

Инструкция по эксплуатации

для ножевых задвижек АБО серии 300

- 1. Введение**
- 2. Правила безопасности**
- 3. Обозначение ножевых задвижек**
- 4. Транспортировка и хранение**
- 5. Монтаж на трубопроводы**
- 6. Испытание трубопроводов на давление**
- 7. Эксплуатация и техническое обслуживание**
- 8. Помощь в случае повреждений**
- 9. Прочая информация**

1. Введение

Ножевая задвижка серии 300 – межфланцевая арматура, герметичная в обоих направлениях потока. Она подходит для жидкостей, содержащих большое количество твердых веществ, вязких жидкостей и для жидкостей с высокой концентрацией осадков.

В полностью открытом положении обеспечивается 100% пропускная способность, отсутствуют «мертвые» зоны, и таким образом исключается опасность осадка нечистот.

Нож изготавливается из нержавеющей стали, корпус из чугуна или из нержавеющей стали.

Более подробная информация относительно размеров, давлений, температур и прочих условий применения указана в проспектах. Кроме того, возможна консультация с производителем.

2. Правила безопасности

Монтаж, эксплуатация и техническое обслуживание осуществляется надлежащим образом только обученным и инструктированным лицом.

Подробные правила безопасности – см. отдельный документ, который необходимо внимательно изучить до проведения монтажа.

3. Обозначение ножевых задвижек

Все данные о параметрах ножевых задвижек указаны на идентификационной щитке, который находится на каждой арматуре.

4. Транспортировка и хранение

Транспортировку необходимо всегда осуществлять в соответствующей упаковке, защищающей от механических повреждений и от атмосферных воздействий.

Арматура хранится в закрытых, сухих и беспыльных помещениях при нормальной температуре.

5. Монтаж на трубопровод

Порядок проведения монтажа подробно описан в документе **Инструкции по монтажу**.

До проведения монтажа необходимо проверить:

- соответствует ли поставленная арматура требуемому условному давлению PN, условному диаметру DN и материалному исполнению в соответствии с использованием,
- не привела ли транспортировка к повреждению (контроль правильной работы арматуры).

Фланцы должны быть параллельны и соосны друг к другу. На арматуру нельзя переносить от трубопроводов ни сил, ни моментов.

Расположение любое (включая вертикальные трубопроводы). В случае расположения шпинделя арматуры отличного от расположения перпендикулярно вверх горизонтальной оси трубопровода, повышается риск более высокого износа составных частей и более высоких расходов по техническому обслуживанию (в случае рабочей среды с содержанием твердых частиц).

Ножевые задвижки закрепляются между фланцами сквозными болтами и шпильками. По периметру арматура установлены дополнительными сквозные болты через оба фланца. В верхней части необходимо использовать шпильки с прокладкой и гайкой, для прочного и безопасного присоединения задвижки к фланцам.

Если при монтажа навариваются фланцы, арматуру можно устанавливать только после полного остывания.

Между корпусом задвижки и фланцем вкладывается плоское уплотнение, поэтому необходимо, чтобы были применены фланцы с плоской уплотнительной поверхностью, напр. формы В согласно EN1092.

6. Испытание трубопроводов на давление

Арматура предварительно опрессована у производителя. После монтажа на трубопроводы необходимо прессовать весь участок трубопроводов с арматурой. При этом надо соблюсти следующие условия:

- вновь установленный участок тщательно очистить и устранить все механические загрязнения,
- в случае открытых задвижек прессовать до $P_{max}=1,5 PN$,
- в случае закрытых задвижек прессовать до $P_{max}=1,1 PN$.

7. Эксплуатация и техническое обслуживание

В ходе ввода в эксплуатацию необходимо проверить и по возможности восстановить смазку шпинделя, гайки ножа и его уплотнения. Данную смазку необходимо обновить как минимум один раз в шесть месяцев.

Если задвижка остается долгое время в той же позиции, рекомендуется как минимум четыре раза в год провести весь цикл – открыто – закрыто.

8. Помощь в случае повреждений

В случае появления повреждений и их ремонта необходимо соблюдать все правила безопасности – см. отдельный документ **Правила безопасности**.

Повреждение	Возможная причина	Устранение
Негерметичность между задвижкой и фланцем	Недостаточно подвернутые болты, или дефектное уплотнение	Подвернуть болты на фланцах. Если просачивание продолжается, поменять уплотнение между задвижкой и фланцем
Высокая величина крутящего момента на маховике , Движение ножа по траектории, отличной от нормальной	Большое предварительное напряжение уплотнения ножа	Равномерно легко ослабить болты уплотнения ножа
	Загрязненный нож	В открытой позиции вычистить и снова намазать нож
	Шпиндель и гайка загрязненные, без смазки	Вычистить и намазать
Негерметичность затвора	Посторонний предмет, ущемленный ножом	Задвижку приоткрыть и снова закрыть, в случае необходимости повторить
	Поврежденное уплотнение ножа	Уплотнение поменять
Негерметичность у выхода ножа	Недостаточно подвернутое уплотнение	Равномерно подвернуть
	Поврежденное уплотнение ножа	Поменять уплотнение, нож вычистить и смазать
	Сильно загрязнен нож	Вычистить и смазать

9. Прочая информация

Данные инструкции, остальные упомянутые документы и прочую информацию – также на других языках – можно найти на www.abovalve.com или по адресу:

ООО «ABO valve»
 Dalimilova 54b
 783 35 Olomouc – Chomoutov
 Czech Republic

Тел. 00420 585 223 955
 Факс 00420 585 223 984
abovalve@abovalve.com
www.abovalve.com

Дата последнего контроля: 12. 11. 2010