

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 № _____

		EAC Разрешительная документация	Декларация соответствия ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» № ЕАЭС N RU Д-РУ.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-РУ.РА10.В.17747/23 Действительна до «28» ноября 2028 г.

1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ КЛАПАНА

Серия	P213	P223
Назначение	Точное дистанционное регулирование или перекрытие рабочей среды	
Рабочая среда	Вода, воздух, гликоли, а также другие среды, совместимые с материалами конструкции клапана.	
Номинальный диаметр, DN	15 – 200	
Условное давление, PN	16 бар	25 бар (DN15-80) 16 бар (DN100-200)
Макс. температура рабочей среды, Tmax	От -10°C до 150 °C	От -30°C до 150 °C
Регулирующая характеристика	Л – линейная (стандартно), Р – равнопроцентная	
Диапазон регулирования	30:1	
Тип привода	См. приложение 1	
Монтажное положение	Горизонтальное (приводом вверх), вертикальное (по согласованию с производителем)	
Пропускная способность, Kvs	2,5 - 630 м³/ч	
Компенсация давления	Неразгруженный по давлению (DN 15 – 50), Разгруженный по давлению (DN 65 – 200)	
Класс герметичности	IV класс (уплотнение по затвору "металл-металл") / VI класс (уплотнение по затвору PTFE) по ГОСТ 9544-2015	
Тип присоединения	Фланцевое по ГОСТ 33259-2015	
Условия эксплуатации	У3.1 по ГОСТ 15150-69	

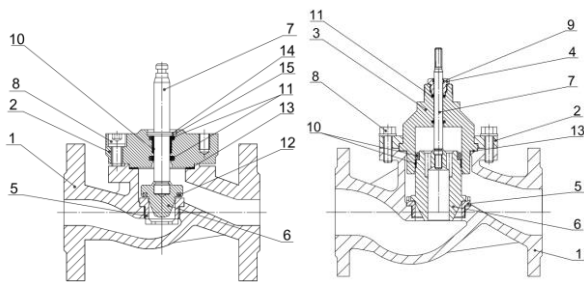
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

P223 DN15-50

P213, P223 DN65-200

№	Наименование	Материал			
		P213		P223	
		DN 15-50	DN 65-200	DN 15-50	DN 65-200
1	Корпус	Серый чугун		Высокопрочный чугун ВЧ40	
2	Крышка	Сталь 20			
3	Втулка сальника	-	Сталь 20X13	-	Сталь 20X13
4	Букса сальника	-	Сталь 20X13	-	Сталь 20X13
5	Седло	Сталь 20X13			
6	Плунжер	Сталь 20X13			
7	Шток	Сталь 20X13			
8	Болт, шайба	Углеродистая сталь, оцинковка			
9	Грязесъемник	-	EPDM	-	EPDM
10	Направляющая	PTFE/Бронза			
11	Сальник	EPDM + PTFE/Графит			
12	Уплотнение затвора*	PTFE/Графит			
13	Прокладка	Графлекс			
14	Стопорное кольцо	Сталь 65Г			
15	Упорная шайба	Сталь 3			

*- при исполнении клапана с упл. по затвору «металл-металл» поз. 12 отсутствует



P223 DN15-50

P213, P223 DN65-200

3. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование произведено в соответствии с требованиями ТР ТС, ТУ 28.14.11-002-39080305-2021 и признано годным к эксплуатации. Клапаны регулирующие 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.

Контролер ОТК

Хаустова О. Г.

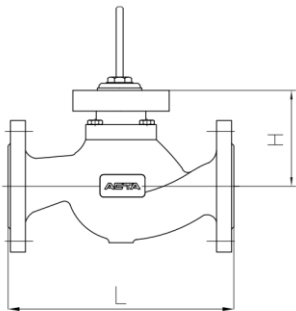
должность

ФИО

подпись/МП

дата

4. МАССОГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛАПАНА

	DN	L, мм	H, мм	Масса, кг
	15	130	159	3,2
	20	150	159	3,8
	25	160	159	4,5
	32	180	159	6,9
	40	200	171	9,6
	50	230	177	11,9
	65	290	204	21
	80	310	234	28
	100	350	269	40
	125	400	239	55
	150	480	259	75
	200	600	339	125

