
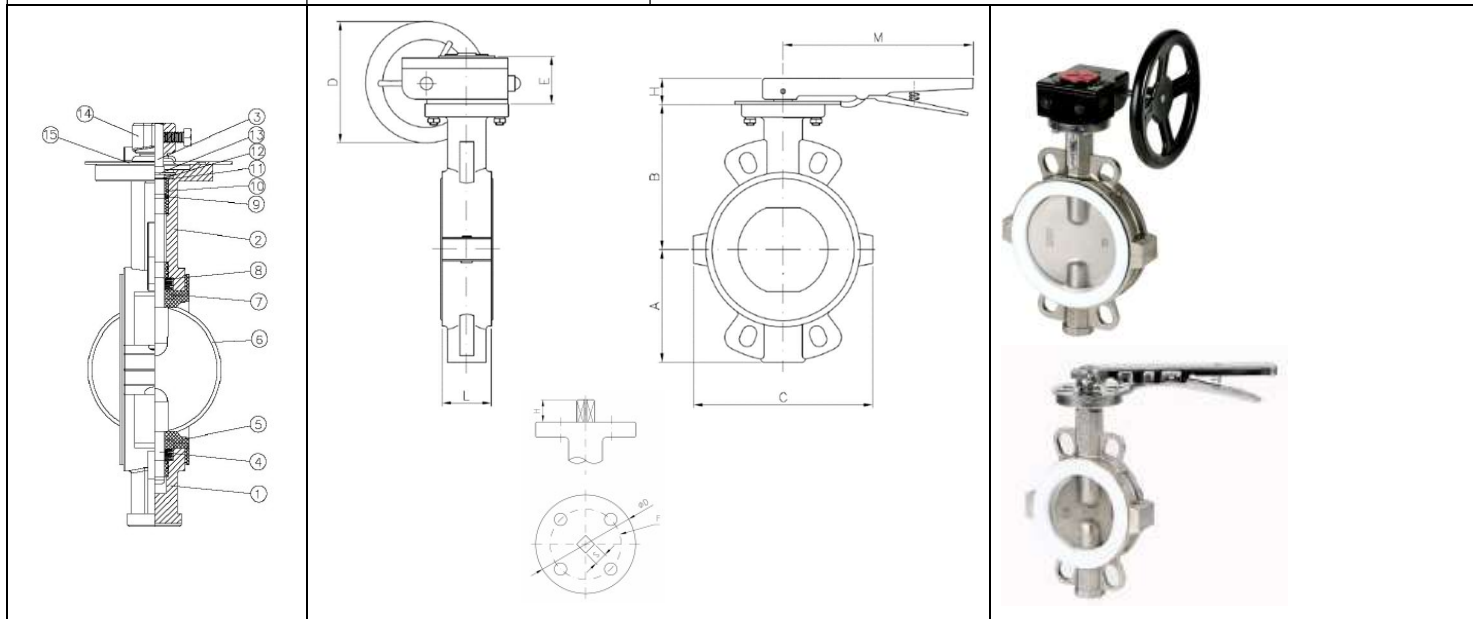


# ПАСПОРТ

## Затвор дисковый поворотный

<b>Маркировка:</b> <b>GENEBRE 2104</b>		<b>Наименование изделия:</b> Затвор дисковый поворотный межфланцевый Genebre 2104
<b>Предприятие изготовитель:</b> <b>Genebre S.A., Испания</b>		<b>Предельные рабочие значения:</b> Темп. мин.: - 25 °C; Темп. макс.: + 180 °C
		<b>Адрес производства:</b> Edificio Genebre Avda. Joan Carles I, 46-48 08908 L'Hospitalet de Llobregat Barcelona (Spain)
		<b>Применение:</b> Затворы дисковые поворотные мод.2104 применяются для полного перекрытия или регулирования расхода рабочей среды в системах водоснабжения ХВС и ГВС, системах водоотведения, отопления, кондиционирования, вентиляции, пожаротушения и иных областях промышленности и ЖКХ. Запирающий элемент выполнен в форме диска, вращающегося вокруг своей оси перпендикулярно направлению потока транспортируемой среды. Подходит для работы на таких рабочих средах как: техническая вода; питьевая вода; деминерализованная вода; дистиллированная вода; стандартные теплоносители, некоторые виды пищевых продуктов; этилен- и пропилен гликоль до 60%, минеральные, гидравлические, индустриальные масла; неэтилированные бензины; этиловый и метиловый спирты; хладагенты групп HFA, HFB, HFC; дизельное топливо, авиационный керосин, растительные масла и жиры, животные масла и жиры, растворы пенообразователя систем пенного пожаротушения, воздух до 12 бар.
<b>Спецификация</b>		
<b>1. Нижний корпус</b>	Нерж. сталь CF8M (316)	
<b>2. Верхний корпус</b>	Нерж. сталь CF8M (316)	
<b>3. Верхний шток</b>	Нерж. сталь AISI 316	
<b>4. Нижний шток</b>	Нерж. сталь AISI 316	
