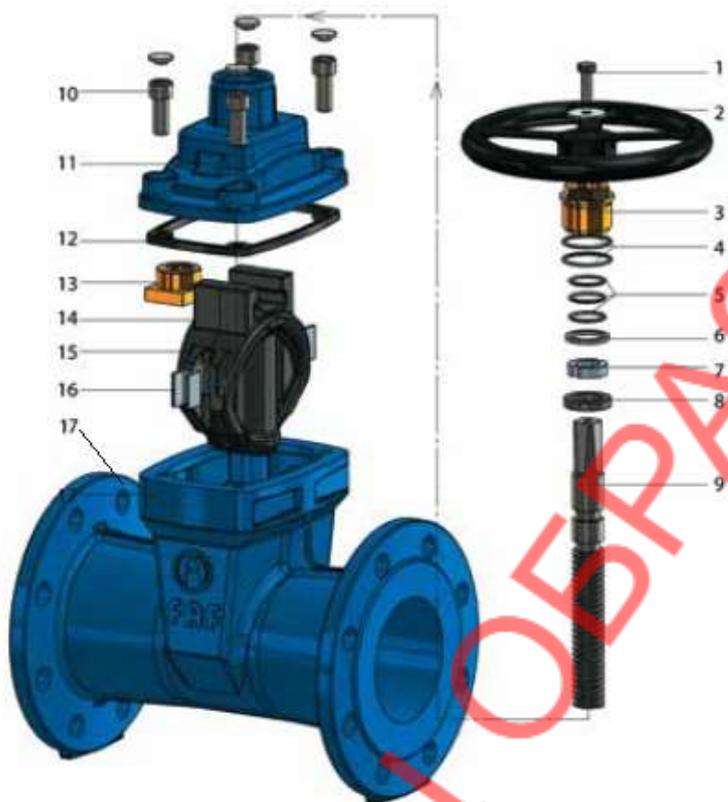




ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ФЛАНЦЕВАЯ С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ
СЕРИЯ	FAF 6200 / FAF 6210 / FAF 6225
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	FAF VANA SAN. ve TIC.LTD.STI Турция, Анкара
НАЗНАЧЕНИЕ	Для установки в качестве запорных устройств на трубопроводах
ИЗГОТОВЛЕНИЕ	в соответствии с ГОСТ 5762-2002, ГОСТ 3706-93, ГОСТ 9698-86
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	ЕАЭС N RU Д-TR.РА03. В.93052/22
САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	№ 2896 от 04.09.2019 г.



Спецификация материалов

№	Наименование	Материал
1	Болт	Нержавеющая сталь A2/A4 по DIN 933
2	Штурвал	Сталь ST-37
3	Гайка штока	Латунь CuZn40Pb2
4	Уплотнительное кольцо	NBR/EPDM
5	Уплотнительное кольцо	NBR/EPDM
6	Шайба	PTFE
7	Шайба	Сталь C45
8	Обжимная шайба	EPDM
9	Шток	Нержавеющая сталь 1.4021
10	Болт	Нержавеющая сталь A2/A4 по DIN 912
11	Крышка	Высокопрочный чугун EN-GJS-500
12	Прокладка крышки	EPDM
13	Ходовая гайка	Латунь CuZn40Pb2
14	Уплотнительное покрытие клина	EPDM
15	Клин	Высокопрочный чугун EN-GJS-500
16	Направляющие клина	Полимер
17	Корпус	Высокопрочный чугун EN-GJS-500

Основные технические данные

Ду, мм	
Ру, бар	
Рабочая среда	Холодная и горячая вода, сточные воды, прочие жидкости, нейтральные для уплотнительных материалов
Температура рабочей среды	От -10°C до +80°C EPDM от -40°C до +100°C* NBR от -30°C до +90°C* * - кратковременно
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	A
Тип присоединения к трубопроводу	Фланцевое

