

40 лет

СО ДНЯ ОСНОВАНИЯ
ЗАВОДА



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ
Бологовский арматурный завод



КРАТКАЯ ИНФОРМАЦИЯ О БОЛОГОВСКОМ АРМАТУРНОМ ЗАВОДЕ

Бологовский арматурный завод основан в 1978 году и на протяжении уже более 40 лет выпускает качественную российскую продукцию.

Завод расположен в одном из уникальнейших мест России – городе Бологое. В том самом, что “между Ленинградом и Москвой”, в северной части Валдайской возвышенности.

Основное направление предприятия- выпуск запорной и регулирующей арматуры из латуни марки ЛС 59-1 в соответствии с ГОСТ 15527-2004. Вся продукция БАЗ производится из российского сырья без использования импортных комплектующих. Продукция завода в полной мере заменяет импортные аналоги, превосходя их по многим техническим параметрам- вес, толщина стенки, качество латуни и т.д.

Мощности завода позволяют выпускать до 15 000 000 единиц продукции в год, что позволяет закрывать практически любую потребность наших партнеров в кратчайшие сроки.

Сегодня Бологовский арматурный завод переживает новый виток своего развития. На заводе работает более 300 человек. Завод является градообразующим предприятием.

На территории завода, превышающей 21 гектар, помимо производственных цехов, расположены собственная электрическая подстанция и котельная, позволяющие осуществлять автономную, бесперебойную работу предприятия.



БОЛОГОВСКИЙ АРМАТУРНЫЙ

ОСНОВАН В 1978 ГОДУ

**1-Й
ЗАВОД**

в России по
производству
латунных
шаровых
кранов

**10
ЛЕТ**

гарантии от
отечественного
производителя

**40
ЛЕТ**

производим
качественную
арматуру
соответствующую
ГОСТ

**150
МЛН**

единиц
реализованной
продукции

Бологовский арматурный завод – крупнейший российский производитель с полным циклом производства.

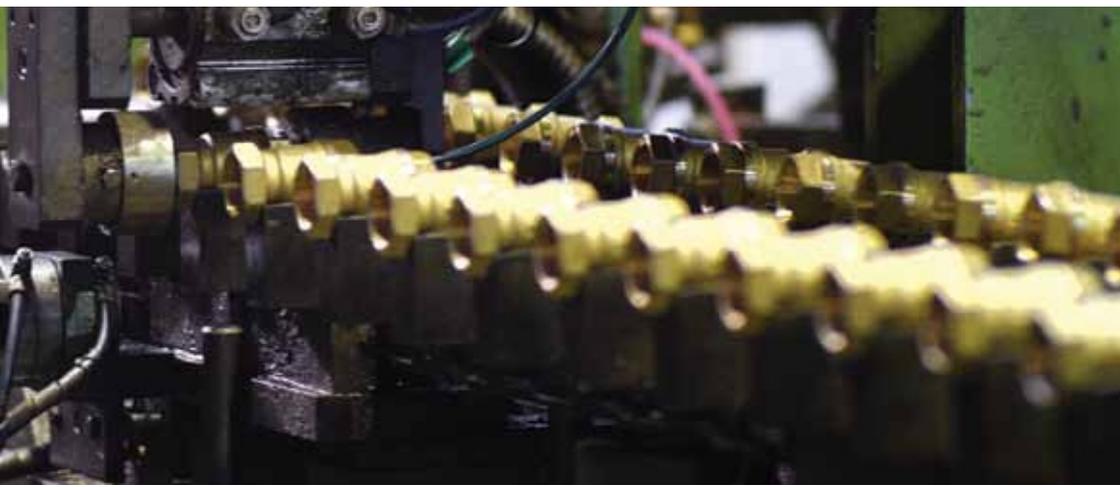
Для этого на заводе есть абсолютно всё необходимое:

- плавильные печи «ИЛТ-2,5»;
- машины литья под давлением «МЛПД 071108»;
- пресса горячей штамповки «ROVETTA»;
- токарные автоматы Geldemeister – «AS-16» и «AS-25»;
- сборочные автоматические линии «VAEP».

Это всего лишь малая часть нашего оборудования, позволяющего ежедневно выпускать для Вас качественную запорную арматуру.

Все готовые изделия проходят окончательный 100% приемо-сдаточный контроль. Таким образом, риск установки на объект некачественной арматуры, полностью исключен. На всю продукцию БАЗ распространяется гарантия от производителя.

Бологовский арматурный завод гордится своим производством и трудовым коллективом, обеспечивающим выпуск качественной, конкурентоспособной продукции.



**1**

ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА

1. Плавильный участок

Плавка латуни производится в индукционных печах типа «ИЛТ-25». Температура расплава 900-950°C.