<b>5. Седло</b>	PTFE на базе EPDM	
<b>6. Диск</b>	Нерж. сталь CF8M (316)	
<b>7. Втулка шарнира</b>	RPTFE	
<b>8. Пружинная шайба</b>	Нерж. сталь AISI 301	
<b>9. Уплотнительное</b>	Viton (FPM, FKM)	
<b>10. Втулка шарнира</b>	RPTFE	
<b>11. Шайба</b>	Нерж. сталь AISI 304	
<b>12. Стопорное кольцо</b>	Нерж. сталь AISI 304	
<b>13. Стопорное кольцо</b>	Нерж. сталь AISI 304	
<b>14. Ручка</b>	Нерж. сталь AISI 304	
<b>15. Тарелка</b>	Нерж. сталь AISI 304	



Модель	DN	PN	Параметры (мм)								Размеры фланцев			Вес (кг)	
			L	A	B	C	D	E	H	M	F (5211)	S	D		Момент Nm
2104 09	50	10	43	74	136	117	***	***	32	264	F05	11	65	20	2.700
2104 10	65	10	46	82	138	126	***	***	32	264	F05	11	65	25	3.300
2104 11	80	10	46	90	138	142	***	***	32	264	F05	11	65	30	3.600
2104 12	100	10	52	116	158	178	***	***	32	264	F07	14	90	60	5.400
2104 13	125	10	56	132	174	202	***	***	32	264	F07	14	90	100	7.400
2104 14	150	10	56	145	190	234	200	55	32	***	F07	14	90	180	10.500
2104 16	200	10	60	180	229	286	220	71	45	***	F10	17	125	300	18.100
2104 18	250	10	68	210	264	338	300	71	45	***	F10	22	125	400	24.900

Номинальный диаметр, DN	50-250 мм	
Номинальное давление, PN	10 бар	
Температура рабочая, С	-20С...+150С	
Температура максимальная (кратковременная), С	-25С...+180С	
Климатическое исполнение	УХЛ 3.1, 4, 4.1, 4.2, 5 по ГОСТ 15150-69	
Стандарты	ГОСТ 13547-2015 (ГОСТ 28908-91)	
Строительная длина	EN558-1 GR (серия) 20 / DIN 3202 ТЗ К1 / ISO 5752 серия 20 / EN 593	
Герметичность	«А» по ГОСТ 9544 (ГОСТ 54808)	
Гидравлические испытания	Герметичность 1,1хPN, корпус 1,5хPN	
Управление	Ручное:	Автоматическое:
	Рукоятка	Электрический привод
	Редуктор	Пневматический привод

