

Технический паспорт изделия

Производитель:

Comer SpA

Administrative and operational headquarters:

Via Tangoni, 30

16030 Casarza Ligure Genova Italy

Legal head office:

Via Scaruglia, 21A

16040 S. Colombano Certenoli Genova Italy



Italian passion

CBVI30

для технологических трубопроводов из ХПВХ

**Шаровой кран муфтовое окончание под клей COMER,
Италия**



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Технический паспорт изделия

1. Назначение и область применения

CBVI30 шаровой кран из ХПВХ Corzan® муфтовое окончание под клей марки COMER, Италия предназначен для использования в системах промышленных трубопроводов для транспортировки агрессивных сред, к которым материал химически стоек, при температуре до 95 градусов и давлении до 16 атмосфер.

2. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Класс герметичности по ГОСТ 54808-2011		"А"
2	Срок службы	лет	50
3	Рабочая среда		См. таблицу хим. стойкости
4	Номинальное давление (PN)	бар	16
5	Максимальная температура рабочей среды	°C	+95
6	Материал корпуса		ХПВХ Corzan® (хлорированный поливинилхлорид)
7	Материал уплотнений		FPM Viton® (фторкаучук)
8	Тип присоединения		Разборные муфтовые окончания

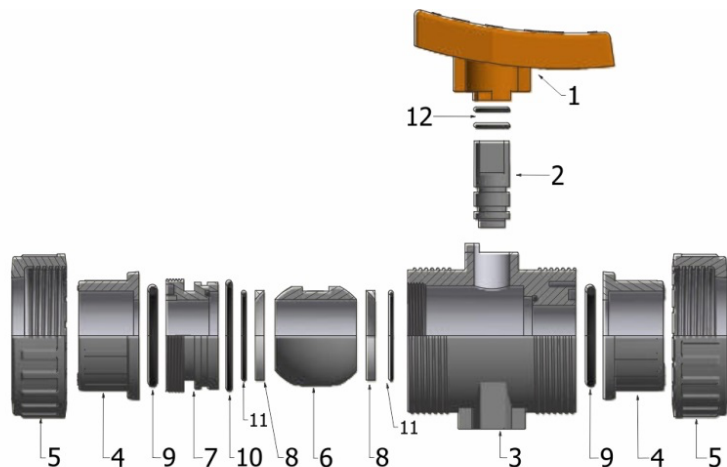
Химическая стойкость



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Технический паспорт изделия

3. Конструкция и материалы

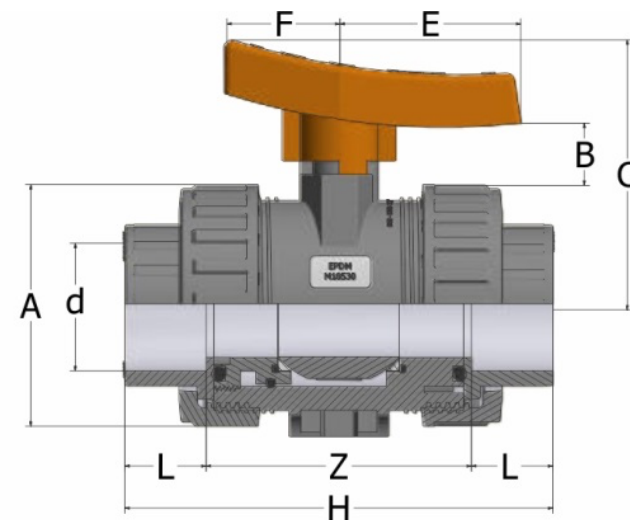


Поз.	Компоненты	Шт.	Материал
1.	Эргономичная ручка	1	ПВХ
2.	Усиленный шток	1	ХПВХ
3.	Корпус	1	ХПВХ
4.	Муфтовое окончание	2	ХПВХ
5.	Гайка	2	ХПВХ
6.	Обработанный шар	1	ХПВХ
7.	Резьбовой фиксатор шара	1	ХПВХ
8.	Шаровое уплотнение	2	PTFE
9.	Уплотнительное кольцо корпуса	2	FPM
10.	Уплотнительное кольцо фиксатора	1	FPM
11.	Уплотнительное кольцо шара	2	FPM
12.	Уплотнительное кольцо штока	2	FPM

