

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.

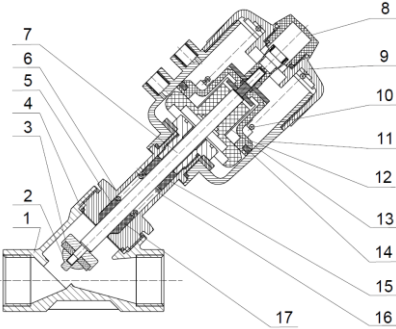
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ № _____

	Тип изделия	Клапан пневматический угловой
	Серия	P12 (П)
	Наименование	
	Товарный знак	АСТА [™]
	Предприятие-изготовитель	ООО «НПО АСТА»
 Разрешительная документация		Декларация соответствия ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» № ЕАЭС N RU Д-RU.РА02.В.89957/24 Действительна до «18» марта 2029 г. Декларация соответствия ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» № RU Д-RU.РА10.В.17747/23 Действительна до «28» ноября 2028 г.

1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Область применения	АСТА P12 (П) – угловой запорно-регулирующий быстродействующий клапан, управляемый поршневым пневматическим приводом; предназначен для регулирования или перекрытия потока рабочей среды в трубопроводе.
Номинальный диаметр, DN	10–100
Номинальное давление, PN	16 бар
Температура рабочей среды	От -40°C до +200°C
Рабочая среда	Вода, пар, воздух, кислоты, щелочи и др. среды, совместимые с материалами конструкции клапана
Макс. кинематическая вязкость раб. среды	600 мм ² /с
Характеристика регулирования	Линейная (для клапанов DN10, кроме резьбового типа присоединения, - отсечная)
Положение безопасности	Нормально-закрытое (нормально-открытое, двойного действия – по запросу)
Направление потока	Под седло (жидкие и газообразные среды) / на седло (газообразные среды)
Тип присоединения	Фланцевый по ГОСТ 33259-2015, под приварку, резьбовой G (tri-clamp – по запросу)
Монтажное положение	Любое (рекомендуется приводом вверх)
Класс загрязненности воздуха	Не ниже 1 по ГОСТ 17433-80
Условия эксплуатации	УХЛ1 по ГОСТ 15150-69

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

	№	Наименование	Материал
	1	Корпус	Нержавеющая сталь AISI 304/AISI 316*
	2	Плунжер	Нержавеющая сталь AISI 304/AISI 316*
	3	Уплотнение плунжера	PTFE
	4	Уплотнение корпуса клапана	PTFE
	5	V-образное уплотнение	RPTFE
	6	Крышка клапана	Нержавеющая сталь AISI 304/316*
	7	Шток	Нержавеющая сталь AISI 304/316*
	8	Крышка индикатора	Полиамид (РА)
	9	Крышка привода	Полиамид (РА)
	10	Пружина	Сталь 65Г
	11	Корпус привода	Полиамид (РА)
	12	Поршень	Полиамид (РА)
	13	Втулка	Полиамид (РА)
	14	Уплотнение поршня	VITON
	15	Уплотнительное кольцо	NBR
	16	Пружина	Сталь 65Г
	17	Уплотнение штока	FPM
*- по запросу			

3. МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ НА КЛАПАНЕ ΔP_{max} И ЗНАЧЕНИЯ Kvs ДЛЯ НЗ КЛАПАНА

DN, мм		10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Привод, мм		ø50	ø50	ø50	Ø63	ø80	ø80	ø100	ø100	Ø125	ø125
ΔPmax, бар	Под седло	16	16	11	11	14	9	7,2	5,2	7,5	-
	На седло	16	16	16	16	16	16	16	15	13	13
Kvs, м³/ч		3,4/3,8*	4,2	8,5	18	27	38	55	90	110	125

*- в зависимости от типа присоединения (резьба / под приварку или tri-clamp соответственно)

Максимальное ($P_{упр max}$) и минимальное ($P_{упр min}$) управляющее давление – для НЗ привода, поток – под седло (остальные по запросу)

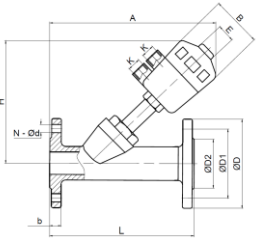
$P_{упр min}$, бар	4,5	4,5	4,5	5,0	5,5	5,5	5,7	5,7	5,5	5,5
$P_{упр max}$, бар	10									

4. СВИДЕТЕЛЬСТВА О ПРИЕМКЕ

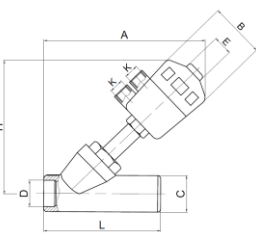
Оборудование произведено в соответствии с требованиями ТР ТС, ТУ 28.14.11–002–39080305–2021 и признано годным к эксплуатации. Пневматические клапаны АСТА[™] успешно прошли программу приемо-сдаточных испытаний, включающую, в частности: а) визуально-измерительный контроль; б) прочность и плотность материала корпусных деталей и сварных швов, находящихся под давлением испытательной среды; в) герметичность относительно внешней среды по уплотнению подвижных и неподвижных соединений; г) герметичность затвора и проверка функционирования; д) контроль комплектности.

5. МАССОГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

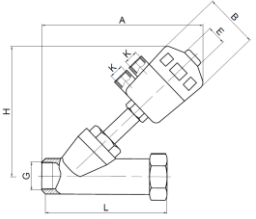
Тип присоединения - фланцевый

	DN, мм	Привод, мм	L, мм	H, мм	A, мм	B, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	b, мм	N x ød, мм	E, мм	К	Масса, кг
	15	ø50	120	154	182	64	95	65	40	14	4x14	M26 x1,5	1/4"	1,9
	20	ø50	130	155	185	64	105	75	50	14	4x14			2,4
	25	ø63	140	186	212	80	115	85	60	14	4x14			3,5
	32	ø80	150	210	242	100	135	100	70	16	4x18			5,6
	40	ø80	180	212	260	100	145	110	80	16	4x18			6,5
	50	ø100	195	286	314	126	160	125	92	16	4x18	M35 x2,0	1/8"	10,4
	65	ø100	230	303	355	126	185	145	115	18	4x18			13,6
	80	ø125	250	335	390	156	195	160	130	18	8x18			17,8
	100	ø125	280	355	410	156	215	180	150	18	8x18			22,5

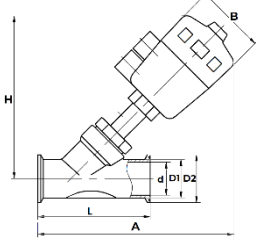
Тип присоединения - под приварку

	DN, мм	Привод, мм	L, мм	H, мм	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	К	Масса, кг
	10	ø50	85	153	160	64	13	10	M26 x1,5	1/4"	0,9
	15	ø50	100	149	174	64	19	16			0,9
	20	ø50	120	151	182	64	23	20			1,1
	25	ø63	140	184	210	80	29	26			1,8
	32	ø80	150	208	240	100	35	32			2,9
	40	ø80	170	211	260	100	41	38	M35 x2,0	1/4"	3,2
	50	ø100	190	285	318	126	53	50			6,7
	65	ø100	230	300	347	126	70	66			8,7
	80	ø125	250	340	385	158	85	80			11,5
	100	ø125	280	365	400	158	104	100			15,9

Тип присоединения - резьбовой

	DN, мм	Привод, мм	L, мм	H, мм	A, мм	B, мм	G	E, мм	К	Масса, кг
	10	ø50	75	135	163	64	3/8"	M26 x1,5	1/4"	1,0
	15	ø50	85	139	166	64	1/2"			1,0
	20	ø50	95	145	178	64	3/4"			1,2
	25	ø63	105	177	213	80	1"			1,9
	32	ø80	120	199	241	100	1 1/4"			3,0
	40	ø80	130	205	248	100	1 1/2"	M35 x2,0	1/4"	3,1
	50	ø100	150	264	322	126	2"			4,5
	65	ø100	185	288	346	126	2 1/2"			8,3
	80	ø125	210	331	392	158	3"			11,4

Тип присоединения - Tri-clamp

	DN, мм	Привод, мм	L, мм	H, мм	A, мм	B, мм	d, мм	D1, мм	D2, мм	E, мм	К	Масса, кг
	15	ø50	120	152	180	64	15	21	50,5	M26 x1,5	1/4"	1,0
	20	ø50	140	155	190	64	20	25	50,5			1,2
	25	ø63	160	187	233	80	25	33	50,5			1,9
	32	ø80	175	209	260	100	35	40	50,2			3,0
	40	ø80	190	212	272	100	38	45	64			3,1
	50	ø100	210	288	330	126	48	52	64	M35 x2,0	1/4"	4,5
	65	ø100	230	312	352	126	65	77	91			8,3

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, должен пройти инструктаж по охране труда, быть ознакомлен с инструкцией по ее эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

Запрещается!

- Использование оборудования при давлениях и температурах, превышающих максимально допустимые значения.
- Удалять с оборудования шильд с маркировкой.
- Допускать замерзание рабочей среды внутри оборудования.
- Эксплуатировать оборудование при отсутствии эксплуатационной документации.
- Закрывать затвор клапана при гидронспыганиях трубопровода давлением более PN.
- Производить работы по устранению дефектов при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе.
- Использовать оборудование в качестве опоры на трубопроводе.
- Для фланцевого оборудования запрещается приваривать ответные фланцы к трубопроводу с прикрепленным к ним оборудованием.