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Монтаж и эксплуатация

1. При установке дискового поворотного затвора «на сухую», в трубопроводе сила трения резины о металл не всегда позволяет полностью закрыть вручную. В случае необходимости закрытия затвора на сухую, следует смочить обычной водой диск и седловое уплотнение.
2. Дисковые поворотные затворы должны использоваться строго по назначению в соответствии с рабочими параметрами, которые указаны в прилагаемой технической документации.
3. Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать поворотный затвор осмотру и проверке его работоспособности. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем затворы

### Меры безопасности

1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию дисковых поворотных затворов GENEБRE допускается персонал, прошедший соответствующее обучение по устройству затворов, правилам техники безопасности, требованиям настоящего технического описания и имеющий навыки работы с запорной арматурой.
2. Обслуживающий персонал, производящий регламентные работы, разборку, сборку и ремонт дискового поворотного затвора, должен пользоваться исправным инструментом, иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.
3. **!** Запрещено устанавливать дисковые поворотные затворы GENEБRE мод.2104 на пар.

### Для обеспечения безопасной работы дискового поворотного затвора категорически запрещается:

1. Использование дискового поворотного затвора на рабочие параметры, превышающие указанные в данном техническом описании;
2. Эксплуатация дискового поворотного затвора при отсутствии эксплуатационной документации;
3. Разбирать дисковый поворотный затвор, находящийся под давлением;
4. Во избежание травм, неисправностей оборудования, падений, ударов и прочих повреждений, запрещается поднимать дисковые поворотные затворы за рукоятку, штурвал, редуктор или привод.

