

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:

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ:

Кран шаровой цельносварной LD® для жидких сред

КШ.Ц.Ф. 065.016.П/П.02

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 агрессивными сред).

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

ДАТА ИСПЫТАНИЙ

Сварные соединения выполнены по ГОСТ 16037, 23518, 14771.
Консервация проведена по ГОСТ 9.014 п.5.1 В3-14.
Срок консервации - 12 месяцев.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

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

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

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

* 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	АISI 409			
5	Седло	Ф-4К20 (PTFE+20С)			
6	Шаровая пробка	20Х13, АISI 409, АISI 304			
7	Шпindelь	20Х13			
8	Горловина	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т	
9	Рукоятка	Ст 3			
10	Подшипник скольжения	Ф-4/Ф-4К20 (PTFE+20С)			
11	Гайка самоподпорящаяся	Оцинкованная сталь с полимером			
12	Уплотнение горловины	Фторсилоксан, EPDM			
13	Уплотнение седла	Фторсилоксан / EPDM			

Сертификат **С**: 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- RU.АБ53.В.00205 от 28.05.2020
Декларация соответствия ТР ТС 01С: №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 27.07.16

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
Класс герметичности по ГОСТ 9544	А		
Давление номинальное, МПа	1,6 / 2,5 / 4,0		
Температура окружающей среды, (°С)	-40 ... +80	-60 ... +80	
Температура рабочей среды, (°С)	-40 ... +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 коррозионноустойчивы. 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 затяжке 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 (манометров, опор и т.д.) без письменного согласования с заводом-изготовителем.

ВОЗМОЖНЫЕ ОЖИДАНИЯ И КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ:

1. К потенциально возможным отказам арматуры относятся:
 - потеря целостности 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, обеспечивая удобное их эксплуатацию и доступа к ручному приводу.
2. Перед монтажом из проходящих патрубков снять заглушки.
3. При монтаже крана на горизонтальном трубопроводе должен быть полностью открыт
4. При монтаже крана на вертикальном трубопроводе: а) в момент приварки верхнего конца крана должен быть полностью открыт (во избежание повреждения искрами поверхности шара и уплотнения); б) при приварке нижнего конца кран должен быть полностью закрыт (во избежание воз-никновения тяги от тепла сварки).
5. Перед установкой крана, трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины ит.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 у седла крана при сварке превышает +80 °С. Зону расположения седла необходимо охлаждать от перегрева влажной ветошью.
8. Запрещается проводить сварку шар непосредственно после сварки (без предварительного охлаждения).
9. Недопустимо уменьшение строительной длины приварного шарового крана т.к. эта длина специально рассчитана во избежание перегрева уплотнения шара при его установке на трубопроводе.
10. При монтаже фланцевых кранов LD® необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть трещин, раковин и заусенцев, а также других дефектов поверхности.
11. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерно по всему периметру.
12. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана С,2 мм.
13. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счёт выгиба 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 газовой сети от DN 200 PN 16 предусматривать обводные трубопроводы с запорной арматурой (разгрузочные байпасы) с основным проходом не менее 25мм.
17. При монтаже и эксплуатации кранов должны выполняться требования безопасности по "ОСТ 12.2.063".
18. При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических ледьменных средств запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро-, пневмо- гидроразвод.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ:

Краны шаровые LD® должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенном 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