5. ПРОПУСКНЫЕ СПОСОБНОСТИ КЛАПАНА

DN	Kvs, м³/ч																						
	0,1	0,16	0,25	0,4	0,6	1	1,6	2,5	4	6,3	10	16	25	40	63	80	125	160	200	250	400	630	
	Ход штока, мм																						
15	10	10	10	10	10	10	10	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
20	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
25	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	20	-	-	-	-	-	-	-	
65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	30	-	-	-	-	-	-	-	
80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	-	30	30	-	-	-	-	-	
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	30	-	-	-	-	
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	50	50	-	-	
150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	50	50	50	-	
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	75	75	75	

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 и серийным номером.
- Допускать замерзание рабочей среды внутри оборудования.
- Эксплуатировать оборудование при отсутствии эксплуатационной документации.
- Производить работы по устранению дефектов при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе.
- Использовать оборудование в качестве опоры на трубопроводе.
- Открывать/закрывать вентили с применением рычагов, удлиняющих маховик, не предусмотренных инструкцией по эксплуатации.
- Приваривать ответные фланцы к трубопроводу с прикрепленным к ним оборудованием.

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 (для защиты от повреждений оборудование поставляется с пластиковыми заглушками);
- в соосности и параллельности ответных фланцев, приваренных к трубопроводу.

1.2. В месте монтажа оборудование не должно испытывать нагрузок от трубопровода (при изгибе, сжатии, растяжении, кручении, перекосах, вибрации, неравномерности затяжки крепежа и т.д.).

1.3. Перед началом монтажа необходимо:

- произвести промывку трубопровода;
- отключить участок, на котором будет устанавливаться клапан, и дренаж, если присутствует в системе;
- удалить пластиковые заглушки с патрубков арматуры;

1.4. Наличие в трубопроводе даже небольшого количества твердых включений в рабочей среде существенно снижает срок службы регулирующего клапана. Во избежание этого перед регулирующим клапаном необходимо установить фильтр (фильтр сетчатый АСТА Ф).

1.5. Регулирующий клапан устанавливается как на горизонтальном, так и на вертикальном участке трубопровода, таким образом, чтобы направление движения среды совпадало с направлением стрелки на корпусе. Привод должен устанавливаться в любом положении, не ниже оси трубопровода.

1.6. Для проведения обслуживания и ремонта рекомендуется установка запорных вентилей (вентили запорные АСТА В) позволяющие проводить техническое обслуживание и ремонт без выпуска рабочей среды из всей системы.

1.7. Рекомендуется предусмотреть прямые участки трубопроводов длиной не менее 3DN без изменений диаметров до и после клапана.

1.8. 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 вентиля;

- присоединительные фланцы трубопровода устанавливать без перекосов, не допускается устранение перекосов за счет натяга, приводящего к деформации фланцев корпуса арматуры.

1.9. При вводе в эксплуатацию необходимо открывать запорную арматуру медленно. Сначала откройте арматуру со стороны входа, а затем – со стороны потребителя.

1.10. Для изменения положения установленного на клапан привода необходимо:

- раскрутить контргайку для возможности вращения привода относительно штока клапана;
- повернуть привод на требуемый угол плавными движениями, без рывков;
- закрутить контргайку.

Внимание: в случае повреждения деталей клапана в процессе изменения положения привода гарантия изготовителя теряет свою силу.

1.11. В случае установки оборудования вне обогреваемых помещений необходимо обеспечить его дренажное при низких температурах окружающей среды, либо обеспечить его теплоизолирование.

1.12. Промывку системы водой необходимо проводить только при полностью открытом затворе клапана.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

2.1. Регулирующие клапаны подвержены естественному износу, особенно это касается седла и уплотнительных поверхностей. 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. Если произошла утечка и уплотняющие поверхности изношены, их необходимо заменить. Периодичность проведения визуального контроля – не реже одного раза в квартал.

2.3. Технический осмотр и обслуживание проводится с целью оценки общего состояния клапана, его элементов и подтверждения работоспособности. В рамках ТО осуществляется проверка исправности механических частей, деталей (плавности хода штока, отсутствия посторонних шумов, звуков, свищей) и замена уплотнений. Периодичность проведения технического осмотра – не реже одного раза в год.

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 и отсоединить от приводного оборудования, в соответствии с "Инструкцией по сборке привода с клапаном и монтажного комплекта".

2.6. При закручивании привода убедитесь, что клапан находится в закрытом положении.

2.7. Перед чисткой клапана необходимо убедиться, что чистящее вещество совместимо с материалом корпуса и уплотнением.

2.8. При сборке необходимо очистить стыковые поверхности и установить новые прокладки.

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;
- 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.