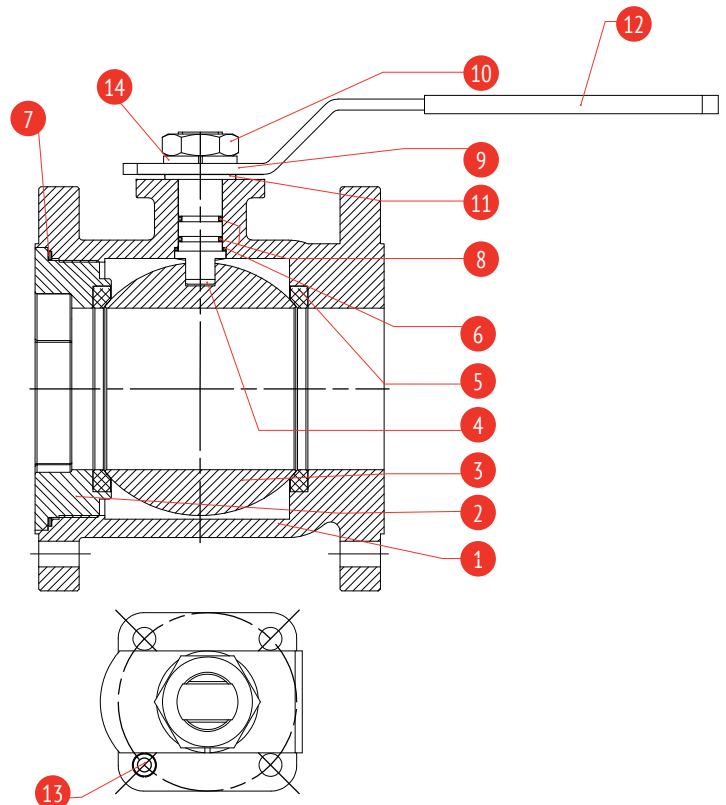


# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## Кран шаровой чугунный фланцевый



### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

**Артикул:** 707

**Изготовитель:** ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ «РАШВОРК»

121596, Россия, г. Москва, ул. Горбунова, д. 2, стр. 3, оф. В113

#### 1.1. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Артикул	Номинальный диаметр, мм	Номинальное давление, бар	Материал корпуса
707	15-150	16	GJL-250 (GG25)

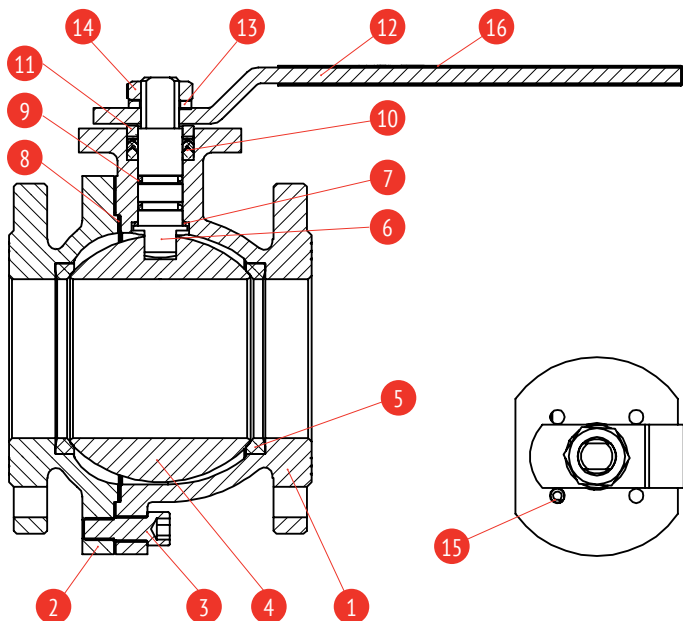
### 2. ПРИМЕНЕНИЕ

Кран шаровой применяется на трубопроводе в качестве запорного устройства в положении полностью открыт или полностью закрыт. Не допускается использование крана в качестве регулирующего или дроселирующего устройства. Применяется в системах водоснабжения, отопления, промышленности, вентиляции и кондиционирования.

