

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

ГК «Прогрессивные Решения»

Астрахань	+7 (851) 299-46-80	Курск	+7 (471) 223-80-45	Саратов	+7 (845) 239-86-35
Барнаул	+7 (385) 237-96-76	Липецк	+7 (474) 220-01-75	Смоленск	+7 (481) 251-55-32
Белгород	+7 (472) 220-58-80	Москва	+7 (499) 404-24-72	Ставрополь	+7 (865) 257-76-63
Владимир	+7 (492) 249-51-33	Набережные Челны	+7 (855) 291-01-32	Сургут	+7 (346) 277-96-35
Волгоград	+7 (844) 245-94-42	Нижний Новгород	+7 (831) 200-34-65	Тверь	+7 (482) 239-50-56
Екатеринбург	+7 (343) 302-14-75	Новосибирск	+7 (383) 235-95-48	Тула	+7 (487) 244-05-30
Ижевск	+7 (341) 220-90-75	Омск	+7 (381) 299-16-70	Тюмень	+7 (345) 256-94-75
Казань	+7 (843) 207-19-05	Оренбург	+7 (353) 248-64-35	Ульяновск	+7 (842) 242-51-95
Калининград	+7 (401) 272-21-36	Пермь	+7 (342) 233-81-65	Уфа	+7 (347) 258-82-65
Кемерово	+7 (384) 221-56-70	Ростов-на-Дону	+7 (863) 309-14-65	Хабаровск	+7 (421) 292-95-69
Киров	+7 (833) 220-58-70	Рязань	+7 (491) 277-61-95	Чебоксары	+7 (835) 228-50-89
Краснодар	+7 (861) 238-86-59	Самара	+7 (846) 219-28-25	Челябинск	+7 (351) 277-89-65
Красноярск	+7 (391) 989-82-67	Санкт-Петербург	+7 (812) 660-57-09	Ярославль	+7 (485) 267-02-35

сайт: asta.pro-solution.ru эл. почта: atn@pro-solution.ru телефон: 8 800 511 88 70

Поставка оборудования по России и странам Таможенного союза.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № _____

	Тип изделия	Пневматические прямоходные приводы		
	Серия	ППМ		
	Серийный номер			
	Наименование			
	Товарный знак	АСТА™		
	Предприятие-изготовитель	ООО «НПО АСТА»		

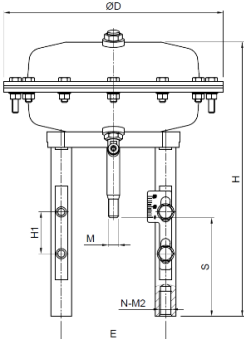
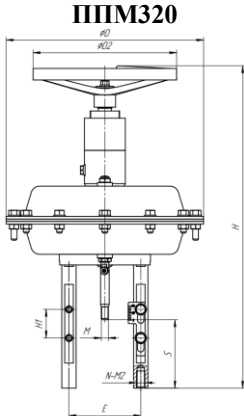
1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Область применения	Пневматический прямоходный привод предназначен для дистанционного управления регулирующими и запорными седельными клапанами серии Р			
Тип	ППМ320		ППМ320-РД*	
Принцип действия	Прямой (НО) / обратный (НЗ)			
Площадь мембраны, см²	320			
Ход, мм	20 / 30			
Диапазон пружин, бар	0,2 – 1,0	0,8 – 2,4	0,2 – 1,0	0,8 – 2,4
Количество пружин	2	4	2	4
Управление подачи воздуха, бар	1,4 – 3,5			
Присоединение подачи воздуха	1/4" BSP			
Класс загрязненности воздуха	Не ниже 1 по ГОСТ 17433-80			
Температура окружающей среды, °С	От -40 °С до 60 °С			
	От -55 °С до 60 °С**			

* - ППМ320-РД – с ручным дублером

** - по запросу

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

	№	Наименование	Материал	
			Температура окружающей среды	
			От -40 °С до 60 °С	От -55 °С до 60 °С
	1	Корпус	Углеродистая сталь	Сталь 09Г2С
	2	Мембрана	Фторкаучук	Фторкаучук
	3	Стойки	Нержавеющая сталь 20Х13	Нержавеющая сталь 12Х18Н10Т
	4	Шток	Нержавеющая сталь 20Х13	Нержавеющая сталь 12Х18Н10Т
	5*	Корпус штурвала	Углеродистая сталь	-
	6*	Винт	Нержавеющая сталь 20Х13	-
	7*	Гайка	Нержавеющая сталь 20Х13	-
	8*	Штурвал	Алюминий	-

* - для ППМ320-РД

3. МАССОГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	øD, мм	øD2, мм	H, мм	H1, мм	S (НЗ), мм	S (НО), мм	E, мм	M, мм	N – M2, мм	Масса, кг
ППМ320	275	-	282	40	95	148	100	M10	2 x M12	8,0
ППМ320-РД	275	200	480	40	95	148	100	M10	2 x M12	14,0

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пневмоприводы АСТА™ успешно прошли программу приемо-сдаточных испытаний включающую, в частности:

а) визуально-измерительный контроль; б) прочность и плотность материала корпусных деталей и сварных швов, находящихся под давлением испытательной среды; в) герметичность относительно внешней среды по уплотнению подвижных и неподвижных соединений; г) проверку работоспособности; д) контроль комплектности.

