



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, $\xi^{**}$		$5,8642 \times 10^{-7}$	$4,6296 \times 10^{-7}$	$1,6975 \times 10^{-7}$	$0,3858 \times 10^{-7}$
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  $\xi_C$  - коэффициент потерь давления;  $\gamma$  - плотность воды, кг/м<sup>3</sup>;  $Q$  - расчетный расход воды (раствора пенообразователя), м<sup>3</sup>/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

<b>Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки</b>	<b>Вероятная причина</b>	<b>Способ устранения</b>
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

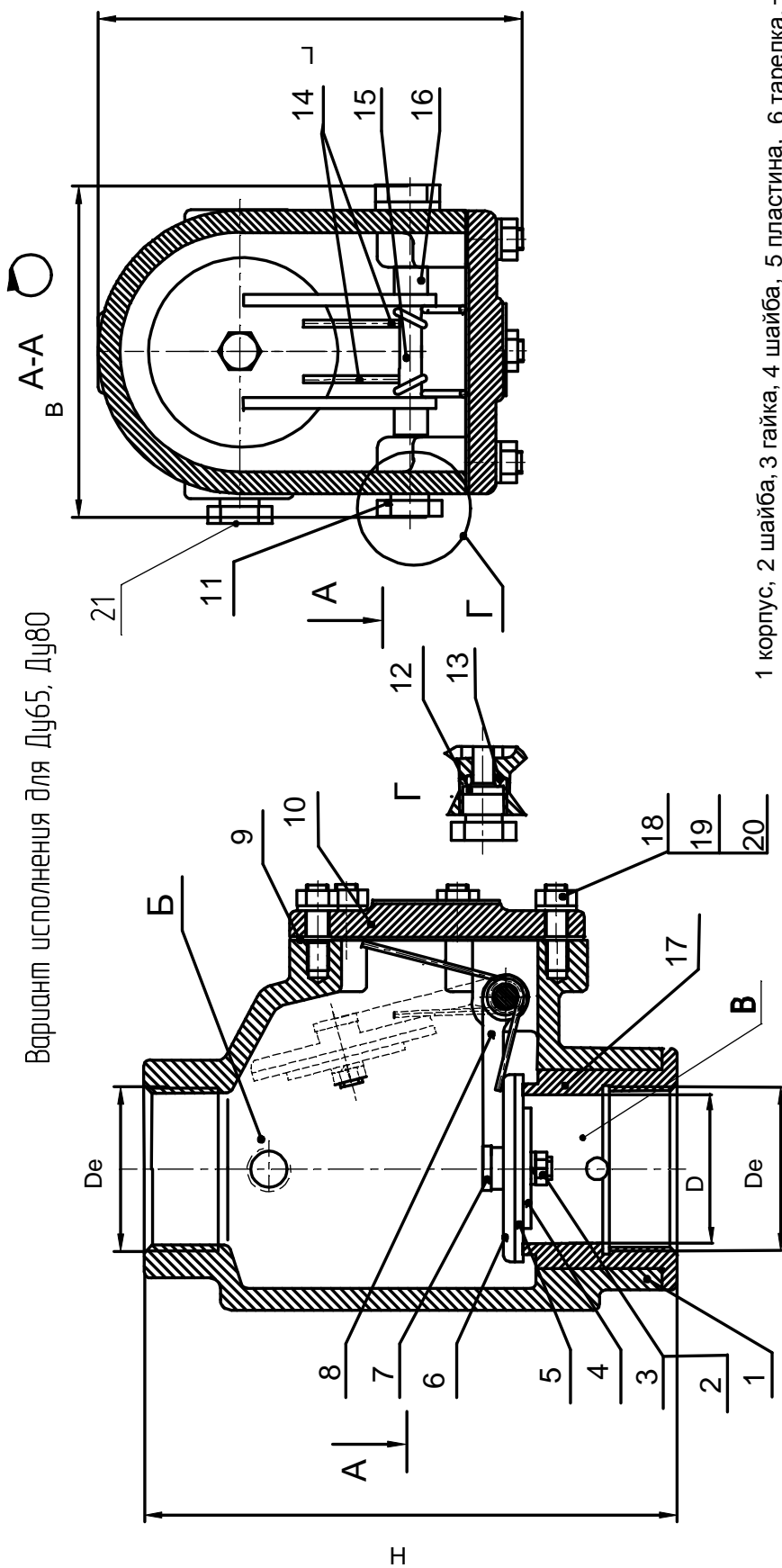
Клапан обратный поворотный однодисковый КО \_\_\_\_\_ /1,6-У\_\_\_\_\_.04 – «Баге» заводской №\_\_\_\_\_ соответствует требованиям ТУ 4892 – 082 – 00226827 - 2006, признан годным к эксплуатации и упакован согласно требованиям документации завода-изготовителя.

