# ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ 4″–1500# (приварная ASME B16.25)

## ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

| Наименование параметра | Значение параметра | | | |
|---|---|---|---|---|
| ОБЪЕКТ | *Установка «Юникрекинг»* | | | |
| КОЛИЧЕСТВО | *4 шт.* | | | |
| СТАНДАРТ ИЗГОТОВЛЕНИЯ | ☐- по Техническим условиям | ☐- по ISO 10434 | ☒- по API 600-ANSI B 16.34 | |
| ТИП ЗАДВИЖКИ | ☒- клиновая (gate pressure seal) | ☐- шиберная | ☐- другое | |
| НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР (Условный проход) DN (Ду) | | *4"* | | |
| НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ PN (Py) class | | *1500#* | | |
| СТРОИТЕЛЬНАЯ ДЛИНА | согласно эскизу | | | |
| СТРОИТЕЛЬНАЯ ДЛИНА С ОТВЕТНЫМИ ФЛАНЦАМИ | - | | | |
| РАБОЧАЯ СРЕДА | Наименование | *Нефтепродукты, пар* | | |
| | Агрегатное состояние | ☒- жидкость | ☒- газ | ☒- пар |
| | Максимальная рабочая температура, °С | *425* | | |
| МАТЕРИАЛ КОРПУСА, КРЫШКИ | ☒- ASTM A216 Gr. WCB +S.S. или аналог | ☐- хромоникелевая сталь | ☐- хромомолибденовая сталь | ☐- другое |
| ТИП ФОРМООБРАЗОВАНИЯ КОРПУСА | ☒- литой | ☐- сварной | ☒ - кованый | |
| КОНСТРУКЦИЯ ПРОТОЧНОЙ ЧАСТИ КОРПУСА | ☒- полнопроходная | ☐- неполнопроходная | | |
| КОНСТРУКЦИЯ УПЛОТНЕНИЯ КОРПУС- КРЫШКА | *Тип крышки* | ☒- круглый фланец (с симметричным расположением шпилек для 4"-1500#.) **pressure seal** | | |
| | | ☒- согласно эскизу | | |
| | *Уплотнительная поверхность* | ☐- гладкая | ☐- выступ-впадина | ☒ - pressure seal |
| | *Материал прокладки* | ☐- спирально-навитая с наполнителем из терморасширеного графита | ☐- На основе терморасширеного графита с внутренним обтюратором (с двумя армирующими слоями, материал армир. слоя сталь типа Х18Н10Т или аналог) | ☐- паронит маслобензостойкий, ПМБ | ☒ - сталь типа AISI 304 или аналог |
| ШПИНДЕЛЬ | ☒- выдвижной | ☐- невыдвижной | | |
| УПЛОТНЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ | *Тип уплотнения* | ☐- сальниковое | ☐- сильфонное | ☒- согласно эскизу |
| | *Материал уплотнения* | ☐- ASTM A 182 F316 или аналог | | ☒- согласно эскизу |
| ЗАТВОР | *Конструкция затвора* | Цельнолитой упругий клин типа Flexible wedge с наплавкой сталью с содержанием хрома (Cr) не менее 13% , соответствие (API 600 trim №8 ). | | |
| | *Герметичность затвора* | ☐- по ГОСТ 9544 | ☐- по ISO 5208 | ☒- по API 598 |
| | | ☒- А, во время испытания на плотность не должно быть видимых признаков утечки через затвор или под установленным седловым кольцом. | | |
| Направление подачи среды | ☒- любое | ☐ -одностороннее | | |

