

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



КРАН ШАРОВОЙ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫЙ С ЛАТУННОЙ САЛЬНИКОВОЙ ГИЛЬЗОЙ

Модель: VTr.743

ПС – 47602-2

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Назначение и область применения

1.1. Кран шаровой промышленный применяется в качестве запорной арматуры на полипропиленовых трубопроводах систем питьевого и хозяйственно питьевого назначения, горячего водоснабжения, отопления, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам крана.

1.2. Конструктивной особенностью крана является использование латунной обоймы сальникового узла, что предотвращает коробление элементов узла при формовании и эксплуатации в условиях перепадов температур рабочей среды.

1.3. Кран присоединяется к полипропиленовому трубопроводу методом полифузионной сварки.

1.4. Использование шаровых кранов в качестве регулирующей арматуры не допускается.

2. Технические характеристики

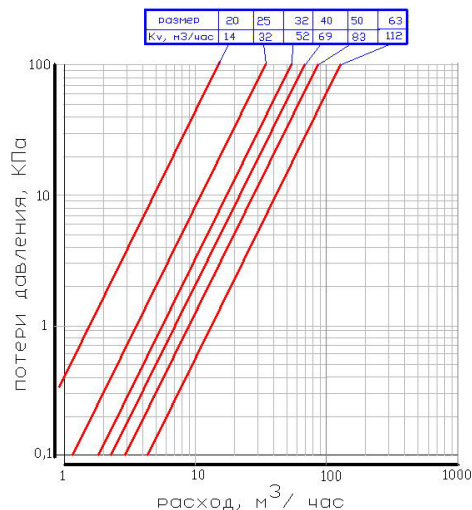
№	Характеристика	Ед. изм.	Значение для Дн трубы (мм)					
			20	25	32	40	50	63
1	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015		«А»					
2	Средний полный ресурс	циклы	5000					
3	Средняя наработка на отказ	циклы	5000					
4	Ремонтопригодность		нет					
5	Номинальное давление, РН	МПа	2,5					
6	Диапазон диаметров условного прохода (Дн –трубы)	дюймы (мм)	1/2" (20)	3/4" (25)	1" (32)	1 ¼" (40)	1 ½" (50)	2" (63)
7	Пропускная способность, Кв	м ³ /час	14	32	52	69	83	112
8	Максимальная температура рабочей среды	°С	90					

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9	Максимальная температура среды, окружающей изделие	°С	60					
10	Максимальная влажность среды, окружающей изделие	%	70					
11	Класс по эффективному диаметру		полнопроходной					
12	Способ соединения с трубопроводом		полифузионная сварка					
13	Время нагрева PP-R	сек	6	7	8	12	18	24
14	Время сварки PP-R	сек	4	4	6	6	6	8
15	Время остывания PP-R	сек	120	120	220	240	250	360
16	Глубина сварочного гнезда	мм	15	17	19	20	24	28
17	Температура сварки полипропилена	°С	260					
18	Рабочая среда		Вода, растворы гликолей до 50%, сжатый воздух					
19	Средний полный срок службы	лет	20					

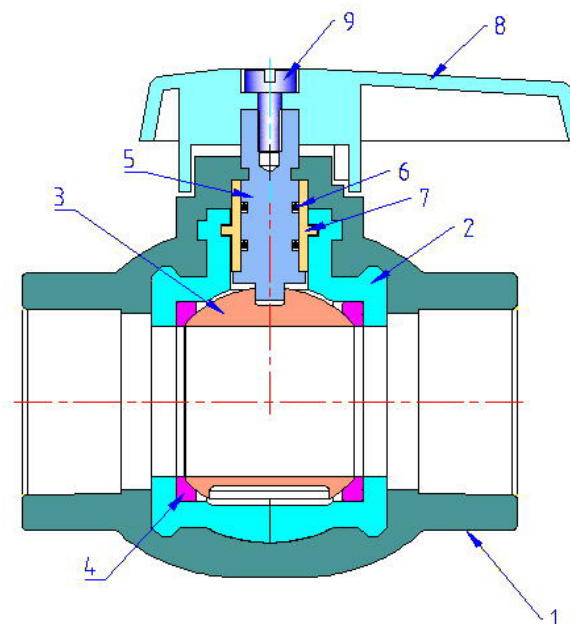
3. График пропускной способности клапанов



Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4. Конструкция

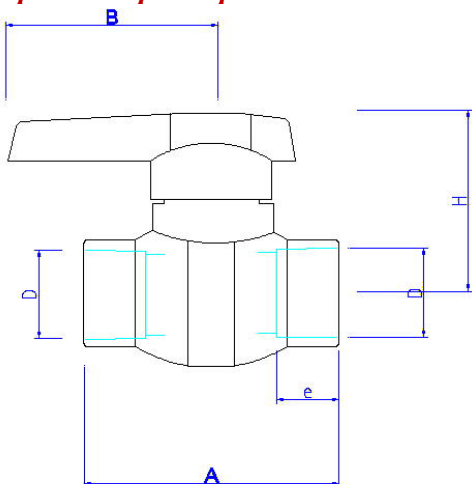


Поз.	Наименование	Материал	Марка
1	Корпус	полипропилен	PP-R
2	Составная обойма затвора	стеклонаполненный полипропилен	PP-R+GF
3	Шаровой затвори для Дн 20,25,32	латунь с покрытием из слоя хрома	CW617N
3.1.	Шаровой затвори для Дн 40,50,63	Сталь аустенитная	AISI304
4	Уплотнительное кольцо	тефлон	PTFE
5	Шток	латунь	CW614N
6	Сальниковые кольца	эластомер	EPDM
7	Сальниковая обойма	латунь	CW614N
8	Ручка	полипропилен	PP-R
9	Винт крепления	сталь оцинкованная	Ст.3

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5. Габаритные размеры



Размер	A, мм	B, мм	H, мм	D, мм	e, мм	Вес, г
20	70	56	34	20	15	102
25	80	56	54	25	17	170
32	88	65	63	32	19	260
40	102	108	78	40	20	500
50	112	74	97	50	24	750
63	128	80	116	63	28	1340

6. Указания по монтажу

- Краны могут устанавливаться в любом монтажном положении.
- Краны не допускается располагать ближе 1 м от поверхностей с температурой выше 120°C° а также от источников открытого огня.
- Не рекомендуется располагать краны в зоне воздействия прямых солнечных лучей.
- Монтаж кранов должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С.

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.5. Соединения кранов с трубами должны выполняться методом термической полифузионной муфтовой сварки с помощью специального сварочного аппарата. Настроечная рабочая температура 260°C.

6.6. Полипропиленовые трубы рекомендуется использовать того же производителя, что и краны. В этом случае гарантируется одновременный прогрев на рабочую глубину трубы и крана.

6.7. Режимы сварки при выполнении соединений должно соответствовать изложенным в технических характеристиках.

6.8. Краны, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0 °С, должны быть перед монтажом выдержаны в течение 2 ч при температуре не ниже +5 °С.

6.9. При сварке кранов с трубами, армированными алюминием, торец многослойной трубы должен быть предварительно отторцован специальным инструментом, удаляющим алюминий на глубину 2мм.

6.10. При сварке следует руководствоваться рекомендациями, изложенными в паспортах на соответствующие трубы.

6.11. Перед запуском в эксплуатацию система должна быть подвергнута гидравлическому испытанию статическим давлением, в 1,5 раза превышающим рабочее, но не менее 6 бар. Испытания проводятся в порядке, изложенном в СП73.13330.2016.

6.12. После монтажа система должна быть промыта в соответствии с требованиями п.6.1.13 СП73.13330.2016.

7. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

7.1. Изделия должны эксплуатироваться при условиях, изложенных в технических характеристиках.

7.2. Не допускается эксплуатировать кран с ослабленным винтом крепления рукоятки, так как это может привести к поломке шейки штока.

7.3 Категорически запрещается допускать замерзание рабочей среды внутри крана. При осушении системы в зимний период

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

кран должен быть оставлен полуоткрытым, чтобы рабочая среда не осталась в полостях за затвором.

7.4. Не допускается воздействие на корпус крана химических веществ, агрессивных к полипропилену.

7.5. Для исключения возможности прикипания затвора, один раз в 6 месяцев необходимо произвести цикл открытия/закрытия основного и дренажного крана.

7.6. Рабочая среда не должна способствовать образованию накипи и шлама на внутренних поверхностях изделия, а также вымыванию цинка из латуни. Карбонатный индекс горячей воды, проходящей через корпус изделия, не должен превышать $1,5 \text{ (мг-экв./дм}^3\text{)}^2$. Индекс Ланжелье для воды должен быть больше 0.

8. Условия хранения и транспортировки

8.1. Хранение полипропиленовых кранов должно производиться по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150-69 в проветриваемых помещениях.

8.2. Погрузка и разгрузка допускается только при температуре выше $-10 \text{ }^\circ\text{C}$. Для транспортировки при температуре от -11 до $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ следует принять специальные меры для предотвращения передачи механических нагрузок на краны. Транспортировка при температуре ниже $-21 \text{ }^\circ\text{C}$ запрещена.

8.3. Запрещается складировать изделия на расстоянии менее 1 м от нагревательных приборов.

8.4. В соответствии с ГОСТ 19433-88 полипропиленовые краны не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

9. Утилизация

9.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. Гарантийные обязательства

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил применения, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

10.3. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

10.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающие качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик. При этом фактический вес изделия не должен отличаться от веса, заявленного в настоящем паспорте, более, чем на 10%.

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

11. Условия гарантийного обслуживания

11.1. Претензии к качеству изделия могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

11.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно.

Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественное изделие денежных средств или на соразмерное уменьшение его цены. В случае замены или ремонта, замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

11.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если изделие признано ненадлежащего качества.

11.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки изделия возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

11.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.