Разлив металла (латуни) производится через разливочный конвейер «КР-2330», откуда застывшие слитки извлекаются, затем штабелируются и перемещаются на участок непрерывного литья.

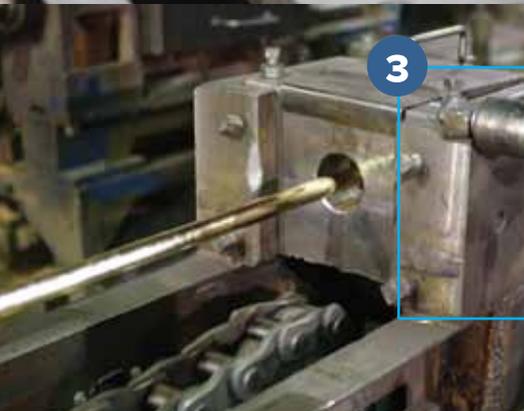
Слив металла производится только после проверки химического состава латуни на соответствие ГОСТ. Современное оборудование позволяет нам определять примеси до 0,001-0,001%.

**2**

2. Участок непрерывного литья

На участке производится изготовление прутковых заготовок диаметром от 15 мм до 50 мм. Производство латунного прутка осуществляется на четырех установках непрерывного литья (УНЛ). В УНЛ происходит расплав латунных слитков.

Далее, расплавленная латунь проходит через кристаллизатор, где происходит кристаллизация и охлаждение прутка. Вытягивание прутка осуществляется специальным тяговым устройством. Отрезка прутка на заданную длину происходит в автоматическом режиме дисковой или ленточной пилой.

**3**

3. Участок скальпирования прутка

Скальпирование прутка производится методом протягивания его через фильеры, при помощи клещевых захватов.

**4**

4. Участок литья под давлением

На участке осуществляется изготовление отливок деталей (латунных, алюминиевых). Отливки деталей формируются в пресс-формах машин литья под давлением, марок «A71107» и «A71108».

Так же, в процессе используем следующее оборудование:

- печи электрические индукционные каналные плавильные «ИЛК-0,4»
- электрические печи сопротивления тигельные «САТ-0,25».



ЛАТУННЫХ ШАРОВЫХ КРАНОВ БАЗ

5

5. Участок горячей штамповки

На участке осуществляется изготовление поковок деталей (латунных).

Поковки деталей формируются в штампах на прессах 200тс и 350тс марки «Rovetta» из заготовок, предварительно нагретых в автоматической газовой печи.

Нагретая заготовка подается при помощи руки робота-манипулятора в зону штамповки и производится штамповка.

На вырубных прессах марки МТ30 (Италия) производится обрезка обля с отштампованной поковки.

6

6. Участок механической обработки

На участке осуществляется механическая обработка деталей. Обработка производится при помощи следующего оборудования:

- «Трансфер» FMF9/90; FMF9/125 (Италия);
- токарные автоматы продольного точения «GILDEMEISTER»- «AS16» и «AS20» (Германия);
- сферотокарные автоматы D4MV-SFA (Италия).

7

7. Участок сборки

На участке осуществляется сборка шаровых кранов, вентелей, фильтров сетчатых. Сборка производится на 2-х автоматических сборочных линиях «Vaer» (Италия).

8

8. Контроль качества

Контроль качества химического состава латуни производится в заводской лаборатории на спектрометре «OBLF QSC750» (Германия).

Проверка осуществляется дважды: при поступлении металла на предприятие и повторно, в момент плавки.

Кроме того, готовая продукция БАЗ проходит следующие испытания:

1. Испытания на прочность и плотность материала деталей шаровых кранов проводят водой давлением 3,8 МПа (38 бар).

Кратковременно краны могут выдержать 6 Мпа (60 бар).

2. Испытания на герметичность затвора, сальникового уплотнения газовых шаровых кранов проводят воздухом давлением 0,6 Мпа (6 бар).

3. Регулярно проводятся испытания шаровых кранов на изгиб.

Нагрузку на изгибающем моменте краны БАЗ Dn15 держат 35 кг.

Готовая продукция



НИКЕЛИРОВАННЫЕ ЛАТУННЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ ДЛЯ ВОДЫ И ПАРА



Краны общепромышленного назначения, предназначенные для применения в качестве запорной арматуры в составе водопроводов хозяйственно-питьевого назначения и технологических трубопроводов - для холодной, горячей воды и пара.



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004.

Материал уплотнений шара и штока – фторопласт (PTFE).

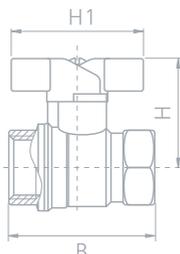
Материал покрытия корпусов – никель (Ni).