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

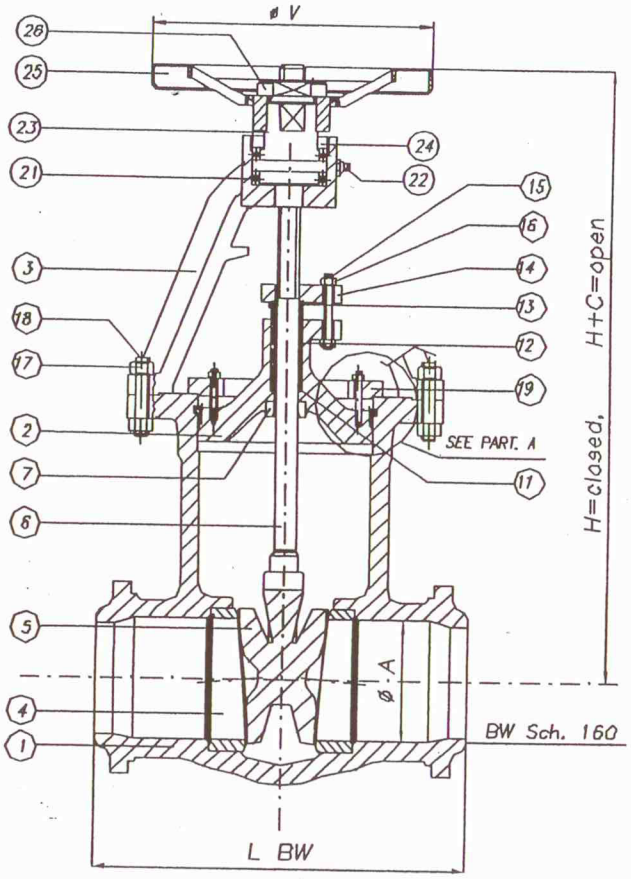
| Изм. | Кол.уч | Лист | № | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|---|

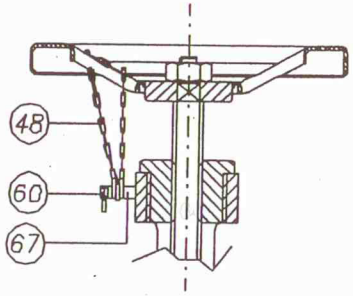
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **СЕДЛО** | *Конструкция седла* | При наплавке материал должен быть с содержанием хрома (Cr) не менее 13%, соответствие (API 600 trim №8 ). Разница твердости между поверхностями корпуса и седлом диска должна соответствовать стандарту (API 600 trim №8 ). | | |
| **ТИП ПРИВОДА** | ☒- ручной (штурвал) | ☐- электрический | ☐- пневматический | ☐ - с редуктором |
| | При отсутствии воздуха | ☐- открыт | ☐- закрыт | |
| | Время срабатывания | ☐- на открытие | ☐- на закрытие | |
| | Электропривод | Мощность | | |
| | | Взрывозащита | | |
| **МЕСТО УСТАНОВКИ** | ☒- на открытом воздухе | | ☐- в помещении | |
| | Температура окружающего воздуха максимальная *+34*$^0$C | | Температура окружающего воздуха минимальная *-29*$^0$C | |
| | для установки на сосудах, предназначенных для газов и используемых для рабочих сред группы 1 и 2, отнесенных к 3й 4й категориям по ТР ТС 032/2013, паровых, водогрейных котлах и сосудах с огневым обогревом, отнесенных к 3й 4й категориям по ТР ТС 032/2013. | | | |
| **РАСПОЛОЖЕНИЕ** | ☒- в любом пространственном положении | ☐- горизонтальное | ☐- вертикальное | |
| **СТАНДАРТ ИСПОЛНЕНИЯ ФЛАНЦА** | ☐- ГОСТ 12815 | ☐- ISO 7005-1 | ☐- ASME B16.5 | |
| **ИСПОЛНЕНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ФЛАНЦЕВ ЗАДВИЖЕК:** | | | | |
| По ☐- ГОСТ 12815 | | ☐- 1 ☐- 2 ☐- 3 ☐- 4 ☐- 5 ☐- 6 ☐- 7 ☐- 8 ☐- 9 | | |
| По ☐- ISO 7005-1 | | ☐- Указать тип: | | |
| По ☐- ASME B16.5 | | ☐- Указать тип: | | |
| **МАТЕРИАЛ УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ПРОКЛАДКИ НА МАГИСТРАЛЬНЫХ ФЛАНЦАХ** | ☐ - Спирально-навитая с наполнителем из терморасширенного графита | ☐- На основе терморасширенного графита с внутренним обтюратором (с двумя армирующими слоями, материал армир. слоя сталь типа . Х18Н10Т или аналог) | ☐ - паронит маслобензостойкий, ПМБ | ☐- кольцо (линза) |
| **КОМПЛЕКТОВАТЬ ОТВЕТНЫМИ ФЛАНЦАМИ** | ☐- да | | ☒- нет | |
| **МАТЕРИАЛ ОТВЕТНЫХ ФЛАНЦЕВ** | ☐- углеродистая сталь | ☐- хромоникелевая сталь | ☐- хромомолибденовая сталь | ☐- другое |
| **КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ** | ☐- Один комплект ответных фланцев для присоединения к трубопроводу | | | |
| | ☐- Один комплект межфланцевых прокладок. Тип прокладки – прокладка спирально-навитая (СНП) тип В (VRI) с внутренним кольцом по ОСТ 26.260-454-99. ☒-Комплект прокладок корпус крышка для проведения входного контроля (5% от количества поставляемой арматуры, но менее 2 штук). | | | |
| | ☐- Один комплект крепежа для ответных фланцев. Тип крепежных элементов – шпильки. Длина шпилек – в собранном виде фланцевого соединения высота выступающих над гайками концов шпилек составляла не менее 1 ÷ 3-х шагов резьбы плюс 8 мм (размер временной заглушки). | | | |
| **ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ** | ☐ - фланцевое | ☐- приварное | ☒- прив. 4" (ASME B16.25) с двух сторон. | |
| **ДИАМЕТР И ТОЛЩИНА СТЕНКИ ПОДВОДЯЩИХ ТРУБОПРОВОДОВ** | (Dнар x S), *114.3x13,49*мм | | | |
| **ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ** | Средний ресурс циклов | | не менее 5 000 циклов | |