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Технический паспорт изделия

4. Габаритные размеры



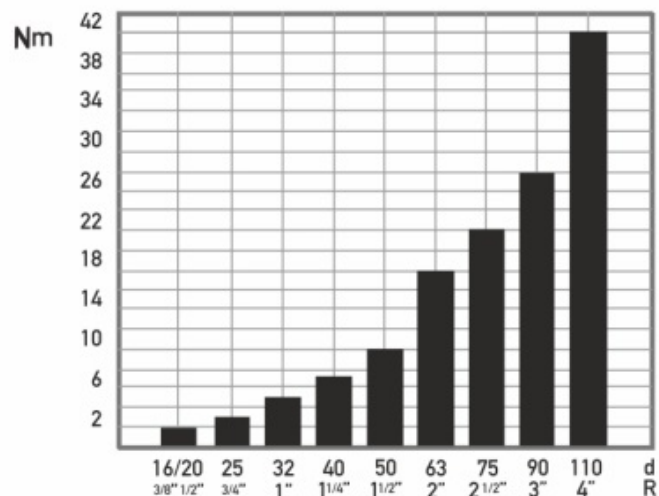
d	DN	L	Z	H	A	B	C	E	F	PN
16	10	14	74	102	50	10	48	39	19	16
20	15	16	70	102	50	10	48	39	19	16
25	20	19	82	120	60	11	54	47	22	16
32	25	22	86	130	68	13	62	55	25	16
40	32	26	97	149	80	18	75	60	30	16
50	40	31	103	165	96	20	87	68	35	16
63	50	38	123	199	116	20	101	80	40	16

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Технический паспорт изделия

5. Технические данные

Крутящий момент при максимальном рабочем давлении



KV100 КОЭФФИЦИЕНТ РАСХОДА:

KV100-это количество литров воды в минуту, при температуре 20°C, которое будет поступать через шаровой кран с одинаковым давлением и с указанной скоростью. KV100 значения, приведенные в таблице рассчитываются при полностью открытом клапане.

d	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kv 100	80	200	385	770	1100	1750	3400	5250	7100	9500

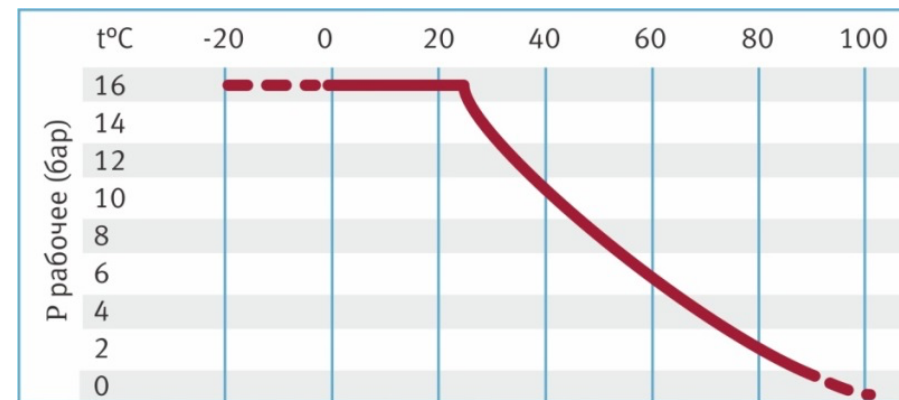
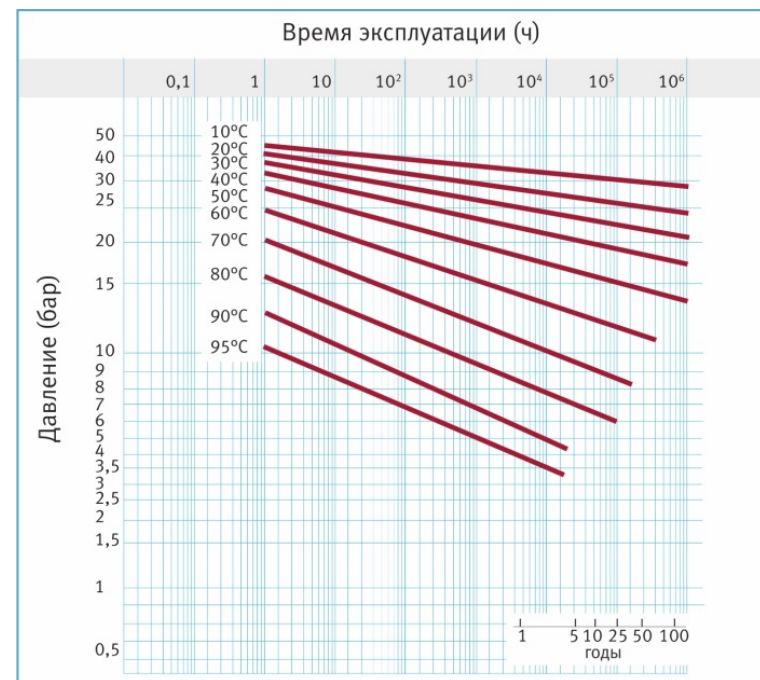


