


ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

	Тип изделия	Клапан регулирующий 3-х ходовой
	Серия	P13

1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Область применения	Регулирующий клапан предназначен для смешивания двух потоков сред. Устанавливаются на байпасах в обвязках теплообменных аппаратов и других технологических системах различных отраслей промышленности		
Рабочая среда	Холодная, горячая или перегретая вода, сжатый воздух, другие неагрессивные среды, совместимые с материалами конструкции клапана.		
Номинальный диаметр, DN	50 – 400 мм	Максимальное рабочее давление	2,5 МПа
Номинальное давление, PN	1,6 – 2,5 МПа		
Мин. температура рабочей среды, Tmin	5 °С	Макс. температура рабочей среды, Tmax	180 °С
Температура окружающей среды	-10 °С ... +70 °С		
Регулирующая характеристика	Р – равнопроцентная (стандартно)		
Тип плунжера	Параболический		
Тип присоединения	Фланцевое присоединение по ГОСТ 33259-2015 PN 1,6 – 2,5 МПа		
Исполнение привода	Электрический, пневматический		
Тип управления эл/привода	3-х позиционное, аналоговое 4-20 мА		
Функция безопасности	Нормально-открытый (НО), нормально-закрытый (НЗ)		
Монтажное положение	Горизонтальное, вертикальное		
Условия эксплуатации	УХЛ по ГОСТ 15150-69		

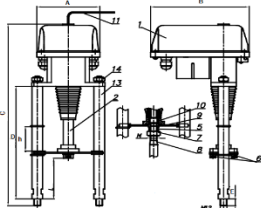
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

	№	Наименование	Материал
	1	Корпус	400-15 (GGG40)
	2	Диск	Нержавеющая сталь
	3	Уплотнение	FKM/PTFE
	4	Шток	Нержавеющая сталь
5	Пружина	Нержавеющая сталь	

3. ВЕСОГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
L, мм	230	290	310	350	400	480	500	600	700	788	912
H, мм	136	166	196	212	233	247	339	391	485	565	615

3А. ГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВОДА

	Модель эл/привода	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	h, мм	L, мм
	АСТА-ЭПА-0,7							
	АСТА-ЭПА-1,6	-	175	280			20	96
	АСТА-ЭПА-2,7		175	280			20	96
	АСТА-ЭПА-4,0	112	175	410	268	14	50	113
АСТА-ЭПА-10,0								

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХОД ШТОКА, мм														
DN15	DN20	DN25	DN32	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300	
20							30			40		75		80
ТАБЛИЦА ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ, м ³ /ч														
DN15	DN20	DN25	DN32	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300	
4	6,3	10	16	25	40	80	125	200	250	360	630	1000	1600	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРИВОДА														
Тип	ЭПА-0,7кН		ЭПА-1,6кН		ЭПА-2,5кН		ЭПА-4,0кН		ЭПА-10,0кН					
Управление	аналоговое 0...10 В, 0 (4)-20 мА													
Усилие, кН	0,7			1,6			2,5		4,0		10,0			
Скорость¹⁾, мм/мин	20													
Потребляемая мощность, ВА (230В)	4			10			10		15		25			
Выходной сигнал	4-20 мА													
Тип двигателя	синхронный													
Максимальный ход,	20					32			50		100			

мм					
Выключение по моменту	Электронное, бесконтактное				
Отключение по положению	2 конечных выключателя				
Монтажное положение	Любое, кроме вниз приводом				
Температура окружающей среды	0 °С ... +50 °С				
Степень защиты в соотв. с ГОСТ 14254-96	IP54				
Присоединение к клапану	Болтами нижнего фланца (см. габаритный чертеж)				
Масса, кг	1,8	2,0	2,9	4,5	15
Режим работы по МЭК 34-1	S1-100% ПВ				

5. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует нормальную работу оборудования при условии соблюдения правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, указанных в настоящем документе. Гарантийный срок составляет 24 месяца с момента продажи.
 Расчетный срок службы оборудования составляет не менее 5 лет, при условиях его эксплуатации в соответствии с правилами и рекомендациями настоящего документа, при отсутствии длительных пиковых нагрузок и других негативных факторов.

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование произведено в соответствии с требованиями ТР ТС и признано годным к эксплуатации. Регулирующие клапаны АСТА™ успешно прошли программу приемо-сдаточных испытаний, включающую, в частности:

- а) гидравлические испытания на прочность и герметичность;
- б) визуально-измерительный контроль и контроль комплектности.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. МОНТАЖ И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Регулирующие клапаны должны устанавливаться квалифицированным персоналом, имеющим соответствующие знания, опыт работы и допуск к работе по монтажу инженерных систем, работающих под давлением.

- 1.1. При доставке оборудования, в первую очередь оно должно пройти визуальный осмотр на наличие внешних механических повреждений.
- 1.2. Проверить характеристики клапана, указанные на наклейке, с данными, указанными в паспорте.
- 1.3. Перед началом монтажа необходимо отключить участок, на котором будет устанавливаться клапан, и дренаж, если присутствует в системе.
- 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. Оборудование должно использоваться при давлениях и температурах не превышающих максимально допустимых значений.
- 1.6. Не удаляйте с оборудования наклейку с маркировкой и серийным номером.
- 1.7. Перед монтажом клапана необходимо произвести промывку трубопровода.
- 1.8. Перед установкой удалите пластиковые заглушки. И убедитесь в том, что рабочая среда отсутствует в трубопроводе.
- 1.9. Затяжку болтов на фланцах необходимо осуществлять равномерно, крест-накрест.
- 1.10. 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.
- 1.11. Перед вводом в эксплуатацию убедитесь, что оборудование не находится под давлением и напряжением.
- 1.12. При вводе в эксплуатацию необходимо открывать запорную арматуру медленно. Сначала откройте арматуру со стороны входа, а затем – со стороны потребителя.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

- 2.1. Регулирующий клапан подвержен 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.
- 2.3. При работе клапан может сильно нагреться. Поэтому перед обслуживанием дайте оборудованию остыть до температуры окружающего воздуха.
- 2.4. Для проведения обслуживающих работ на корпусе клапана следует отключать клапан от источников рабочей среды, сбросить давление и отключить напряжение в системе и извлечь привод.
- 2.5. При закручивании привода убедитесь, что клапан находится в закрытом положении.
- 2.6. Перед чисткой клапана необходимо убедиться, что чистящее вещество совместимо с материалом корпуса и уплотнением.
- 2.7. При сборке необходимо очистить стыковые поверхности и установить новые прокладки.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

- 3.1. Перед транспортировкой убедитесь, что все соединения закрыты герметичными заглушками. Транспортировка оборудования может осуществляться при температуре ниже 0 °С, при условии сохранности оборудования от внешнего механического и коррозионного воздействия, попадания снега внутрь клапана, которое можно гарантировать консервацией клапана.
- 3.2. Оборудование транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок.
- 3.3. Оборудование должно храниться в отапливаемых помещениях, в упаковке завода-изготовителя по условиям хранения ГОСТ 15150, разделы 6-8. Хранение и транспортировка оборудования запрещается в условиях избыточной влажности.
- 3.4. Оборудование не содержит драгоценных металлов, вредных веществ и компонентов и подлежит утилизации после окончания срока службы.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://www.asta.nt-rt.ru> || atn@nt-rt.ru