

Благодарим Вас за приобретение крана шарового цельносварного марки LD®. Изделие под маркой LD® отвечает всем современным требованиям и стандартам трубопроводной арматуры.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ.

Кран шаровой изготовлен, испытан и принят в соответствии с требованиями ТУ 3742-001-45630744-2003 и признан годным к эксплуатации.

Кран испытан при t° + 20 °С:

| МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ | ОТМЕТКИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ |
|--|-----------------------|
| Проведен визуальный и измерительный контроль по ТУ 3742-001-45630744-2003 | |
| На герметичность воздухом Pnp 6 кгс/см² по ГОСТ 33257 | |
| На прочность и плотность водой по ТУ 3742-001-45630744-2003: PN 1,6 МПа - Pnp 2,4 МПа PN 2,5 МПа - Pnp 3,8 МПа PN 4,0 МПа - Pnp 6,0 МПа | |

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ:
Кран шаровой цельносварной LD® для жидких сред

КШ.Ц.Ф. 080.016.П/П.02 L=210 мм

ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ:
ООО «ЧелябинскСпецГражданСтрой», 454010, Челябинск, Енисейская 47

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ:
ТУ 3742-001-45630744-2003

СРОК СЛУЖБЫ, ГАРАНТИИ, РЕСУРСЫ.
Срок службы - 30 лет, в зависимости от условий эксплуатации.
Гарантия изготовителя - 36 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, но не более 42 месяцев с даты продажи при условии соблюдения требований надлежащего хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в данном паспорте.
Полный ресурс - 10000 циклов (кроме сред с механическими примесями и агрессивных сред).

Сварные соединения выполнены по ГОСТ 16037, 23518, 14771.
Консервация проведена по ГОСТ 9.014 п.п. 1 В3-14.
Срок консервации 12 месяцев.

КОМПЛЕКТНОСТЬ
Кран шаровой цельносварной шаровой LD® 1 шт.
Паспорт, руководство по эксплуатации, инструкция по монтажу 1 шт.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

| КШ. | Ц. | Х. | У. | XXX. | XXX. | XXX. | Х/Х. | ХХ |
|--|-------------------|----|--|---|-------------------------|-----------------------------------|---|---|
| Исполнение корпуса: цельносварной – | Ц | | Управление – ручное – нет обозначения | Рабочая среда: газосредные среды – GAS | Номинальный диаметр: DN | Номинальное давление: PN, кгс/см² | Проклад: П/П - полнопроходной Н/П - стандартнопроходной | Вариант исполнения по стойкости к воздействию окружающей среды: 01 - Коррозионностойкая 02 - Углеродистая 03 - Легированная |
| Исполнение по присоединению к трубопроводу: фланцевое – под приварку – муфтовое – цапковое – штуцерное – комбинированное – | Ф П Ц М Ц Ш К С * | | ручное – нет обозначения ручное с редуктором – R под электропривод – Э | жидкие среды – нет обозначения газосредные среды – GAS | | | | |

* Шаровой кран для спуска воздуха

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

| № | Деталь | У категории 1 по ГОСТ 15150 | | ХЛ категории 1 по ГОСТ 15150 | |
|----|------------------------|-----------------------------|--------------------------------|------------------------------|--|
| | | Углеродистая (02) | Легированная (03) | Коррозионностойкая (01) | |
| 1 | Патрубок, фланец | Сталь 20, 09Г2С | 09Г2С | 12Х18Н10Т | |
| 2 | Корпус | Сталь 20, 09Г2С | 09Г2С | 12Х18Н10Т | |
| 3 | Пружина | | 65Г оцинкованная | | |
| 4 | Кольцо опорное | | AISI 409 | | |
| 5 | Седло | | Ф-4К20 (PTFE+20С) | | |
| 6 | Шаровая пробка | | 20Х13, AISI 409, AISI 304 | | |
| 7 | Шпindel | | 20Х13 | | |
| 8 | Горловина | Сталь 20 | 09Г2С | 12Х18Н10Т | |
| 9 | Рукоятка | | Ст 3 | | |
| 10 | Подшипник скольжения | | Ф-4/Ф-4К20 (PTFE+20С) | | |
| 11 | Гайка самостопорящаяся | | Оцинкованная сталь с полимером | | |
| 12 | Уплотнение горловины | | Фторсилоксан, EPDM | | |
| 13 | Уплотнение седла | | Фторсилоксан / EPDM | | |

Сертификат СС : 4854/4/2019 от 10.10.19
Сертификат соответствия ТР ТС 032: №ЕАЭС RU С-РУ.АД07.В.02450/20 от 09.11.20
Декларация соответствия ТР ТС 032: №ЕАЭС N RU Д-РУ.АД07.В.04361/20 от 09.10.2020
Сертификат ТР ТС 010: №ЕАЭС RU.СТ-РУ.АБ53.В.00205 от 28.05.2020
Декларация соответствия ТР ТС 010: №ЕАЭС N RU Д-РУ.АБ53.В.00963/20 от 29.05.20
ГОСТ Р ИСО 9001-2015: № РОСС RU.ИФ76.К00115 от 23.12.2020
Экспертное заключение по результатам санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции: № 3251 от 27.07.18

