



ЗАО «ПО «Спецавтоматика»



**КЛАПАН ОБРАТНЫЙ
ОДНОДИСКОВЫЙ ПОВОРОТНЫЙ «БАГЕ»
DN 65-150**

Руководство по эксплуатации
ДАЭ 100.282.000 РЭ

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ
ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В
КОНСТРУКЦИЮ КЛАПАНА БЕЗ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ**

Бийск 2014

1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Клапан обратный однодисковый поворотный - «Баге» (далее по тексту клапан) с условным проходом DN 65, DN 80, DN 100, DN 150 - нормально закрытое запорное устройство, предназначенное для предотвращения обратного оттока воды при падении давления в подводящем трубопроводе.

1.2 Клапан соответствует климатическому исполнению О категории размещения 4 для работы с нижним предельным значением температуры плюс 4°С по ГОСТ 15150-69.

1.3 При использовании клапана необходимо дополнительно руководствоваться СП 5.13130.2009 «Установки пожарной сигнализации и пожаротушения автоматические».

1.4 Пример обозначения при заказе:

КО65/1,6-УМ.О4 - «Баге»;

КО100/1,6-УФ.О4 - «Баге»

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Технические характеристики клапанов приведены в таблице 1.

Таблица 1 - Технические характеристики клапанов

Наименование параметра		Значение для DN			
		65	80	100	150
Рабочее давление огнетушащего вещества (ОР), МПа	минимальное	0,14			
	максимальное	1,60			
Время срабатывания, с, не более*		2,0			
Коэффициент потерь давления, ξ^{**}		$5,8642 \times 10^{-7}$	$4,6296 \times 10^{-7}$	$1,6975 \times 10^{-7}$	$0,3858 \times 10^{-7}$
Среднее время восстановления работоспособности, час, не более		0,5			
Назначенный срок службы, лет		10			

*Время срабатывания клапана указано при минимальном давлении. Фактическое время срабатывания зависит от величины рабочего давления и определяется при испытаниях системы.

**Потери давления P_c , м вод. ст. определяются согласно СП 5.13130.2009 по формуле $P_c = \xi_c \cdot \gamma \cdot Q^2$, где ξ_c - коэффициент потерь давления; γ - плотность воды, кг/м³; Q - расчетный расход воды (раствора пенообразователя), м³/ч.

3 УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

3.1 Общий вид, габаритные и присоединительные размеры (мм) представлены на рисунках 1, 2.

3.2 В корпусе на оси шарнирно установлено коромысло, которое через шток, тарелку, прижимает резиновую пластину к седлу. Резиновая пластина закреплена на штоке шайбой и гайкой. Для создания дополнительного усилия прижатия резиновой пластины на оси установлены две пружины. Ось в корпусе от смещения фиксируется двумя пробками с шайбами и кольцами. Окно в корпусе для ремонта и обслуживания закрывается крышкой, имеющей прокладку, крепится шпильками, шайбами, гайками.

3.3 Поток воды, идущий через клапан, поднимает тарелку с резиновой пластиной. Когда поток останавливается, то тарелка с резиновой пластиной плотно прилегает к седлу, предотвращает обратный отток воды.

3.4 Клапан может быть установлен вертикально (направление потока вверх) или горизонтально (крышкой вверх).

4 ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И ПОДГОТОВКИ К РАБОТЕ

4.1 Перед установкой клапана удалить консервационную смазку и произвести внешний осмотр.

4.2 Установить клапан на подводящий трубопровод в соответствии требованиям монтажного проекта.

4.3 После установки клапана произвести проверку готовности его к работе в следующей последовательности:

- заполнить трубопровод водой через клапан и создать в нем давление;
- снизить давление в полости В;
- давление в полости Б клапана не должно измениться.

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1 Техническое обслуживание является одной из составных мер поддержания работоспособности клапана, предупреждения поломок и неисправностей, а также повышения надежности работы.

5.2 В процессе эксплуатации клапанов необходимо проводить следующие виды технического обслуживания:

- технический осмотр;
- профилактический осмотр;
- регламентные работы.