| | | |
|---|---|---|
| | Наработка между отказами | не менее 1000 циклов |
| | Расчётный срок службы | не менее 20 лет |
| **ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ** | ☒- не ниже требований ГОСТ 9.014, при этом:<br>- присоединительные поверхности патрубков закрывают временными заглушками с целью защиты их от повреждений при транспортировке<br>- поставляется в закрытом положении. | |
| **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** | К задвижке прилагается следующая документация:<br>- документы соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза;<br>- эксплуатационная документация на русском языке (Приложение I);<br>- в случае применения материалов-заменителей импортного производства предоставить<br>документацию по химическому составу и физико-механическим свойствам материалов. | |
| **МАРКИРОВКА И ОТЛИЧИТЕЛЬНАЯ ОКРАСКА** | ☒- не ниже требований СТБ ГОСТ Р 52760, ISO 10434 | |

**Технические условия по опросному листу согласовываются с заказчиком до изготовления арматуры заводом-изготовителем.**

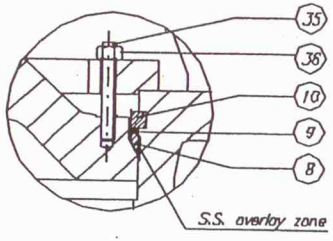
| tag | cust. item | | Size | ø A | C | H | L BW | L RF | L RJ | ø V | WEIGHT RF(Kg) | WEIGHT BW(Kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| - | - | - | 2" | 48 | 57 | 488 | 216 | 368 | 371 | 400 | 63 | 40 |
| | | | | 1.88" | 2.24" | 19.21" | 8.5" | 14.5" | 14.62" | 15.74" | | |
| - | - | - | 2"1/2 | 57 | 90 | 570 | 254 | 419.1 | 422.1 | 500 | 81 | 60 |
| | | | | 2.25" | 3.54" | 22.44" | 10" | 16.5" | 16.62" | 19.68" | | |
| | 12 | 061 | 3" | 70 | 90 | 570 | 305 | 470 | 473 | 500 | 98 | 87 |
| | | | | 2.75" | 3.54" | 22.44" | 12" | 18.5" | 18.62" | 19.68" | | |
| | 13 | 062 | 4" | 92 | 98 | 690 | 406 | 546 | 549 | 600 | 209 | 145 |
| | | | | 3.62" | 3.85" | 27.16" | 16" | 21.5" | 21.62" | 23.62" | | |
| - | - | - | 5" | 111 | 143 | 831 | 483 | 705 | 711 | 600 | 380 | 290 |
| | | | | 4.37" | 5.62" | 32.70" | 19" | 27.75" | 28" | 23.62" | | |
| - | - | - | 6" | 136 | 143 | 830 | 559 | 705 | 711 | 600 | 450 | 309 |
| | | | | 5.37" | 5.62" | 32.70" | 22" | 27.75" | 28" | 23.62" | | |