### 3. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

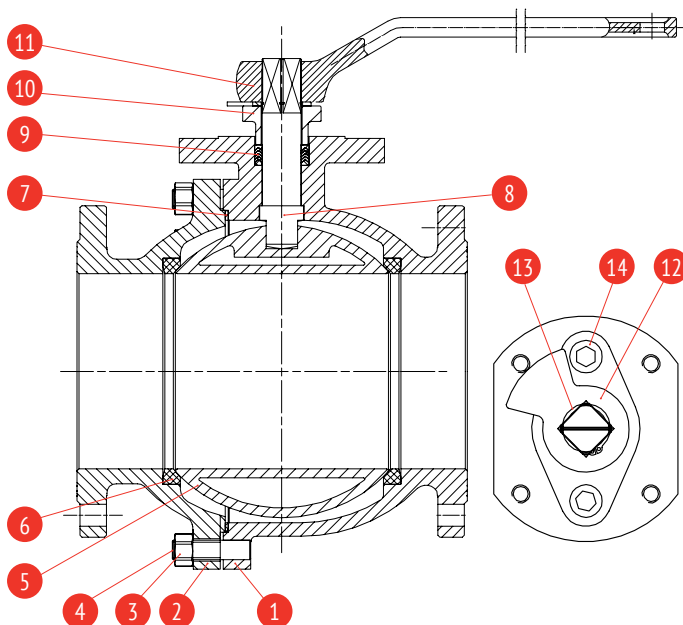
#### DN15-65

№	Наименование	Материал
1	корпус	чугун GJL-250 (GG25)
2	резьбовая крышка	чугун GJL-250 (GG25)
3	шар	нерж. сталь AISI304
4	шток	нерж. сталь AISI304
5	уплотнение шара	PTFE
6	упорная шайба	PTFE
7	прокладка корпуса	PTFE
8	кольцевое уплотнение	viton (FKM, FPM)
9	рукоятка	углеродистая сталь (оц.)
10	гайка	углеродистая сталь (оц.)
11	шайба	PTFE
12	чехол рукоятки	винил
13	стопорный штифт	углеродистая сталь (оц.)
14	пружинная шайба	углеродистая сталь (оц.)



#### DN80-100

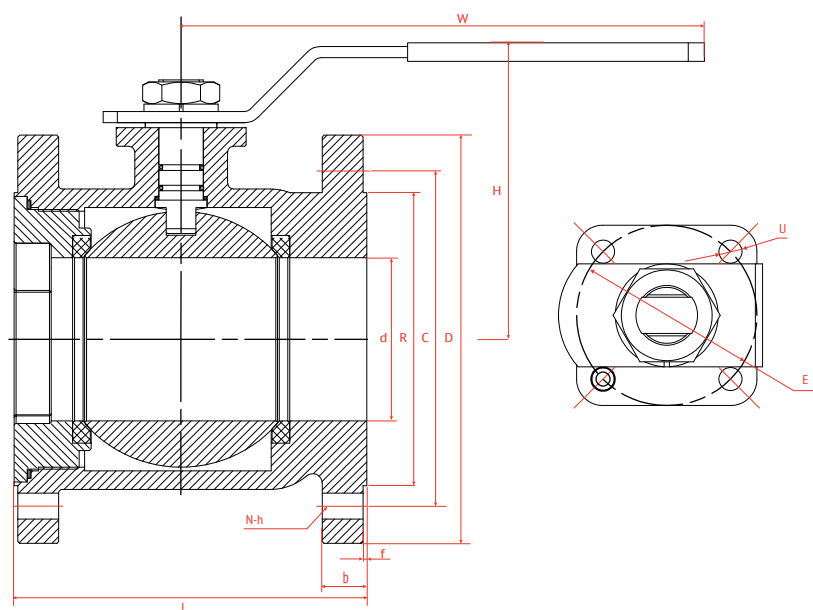
№	Наименование	Материал
1	корпус	чугун GJL-250 (GG25)
2	фланцевая крышка	чугун GJL-250 (GG25)
3	болт	углеродистая сталь (оц.)
4	шар	нерж. сталь AISI304
5	уплотнение шара	PTFE
6	шток	нерж. сталь AISI304
7	упорная шайба	PTFE
8	прокладка корпуса	PTFE
9	кольцевое уплотнение	viton (FKM, FPM)
10	уплотнение штока	PTFE
11	уплотнительная втулка	углеродистая сталь (оц.)
12	рукоятка	углеродистая сталь (оц.)
13	пружинная шайба	углеродистая сталь (оц.)
14	гайка	углеродистая сталь (оц.)
15	стопорный штифт	углеродистая сталь (оц.)
16	чехол рукоятки	винил



#### DN125-150

№	Наименование	Материал
1	корпус	чугун GJL-250 (GG25)
2	фланцевая крышка	чугун GJL-250 (GG25)
3	гайка	углеродистая сталь (оц.)
4	шпилька	углеродистая сталь (оц.)
5	шар	нерж. сталь AISI304
6	уплотнение шара	PTFE
7	прокладка корпуса	PTFE
8	шток	нерж. сталь AISI420
9	уплотнение штока	PTFE
10	уплотнительный фланец	чугун GJL-250 (GG25)
11	рукоятка	чугун GJS-400-15 (GGG40)
12	ограничитель положения	углеродистая сталь (оц.)
13	стопорная шайба	углеродистая сталь (оц.)
14	болт	углеродистая сталь (оц.)

