

# ЗАДВИЖКА С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ ДЛЯ СИСТЕМ ПОЖАРОТУШЕНИЯ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ ГЗ



## 1. Назначение и область применения

Задвижка с обрезиненным клином применяется в системах водяного пожаротушения в качестве запорной арматуры, имеет отличительную окраску красного цвета.

## 2. Гарантия производителя и показатели надежности

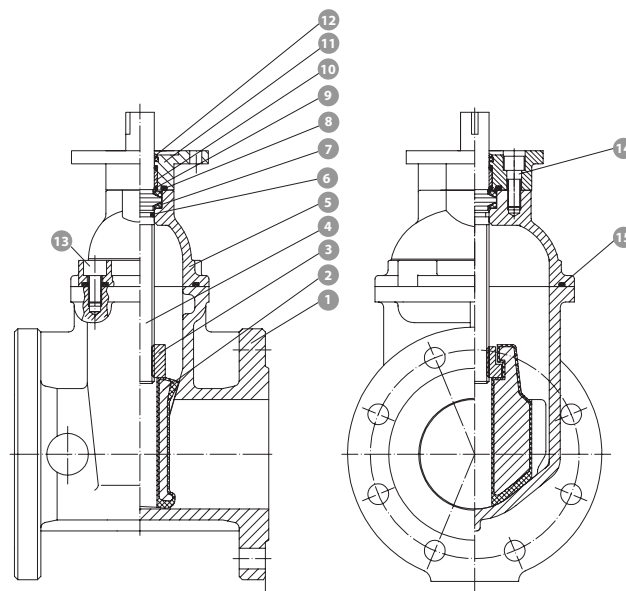
- Гарантийный срок: 10 лет или 2 500 циклов открытия-закрытия.
- Средний ресурс: 5 000 циклов открытия-закрытия.
- Срок службы: 50 лет.

## 3. Общие данные

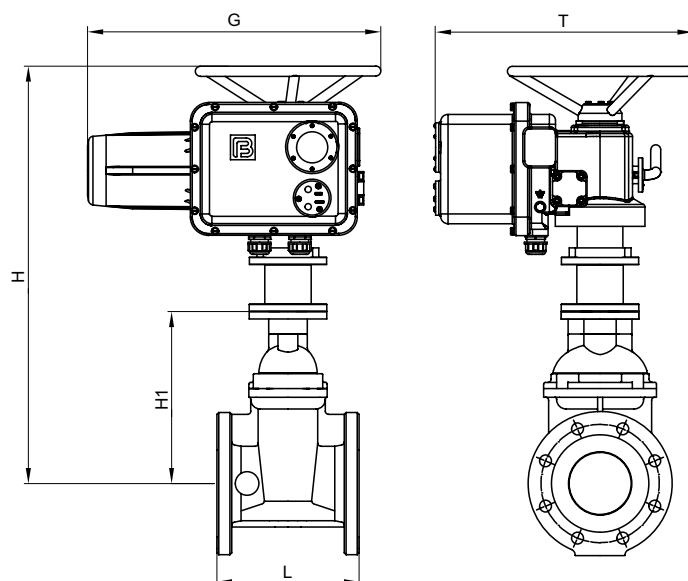
- Номинальный диаметр: DN 40 – DN 600.
- Номинальное давление: PN 16.
- Температура рабочей среды: -15 °С ... +80 °С;  
кратковременно: -15 °С ... +90 °С.
- Присоединение: фланцевое.
- Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей фланцев: соответствуют ГОСТ 33259-2015.
- Климатическое исполнение: «УХЛ5» по ГОСТ 15150-69 (-10 °С ... +35 °С).
- Герметичность затвора: класс «А» по ГОСТ 9544-2015.
- Испытания по ГОСТ 33257-2015, испытательная среда – вода:  
- прочность и плотность корпуса, герметичность относительно окружающей среды 1,5хPN;  
- герметичность затвора 1,1хPN.
- Строительная длина по ГОСТ 3706-93 (EN 558-1, DIN 3202-1): короткая, ряд 3 (серия 14, F4).
- Соответствует ГОСТ 5762-2002.
- Внутреннее и внешнее антикоррозийное эпоксидное покрытие толщиной не менее 250 мкм.
- Управление: электропривод.