Рабочее давление 4 МПа.

Температура рабочей среды от +1 до +150 °С.

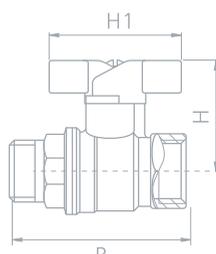
Класс герметичности затвора – А по ГОСТ 9544-2005.

11Б27П1 А30/1



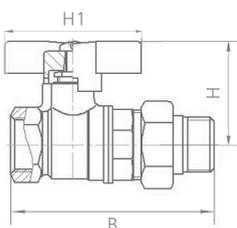
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	48	51	160 шт
20	49	55	51	100 шт
25	55	64	51	50 шт

11Б27П1 А31/1

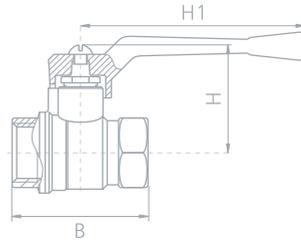


DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	57	51	160 шт
20	43	64	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

11Б27П1 «Американка»

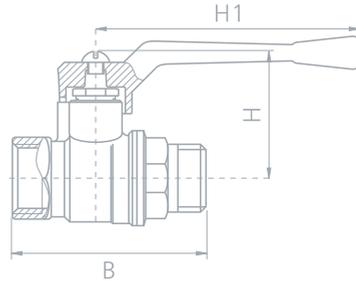


DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	77	51	120 шт
20	43	91	51	60 шт
25	55	98	51	40 шт

**11Б27П1 А30**

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	48	80	160 шт
20	49	55	80	100 шт
25	55	64	100	50 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
32	63	77	100	25 шт
40	78	87	160	15 шт
50	87	105	160	10 шт

11Б27П1 А31

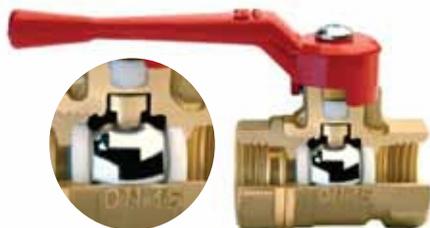
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	43	58	80	160 шт
20	46	64	80	100 шт
25	55	72	100	50 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
32	63	80	100	35 шт
40	78	102	160	15 шт

ЛАТУННЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ ДЛЯ ВОДЫ И ПАРА 11Б27П1



Латунные шаровые краны для воды и пара 11Б27П1 предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для воды и пара.



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Материал шаровой заслонки – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004 с покрытием Н9Х.

Управление осуществляется рычагом или «бабочкой» из алюминия марки АК-7 ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией красного цвета.

Материал уплотнений шара и штока – фторопласт (PTFE).

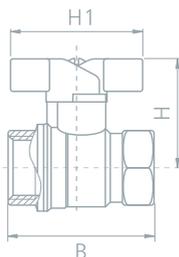
Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода, пар.

Температура рабочей среды от +1 до +150 °С.

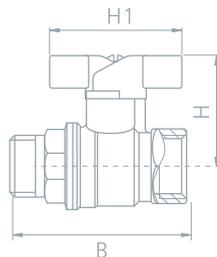
Класс герметичности затвора – А по ГОСТ 9544-2005.

11Б27П1 А30/1



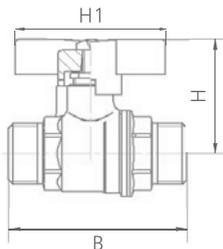
DN, мм	Н, мм	В, мм	Н1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	48	51	160 шт
20	43	55	51	100 шт
25	55	64	51	50 шт

11Б27П1 А31/1



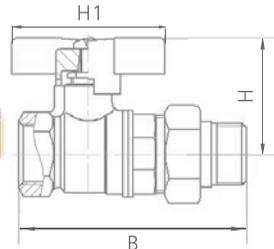
DN, мм	Н, мм	В, мм	Н1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	57	51	160 шт
20	43	64	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

11Б27П1 А32/1

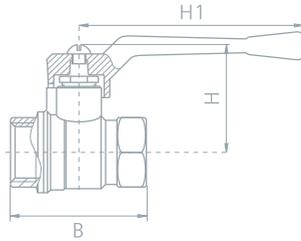


DN, мм	Н, мм	В, мм	Н1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	62	51	160 шт
20	43	65	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

11Б27П1 «Американка»

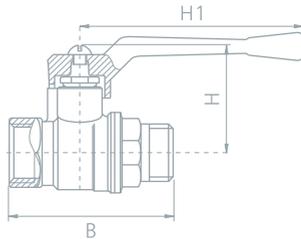


DN, мм	Н, мм	В, мм	Н1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	77	51	120 шт
20	43	91	51	60 шт
25	55	98	51	40 шт