Контролер ОТК

Хаустова О. Г.

должность

ФИО

подпись/МП

дата

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. МОНТАЖ И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Требования безопасности при монтаже и вводе в эксплуатацию, при эксплуатации, при ремонте, при транспортировании, хранении и утилизации по ГОСТ 12.2.063–2015. Персонал, устанавливающий и эксплуатирующий арматуру, должен иметь необходимую квалификацию, пройти инструктаж по охране труда, быть ознакомлен с инструкцией по ее эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

Запрещается!

- Использовать оборудование при параметрах, превышающих максимально допустимые значения.
- Удалять с оборудования шильд с маркировкой и серийным номером.
- Эксплуатировать оборудование при отсутствии эксплуатационной документации.
- Производить работы по устранению дефектов при наличии давления и управляющей среды внутри оборудования.
- Устанавливать привод в местах недостаточной освещенности или в местах, не обеспечивающих его удобного и безопасного обслуживания и ремонта.
- Применять рычаги, удлиняющие плечо ручного дублера, не предусмотренные инструкцией по эксплуатации.
- Работа с приводами должна производиться только исправным инструментом.

- 1.1. Перед вводом в эксплуатацию необходимо убедиться:
 - в отсутствии повреждений оборудования при транспортировке и хранении;
 - в соответствии оборудования параметрам системы;
 - в отсутствии посторонних предметов во внутренней полости оборудования.
- 1.2. Перед началом монтажа необходимо отключить участок с арматурой, на которой будет устанавливаться пневмопривод, а также перевести арматуру в положение «закрыто».
- 1.3. Оборудование должно быть установлено приводом вверх на горизонтальном трубопроводе или приводом вбок на вертикальном трубопроводе под углом 90°. Запрещается установка оборудования приводом вниз.
- 1.4. Пневматический привод имеет два входа размером 1/4" BSP, один из которых соединен с атмосферой, другой – с технологическим воздуховодом.
- 1.5. В зависимости от типа привода подключение производится: в полость над мембраной – для привода прямого действия ППМ (НО); в полость под мембраной – для привода обратного действия ППМ (НЗ).
- 1.6. Управляющий воздух должен быть очищен от механических загрязнений, масел и веществ, вызывающих коррозию металла, осушен, а также обладать степенью сухости, исключающую попадание в точку росы на всем температурном диапазоне работы пневмопривода.
- 1.7. Давление управляющего воздуха должно быть не менее чем на 10% выше максимального давления диапазона пружин.
- 1.8. Наличие в управляющем воздухе механических загрязнений, масла и загрязняющих веществ приводит к выходу оборудования из строя.
- 1.9. При приобретении пневмопривода в комплектации с фильтром-редуктором важно отметить, что фильтр-редуктор стандартно не устанавливается на привод; перед началом эксплуатации необходимо осуществить подсоединение и установку фильтр-редуктора на привод.
- 1.10. Для пуска привода необходимо:
 - подать сжатый воздух в камеру привода;
 - подать управляющий сигнал на позиционер (при наличии).
- 1.11. В ходе пробного пуска проверить плавность и величину хода штока. Перемещение штока привода должно происходить во всем диапазоне без заклинивания.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

- 2.1. Пневмопривод подвержен естественному износу. В зависимости от условий эксплуатации его следует периодически проверять для предотвращения возможных неисправностей (требуется проверка корректности работы, а также визуальный контроль).
- 2.2. В рабочей системе пневматический привод находится под давлением. Для проведения работ на пневмоприводе необходимо закрыть запорную арматуру (вентили запорные АСТА В), обеспечивающую надежное отключение необходимого участка трубопровода, на котором расположено оборудование с установленным на нем пневмоприводом.
- 2.3. Разбор привода и последующее извлечение комплектующих приводит к прекращению действия гарантии. В случае выхода из строя оборудования необходимо связаться с производителем.
- 2.4. Пневмопривод не требует специального технического обслуживания. Периодический внешний осмотр рекомендуется проводить не реже, чем раз в квартал (наравне с клапаном, на котором установлен пневматический привод).
- 2.5. При периодическом внешнем осмотре проверяется:
 - состояние крепления привода на месте установки;
 - состояние соединения штока клапана со штоком привода;
 - состояние крепежных деталей.При необходимости заменить мембрану или уплотнения привода.
- 2.6. При демонтаже пневмопривода убедиться, что все воздухоподводящие трубопроводы и электрические провода позиционера (при наличии) отключены.
- 2.7. Перед чисткой пневмопривода необходимо убедиться, что чистящее вещество совместимо с материалом корпуса и уплотнением.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

- 3.1. Перед транспортировкой и хранением убедиться, что все соединения оборудования закрыты герметичными заглушками. Хранение и транспортировка оборудования осуществляется в заводской упаковке.
- 3.2. Оборудование транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующих на транспорте данного вида.
- 3.3. При перевозке оборудование должно быть надежно закреплено в грузовом отсеке транспортного средства во избежание повреждений, необходимо избегать закрепления транспортировочных тросов за отверстия фланцев во избежание их повреждения.
- 3.4. Условия транспортирования в части воздействия механических факторов: жесткие (Ж) по ГОСТ 23170.
- 3.5. Условия транспортирования и хранения в части воздействия климатических факторов: группа 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.
- 3.6. Оборудование не содержит драгоценных металлов, вредных веществ и компонентов; подлежит утилизации после окончания срока службы.

4. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 4.1. Изготовитель гарантирует нормальную работу оборудования при условии соблюдения правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, указанных в настоящем паспорте, совмещенном с руководством по эксплуатации, а также проведения своевременного (не реже, чем один раз в полгода) технического обслуживания оборудования силами эксплуатирующей организации.



НПО АСТА®
ГРУППА КОМПАНИЙ АСТИМА

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.2. Гарантийный срок составляет 24 месяца с момента продажи.

4.3. Гарантия качества не распространяется на случаи:

- нормального износа оборудования и его частей;
- возникновения недостатков оборудования, вызванных неправильной эксплуатацией и неправильным обращением с оборудованием;
- возникновения дефектов, вызванных использованием неоригинальных запасных частей, аксессуаров, в том числе предоставленных покупателем/заказчиком, проведением периодического технического обслуживания или ремонта, выполненных не у производителя/продавца/официального дилера;
- недостатки возникли после неправильно проведенного покупателем/заказчиком или привлеченными им лицами ремонта;
- износа расходных материалов (быстроизнашивающиеся детали, неметаллические изделия, а именно уплотнители и т.п., в том числе срок службы которых меньше гарантийного срока).
- повреждения вследствие природной или техногенной чрезвычайной ситуации.

4.4. Расчетный срок службы оборудования составляет не менее 5 лет, при условии его эксплуатации в соответствии с правилами и рекомендациями настоящего документа, при отсутствии длительных пиковых нагрузок и других негативных факторов.

4.5. Гарантия изготовителя не покрывает ущерб, причиненный дефектным оборудованием, затраты, связанные с его заменой, убытки и недополученную прибыль, а также иные косвенные расходы.

4.6. В случае замены узлов и деталей по гарантии, на установленные новые запасные части устанавливается гарантия в пределах общего гарантийного периода на приобретенное оборудование.

4.7. Запасные части, подлежащие замене по гарантийному случаю, являются собственностью производителя/продавца/официального дилера, поступают в полное распоряжение производителя/продавца/официального дилера и не подлежат возврату Покупателю.

5. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ / ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Наименование компании-изготовителя	ООО «НПО АСТА»	Наименование эксплуатирующей организации	
Дата продажи		Дата ввода в эксплуатацию	
Количество, шт.		Количество, шт.	
ФИО / Подпись		ФИО / Подпись	

МП

МП

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

ГК «Прогрессивные Решения»

Астрахань	+7 (851) 299-46-80	Курск	+7 (471) 223-80-45	Саратов	+7 (845) 239-86-35
Барнаул	+7 (385) 237-96-76	Липецк	+7 (474) 220-01-75	Смоленск	+7 (481) 251-55-32
Белгород	+7 (472) 220-58-80	Москва	+7 (499) 404-24-72	Ставрополь	+7 (865) 257-76-63
Владимир	+7 (492) 249-51-33	Набережные Челны	+7 (855) 291-01-32	Сургут	+7 (346) 277-96-35
Волгоград	+7 (844) 245-94-42	Нижний Новгород	+7 (831) 200-34-65	Тверь	+7 (482) 239-50-56
Екатеринбург	+7 (343) 302-14-75	Новосибирск	+7 (383) 235-95-48	Тула	+7 (487) 244-05-30
Ижевск	+7 (341) 220-90-75	Омск	+7 (381) 299-16-70	Тюмень	+7 (345) 256-94-75
Казань	+7 (843) 207-19-05	Оренбург	+7 (353) 248-64-35	Ульяновск	+7 (842) 242-51-95
Калининград	+7 (401) 272-21-36	Пермь	+7 (342) 233-81-65	Уфа	+7 (347) 258-82-65
Кемерово	+7 (384) 221-56-70	Ростов-на-Дону	+7 (863) 309-14-65	Хабаровск	+7 (421) 292-95-69
Киров	+7 (833) 220-58-70	Рязань	+7 (491) 277-61-95	Чебоксары	+7 (835) 228-50-89
Краснодар	+7 (861) 238-86-59	Самара	+7 (846) 219-28-25	Челябинск	+7 (351) 277-89-65
Красноярск	+7 (391) 989-82-67	Санкт-Петербург	+7 (812) 660-57-09	Ярославль	+7 (485) 267-02-35

сайт: asta.pro-solution.ru эл. почта: atn@pro-solution.ru телефон: 8 800 511 88 70

Поставка оборудования по России и странам Таможенного союза.