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

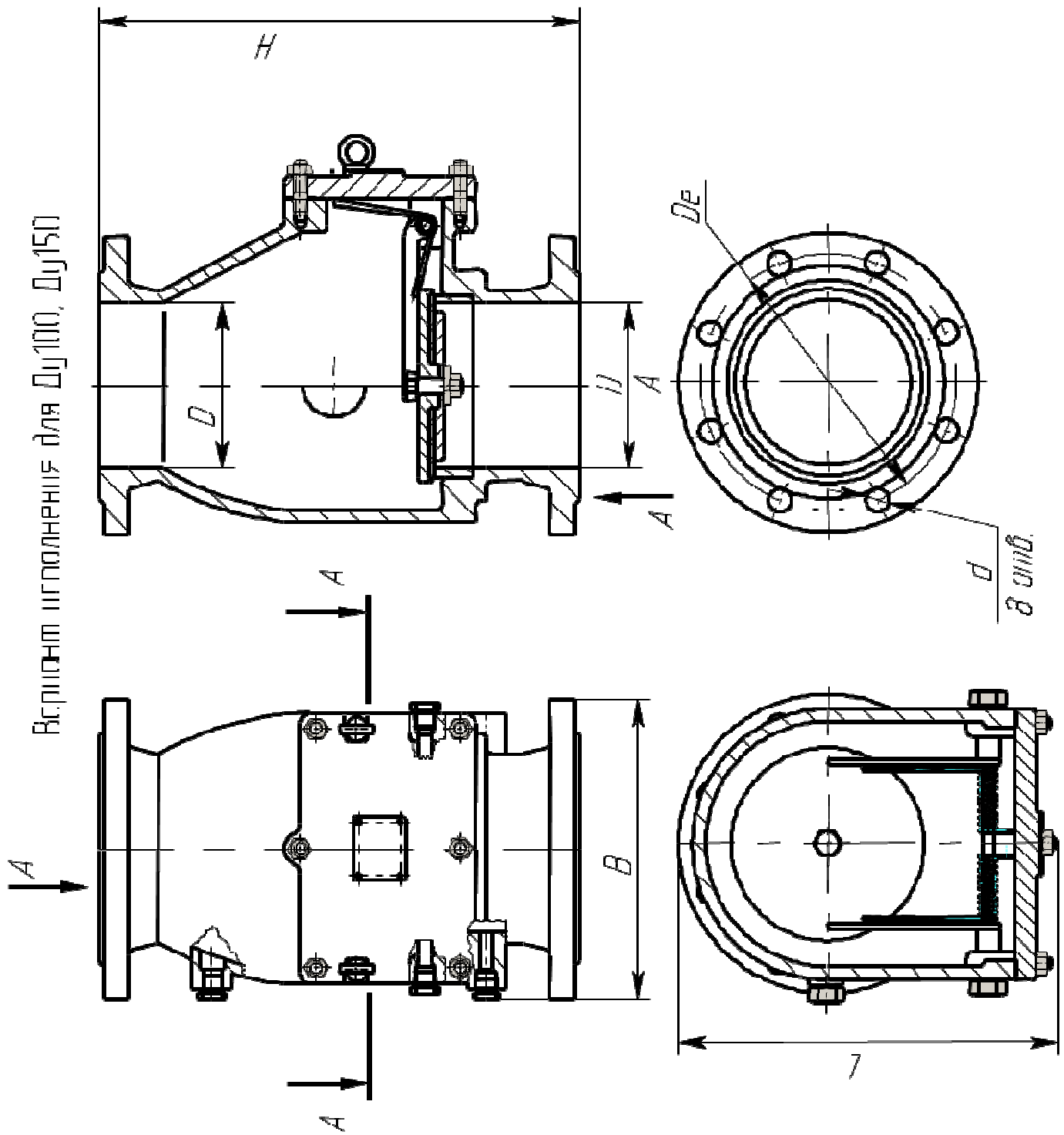


Рис.2

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](mailto:info@sauto.biysk.ru)**

**<http://www.sa-biysk.ru>**

Сделано в России