1.1. Перед вводом в эксплуатацию оборудования необходимо убедиться:

- в отсутствии повреждений оборудования при транспортировке и хранении;
- в соответствии оборудования параметрам системы;
- в отключении участка трубопровода, в котором будет устанавливаться клапан;
- в отсутствии посторонних предметов во внутренней полости оборудования (для защиты от повреждений оборудование поставляется с



НПО АСТА

группа компаний АСТИМА
пластиковыми заглушками);

- в соосности и параллельности ответных фланцев, приваренных к трубопроводу.
- 1.2. Перед монтажом оборудования необходимо удалить пластиковые заглушки с присоединительных патрубков.
- 1.3. В месте монтажа оборудование не должно испытывать нагрузок от трубопровода (при изгибе, сжатии, растяжении, кручении, перекосах, вибрации, неравномерности затяжки крепежа и т.д.).
- 1.4. Оборудование должно размещаться в местах, доступных для удобного и безопасного его обслуживания и ремонта.
- 1.5. Клапан рекомендуется устанавливать на горизонтальном участке трубопровода, приводом вверх. При работе клапана с газообразными (сжимаемыми) рабочими средами направление потока рабочей среды может как совпадать со стрелкой на корпусе (направление потока «на седло»), так и не совпадать с ней (направление потока «под седло»). При работе клапана с жидкими (несжимаемыми) рабочими средами направление потока рабочей среды противопоставить направлению стрелки на корпусе (направление потока «под седло»).
- 1.6. Наличие в трубопроводе даже небольшого количества твердых включений в рабочей среде существенно снижает срок службы пневматического клапана. Во избежание этого перед пневмоклапаном необходимо установить фильтр (фильтр сетчатый АСТА Ф).
- 1.7. При монтаже клапана на трубопровод необходимо:
 - обеспечить условия для проведения его осмотра, обслуживания и ремонтных работ;
 - использовать для перемещения клапана его поверхности, предназначенные для перемещения;
 - тщательно промыть и продуть трубопровод при обнаружении в нем песка, цемента, брызг от сварки и других инородных тел;
 - на всех фланцевых соединениях болты следует затягивать постепенно поочередно с диаметрально противоположных сторон с использованием динамометрического ключа при открытом состоянии вентили;
 - присоединительные фланцы трубопровода устанавливать без перекосов, не допускается устранение перекосов за счет натяга, приводящего к деформации фланцев корпуса арматуры.
- 1.8. Подключение управляющего воздуха происходит:
 - при исполнении клапана НЗ – в нижний патрубок привода;
 - при исполнении клапана НО – в верхний патрубок привода;
 - при исполнении клапана ДД – в оба патрубка привода (нижний отвечает за закрытие, верхний – за открытие).
- 1.9. При эксплуатации в агрессивной окружающей среде рекомендуется обеспечить перевод всех свободных патрубков привода в нейтральную среду посредством пневматического шланга.
- 1.10. При работе клапана исполнения ДД существует опасность в случае исчезновения управляющего давления. При исчезновении давления не обеспечивается достижение заданного положения. Для обеспечения контролируемого повторного запуска следует сначала создать в оборудовании управляющее давление, а затем включить подачу рабочей среды.
- 1.11. Существует возможность образования утечек в седле при снижении управляющего давления ниже минимально допустимого уровня (в исполнении НЗ и ДД), либо при повышении давления рабочей среды с выходом за пределы нормы. Следует обеспечивать наличие минимального управляющего давления и давления рабочей среды.
- 1.12. При вводе в эксплуатацию необходимо открывать запорную арматуру медленно. Сначала откройте арматуру со стороны входа, а затем – со стороны потребителя.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

- 2.1. Пневматический клапан подвержен естественному износу, особенно это касается седла и уплотнения. В зависимости от условий эксплуатации клапан следует периодически проверять для предотвращения возможных неисправностей (требуется проверка корректности работы и очистка внутренних деталей, а также визуальный контроль).
- 2.2. Визуальный контроль представляет собой проверку клапана на наличие утечек в стыковых соединениях и в дышащем отверстии на штоке привода. Если произошла утечка и уплотняющие поверхности изношены, замените их на запасные изделия.
- 2.3. В рабочей системе пневматический клапан находится под давлением. Для проведения работ необходимо предусмотреть установку запорной арматуры (вентили запорные АСТА В), обеспечивающих надежное отключение необходимого участка трубопровода.
- 2.4. При работе клапан может сильно нагреться. Поэтому перед обслуживанием дайте оборудованию остыть до температуры окружающего воздуха.
- 2.5. Для проведения обслуживающих работ на корпусе клапана следует отключать клапан от источников рабочей среды, сбросить давление в системе и извлечь привод. Монтаж и демонтаж привода осуществляется только при помощи гаечного ключа.
- 2.6. Пневмопривод извлекается из клапана выкручиванием привода против часовой стрелки. Устанавливается на клапан, соответственно, закручиванием по часовой стрелке.
- 2.7. При закручивании привода убедитесь, что клапан находится в закрытом положении.
- 2.8. При подаче в отверстие привода сжатого воздуха давлением 4 бар, клапан переходит в открытое положение.
- 2.9. При сборке необходимо очистить сопрягаемые поверхности и установить новые прокладки.
- 2.10. Перед чисткой клапана необходимо убедиться, что чистящее вещество совместимо с материалом корпуса и уплотнением.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

- 3.1. Перед транспортировкой и хранением убедитесь, 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:
 - нормального износа оборудования и его частей;
 - возникновения недостатков оборудования, вызванных неправильной эксплуатацией и неправильным обращением с оборудованием;



НПО АСТА®
ГРУППА КОМПАНИЙ АСТИМА

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ и ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 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, причиненным 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 И 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.