

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

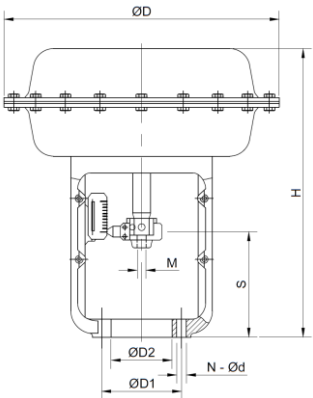
Поставка оборудования по России и странам Таможенного союза.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № _____

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

Область применения	Пневматический линейный привод, предназначен для дистанционного управления регулирующими и запорными седельными клапанами серии Р.		
Тип	ППМ 560	ППМ 900	ППМ1500
Принцип действия	Прямой (НО) / обратный (НЗ)		
Площадь мембраны, см²	560	900	1500
Ход, мм	40	60	100
Диапазон пружин, бар	0,2 – 1,0 0,8 – 2,4	0,2 – 1,0* 0,8 – 2,4	0,2 – 1,0* 0,8 – 2,4
Количество пружин	НЗ	6	7
	НО	5	6
Управляющее давление, бар	1,4 – 3		
Присоединение подачи воздуха	3/8" BSP		
Температура окружающей среды, °С	От -30 °С до 70 °С		

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

	№	Наименование	Материал
	1	Корпус	Углеродистая сталь
	2	Мембрана	NBR
	3	Опора	Углеродистая сталь
	4	Шток	Нержавеющая сталь 20Х13

3. МАССОГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	D, мм	H, мм	ØD1, мм	ØD2, мм	N - Ød, мм	M, мм	S (НО), мм	S (НЗ), мм	Масса, кг
ППМ 560	360	398	105	40	4x12	M12x1,25	172	132	22
ППМ 900	470	523	118	45	4x14	M16x1,5	192	132	52
ППМ 1500	580	723	130	45	4x18	M20x1,5	275	172	100

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.

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 12.063–2015. 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°.
- 1.4. Запрещается установка оборудования приводом вниз.
- 1.4. Пневматический привод имеет два входа размером 3/8" BSP, один из которых соединен с атмосферой, другой – с технологическим воздухопроводом.
- 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.
- 2.6. При необходимости заменить мембрану или уплотнения привода.
- 2.6. При демонтаже пневмопривода убедиться, что все воздухоподающие 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.
- 4.2. **Гарантийный срок составляет 24 месяца с момента продажи.**
- 4.3. Гарантия качества не распространяется на случаи:



НПО АСТА®
ГРУППА КОМПАНИЙ АСТИМА

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 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.