



ОКПД 28.14.13.130

ООО «ЧелбинскСпецСтрой»
454010, Челябинск, ул. Енисейская, 47
Тел/факс: +7(351) 730-47-47, +7(351) 796-30-85
e-mail: office@chsgs.ru

Лицензия С.Е. 4854/2019 от 10.10.19
Лицензия соответствия РР ТС 010: ЕАЭС и РУ Д.РУ.РА.01.В.767800/21 от 03.02.21
Сертификат РР ТС 010: ЕАЭС Р.У.С.-РУ.НХ.37.01241 от 18.01.21

Лицензия соответствия РР ТС 082: М.ЕАЭС N.Р.У.Д.РУ.НХ.37.В.16066/20 от 21.12.20
Лицензия соответствия ГАЗСЕРТ: №ОА.41, Р.У.1404.Н.00058 от 08.05.19

Лицензия соответствия по результатам самитранспортно-операционной проверки продукции: №9807/2016 от 08.12.16 НАЗНАЧЕНИЕ

Перезаправка шаровых разбортных предохранителей для транспортировки теплогосевой воды, пара (при диапазоне температур 160 С кратковременно и t=150 С постоянно), газа, нефти, нефтепродуктов и любых других сред, по отношению к которым материал корпуса крана коррозионно-стойкий. Изделие используется только для полного перекрытия потока транспортируемой среды.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Краны шаровые разбортные готовы к эксплуатации, не требуют технического обслуживания на протяжении всего срока службы. В целях профилактики, а также для предотвращения образования отложений на поверхности шара (защитиваями) необходимо не реже одного раза в год проверять подвижность ходовых частей путем поворота рукоятки крана на 10 - 15 градусов.

12. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга фланцев крана. Максимально допустимое осевое растяжение крана 0,2мм.

2. Для проведения проверки герметичности по шпинделю применять рН-нейтральные среды.

ПРИМЕНЕНИЕ

3. Не рекомендуется разборка, сборка запорной арматуры в любых условиях. Инструкция по разборке, сборке предоставляется по запросу завода изготовителя, включает в себя последовательность операций и перечень ЗИП.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАНОВ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Дросселирование среды при частично открытом затворе ГОСТ 12.2.063.
- Ремонтная работа, связанная с работой по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе.
- эксплуатация крана при отсутствии оформленного на него паспорта.
- применение для управления краном рычагов, удлинителей тлево рукоятки
- использование крана в качестве опоры для трубопровода.
- вносить любые изменения в конструкцию завода изготовителя.
- изменение штока и органов управления, приварка дополнительных оборудования к арматуре (манометров, опор и т.д.) без письменного согласования с заводом-изготовителем.

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1. При монтаже запорной арматуры необходимо соблюдать инструкцию по монтажу крана, прописанную в паспорте. Приглашаем к заказу крану.
2. Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
3. Перед монтажом из проходных патрубков снять заглушки, промазать высушенный осмотр внутренних и наружных поверхностей фланца на предмет наличия инородных предметов и загрязнений. При наличии последних, удалить доступными средствами, не повреждая элементов фланца.
4. При монтаже крана на горизонтальном, вертикальном трубопроводах должен быть полностью открыт.
5. Перед установкой крана, трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и других инородных механических примесей.
6. Зафиксировать фланцы на трубопроводе при помощи специальных ровняющих монтажных струбцин, сокращая параллельность ответных фланцев и осевую ось трубопровода.
7. Проверить фланцы сварки к трубопроводу в четырех точках, де-монтировать кран, произвести приварку по ГОСТ 16037.
8. При монтаже шарового крана необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть заборки, раковин и заусениц, а также других дефектов поверхности.
9. Соблюдая ГОСТ 12.2.063 п. 9.6. производить монтаж крана, только после охлаждения фланцев до температуры не более 50°С, использовать проследяющий материал промазывать заглушку шпика.
10. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.
11. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.

13. Перед монтажом крана на действующий трубопровод осуществить механическую очистку внутренней поверхности трубопровода до и после крана. Очистка должна быть произведена на глубину не менее 20 мм от зеркала фланцев трубопровода.