#### 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:



DN, мм	PN, бар	d	L	D	C	R	b	f	N	h	E	ISO	U	W	H	Kv, м3/ч	Вес, кг
15	16	15	115	95	65	46	14	2	4	14	42	F04	6	150	82	8,4	1,7
20	16	20	120	105	75	56	16	2	4	14	42	F04	6	150	84	14,6	2
25	16	25	125	115	85	65	16	3	4	14	42	F04	6	150	84	23	2,1
32	16	32	130	140	100	76	18	3	4	19	42	F04	6	150	99	38,8	5,9
40	16	37	140	150	110	84	18	3	4	19	50	F05	8	210	104	61,3	7,5
50	16	49	150	165	125	99	20	3	4	19	50	F05	8	210	113	96,7	8,5
65	16	64	170	185	145	118	20	3	4	19	70	F07	9	280	121	164,2	13
80	16	80	180	200	160	132	22	3	8	19	70	F07	9	355	168	576	20,5
100	16	100	190	220	180	156	24	3	8	19	70	F07	9	355	184	940	28
125	16	125	325	250	210	188	26	3	8	19	125	F12	M12	600	260	1404	49,5
150	16	150	350	285	240	212	26	3	8	23	140	F14	M16	600	280	2050	67,5

#### Рабочие параметры:

Номинальный диаметр, мм :.....DN15-150

Номинальное давление, бар:.....PN16

Температура рабочей среды:..... - 10°C...+150°C.

Класс герметичности:.....«А» по ГОСТ 9544 (ГОСТ 54808)

Климатическое исполнение:.....УХЛ3,1, 4, 4.1, 4.2, 5 по ГОСТ 15150-69

Тип присоединения:.....по ГОСТ 33259-2015, EN1092-2

Строительная длина:.....EN558-1, series 27

Исполнение проточной части.....полный проход

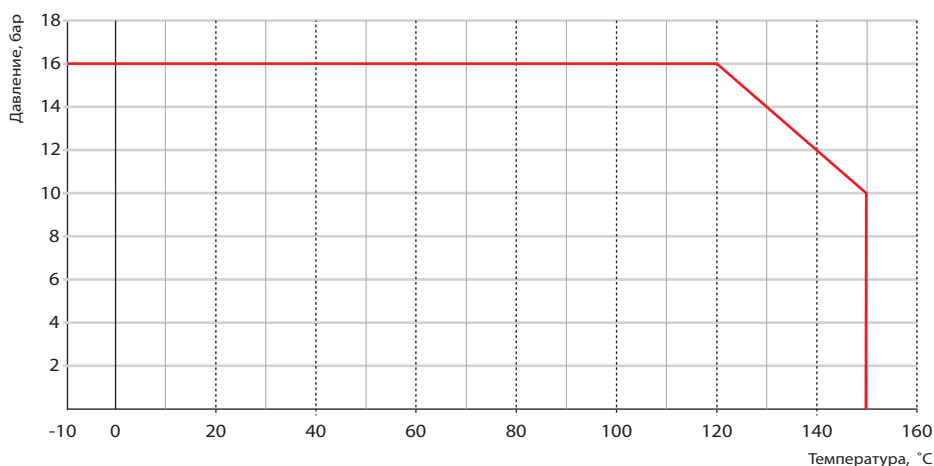
Направление потока.....двухстороннее

Гидравлические испытания:.....Герметичность 1,1хPN, прочность корпуса 1,5хPN по EN 12266, ГОСТ 33257-2015

Конструкция штока:.....Противовыбросовая

Управление:.....Ручное: рукоятка

График зависимости давления от температуры.



## 5. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### Во время монтажа кранов нужно соблюдать правила:

- Перед монтажом необходимо убедиться в отсутствии повреждений при транспортировке или хранении.
- Убедиться в соответствии параметров кранов параметрам системы, в которой они будут использоваться.
- Снять заглушки.
- Во время сварочных работ необходимо защитить кран от попадания на него искр, а используемые материалы от высокой температуры

**ВНИМАНИЕ.** Трубопровод, где будет монтироваться кран, должен быть проложен так, чтобы на корпус крана не действовали растягивающие и гнущие силы. Соединения на трубопроводе не должны вносить дополнительные напряжения, которые могут возникнуть в связи с дополнительной затяжкой. Материал соединений должен соответствовать рабочим параметрам трубопровода.