5.3 Технический осмотр клапанов необходимо проводить ежедневно при сдаче смены путем внешнего осмотра. При этом проверяется плотность закрытия запорного устройства клапана по контрольным манометрам на входе и выходе.

5.4 Профилактический осмотр клапанов необходимо производить один раз в квартал путем внешнего осмотра и устранения замеченных недостатков.

5.5 Регламентные работы по обслуживанию клапана должны совмещаться с регламентными работами по обслуживанию установки пожаротушения. При проведении регламентных работ необходимо выполнить следующие операции:

- закрыть задвижки, слить воду через контрольные отверстия в клапане;
- снять крышку, открутить пробки, вынуть ось, вынуть коромысло;
- произвести осмотр резиновой пластины и прокладки, при необходимости заменить их;
- произвести очистку внутренних поверхностей клапана от инородных материалов;
- произвести осмотр поверхности седла клапана и устранить обнаруженные дефекты;
- произвести осмотр, очистку и смазку подвижных элементов;
- произвести сборку клапана в соответствии с рис. 1;
- подготовить клапан к работе в соответствии с п. 4.3.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 Доступ к клапану должен быть удобным и безопасным согласно ГОСТ 12.4.009 - 83

7 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие клапана техническим условиям при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации клапана 3 года со дня ввода в эксплуатацию, но не более 3,5 лет со дня отгрузки потребителю.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Условия транспортирования и хранения клапанов в части воздействия климатических факторов внешней среды по категории 5 ГОСТ 15150-69.

8.2 Клапан следует транспортировать на любых крытых транспортных средствах в соответствии с нормативными документами, действующими на соответствующем виде транспорта.

8.3 При транспортировании клапанов в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы - транспортирование и хранение осуществлять по ГОСТ 15846 - 2002.

9 ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.1 Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в таблице 2.

Таблица 2 – Возможные неисправности клапана и способы их устранения

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
Пропуск жидкости через затвор клапана	Нарушена целостность резиновой пластины	Разобрать клапан, заменить резиновую пластину
	Повреждена поверхность седла	Устранить повреждение поверхности седла
Пропуск жидкости через уплотнения корпуса и крышки	Ослабло крепление	Подтянуть гайки
	Нарушена целостность прокладки	Заменить прокладку

10 КОМПЛЕКТНОСТЬ

10.1 Комплектность поставки клапанов указана в таблице 3.