## 4. Спецификация материалов

№	Деталь	Материал
1	Корпус	Высокопрочный чугун EN-GJS-500-7 (BЧ50)
2	Клин	Высокопрочный чугун EN-GJS-500-7 (BЧ50)/EPDM
3	Гайка клина	Бронза
4	Шпindelь	Нерж. сталь AISI420 (20X13)
5	Крышка	Высокопрочный чугун EN-GJS-500-7 (BЧ50)
6	О - образное кольцо	EPDM
7	Подшипник скольжения	Нейлон
8	Прокладка	EPDM
9	О - образное кольцо	EPDM
10	Втулка	Нейлон
11	ISO фланец	Высокопрочный чугун EN-GJS-500-7 (BЧ50)
12	Кольцо грязесъемное	EPDM
13	Болт	Нерж. сталь AISI304 (08X18Н10)
14	Болт	Нерж. сталь AISI304 (08X18Н10)
15	Прокладка крышки	EPDM



5. Технические характеристики и размеры (серия F4 по DIN, серия 14 по EN)



DN	PN	L, мм	H, мм	H1, мм	ISO фланец	Крутящий момент, Н*м	Модель привода ГЗ	G, мм	T, мм	Масса, кг	Артикул
40	16	140	621	195	F10	35,1	ГЗ-А.70/24	402	260	35	GV4016FSERAG380
50	16	150	621	195	F10	35,1	ГЗ-А.70/24	402	260	36	GV5016FSERAG380
65	16	170	641	220	F10	49,4	ГЗ-А.70/24	402	260	39	GV6516FSERAG380
80	16	180	653	250	F10	92,3	ГЗ-А.70/24	402	260	49	GV8016FSERAG380
100	16	190	687	280	F10	132,6	ГЗ-А.70/24	402	260	53	GV10016FSERAG380
125	16	200	820	355	F10	162,5	ГЗ-А.100/24	373	374	78,3	GV12516FSERAG380
150	16	210	906	370	F10	193,7	ГЗ-А.150/24	373	374	83,8	GV15016FSERAG380
200	16	230	966	430	F14	263,9	ГЗ-Б.300/24	506	485	111	GV20016FSERAG380
250	16	250	1060	525	F14	326,3	ГЗ-Б.300/24	506	485	153	GV25016FSERAG380
300	16	270	1170	630	F14	396,5	ГЗ-Б.600/24	887	429	264	GV30016FSERAG380
350	16	290	1320	900	F14	396,5	ГЗ-Б.600/24	887	429	337	GV35016FSERAG380
400	16	310	1386	962	F14	486,2	ГЗ-Б.600/24	887	429	376	GV40016FSERAG380
500	16	350	1644	1220	F16	682,5	ГЗ-Б.600/24	887	429	655	GV50016FSERAG380
600	16	390	1820	1400	F16	858,0	ГЗ-Б.900/24	887	429	900	GV60016FSERAG380

Электрические характеристики электроприводов ГЗ для задвижек GROSS

Модель привода ГЗ (кр. момент/ время откр.)	Питание, В	Мощность, кВт	Номинальный ток, А	Пусковой ток, А	cosφ
ГЗ-А.70/24	3ф/380В/50Гц	0,18	1,2	5	0,44
ГЗ-А.100/24	3ф/380В/50Гц	0,25	1,5	6	0,42
ГЗ-А.150/24	3ф/380В/50Гц	0,37	1,6	7	0,50
ГЗ-Б.300/24	3ф/380В/50Гц	0,75	2,8	16	0,55
ГЗ-Б.600/24	3ф/380В/50Гц	1,5	6	32	0,6
ГЗ-Б.900/24	3ф/380В/50Гц	2,2	9,8	50	0,65

## 6. Общие требования к монтажу трубопроводной арматуры GROSS:

К монтажу трубопроводной арматуры должны допускаться лица, изучившие настоящую инструкцию с общими требованиями, а также инструкцию по монтажу на конкретное изделие, прошедшие обучение по охране труда и имеющие практический навык монтажа подобного

оборудования.

Правильная установка обеспечивает надёжную работу на протяжении всего срока службы оборудования.

### Требования перед монтажом

1. Проверить пригодность трубопроводной арматуры для работы с транспортируемой средой, с рабочими параметрами системы и окружающими условиями.
2. Внутреннюю полость трубопровода, на который устанавливается арматура, необходимо очистить от грязи, песка и посторонних предметов.
3. Извлекать арматуру из упаковки или снимать предохранительные заглушки следует непосредственно перед монтажом.
4. Осмотреть арматуру на предмет отсутствия на ней механических повреждений, дефектов и попавших внутрь посторонних предметов. При обнаружении серьезных повреждений антикоррозийного покрытия или других дефектов, полученных в результате неправильной транспортировки и/или хранения, решение о возможности дальнейшего использования арматуры должна принимать специальная комиссия Заказчика.
5. Произвести пробное открытие-закрытие арматуры, убедиться в плавности хода рабочего органа (клина/диска/шара) и нормальном её функционировании.
6. Осмотреть приваренные ответные фланцы: они должны быть приварены соосно с осью трубопровода, оси отверстий для болтов

должны совпадать между собой, уплотнительные поверхности перпендикулярны оси трубопровода и параллельны между собой, а расстояние между уплотнительными поверхностями должно соответствовать строительной длине арматуры. Не допускается устранять несоосность трубопровода или зазор между арматурой и ответным фланцем трубопровода за счет передачи напряжений на трубопроводную арматуру.

