

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет (60 месяцев) с даты ввода в эксплуатацию, но не более 66 месяцев с даты продажи крана. При эксплуатации кранов на трубопроводах, транспортирующих рабочую среду в соответствии с п.п. 4.8 СО 153-34.20.501-2003 "Правила технической эксплуатации электрических станций и сетей Российской Федерации" (утв. Приказом Минэнерго РФ №229 от 19.06.2003) - 10 лет с даты ввода в эксплуатацию, но не более 10,5 лет с даты продажи кранов.

10 КОНСЕРВАЦИЯ

Консервация проводится по ГОСТ 9.014 п.5.1 В3-14.
Срок консервации 36 месяцев.

11 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Краны шаровые цельносварные LD® готовы к эксплуатации, не требуют технического обслуживания на протяжении всего срока службы. В целях профилактики, а также для предотвращения образования отложений на поверхности шара необходимо два раза в год проверять подожженность ходовых частей путем поворота ручкоякты крана на 10-15 градусов.
Усилие на рукоятке (маховике) не более 250Н. Допускаемое усилие, прикладываемое к рукоятке привода арматуры в момент заправки органа или срабатывания при открытии не превышает 450Н.
К установке на трубопровод и обслуживанию крана допускается только квалифицированный рабочий персонал. В случае инцидента при эксплуатации оборудования необходимо связаться с заводом-изготовителем. Порядок действий определяет эксплуатирующая организация.

12 ПРИМЕНЕНИЕ

Запорные краны LD® должны применяться на трубопроводах в качестве запорного устройства. То есть в процессе эксплуатации должны быть полностью открыты или полностью закрыты.

13 ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАНОВ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использование запорных кранов LD® ENERGY в качестве регулирующих устройств;
- демонтаж крана, производство работ 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, удлиняющих плеча рукояток;
- использование крана в качестве опоры для трубопровода;
- вносить любые изменения в конструкцию завода изготовителя; Удлинение штока и органов управления, приварка дополнительного оборудования к арматуре (манометров, опор и т.д.) без письменного согласования с заводом-изготовителем.

14 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 критериям предельного состояния арматуры относятся:
 - начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей;
 - возникновение трещин на основных деталях корпуса;
 - заклинивание шаровой пробки.

15 ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1 Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к рабочему приводу.

2 Перед монтажом из проходных патрубков снять заглушки.

3 При монтаже на горизонтальном трубопроводе кран должен быть полностью открыт.

4 При монтаже крана на вертикальном трубопроводе:

- а) в момент приварки верхнего конца кран должен быть полностью открыт (во избежание повреждения искрами поверхности шара и уплотнения);
- б) при приварке нижнего конца кран должен быть полностью закрыт (во избежание возникновения тяги от тепла сварки).

5 Перед установкой крана, трубопровода, должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.д.

6 Приварку крана к трубопроводу производителем электро-сваркой. Газовая сварка допускается для приварки кранов до DN 150.

7 При сварке следует избегать перегрева корпуса крана. Корпус считается перегретым, если температура поверхности корпуса у седла крана три сварки превышает 80°C. Зону расположения седла необходимо охлаждать от перегрева увлажненной ветошью.

8 Запрещается проворачивать шар непосредственно после сварки (без предварительного охлаждения).

9 Недопустимо уменьшение строительной длины приварного шарового крана т.к. эта длина специально рассчитана во избежание перегрева уплотнения шара при его установке на трубопроводе.

10 При монтаже сланцевых кранов необходимо провести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть заборин, раковин и заусенцев, а также других дефектов поверхностей.

11 Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.

12 Долгосрочность уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.

13 Запрещается устранять leaks фланцев трубопровода за счет напыла фланцев крана.

14 Максимальная амплитуда виброразмещения- трубопроводов не более 0,25мм.

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

16 Для кранов шаровых на паровых сетях с DN200 PN16 предусматривать трубопроводы с запорной арматурой (разгрузочные байпасы) с условным проходом не менее 25 мм.

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

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

16 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ

Краны шаровые должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенным от прямых солнечных лучей и ураганных не менее чем на метр от теплоизлучающих приборов.

При нарушении целостности заводской упаковки производитель за лакокрасочное покрытие ответственности не несет.

При транспортировке и хранении кран должен находиться в открытом положении.

Проходные отверстия при хранении и транспортировке должны быть закрыты заглушками.

Транспортировка осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов.

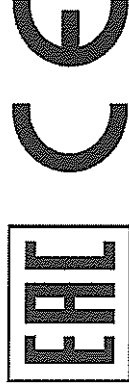
Утилизацию кранов осуществлять в соответствии с ГОСТ 12.2.063 п.13.



ОКПД2 28.14.13.130

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

Благодарим Вас за приобретение крана шарового цельносварного LD®. Изделие под маркой LD® отвечает всем современным требованиям и стандартам трубопроводной арматуры.