| | |
|---|---|
| 1 BODY | ASTM A 216 Gr. WCB + S.S. |
| 2 BONNET | ASTM A 216 Gr. WCB |
| 3 YOKE | ASTM A 216 Gr. WCB |
| 4 SEAT | ASTM A 105 + stellite |
| 5 WEDGE | ASTM A 216 Gr. WCB + stellite |
| 6 STEM | ASTM A 182 F6a |
| 7 BACK SEAT | ASTM A 105 + stellite |
| 8 BONNET GASKET | AISI 304 |
| 9 SPACER RING | ASTM A 182 F6a |
| 10 GASKET RETAINER | ASTM A 182 F6a |
| 11 BOTTOM RING | ASTM A 182 F6a |
| 12 PACKING | Braided graphite reinforce |
| 13 GLAND PACKING | ASTM A 182 F6a |
| 14 GLAND FLANGE | ASTM A 105 |
| 15 GLAND BOLTS | ASTM A 193 B7 |
| 16 BOLTS NUTS | ASTM A 194 2H |
| 17 YOKE STUD BOLTS | ASTM A 193 B7 |
| 18 YOKE NUTS | ASTM A 194 2H |
| 19 RETAINER RING | ASTM A 105 |
| 21 BEARING | COMMERCIAL |
| 22 GREASE FITTING | COMMERCIAL |
| 23 YOKE BUSHING | ASTM A 439-D2C |
| 24 THRUST RING | ASTM A 105 |
| 25 HANDWHEEL | CARBON STEEL |
| 26 HANDWHEEL NUT | ASTM A 105 |
| 35 BONNET STUD BOLTS | ASTM A 193 B7 |
| 36 BONNET NUTS | ASTM A 194 2H |
| 48 CHAIN | CARBON STEEL |
| 60 PADLOCK | COMMERCIAL |
| 67 SUPPORT | ASTM A 105 |

PART. A




КОПИЯ ВЕРНА
подпись

Marking according to MSS-SP-25
Design according to API 600 - ANSI B 16.34
Butt welding ends according to ANSI B 16.25
Flange from 2" to 24" according to ANSI B 16.5
Flange 26" and larger by customer's request

CERTIFIED DRAWING

PRJ.: ----

ITEM & TAG N°: SEE ABOVE

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| TYPE VALVE | GATE PRESSURE SEAL | REV. | A | | |
| CLASS | 1500 | DATE | 10/03/03 | | |
| DWG. N° | | DRAW. | PL | | |
| fig. n°. | | VER. | FR | | |
| | | APPR. | SG | | |

PROPERTY, REPRODUCTION IS STRICTLY PROHIBITED

Приложение 1 к опросному листу

## *Требования к эксплуатационной документации*

*1.Паспорт арматуры в соответствии с требованиями ГОСТ 34612-2019 "Арматура трубопроводная. Паспорт. Правила разработки и оформления."*

*2. Руководство по эксплуатации арматуры в соответствии с требованиями ГОСТ 34859-2022 "Арматура трубопроводная. Руководство по эксплуатации. Правила выполнения."*

## *ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ*

*1. Трубопроводная арматура должна соответствовать требованиям промышленной безопасности, а также иметь декларацию о соответствии требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и сертификат о соответствии требованиям технического регламента ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».*

2. Предоставление паспорта с содержанием, руководства (инструкции) по эксплуатации с содержанием в соответствии с требованиями опросного листа на каждую единицу трубопроводной арматуры.

3. На любом этапе изготовления закупаемой трубопроводной арматуры Заказчик имеет право беспрепятственно осуществлять контроль изготовления данной арматуры либо собственными силами (технические специалисты Заказчика), либо силами привлекаемой специализированной независимой инспекционной компании.