

Арматура - Контрольное оборудование
Запасные части - Автомобильное и промышленное оснащение - Производство и сервис

Насосная и компрессорная техника
Системы перегрузки – Заправочные станции
Ремонт и обслуживание

Flüssiggas-Anlagen GmbH
Peiner Straße 217
D-38229 Salzgitter
Germany – Германия
Telefon: +49 / 5341 / 8697-0
Telefax: +49 / 5341 / 8697-11
<http://www.fas-uni.de>



ПАСПОРТ Шаровые краны

ТИП MF

Заказ № 19121-19129



Арматура - Контрольное оборудование
Запасные части - Автомобильное и промышленное оснащение - Производство и сервис

Насосная и компрессорная техника
Системы перегрузки – Заправочные станции
Ремонт и обслуживание

Flüssiggas-Anlagen GmbH
Peiner Straße 217
D-38229 Salzgitter
Germany – Германия
Telefon: +49 / 5341 / 8697-0
Telefax: +49 / 5341 / 8697-11
<http://www.fas-uni.de>



ВНИМАНИЕ!

*Сжиженный углеводородный газ
является взрыво- и пожароопасным продуктом!*

ОПАСНОСТЬ ОБМОРОЖЕНИЯ!

*Обслуживание допускается только специальному персоналу,
квалифицированному и обученному в работе с оборудованием
для сжиженных углеводородных газов.*

*Эксплуатация оборудования допускается только в станциях
оснащение которых соответствует действующим правилам
и нормам безопасности.*

Арматура - Контрольное оборудование
 Запасные части - Автомобильное и промышленное оснащение - Производство и сервис

Насосная и компрессорная техника
 Системы перегрузки – Заправочные станции
 Ремонт и обслуживание

Flüssiggas-Anlagen GmbH
 Peiner Straße 217
 D-38229 Salzgitter
 Germany – Германия
 Telefon: +49 / 5341 / 8697-0
 Telefax: +49 / 5341 / 8697-11
 http://www.fas-uni.de



Шаровой кран PN 40, тип MF, с 3-х составным корпусом из стали C22.8, уплотнение из PTFE, вал и шар из нержавеющей стали, с рукояткой, с заводским аттестатом 3.1 в соответствии с EN 10204

Исполнение: **A** = полный проход
 Исполнение: **B** = усеченный проход, стандарт
 Исполнение: **C** = комплект уплотнений

Заказ-№р. Сварные концы Исп. А	Заказ-№р. Исп. В	Заказ-№р. Трубная рез. Исп. В	Заказ-№р. NPT-резьба Исп. В	Типоразмер DN	Вес	Заказ-№р. Исп. С	Типоразмер полный пр. DN	Типоразмер усеч. пр. DN	Вес
19 121	19 231	19 241	19 251	15 - 1/2"	0,5	19 261	10 - 1/4"	15 - 1/2"	0,1
19 122	19 232	19 242	19 252	20 - 3/4"	0,8	19 262	15 - 1/2"	20 - 3/4"	0,1
19 123	19 233	19 243	19 253	25 - 1"	1,3	19 263	20 - 3/4"	25 - 1"	0,1
19 124	19 234	19 244	19 254	32 - 1 1/4"	1,8	19 264	25 - 1"	32 - 1 1/4"	0,1
19 125	19 235	19 245	19 255	40 - 1 1/2"	2,8	19 265	32 - 1 1/4"	40 - 1 1/2"	0,1
19 126	19 236	19 246	19 256	50 - 2"	3,8	19 266	40 - 1 1/2"	50 - 2"	0,1
19 127	19 237	-	-	65 - 2 1/2"	7,5	19 267	50 - 2"	65 - 2 1/2"	0,1
19 128	19 238	-	-	80 - 3"	12,0	19 268	65 - 2 1/2"	80 - 3"	0,1
19 129	19 239	-	-	100 - 4"	20,5	19 269	80 - 3"	100 - 4"	0,1

Технические данные

Минимальная рабочая температура при PN 25: - 40°C
 Максимальная рабочая температура: + 180°C
 Максимальное рабочее давление: 40 бар