ПАСПОРТ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КШ.Ц.П.Еnergy 080.025.П/П.03

DN 80, PN 25

№ XX-XXXX от XX.XX.2022

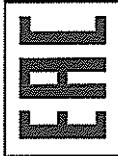


ВНИМАНИЕ!

Шаровые краны LD категорически запрещается бросать.

Сертификат PED: 59/5/2021 от 25.01.2021

Декларация соответствия ТР ТС 010: NBEAЭС N RU Д-РУ.Н.10.В.00841 от 27.06.18
 Декларация соответствия ТР ТС 032: NBEAЭС N RU Д-РУ.МО.10.В.06413 от 29.03.18
 Сертификат соответствия ТР ТС 032: NBEAЭС RU C-РУ.Н.А3.9.В.00837/22 от 14.02.22
 ГОСТ Р ИСО 9001-2015: Nе РОСС RU.ИФ76.К00115 от 23.12.20
 Сертификат соответствия ГОСТ 34473: Nе РОСС RU.АД07.Н00586 от 05.08.19
 Экспертное заключение по результатам санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции: Nе 77.16.06.П.003189.10.19 от 23.10.19



1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.

Наименование изделия	Кран шаровой цельно сварной LD@ Energy для жидких сред
Обозначение изделия	КШ.Ц.П.Еnergy 080.025.П/П.03
Документ на изготовление и поставку	ТУ 3742-008-74212539-2018
Предприятие-изготовитель	ООО "ЧелябинскСпецГрадСтрой", 454010, Челябинск, Енисейская 47
Заводской номер партии	№ XX-XXXX партия из XX шт.
Дата изготовления	XX.XX.2022
Назначение	Краны шаровые цельно сварные LD@ Energy предназначены для транспортировки теплотрассовой воды, пара (до +150 °С), нефти, нефтепродуктов и любых жидких сред, по отношению к которым материалы крана коррозионностойки. Изделие используется только для полного перекрытия потока транспортируемой среды.

2. УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

КШ.	Ц.	Х.	Х.	XXX.	XXX.	Х/Х.	XX
Исполнение корпуса: Цельно сварной		Управление: Ручное - нет обозначения	Управление: Ручное с регулятором - Р	Номинальный диаметр: DN	Номинальное давление: PN, кг/см ²	Проход: П/П - полнопроходной или Н/П - неполнопроходной	Вариант исполнения по стойкости к воздействию окружающей среды 01 - Коррозионностойкая 03 - Легированная
Исполнение по присоединению к трубопроводу:	Ф	П	М	Ц	Ш	К	С
Фланцевое-							
под приварку-							
муфтовое-							
цапковое-							
штуцерное-							
комбинированное-							
для спуска воздуха							

3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра		Значение
Диаметр номинальный DN		80
Давление номинальное PN		25
Температура рабочей среды, °С		от -60 до +200
Рабочая среда		Для жидких сред
Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544		A
Тип присоединения к трубопроводу		Приварное
Коэффициент сопротивления, не более		0,091682802
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150 (температура окружающей среды, °С)		УХЛ категории 1 от -60 до +80
Срок хранения без переносервазии, лет		3
Срок службы, лет		40
Наработка на отказ, циклов		15000
Масса, кг		6,7

4 СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Наименование детали	03- Легированная
1	Петрубок, фланец	09Г2С
2	Корпус	09Г2С
3	Пружина	08Х18Н10 (АISI 304)
4	Седло	Ф-4-420 (РТФЕ+20С)
5	Шаровая пробка	12Х-8Н10Т (АISI 321)/08Х18Н10 (АISI 304)
6	Шпиндель	14Х17Н2
7	Горловина	09Г2С
8	Ручка	Ст3
9	Подшипник скольжения	Ф-4 (РТФЕ)
10	Кольцо уплотнительное	Фторсилоксен, EPDM

5 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Кран шаровой изготовлен, испытан и принят в соответствии с требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией ТУ 3742-008-74212539-2018 и признан годным для эксплуатации на указанные в настоящем паспорте параметры. Сварные соединения выполнены по ГОСТ 16037, 23518, 14771. Кран испытан при t +20°С.

Контролер ОТК

Подпись

Дата оформления

XX.XX.2022

6 КОМПЛЕКТАЦИЯ

Кран шаровой цельно сварной стальной

Паспорт, руководство по эксплуатации

1 шт.

1 шт.

7 УПАКОВКА

Маркировка крана наносится на термотрансферную ленту и располагается на корпусе крана симметрично относительно пересечения осей корпуса и горловины. Вариант внутренней упаковки - ВУ по ГОСТ 9.014.

8 ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата установки	Место установки	Основные параметры (РН, t, среда)	Наработка		Вид тех. обслуживания	Сведения о ремонте	Должность, подпись
			С начала эксплуатации	После последнего ремонта			