7. Осмотреть уплотнительные поверхности арматуры и фланцев: на них не должно быть грязи, остатков консервирующей смазки, забоин, следов коррозии и других дефектов.
8. Убедиться, что оба конца трубопровода надёжно закреплены в опорах и не сместятся при монтаже.

### Перемещение арматуры

1. Перемещать трубопроводную арматуру следует осторожно вручную или с помощью грузоподъемного оборудования, избегая ударов, падений и кантования. Запрещается бросать арматуру.
2. Строповку арматуры следует производить за специальные приспособления (рым-болты, проушины) или за корпус. Не допускается производить строповку за штурвал, редуктор, привод и другие

внешние узлы арматуры. Во избежание повреждения защитного покрытия арматуры при строповке за корпус следует использовать матерчатый строп.

### Монтаж арматуры

1. Арматура, работающая с учетом направления потока (обратные клапаны, фильтры), должна устанавливаться на трубопровод таким образом, чтобы направление потока совпадало с направлением стрелки на корпусе.
2. Затяжку болтов фланцевых соединений необходимо производить крест-накрест за 2-3 прохода.
3. При монтаже арматуры с применением грузоподъемного оборудования, грузозахватные приспособления не снимать и не

ослаблять до полного закрепления арматуры в трубопроводе и установки подставки под арматуру, если такая предусмотрена.

4. Уплотнительная прокладка фланцевого соединения должна располагаться равномерно по всей площади уплотнительной поверхности фланцев без смещения.

## 7. Меры безопасности

1. Проверьте пригодность задвижки для работы в среде и условиях.
2. Снимая задвижку, проводя подтяжку фланцевых соединений, убедитесь, что она не находится под давлением.
3. Не превышайте максимальные параметры давления и температуры, на которые рассчитана задвижка.

### 8. Требования к монтажу задвижек с обрезиненным клином GROSS:

#### Требования перед монтажом

1. Проверьте пригодность задвижки для работы с транспортируемой средой, с рабочими параметрами системы и окружающими условиями.
2. Произведите пробное открытие-закрытие задвижки, убедитесь в плавности хода клина и нормальном функционировании задвижки.

#### Требования во время монтажа

1. Рекомендуемое положение задвижки GROSS на трубопроводе:

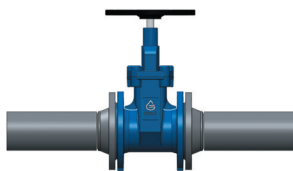


рис. 1



рис. 2

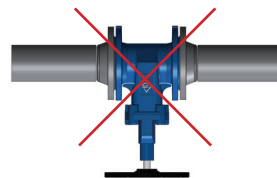


рис. 3

- ВЕРТИКАЛЬНО (штурвалом или приводом вверх) на горизонтальном трубопроводе (рис. 1).
  - ГОРИЗОНТАЛЬНО (штурвалом или приводом в сторону) на горизонтальном и вертикальном трубопроводах (рис. 2).
- УСТАНАВЛИВАТЬ ЗАДВИЖКУ ШТУРВАЛОМ ИЛИ ПРИВОДОМ ВНИЗ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ! (рис. 3).
2. Во время монтажа между фланцами задвижки и трубопровода необходимо устанавливать прокладку.

### 9. Эксплуатация и обслуживание задвижек

1. Задвижки GROSS предназначены для использования в качестве запорной арматуры (рабочие положения «полностью открыто» и «полностью закрыто»). ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование задвижек в режиме регулирования потока, когда клин задвижки находится в каком-либо промежуточном положении.
2. Задвижки GROSS ЗАПРЕЩЕНО подвергать передаче нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы,

вибрации, несоосность патрубков, неравномерность затяжки болтов).

3. При нормальных условиях задвижки GROSS не требуют специального обслуживания. Рекомендуем несколько раз в год совершать по 3 цикла открытия-закрытия задвижки. Частота открытия-закрытия может быть увеличена в зависимости от качества транспортируемой воды.

### 10. Условия хранения и транспортировки

Изделия транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

Во избежание механических повреждений не допускается бросать изделия.

Во время хранения и транспортировки к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних

предметов во внутреннюю полость изделия.

Изделия следует хранить в помещениях, защищенных от дождя, снега и пыли.

Условия транспортирования изделия в части воздействия механических факторов – С согласно ГОСТ 23170-78, в части воздействия климатических факторов – 5 (ОЖ4) согласно ГОСТ 15150-69.

### 11. Требования охраны окружающей среды

Детали и узлы изделия не выделяют вредных веществ в процессе эксплуатации и хранения и не представляют опасность для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

По истечении полного назначенного ресурса изделие подлежит утилизации на общепринятых основаниях.

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) произво-

дится в порядке, установленном Законами РФ от 22.08.2004 № 122-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха», от 10.01.2003 № 15-ФЗ «Об отходах производства и потребления», а также другими федеральными и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.