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

| Параметры | Сталь 20 | 09Г2С | 12Х1Н10Т |
|------------------------------------|-----------------|--------------|--------------|
| Класс герметичности по ГОСТ 9544 | А | | |
| Давление номинальное, МПа | 1,6 / 2,5 / 4,0 | | |
| Температура окружающей среды, (°С) | -40 ... +80 | -60 ... +80 | -60 ... +80 |
| Температура рабочей среды, (°С) | -40 ... +200 | -60 ... +200 | -60 ... +200 |

НАЗНАЧЕНИЕ:

Краны шаровые цельносварные LD® предназначены для транспортировки теплосетевой воды, пара (до +150°С), нефти, нефтепродуктов и любых жидких сред, по отношению к которым материалы крана коррозионностойки. Изделие используется только для полного перекрытия потока транспортируемой среды.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ:

Краны шаровые цельносварные LD® готовы к эксплуатации, не требуют технического обслуживания на протяжении всего срока службы. В целях профилактики, а также для предотвращения образования отложений на поверхности шара (заклинивания) необходимо два раза в год проверять подвижность ходовых частей путем поворота рукоятки крана на 10 - 15 градусов.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Запорные краны LD® должны применяться на трубопроводах в качестве запорного устройства. То есть в процессе эксплуатации должны быть полностью открыты или полностью закрыты.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАНОВ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использование запорных кранов LD® в качестве регулирующих устройств,
- демонтаж крана, производство работ по поднятию фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе,
- эксплуатацию крана при отсутствии оформленного на него паспорта,
- применение для управления краном рычагов, удлиняющих плечо рукоятки,
- использование крана в качестве опоры для трубопровода,
- вносить любые изменения в конструкцию завода изготовителя; удлинение штока и органов управления, приварка дополнительного оборудования к арматуре (манометры, шпор и т.д.) без письменного согласования с заводом-изготовителем.

ВОЗМОЖНЫЕ ОТКАЗЫ И КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ:

1. К потенциально возможным отказам арматуры относятся:
 - потеря плотности и прочности материалов корпусных деталей и сварных швов;
 - потеря герметичности по отношению к внешней среде по подвижным уплотнениям;
 - потеря герметичности затвора;
 - невыполнение функции "открытие-закрытие".
2. К критериям предельного состояния арматуры относятся:
 - начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей;
 - возникновение трещин на основных деталях корпуса;
 - заклинивание шаровой пробки.



ВНИМАНИЕ!

Шаровые краны LD® категорически запрещается бросать.

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ:

1. Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
2. Перед монтажом из проходных патрубков снять заглушки.
3. При монтаже кран на горизонтальном трубопроводе должен быть полностью открыт.
4. При монтаже крана на вертикальном трубопроводе: а) в момент приварки верхнего конца кран должен быть полностью открыт (во избежание повреждения искрами поверхности шара и уплотнения); б) при приварке нижнего конца кран должен быть полностью закрыт (во избежание возникновения тяги от твердой сварки).
5. Перед установкой крана, трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалин и т.д.
6. Приварку крана к трубопроводу производить электросваркой. Газовая сварка допускается для приварки кранов до DN 150.
7. При сварке следует избегать перегрева корпуса крана. Корпус считается перегретым, если температура поверхности корпуса и седла крана при сварке превышает 300 °С. Зону расположения седла необходимо охлаждать от перепада влажной ветошью.
8. Запрещается проверять шпур непосредственно после сварки (без предварительного охлаждения).
9. Недопустимо уменьшение структурной длины приварного шарового крана, т.к. эта длина тщательно рассчитана во избежание перегрева уплотнения шара при его установке на трубопровод.
10. При монтаже фланцевых кранов LD® необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забортов, раковин и заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
11. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.
12. Допускается параллельность уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.
13. Запрещается устранять перекос фланцев трубопровода за счет натяга фланцев крана.
14. Максимальная амплитуда вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
15. Во избежание гидроудара в трубопроводе открытие и закрытие крана производить плавно, без рывков.
16. Для кранов шаровых на паровых сетях от DN 200 PN 16 предусматривать обводные трубопроводы с запорной арматурой (разрубочные байпасы) с условным проходом не менее 25мм.
17. При монтаже и эксплуатации кранов должны выполняться требования безопасности по ГОСТ 12.2.063.
18. При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки, штуцера, редукторы или части электро-, пневмо-, гидоприводов.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ:

Краны шаровые LD® должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенными от прямых солнечных лучей и удаленных не менее чем на метр от теплоизлучающих приборов. При нарушении целостности заводской упаковки производитель за лакокрасочное покрытие ответственности не несет. При транспортировке и хранении кран должен находиться в открытом положении. Проходные отверстия при хранении и транспортировке должны быть закрыты заглушками. Транспортировка осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов. Утилизацию кранов осуществлять в соответствии с ГОСТ 12.2.063 п 13.