### Порядок установки

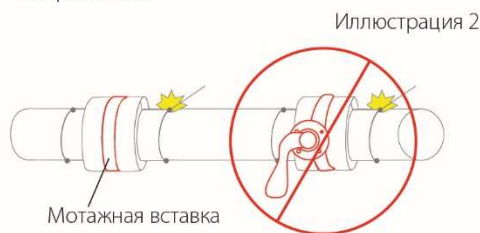
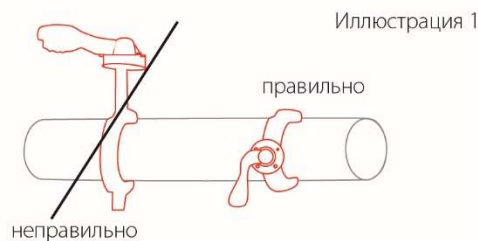
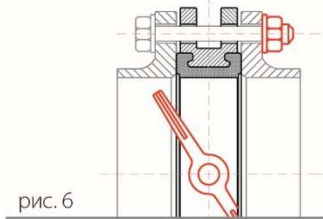
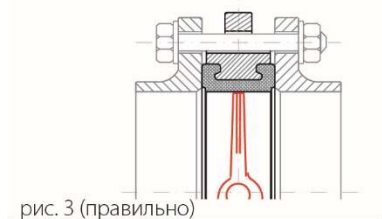
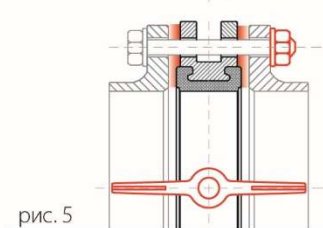
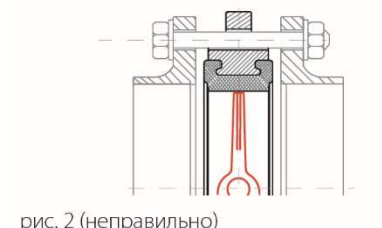
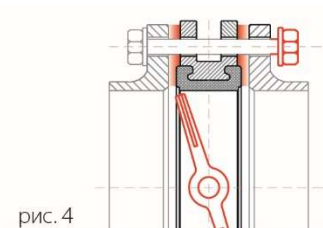
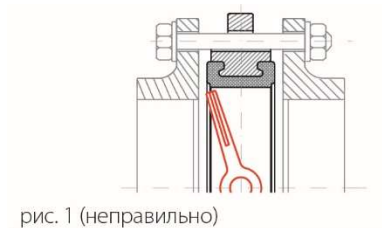
1. Выбор фланцев: Монтаж дисковых поворотных затворов рекомендуется производить между воротниковыми фланцами ГОСТ 33259-2015 тип 11 исп. В, ряд 1, PN16.
2. Использование фланцев с внутренним диаметром меньше номинального диаметра затвора может привести к блокировке диска, что в свою очередь вызовет серьезное повреждение диска поворотного затвора (рис. 1). Для фланцев, изготовленных согласно ГОСТ 33259-2015 тип 11 исп. В, ряд 1, PN16, при правильной установке затворов, повреждения диска не будет.
3. В случае использования фланцев с внутренним диаметром больше номинального диаметра затвора, фланцы не будут полностью закрывать седловое уплотнение, что может привести к повреждению и деформации седлового уплотнения (рис. 2).
4. Перед началом монтажа важно убедиться, что внутренний диаметр фланцев соответствует номинальному диаметру дискового поворотного затвора (рис. 3).
5. Фланцы должны располагаться плоскопараллельно по отношению друг к другу на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.
6. При установке дисковых поворотных затворов прокладки не используются.
7. Перед монтажом необходимо очистить трубопроводы от грязи, песка, окалины.
8. Для уменьшения износа седлового уплотнения и в целом увеличения срока службы поворотный затвор рекомендуется устанавливать в горизонтальном положении штока  $\pm 30^\circ$  (иллюстрация 1), особенно при применении затворов в средах, содержащих абразивные частицы.
9. Установка затвора с вертикальной осью не рекомендована, при установке затвора штоком вертикально, характерен повышенный износ уплотнения внизу возле штока. Это связано с отложением абразивных частиц в нижней части затвора, возле оси штока.
10. Перед установкой необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей.
11. Перед началом монтажа диск поворотного затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы диск не выходил за корпус дискового поворотного затвора (рис. 4).
12. Отцентрируйте поворотный затвор и слегка закрутите болты (шпильки), но не затягивайте их. Откройте диск поворотного затвора до положения «полностью открыто» (рис. 5).
13. Затяните болты (шпильки) так, чтобы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались.
14. Фланцевые соединения следует затягивать равномерно в три или даже четыре прохода, последовательностью «крест-накрест».
15. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Медленно закройте и откройте дисковый поворотный затвор. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться (рис. 6).
16. При снижении фиксирующей нагрузки во фланцевом соединении в результате релаксации в прокладке или крепеже или в случаях, когда технологический процесс является выражено циклическим по температуре или давлению, может понадобиться дополнительная подтяжка соединения через некоторое время после начала эксплуатации или, в особо сложных случаях, комплектация крепежа мощными тарельчатыми пружинными шайбами.

## Приварка фланцев

1. **Использование монтажной вставки.** Приварка фланцев к трубопроводу осуществляется с помощью, установленной между фланцами, монтажной вставки. После окончательной приварки фланцев вставка изымается и вместо нее устанавливается затвор. Это самый безопасный рекомендуемый способ установки.
2. **Врезка части трубопровода с уже установленным затвором.** Вне трубопровода осуществляется приварка двух частей трубы к фланцам (длина частей привариваемой трубы должна иметь длину не меньше, чем два диаметра затвора). Далее затвор стягивается между полученными заготовками в соответствии с инструкцией по монтажу, и вся конструкция устанавливается в трубопровод, после чего происходит окончательная приварка.
3. **Точечная фиксация фланцев с установленным затвором.** Затвор устанавливается между фланцами (но не затягивается полностью) вне трубопровода, затем производится точечная приварка (прихватка) фланцев к трубопроводу, после чего затвор обязательно вынимается из фланцев и производится окончательная приварка фланцев. После этого осуществляется монтаж затвора. Метод является более сложным и опасным и требует высокой квалификации монтажной бригады, иначе седловое уплотнение затвора может быть повреждено при сварке (иллюстрация 2).

