

КРАН ШАРОВОЙ

Тип «К», стандарт DIN

Заявление изготовителя ЕС

В соответствии с директивами машиностроения 98/37/EG, Приложение 2B Настоящим заявляем, что поименованные в настоящей документации детали оборудования по своей концепции и конструкции в поставленном нами исполнении предназначены для установки в станок или установку, и что их пуск в эксплуатацию запрещен до тех пор, пока не будет установлено, что станок/установка, в которые должны устанавливаться данные компоненты, соответствуют определениям ЕС-директив 98/37/EG. Настоящее заявление теряет силу в случае, если в деталях оборудования производится не согласованное с нами изменение.



Осторожно

Во избежание несчастных случаев все подсоединения должны быть выполнены в строгом соответствии с инструкциями по эксплуатации и Указания по безопасности.



Техника безопасности

Жидкости или газы вытекающие при снятии клапана или его частей могут вызвать травмы. Демонтаж начинать только при полном освобождении установки от давления, жидкостей и газов.

Область применения

Кран шаровой проходной тип «К» является запорным устройством в трубопроводах пищевой, фармацевтической, химической и косметической промышленности**. Обладает простой конструкцией, легкостью разборки и хорошей герметичностью.

Кран шаровой имеет два положения «открыто» и «закрыто» с поворотом на 180°.

Описание

Стандарт: DIN.

Вид: проходной (полнопроходной).

Тип соединения: сварка встык.

Тип управления: ручное (поворот рукоятки на 180°).

Размерный ряд: Ду 20, 25, 32, 40, 50.

Технические характеристики

Кран шаровой проходной сварка-сварка тип «К»

Материал: AISI 316

Материал седла шара: PTFE (тефлон)

Макс. рабочее давление: 16 бар при температуре 20°C

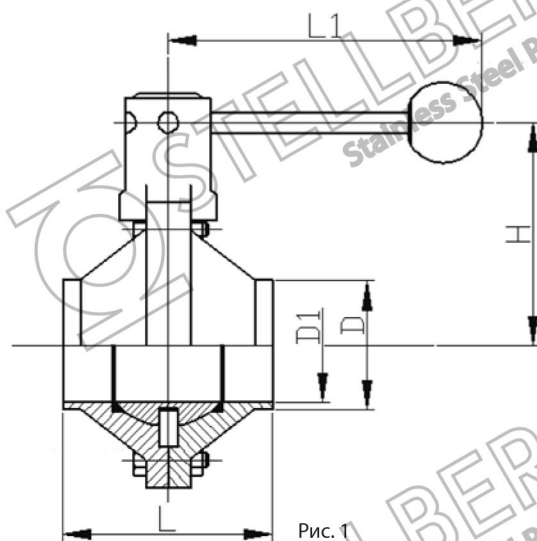
Кран шаровой проходной тип «К» сертифицирован в России и соответствует:

1. Сертификат Соответствия Госстандарта России по ГОСТ 12.2.124-90 (р.р. 1-10) и ГОСТ 26582 (р.р. 1,2).

2. Санитарно-эпидемиологическое заключение ГЭС РФ по ГН 2.3.3.972-03.

Ду	L, мм	D, мм	D1, мм	H, мм	L1, мм
20	66	25	19,5	100	154
25	70	31	25,3	132	154
32	70	37	31,4	132	154
40	70	43	37,2	150	164
50	94	55	50	170	180

Таблица 1



Рекомендации по установке

Присоединение крана к трубам, фитингам, частям соединительной и запорной арматуры осуществляется сваркой встык.

Для предотвращения повреждения уплотнительных элементов предварительно необходимо произвести его разборку. Сварка корпуса и штуцера с элементом трубопровода или следующим узлом осуществляется отдельно.

Сварку можно осуществлять газовой сваркой, электрической сваркой электродами, или электрической сваркой с использованием присадочной проволоки. В зависимости от марки нержавеющей стали, из которой выполнен трубопровод и штуцер, необходимо применять сварочные материалы, рекомендуемые для данной марки стали. Рекомендуется использовать электроды и сварочные проволоки типа арт.* GC001, GC002, GC004, GC005, GC008, GC009. Сварные швы должны быть обработаны соответствующим образом с применением травильных средств – паст или гелей типа арт.* GC007. Сборка крана производится после обработки сварных швов.

Окончательным этапом монтажа является обязательная проверка давлением, превышающим на 1/3 рабочее давление, данного трубопровода, но не превышающим максимально допустимого давления для крана.

Техническое обслуживание

Для исправной эксплуатации крана не допускается превышение допустимых значений температуры и давления.

Кран должен храниться упакованным в полиэтиленовую пленку, в условиях температур от -25 до +50 °C. Рекомендуется не допускать попадание внутрь крана веществ способных нарушить его работоспособность. Для наружной очистки кранов от различных загрязнений могут использоваться чистящие средства, предназначенные для данного типа нержавеющей стали. Рекомендуется использовать очистители типа арт.* GC010.

Гарантийные обязательства

На кран шаровой проходной тип «К» предоставляется гарантия сроком на 12 месяцев с даты приемки товара Покупателем, при условии соблюдения требований по монтажу и хранению. Датой приемки считается дата, указанная в товарной накладной.