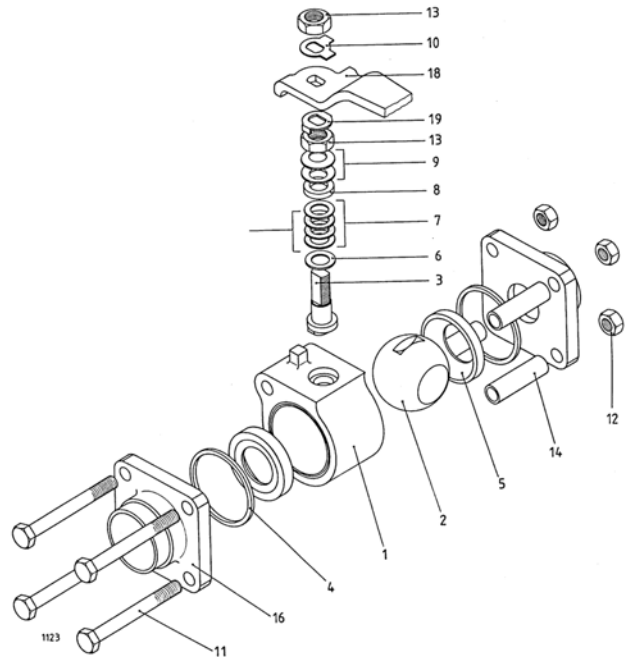
Техобслуживание

Шаровые клапаны практически не нуждаются в техобслуживании, за исключением истирающихся частей. Генеральную проверку клапанов рекомендуется проводить один раз в два года эксплуатации или один раз за 5000 циклов открытия и закрытия клапана. При эксплуатации шаровых кранов необходимо обращать внимание на положение запирающего шара только в конечных положениях ОТКРЫТО или ЗАКРЫТО. Нахождение шара в промежуточном положении может привести к повреждению уплотняющих прокладок и должно быть по возможности предотвращено. В зависимости от условий эксплуатации необходим периодический контроль и по надобности подтягивание гайки поз. 13.

Замена шара

ВНИМАНИЕ! В кране возможно наличие остатков продукта.

- Открыть кран посредством рукоятки.
- Освободить все крепежные болты 11 корпуса, верхние снять.
- Корпус 1 извлечь, шар 2 перевести в положение «закрыто» и вместе с уплотняющими элементами 5 и опорными кольцами демонтировать.
- Проверить шар на наличие повреждений и по необходимости произвести его замену.
- Шар с новыми уплотняющими элементами вставить в корпус 1, после чего произвести сборку шарового крана



Замена уплотняющих элементов

- Демонтировать шаровой кран (см. выше).
- Снять рукоятку 18, для чего следует удалить гайку 13 и стопорную шайбу 10.
- Клемм-шайбу 19 аккуратно снять (не деформировать), гайку 13, части 8 и 9 удалить.
- Вал 3 с прокладками 6 с внутренней стороны и спрокладками 7 с внешней стороны корпуса 1 демонтировать.
- Новую прокладку 6 с валом 3 вставить во внутрь корпуса 1.
- Новые прокладки 7 (4 шт.) вставить с внешней стороны.
- Пресс-кольцо 8, пружинные шайбы 9 (друг против друга) и гайку 13 закрепить и обратить внимание на правильную установку клемм-шайбы 19 сверху.
- Произвести сборку крана.
- По истечении первых 48 часов эксплуатации шарового крана подтянуть крепежную гайку 13.

Монтаж

ВНИМАНИЕ! При монтаже и эксплуатации шаровых клапанов необходимо обращать внимание на положение рычага только в конечных положениях «ОТКРЫТО» или «ЗАКРЫТО». Несоблюдение данного правила может привести к повреждению уплотняющих прокладок и негерметичности клапана. При применении «холодных» видов сварок (WIG-метод) допускается ведение сварочных работ без демонтажа шарового крана. При этом шаровой кран должен находиться в положении «открыто». После охлаждения корпуса необходимо подтянуть крепежные болты.

Транспортировка и хранение

Шаровые клапаны должны транспортироваться в открытом положении. Запрещается снимать защитные колпачки с концов клапана до монтажа в трубопровод.

Шаровые клапаны рекомендуется хранить в сухом и чистом месте. При длительном хранении рекомендуется использовать восковую смазку или полиэтиленовую упаковку.

Эксплуатация

До ввода в эксплуатацию необходимо убедиться в свободном движении шара, приводя рычаг в положение „Открыто“ и „Закрыто“. При эксплуатации шаровых клапанов необходимо обращать внимание на положение рычага только в конечных положениях „ОТКРЫТО“ или „ЗАКРЫТО“.

Ремонт / Гарантия

При неправильной работе необходимо отправить шаровой клапан к изготовителю / продавцу. Мы гарантируем качество и безопасность нашей продукции, при условии ее хранения, установки и эксплуатации в полном соответствии с требованиями настоящего технического паспорта и национальными нормативными документами.

Запрещается проводить самостоятельно любые манипуляционные работы, так как при этом теряется гарантийное право.

Свидетельство о приемке.

Испытание	Результат
Внешний осмотр	Соответствует
Проверка прочности и плотности корпусных деталей	Норма
Проверка работоспособности	Норма
Проверка упаковки и комплектности поставки	Соответствует

Настоящим подтверждается, что шаровой клапан тип MF прошел испытания и признан годным к эксплуатации.

штамп