14. При эксплуатации крана, смонтированного на трубопроводе, запрещается проваживать монтаж заглушек (биннование) для перекрытия потока подаваемой среды со стороны шара.

15. Максимальная амплитуда выворощения трубопроводов не более 0,25 мм.

16. Во избежание гидроудара в трубопроводе открытие и закрытие крана производить плавно, без рывков.

17. При монтаже и эксплуатации кранов должны выполняться требования безопасности по ГОСТ 12.2.063.

18. При подъеме или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять крепление или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро- пневмо- гидротриводов.

19. ГОСТ 12.2.063 «Арматура не должна испытывать нагрузку от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация), несомненно патрубка, неравномерности затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода.»

20. Фланцевые и приварные соединения арматуры должны быть выполнены без натяга трубопровода.

При разборке фланцевого соединения крепеж следует освобождать в последовательности, обратной последовательности затяжки.

Для затяжки крепежа при сборке фланцевого соединения оборудование должно применяться гаченые ключи с нормальной длиной рукоятки по ГОСТ 2838, ГОСТ 2839, специальные ключи, а также динамометрические ключи. Применение различных рычагов в целях удлинения плеча при затяжке крепежа фланцевого соединения клоняны недопустимы.

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

Входной контроль запорной арматуры перед установкой на объект осуществляется в соответствии с нормативной документацией колечного потребителя по согласованию с заводом изготовителем.

ВОЗМОЖНЫЕ ОТКАЗЫ И КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ

1. К потенциально возможным отказам арматуры относятся:
 - потеря плотности и прочности материалов корпусных деталей и сварных швов;
 - потеря герметичности по отношению к внешней среде по подвижным уплотнениям;
 - потеря герметичности затвора;
 - невыполнение функций «открытие-закрытие»;
2. К критериями предельного состояния арматуры относятся:
 - начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей;
 - возникновение трещин на основных деталях корпуса.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ

Краны шаровые ЛД® должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенным от прямых солнечных лучей и удаленных не менее чем на метр от электроустановочных приборов. При нарушении целостности заводской упаковки производитель за лакокрасочное покрытие ответственности не несет. При транспортировке и хранения кран должен находиться в открытом положении. Прокладные отверстия при хранении и транспортировке должны быть закрыты заглушками. Транспортировка осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов. Утилизацию кранов осуществлять в соответствии с ГОСТ 12.2.063 п.13.



ПАСПОРТ

Благодарим Вас за приобретение крана шарового разборного марки LD®. Данное изделие под маркой LD® отвечает всем современным требованиям и стандартам трубопроводной арматуры.

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ
Кран шаровой разборный LD® для жидких и газообразных сред
Компактный

КШ.Р.Ф. 11с67п 050.016.П/П.02
L=100мм

ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

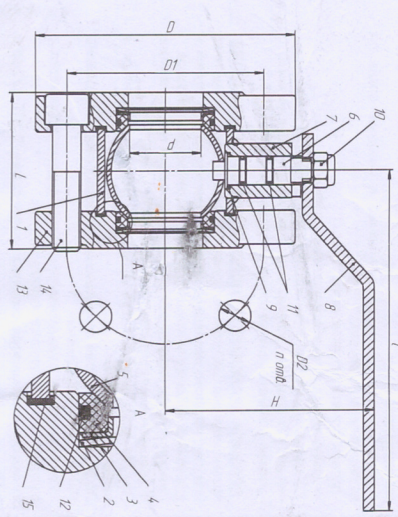
ООО «ЧелбинникСпецГидранСтрой», 454010, Челябинск, Енисейская 47
НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ТУ 3742-005-74212539-2015

СРОК СЛУЖБЫ, ГАРАНТИИ, РЕСУРСЫ

Срок службы - 30 лет, в зависимости от условий эксплуатации.
Гарантия изготовления - 36 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, но не более 42 месяцев с даты продажи при условии соблюдения требований надлежащего хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в данном паспорте. Полный ресурс - не менее 3000 циклов (кроме сред с механическими примесями и агрессивных сред). При разборе крана в полевых условиях производитель не несет ответственности за дальнейшую работоспособность запорной арматуры.

УСЛОВИЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

КШ.Р.	Х.	Х.	XXX.	XXX.	Х/Х.	Х/Х.
Исполнение разборный - Р	Управление: ручное - нет обозначения, с редуктором - Р, под электропривод - Э	Управление:	Номинальный диаметр DN	Номинальное давление: PN, кгс/см ²	П/П - полнопроходной, Н/П - стандартнопроходной	Вариант исполнения по стойкости к воздействию окружающей среды: 02 - Углеродистая, 03 - Легированная
Исполнение по присоединению к трубопроводу: фланцевое - Ф						

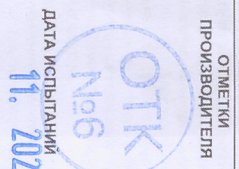


СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ
Кран шаровой изготовлен, испытан и принят в соответствии с требованиями ТУ 3742-005-74212539-2015 и признан годным к эксплуатации.
Кран испытан при t + 20 °С.

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Проведен визуальный и измерительный контроль по ТУ 3742-005-74212539-2015
На герметичность воздухом Рпр 6 кгс/см² по ГОСТ 33257

На прочность и плотность воздухом по ГОСТ 33257: Рн 1,6 МПа - Рпр 2,4 МПа



Варианты соединения выполнены по ГОСТ 16037.
Консервация проведена по ГОСТ 9.014 п.5, 1 В3-14.
Срок консервации 12 месяцев.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Кран шаровой разборный стальной LD®
Паспорт, руководство по эксплуатации, инструкция по монтажу 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN PN	Z	D	D1	D2	полн.	Н	Г	Л	Масса		
25	16	0,15	24	115	85	14	4	152	158	86	3,5
32	16	0,13	30	135	100	18	4	108	192	80	5,0
40	16	0,10	40	145	110	18	4	117	192	86	6,0
50	16	0,06	48	158	125	18	4	121	192	100	7,5
65	16	0,09	48	178	145	18	4	138	192	100	9,0
80	16	0,06	63	178	145	18	4	155	255	110	9,5
80	16	0,06	75	195	160	18	4	165	255	130	12,5
100	16	0,06	75	215	180	18	8	165	255	130	13,5
125	16	0,05	100	245	210	18	8	197	525	160	22,5
150	16	0,05	100	275	240	22	8	197	525	160	26,5

Температура рабочей среды	Среды	Исполнительская
	Диапазонный газ	от -40 до +80
Температура окружающей среды	Прочие среды	от -60 до +80 (исп. 02)
	Прочие среды	от -60 до +80 (исп. 03)
Температура окружающей среды	Среды	Исполнительская
	Диапазонный газ	от -40 до +80
Температура окружающей среды	Прочие среды	от -60 до +80 (исп. 02)
	Прочие среды	от -60 до +80 (исп. 03)

МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Деталь	У категории 1 по		У категории 1 по	
		ГОСТ 15150	Дв	ГОСТ 15150	Дв
1	Корпус	Сталь 20	0912С		
2	Пружина	65Г оцинкованная			
3	Кольцо опорное	АISI 409			
4	Седло	Ф-4К20 (7ГГЕ+20С)			
5	Шаровая пробка	20Х13, АISI 304, АISI 409			
6	Цилиндр	20Х13			
7	Горловина	Сталь 20	0912С		
8	Рукоятка	Ст 3			
9	Подшипник скольжения	Ф-4/Ф-4К20 (7ГГЕ+20С)			
10	Гайка самоотвертывающаяся	Оцинкованная сталь с полимером			
11	Уплотнение горловины	Фторсиликон, ЕРДМ			
12	Уплотнение седла	Фторсиликон			
13	Фланец	Сталь 20	0912С		
14	Винт	Сталь 35			
15	Уплотнение корпуса	Парабит			