104	104	104	104	135	135	135
n-ø	4-14	4-14	4-14	4-14	4-14	4-14	4-14	4-14
d2	71	71	71	71	71	109	109	109
□F	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	19,8	19,8	19,8
□F1	14	14	14	14	14	20	20	20
h	30	30	30	30	30	43	43	43
L1	30	30	30	30	30	40	40	40
L2	8	8	8	8	8	12	12	12
D1	26	26	26	26	26	41	41	41
D2	44	44	44	44	44	59	59	59
D3	70	70	70	70	70	108	108	108
D4	21	21	21	21	21	30	30	30
h1	4	4	4	4	4	6	6	6
ОСТ	A	A	A	A	A	Б	Б	Б
Кол-во оборотов штока	8	9	11	11	17	18	22	26
Кр. момент на штоке, Н·м	40	50	60	80	120	150	200	250
Крутящий момент для подбора привода, Н·м	52	65	78	103	156	195	260	325

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 3.1. Задвижка состоит из корпуса, крышки и клина (устройства для закрытия и открытия прохода рабочей среды через корпус).
- 3.2. Отпирание и запираание задвижки производится путем передачи крутящего момента от электропривода к затвору (клину) через шток.
- 3.3. Направление рабочей среды – любое.
- 3.4. Установочное положение любое – кроме, электроприводом вниз.

4. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 4.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижки допускается персонал изучивший устройство изделия, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.
- 4.2. На месте установки задвижки должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.
- 4.3. Перед установкой задвижки необходимо тщательно промыть трубопровод и очистить от загрязнений.
- 4.4. При монтаже изделия необходимо обеспечить совпадение отверстий под шпильки (болты) на фланцах задвижки и трубопровода, параллельность фланцев трубопровода и компенсацию температурных напряжений.
- 4.5. Затяжку болтов крепления производить способами, исключающими перекосы и перетяжку, по возможности исключить действие массы трубопровода на болтовые соединения.
- 4.6. При эксплуатации необходимо соблюдать следующие условия:
 - использовать задвижку по назначению и в пределах температуры и давления, указанных в технических данных;
 - производить периодические осмотры в сроки, установленные нормами и правилами организации, эксплуатирующей трубопровод;

5. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 5.1.** Задвижка должна храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям 5 по ГОСТ 15150. Воздух в помещении, в котором хранится товар, не должен содержать коррозионно-активных веществ.
- 5.2.** Транспортирование ТМЦ должно соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150.

6. УТИЛИЗАЦИЯ

- 6.1.** Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 7.1.** Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения.
Гарантийный срок 5 лет со дня отгрузки потребителю.
Срок службы 5 лет. Гарантия на устройства контроля положения 1 год.
Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 7.2.** Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:
- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
 - 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.