## Особенности монтажа дисковых поворотных затворов с электроприводом

1. Перед установкой затвора в трубопроводе необходимо настроить привод и затвор на совместную работу в соответствии с инструкцией завода-изготовителя электропривода.
2. Проверить монтаж или смонтировать затвор с приводом.
3. При монтаже затвора с приводом в любом положении, отличном от вертикального, привод должен иметь собственные опоры.
4. Установка привода под затвором запрещена.
5. Настроить концевые выключатели и ограничители хода для положений «открыто» и «закрыто», седло при этом следует покрыть силиконовой смазкой во избежание работы «на сухую».
6. Произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия затвора с помощью ручного дублера.
7. Если при открытии от ручного дублера затвор открывается и закрывается нормально, произвести подключение к сетям питания и управления, и произвести несколько циклов пробного открытия-закрытия с помощью электропривода. Только после выполнения указанных операций, если затвор с приводом функционирует нормально, допускается приступать к монтажу затвора на трубопроводе.
- 8.



## Правила хранения

1. До монтажа дисковые поворотные затворы должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищающих их от загрязнения, прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, обеспечивающих сохранность упаковки, исправность в течение гарантийного срока.
2. При длительном хранении дисковых поворотных затворов необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осматривать, удалять наружную грязь и ржавчину, при необходимости обработать седловое уплотнение силиконовой смазкой (силиконовым спреем).
3. После продолжительного хранения следует произвести ревизию на предмет видимых разрушений, растрескивания или потери эластичных свойств седлового уплотнения затвора.
4. Запрещается использовать дисковые поворотные затворы, которые имеют видимое растрескивание седловых уплотнений.
5. Для хранения при отсутствии заводской упаковки поворотные затворы следует упаковать в плотную промасленную бумагу или полиэтиленовую упаковку достаточной толщины.
6. После длительного хранения при необходимости следует провести дополнительный тест на герметичность и работоспособность под давлением.

## Транспортировка

1. Хранение и транспортировка должна осуществляться без ударных нагрузок при температуре:  $-50...+60^{\circ}\text{C}$  без перепадов температур.
2. Условия транспортировки и хранения 6ОЖ2, 8ОЖ3 по ГОСТ 15150-69.
3. При подъеме, погрузке и разгрузке дисковый поворотный затвор должен находиться в горизонтальном положении во избежание повреждений.
4. Дисковые поворотные затворы транспортируются в таре, изготовленной по ГОСТ 2991-85. Допускается транспортировка без упаковки, при этом рекомендуется маховик снимать во избежание его поломки.

### Технологическое обслуживание

1. Периодически, не реже одного раза в месяц, производить контроль в рабочем состоянии: внешний осмотр
2. Проверку герметичности мест соединения относительно внешней среды.

### Консервация

Временная противокоррозионная защита (консервация) осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

### Утилизация

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком и действующими законодательными актами РФ. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности за утилизацию затворов.

**ВНИМАНИЕ!** Претензии по качеству принимаются только при предъявлении паспорта на изделие.

Гарантии изготовителя			
Поставщик GENEVRE S.A., ИСПАНИЯ гарантирует работоспособность изделия в течение 24 месяцев с момента продажи.			
Отметки о прохождении приемосдаточных испытаний			
Проверка соответствия конструкторской документации	Годен		
Тест на прочность корпуса	Годен		
Тест на герметичность	Годен		
Проверка работоспособности	Годен		
Комплектация			
№	Наименование	Кол-во (шт.)	Обозначение
Паспорт/Руководство по монтажу и эксплуатации - 1 шт.			

### Отметки о продаже

Предприятие-изготовитель: **GENEVRE S.A., Испания**

Поставщик:

М.П.