Таблица 3 – Комплектность поставки клапанов

Наименование	Кол-во	Примечание
Руководство по эксплуатации	1	
Клапан	1	

11 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВЫВАНИИ

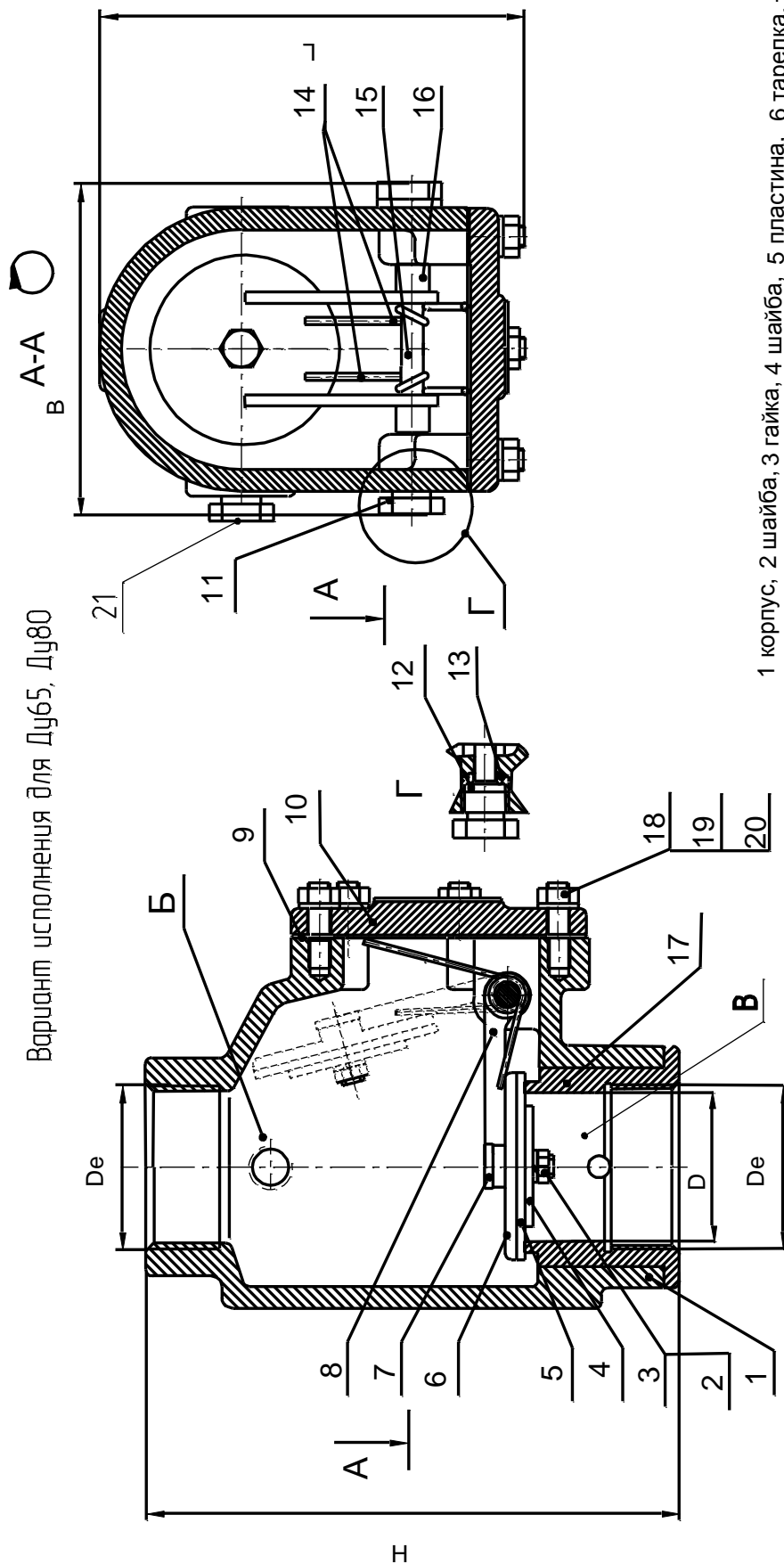
Клапан обратный поворотный однодисковый КО _____ /1,6-У_____.04 – «Баге» заводской № _____ соответствует требованиям ТУ 4892 – 082 – 00226827 - 2006, признан годным к эксплуатации и упакован согласно требованиям документации завода-изготовителя.

Упаковщик _____
личная подпись

штамп ОТК

число, месяц, год

Вариант исполнения для Ду65, Ду80



- 1 корпус, 2 шайба, 3 гайка, 4 шайба, 5 пластина, 6 тарелка, 7 шток, 8 коромысло, 9 прокладка, 10 крышка, 11 пробка, 12 шайба, 13 кольцо, 14 пружины, 15 ось, 16 втулка, 17 седло 18 гайка, 19 шпилька, 20 шайба, 21 контрольная пробка.

Обозначение	D	De	d	L	B	H
Ду 65	67	G2 1/2		212	160	245
Ду 80	83	G3		220	172	277
Ду 100	104	Ф 180	18	242	215	330
Ду 150	155	Ф 240	22	295	260	360