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

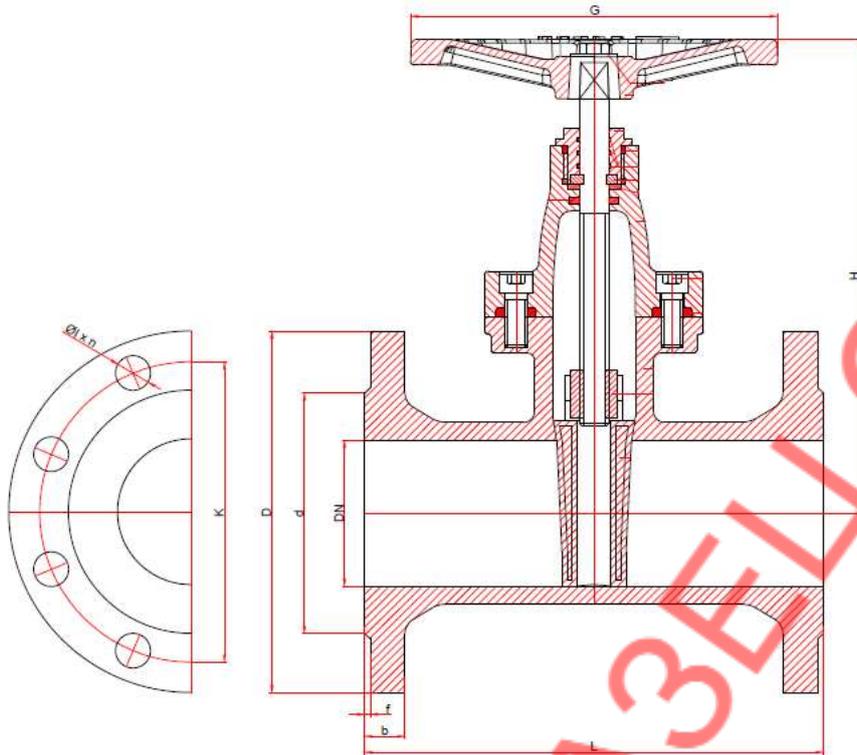
FAF 6200	PN 16 бар
FAF 6210	PN 10 бар
FAF 6225	PN 25 бар



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

FAF 6200 / FAF 6210 / FAF 6225

Габаритный чертёж клиновой задвижки



DN, мм	PN, бар	Размеры, мм								
		D	K	d	lxn	f	b	L	H	G
50	10	165	125	99	19x4	3	19	250	213	180
	16									
	25									
65	10	185	145	118	19x4	3	19	270	255	200
	16				19x8				265	180
	25									
80	10	200	160	132	19x8	3	19	280	290	200
	16								285	
	25									
100	10	220	180	156	19x8	3	19	300	330	200
	16				23x8				320	
	25									
125	10	250	210	184	19x8	3	19	325	380	250
	16				28x8				365	
	25									
150	10	285	240	211	23x8	3	19	350	415	250
	16				28x8				410	
	25				20					
200	10	340	295	266	23x8	4	20	400	480	320
	16				23x12				525	350
	25				28x12					
250	16	400	355	319	28x12	4	22	450	615	350
	25	425	370	319	31x12		24,5			
300	16	450	410	370	28x12	4	24,5	500	690	350
	25	485	430	389	31x16		27,5			



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Комплектность: Задвижка ___шт. , технический паспорт и инструкция по монтажу и эксплуатации - 1 экземпляр на партию (но не менее 1 экземпляра на 50 изделий).

Гарантия изготовителя: 2 года со дня отгрузки потребителю.

Наработка: 4500 циклов.

Срок эксплуатации: 15 лет.

Требования безопасности: по ГОСТ 12.2.063-81

Упаковка, транспортировка и хранение: категория 1, 4(Ж2) по ГОСТ-15150-69.

Задвижка допускает возможность бесколодезной установки с последующей доукомплектацией оригинальными принадлежностями, опорной плитой, ковром и удлинителем штока.

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ 2025

ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

ПОДПИСЬ _____



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Осмотр при доставке

Проверьте возможные повреждения при транспортировке, соответствие техническим условиям, направление открывания, отсутствие недостатков и т.д.

Осторожно разгрузите задвижки. Не роняйте, не поднимайте задвижку за маховик, редуктор и другие места.

Задвижку следует открыть, а затем закрыть, чтобы убедиться, что она работает правильно. Также проверьте направление открытия по инструкции заказа.

О любых проблемах следует незамедлительно сообщать в транспортную компанию и делать отметку в транспортной накладной, подписанной водителем на копии клиента.

Осмотр перед установкой

Убедитесь, что фланцевые соединения задвижки чистые.

Задвижка не должна быть повреждена.

Откройте и закройте задвижку, убедитесь, что она работает равномерно, без заеданий.