график изменения давления в зависимости от температуры для воды и сред в отношении, которых ХПВХ классифицируется, как химически стойкий

Технический паспорт изделия

6. Указания по монтажу

Перед монтажом изделий из ХПВХ необходимо удостовериться в наличии под рукой обезжиривателя (очистителя, ни в коем случае НЕ ацетона) и специального клея для ХПВХ. Сам процесс склеивания такими смесями осуществляется за счет испарения растворителей и соединения полимерных молекул материалов, в результате чего получается крепкая цельная конструкция. Чтобы получить в процессе склеивания ХПВХ труб именно такие соединения, следует покупать продукцию надежных производителей с проверенной репутацией. Приобретая клей для ХПВХ изделий, обязательно ознакомьтесь с информацией, которая имеется на упаковке. Наиболее важными показателями смеси считаются: ее предназначение (область применения), свойства состава и время его высыхания, плотность и вязкость вещества, а также технология нанесения. Не менее важен срок изготовления и условия хранения продукта. Помимо этого понадобятся перчатки, кисточка и материя для удаления излишков клея.

Перед тем, как клеить ХПВХ трубы и фитинг, необходимо тщательно подготовить детали. От этого напрямую зависит качество соединения. Подготовка элементов должна осуществляться обязательно в сухой комнате, температура воздуха в которой будет не менее +5°C и не больше +35°C. Условия окружающей среды не желательно менять на протяжении всего процесса полимеризации. В среднем она занимает от 12 до 24 часов. Только по истечении данного срока можно будет произвести тестирование узла, пропустив через соединенные трубы ХПВХ носитель.

Порядок подготовительных работ заключается в следующем:

1. Разметка труб для соединения с фитингом на отрезки нужной длины.
2. Нарезка труб (осуществляется с помощью трубореза).
3. Выравнивание краев у отрезков.
4. Шлифовка и зачистка торцов.
5. Снятие фаски.
6. Обезжиривание соединяемых поверхностей.

Чтобы с помощью клея соединить детали трубопровода, нужно края подготовленных отрезков смазать клеем. Наносить его рекомендуется ровным и не очень толстым слоем. После этого можно склеить элементы, исключая их вращение и смещение в течение 10-20 секунд. Именно столько требуется клеевому составу, чтобы сцепить поверхности. Сразу же нужно устранить избыток клея, выступивший за края меток. Затем необходимо оставить изделия еще на 10-15 минут. Для того чтобы кожные покровы рук не пострадали от воздействия химических составляющих, предварительно рекомендуется надевать перчатки. Хранить клей для труб ХПВХ необходимо подальше от источников возможного воспламенения.

Во время склеивания соединений с трубой необходимо тщательно следить, чтобы клей или растворитель не попали на шар или уплотнение крана. Гайка соединения должна затягиваться только вручную. Использование ключа недопустимо. Если есть течь в гайке, пожалуйста, проверьте правильность конструкции системы и длину трубы. Чрезмерная затяжка может сломать систему. Убедитесь, что песок и другие загрязнения были полностью удалены, прежде чем приступать к эксплуатации, так как они могут привести к повреждению шара, уплотнения шара и других частей крана. Избегайте быстрого открытия/закрытия крана, чтобы не вызвать резкого избыточного давления и исключить возможность гидравлического удара, способного повредить трубопровод. Важно, чтобы весь персонал, занимающийся установкой и обслуживанием, был знаком с процессом клеевой и резьбовой сборки.

Во время использования кран должен находиться строго в 1 из 2 положений – полностью открыт или полностью закрыт. Не допускается использование других регулировочных положений (для этого существуют дисковые затворы). При использовании крана с пневматическим электрическим приводом нужно убедиться в подходящей мощности привода, его изоляции от внешних воздействий и прочности соединения непосредственно с краном.