Рис.1

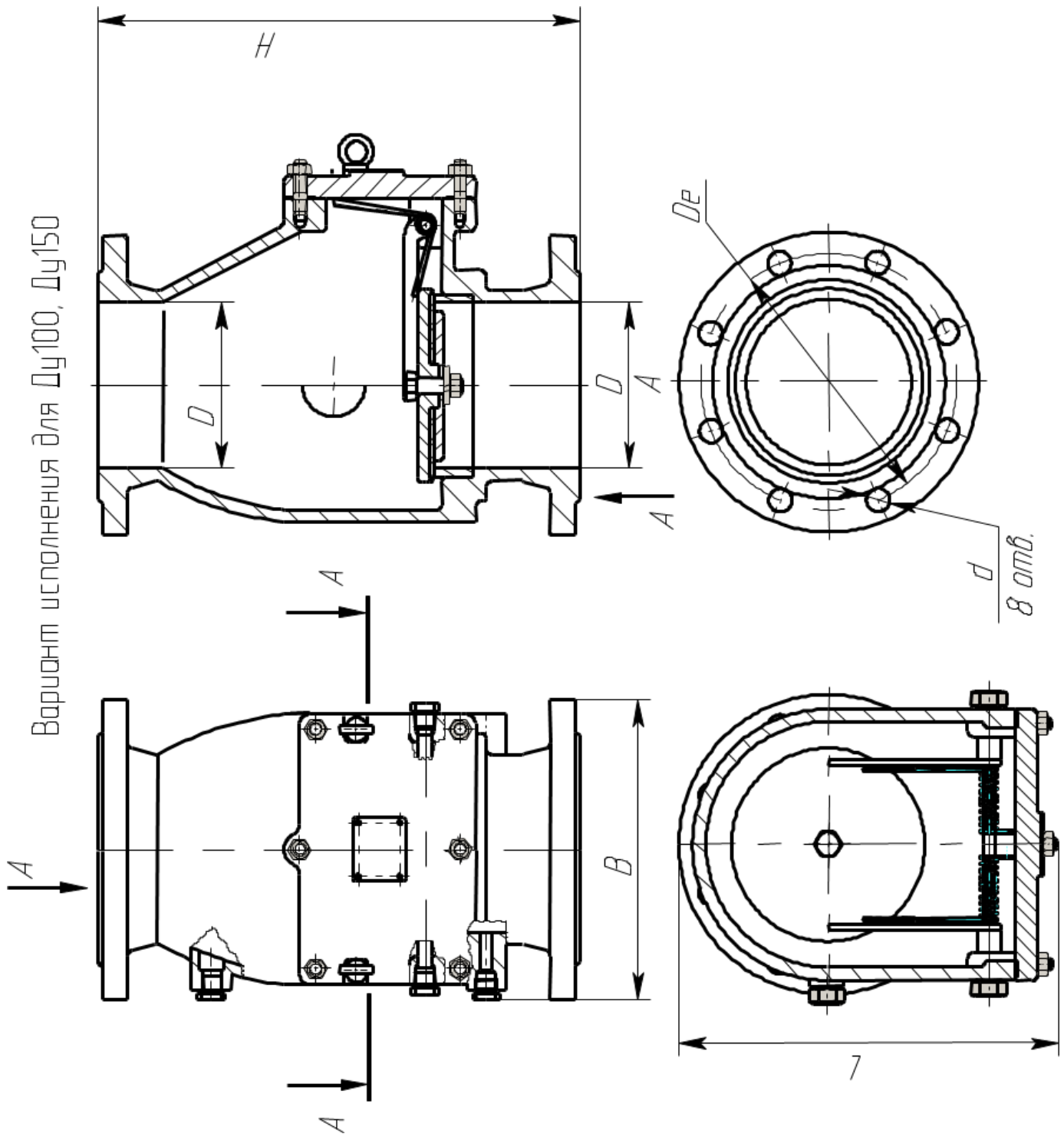


Рис.2

Сертификат соответствия С-RU.ПБ01.В.02843, действителен до 09.10.2019.

СМК сертифицирована по стандарту ГОСТ ISO 9001-2011.

Адрес предприятия-изготовителя:

ЗАО «ПО «Спецавтоматика».

659316, Россия, Алтайский край, г. Бийск, ул. Лесная, 10.

Контактные телефоны:

8-800-2008-208 (звонок по России бесплатный)

Отдел сбыта - (3854) 44-90-42;

Консультации по техническим вопросам – (3854) 44-91-14.

Факс: (3854) 44-90-70.

Е-mail: info@sauto.biysk.ru

<http://www.sauto.biysk.ru>

Сделано в России