Держите задвижку закрытой при укладке в траншею.

Осмотрите лакокрасочное покрытие на предмет повреждений.

Испытания

Освободите задвижки от транспортируемой среды перед проведением гидроиспытанием. Оставьте задвижки открытыми, пока трубопровод находится под давлением. Убедитесь, что все детали задвижки, находящиеся под давлением, включая болты крышки, затянуты.

При проведении испытаний давление среды не должно превышать номинальное более чем в 1,1 раза ($P_{исп} = 1.1 * P_{н}$).

Постепенно откройте задвижку после проведенного испытания, чтобы сбросить давление в корпусе.

Хранение

Задвижки следует хранить в частично открытом положении.

По возможности держите задвижки вдали от неблагоприятных погодных условий.

При отрицательной температуре воздуха внутренняя часть задвижки должна быть освобождена от воды, чтобы предотвратить замерзание.

При хранении на открытом воздухе шток должен находиться в вертикальном положении и, по возможности, задвижки должны быть покрыты водонепроницаемым покрытием.

Всегда защищайте все части задвижки.

Остерегайтесь попадания озона и углеводородов (растворителей, красок, масел и т.д.) на поверхность задвижки и резиновые уплотнения.

Установка

При установке задвижки необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов.

Задвижки не должны испытывать нагрузки от трубопроводов.

При монтаже для подвески, перемещений и других работ следует использовать проушины в крышке, патрубки или фланцы корпусов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать для подвески маховик.

Перед монтажом клиновых задвижек с невыдвижным шпинделем проверить:

- состояние упаковки;
- наличие заглушек на магистральных патрубках;
- состояние внутренних полостей задвижки и трубопровода (визуально).
- при обнаружении в трубопроводе или задвижке грязи, песка, брызг от сварки и других инородных тел, трубопровод и задвижка должны быть продуты сжатым воздухом и промыты;
- состояние крепежных соединений.
- затяжку крепежных деталей следует производить равномерно без перекосов и перетяжек;



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

- герметичность задвижки.

При монтаже ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- устранять перекосы фланцев за счет подтяжки крепежных деталей и деформации фланцев арматуры;
- пользоваться ключами с удлиненными рукоятками и другими приспособлениями, кроме предусмотренных для данного изделия;
- применять задвижки вместо заглушек при испытаниях на монтаже.

Перед сдачей системы заказчику следует проверить:

- состояние болтовых соединений.
- работоспособность задвижки без давления рабочей среды, затем при рабочем давлении в трубопроводе.
- герметичность прокладочных соединений, сальникового уплотнения, клина.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В данной таблице приведены основные неисправности, вероятные причины и способы ремонта задвижек с обрезиненным клином

Наименование неисправности, внешние и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ ремонта
1. Нарушена герметичность прокладочных соединений. Пропуск среды через прокладочные соединения.	1. Недостаточно уплотнена прокладка. Ослабление затяжки шпилек или болтов. 2. Разрушен материал прокладки.	Уплотнить прокладку дополнительной подтяжкой гаек равномерно без перекосов. Заменить прокладку.
2. Нарушение герметичности задвижки. Пропуск среды при закрытой задвижке.	Повреждены уплотнительные поверхности корпуса и клина.	Разобрать задвижку и протереть уплотнительные поверхности корпуса и клина.
3. Нарушена герметичность сальника. Пропуск среды через сальник.	1. Недостаточная затяжка сальника. 2. Износ сальниковой набивки.	Уплотнить сальник дополнительной подтяжкой гаек. * Допускается проводить подтяжку гаек в пределах гарантийных сроков эксплуатации. Заменить или добавить сальниковую набивку.
4. Задвижка не открывается и не закрывается, шпиндель не вращается.	Заклинивание подвижных частей.	Разобрать задвижку, устранить заклинивание, смазать подвижные сопряжения, смазать или заменить подшипник (при их наличии).

Примечание: *Уплотнение сальника дополнительной подтяжкой гаек в пределах гарантийной наработки 500 циклов или в пределах гарантийного срока эксплуатации является регламентным обслуживанием задвижки, которое не является основанием для предъявления претензий изготовителю продукции.

Возможные неисправности и способы их ремонта для электроприводов, установленных на задвижках, приведены в техническом описании и инструкции по эксплуатации на электропривод.