Монтаж шарового крана

- 1) Для избежания механической нагрузки в местах клеевых или резьбовых соединений крана убедитесь в том, что трубы отцентрированы надлежащим образом, а кран не создаёт прогиба, желательно использовать фиксирующие подставки.
- 2) Открутите гайки (5) и наденьте их на участки трубы.
- 3) Приклейте или закрутите соединительные детали (4) к участкам трубы.
- 4) Разместите кран между соединительными деталями (4) и закрутите гайки по часовой стрелке без использования ключей или приспособлений, которые могут повредить поверхность гаек.

Демонтаж:

- 1) Отключите кран (обеспечьте отсутствие давления и осуществите дренаж трубопровода)
- 2) Открутите гайки (5) и снимите кран сбоку.
- 3) Перед демонтажом необходимо слить возможные остатки жидкости внутри крана. Для этого поставьте его вертикально и поверните рукоятку в промежуточное положение.

Процесс сборки и разборки крана описан ниже:

Отвинтив гайки 5, можно полностью извлечь из установки всю центральную группу крана. Для доступа к внутренним частям крана, выполните следующие действия:

A – Установите кран в полностью открытом положении.

B – Приложив усилие, потяните за ручку 1 управляющей штанги 2

C – Отвинтите резьбовую опору 7 от корпуса 3, используя вместо ключа два зубца (D) ручки 1, вставив их в специальные пазы (S) опоры 7 и поворачивая против часовой стрелки

D – После того, как вы открутили опору 7, можно получить доступ ко всем внутренним деталям крана и проверить состояние уплотнений, и при необходимости произвести их замену. Чтобы снять шар 6, необходимо повернуть его с помощью управляющей штанги и установить его в закрытом положении. Чтобы вытащить штангу 2 из корпуса 3, необходимо нажать на нее до полного выхода из своего гнезда. Для сборки крана выполните действия в обратном порядке, следя за тем, чтобы поместить уплотнения на свои места, тщательно смазанные силиконовой смазкой.

Технический паспорт изделия

7. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

- 7.1 Шаровой кран марки COMER должен эксплуатироваться при давлении и температурах, указанных в таблице технических характеристик изделия.
- 7.2 Шаровой кран марки COMER не требует технического обслуживания, за исключением: ежегодный визуальный осмотр уплотнений и их замена в случае обнаружения дефектов, препятствующих надежной эксплуатации оборудования и обеспечению герметичности.

8. Условия хранения и транспортировки

- 8.1 Шаровой кран марки COMER должен храниться в упаковке предприятия-изготовителя в соответствии с условиями хранения по ГОСТ 15150. Шаровой кран должен быть защищен от воздействия прямых солнечных лучей.
- 8.2 Транспортировка изделия должна осуществляться в соответствии с ГОСТ Р 52779-2007.

9. Сертификация изделия

- 9.1 Шаровой кран COMER изготовлен с гарантией качества, согласно стандартам UNI EN ISO 9001:2015. Сертификат №296, UNI EN ISO 14001:2015. Сертификат №139.

Технический паспорт изделия

10. Гарантийные обязательства

- 10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.
- 10.2 Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
- 10.3 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:
- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
 - ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
 - наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
 - наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс – мажорными обстоятельствами;
 - повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
 - наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.
- 10.4 Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия изменения, не влияющие на заявленные технические характеристики.

11. Производственные испытания

- 11.1 Шаровые краны COMER производятся в соответствии со следующими стандартами: ISO 727, DIN 8063, UNI EN ISO 1452.
- 11.2 Резьбовые соединения соответствуют нормам: ISO 7/1, DIN 2999, BS 21, UNI ISO 228/1.
- 11.3 Все шаровые краны марки COMER проходят производственные испытания избыточным давлением на заводе в соответствии со стандартами.

12. Свидетельство о приемке товара

- 12.1 Шаровые краны марки COMER изготовлены и приняты в соответствии с действующими стандартами, действующей технической документацией и признаны годными для эксплуатации в соответствии с указанными параметрами.

Руководитель предприятия _____
М.П

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Технический паспорт изделия

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

**Кран шаровый муфтовое окончание под клей CBVI30 VITON. пром.
прим. ХПВХ CORZAN PN16 COMER, Италия**

№	Артикул	D	Партия №
1			

Наименование и адрес торгующей организации

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

Штамп о приемке

Гарантийный срок: 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию, но не более
28 месяцев с момента продажи.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__» _____ 20__ г. Подпись _____

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601