- Во время покраски трубопровода необходимо защитить шток крана.

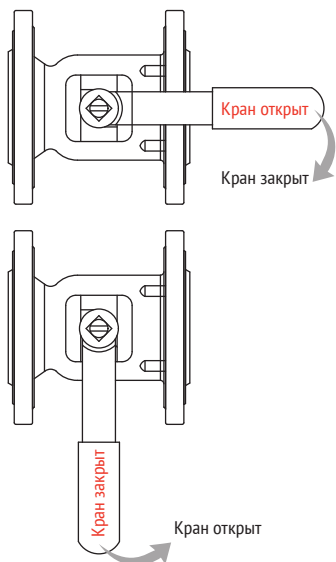
- Краны могут монтироваться в любом положении. Рекомендуем монтировать кран ручкой вверх, если применяется привод, то рекомендуется установка приводом вверх.
- Перед запуском системы нужно промыть ее водой при полностью открытом кране чтобы удалить все элементы, которые могут повредить уплотнительное кольцо или шар.
- Установка фильтра перед краном увеличивает срок его правильной работы.

### Во время обслуживания нужно соблюдать следующие правила:

Во время запуска системы нужно следить чтобы не было скачков температуры и давления.

- Для закрытия крана нужно повернуть ручку вправо смотря на него сверху. Положение ручки вдоль оси крана показывает, что он полностью открыт. Закрытие происходит поворотом ручки на 90°. При открытии и закрытии нужно помнить, что ограничители открытия крана имеют определённую выносливость, которую желательно не превышать.
- Открытие происходит при повороте ручки вправо.

Работоспособность смонтированных кранов, можно проверить полностью открывая и закрывая несколько раз.



**ВНИМАНИЕ.** Нельзя превышать максимально допустимую рабочую температуру. Это может привести к потере плотности на штоке и прекращения работоспособности крана. Для дальнейшей эксплуатации необходимо будет заменить уплотнения на штоке.

- При проведении монтажных работ пользователю необходимо применять защитные средства, предотвращая себя тем самым от ожогов и повреждений.

**ВНИМАНИЕ.** Для правильной работы крана необходимо регулярно проводить его проверку. График проверок пользователь устанавливает самостоятельно, но не реже чем один раз в месяц.

- При монтаже крана с приводом нужно применять инструкцию производителя привода.
- В случае применения привода, в момент, когда пропало напряжение можно аварийно закрыть или открыть кран штурвалом, находящимся на приводе.
- Во время покраски трубопровода нужно защитить элементы привода.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

№	Наименование	Кол-во (шт.)	Обозначение

Отметки о продаже

**Предприятие-изготовитель:** ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ «РАШВОРК»

**Поставщик:** .....

**Дата продажи:** .....

**М.П.**

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Все работы, связанные с уходом и ремонтом должны производить специалисты, используя оригинальные детали и инструменты. Перед тем как снять кран с трубопровода нужно отключить данный участок.

**При ремонте и консервационных работах нужно:**

- уменьшить давление до нуля, а температуру до комнатной;
- использовать необходимые предохранительные средства;
- после снятия крана с трубопровода обязательно нужно поменять прокладку;
- при повторном монтаже крана обязательно нужно его проверить на плотность закрытия всех элементов. Проверку производят водой под давлением 1,5 x давление номинальное крана.

## 7. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка и хранение должны производиться в температуре от -20°C до +65°C.

Краны должны предохраняться от повреждения покрасочного слоя. Покраска защищает краны от коррозии во время транспортировки и хранения. Краны должны храниться в помещениях, которые будут защищать их от действия атмосферных сил и загрязнений. В помещениях с влажностью нужно применить осушающие средства, чтобы предотвратить появление конденсата.

Краны необходимо транспортировать так, чтобы не повредить ручку, служащую для закрытия крана и шток.

**ВНИМАНИЕ.** Запрещено прикреплять к отверстиям во фланцах приспособления для транспортировки крана.

## 8. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Производитель гарантирует работоспособность изделия в течение 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи.

## 9. СЕРТИФИКАЦИЯ



Декларация о соответствии Техническому Регламенту Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»  
Регистрационный номер ДС:  
ЕАЭС N RU Д-РУ.РА05.В.96792/22 до 25.08.2027  
Изготовлено в соответствии с ТУ:  
372220-004-81484267-2016.