**11Б27П1 А30**

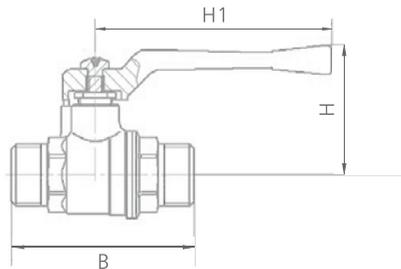
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	48	80	160 шт
20	49	55	80	100 шт
25	55	64	100	50 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
32	63	77	100	25 шт
40	78	87	160	15 шт
50	87	103	160	10 шт

11Б27П1 А31

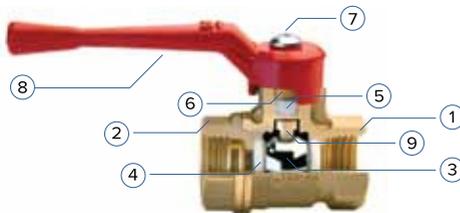
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	57	80	160 шт
20	49	64	80	100 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт
32	63	80	100	35 шт
40	78	102	160	15 шт

11Б27П1 А32

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	62	80	160 шт
20	49	65	80	100 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт



№	Наимен. элементов	Материал	Обозначение
1,2	Корпусные детали	Латунь ГОШ	ЛС59-1
3	Затвор шаровой	Латунь с покрытием поверхности никелем, хромом	ЛС59-1
4	Кольца седельные	Фторопласт	Фторопласт 4А ТУ 301-05-5-89
5	Уплотнитель сальниковый		
6	Деталь Гайка	Латунь ГОШ	ЛС59-1
7	Винт крепления рукоятки	Сталь	Винт ISO7045-M5x8-9.8-H
8	Алюминиевая рукоятка	Алюминий	АК-7 ГОСТ 1583-93
9	Шток	Латунь ГОШ	ЛС59-1

КОМПЛЕКТ ПСТАВКИ

Предприятие-изготовитель поставляет краны в собранном виде, в положении «открыто».

При отгрузке кранов потребителю каждое тарное место укомплектовывается эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601-2013, содержащей паспорт, объединенный с руководством по эксплуатации и описанием работы изделя.

Управление осуществляется ручкой «рычагом» или «бабочкой» из алюминия марки АК-7 ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией красного цвета.

Конструктивные особенности ручки «рычага» для кранов условного прохода DN 15,20,25,32 позволяют развернуть ручку «рычаг» на 180° без разворота крана на трубопроводе. Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкции выпускаемых изделий.

УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

Краны могут устанавливаться в любом монтажном положении.

В соответствии с ГОСТ 12.2.063 п.3.10, арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Материал корпусных деталей латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004.

По типу проточной части корпуса краны являются полнопроходными согласно ГОСТ 21345-2005.

Герметичность затвора крана по классу А ГОСТ 9544-2015.

Условия эксплуатации кранов УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

Установочное положение крана на трубопроводе – любое.

Основные тех. данные и характеристики крана указаны в табл. №1.

Характеристика	Ед.изм	Значение	Обозначение
Класс герметичности затвора		«А»	ГОСТ 9544-2015
Средний полный срок службы	лет	25	ГОСТ 24856-2014
Средняя нагрузка на отказ	циклы	10 000	ГОСТ 24856-2014
Ремонтопригодность		да	ГОСТ Р 27.002
Номинальные диаметры Ду	дюймы	1/2"÷2"	ГОСТ 24856-2014; ГОСТ 28338
Номинальное давление Ру (PN)	МПа	4,0	ГОСТ 26349
Класс по эффективному диаметру		полнопроходной	ГОСТ 21345
Присоединительная резьба	дюймы	1/2"÷2"	ГОСТ 6357
Угол поворота рукоятки между крайними положениями	градусы	90°	ГОСТ 21345
Температура рабочей среды	°С	+1÷150	ГОСТ Р 52720
Температура окружающей среды	°С	-20÷+60	ГОСТ 21345
Влажность окружающей среды	%	0÷60	ГОСТ 21345
Способ управления		ручное	ГОСТ 21345

Несоосность соединяемых трубопроводов не должна превышать 3 мм при длине до 1 м плюс 1 мм на каждый последующий метр (СП 73.13330.2012 п. 5.1.8.).

При монтаже крана в целях предотвращения образования трещин на муфтовых концах крана, деформации корпуса крана и разгерметизации уплотнения соединения корпус-муфта рекомендуется применение стандартных рожеквых ключей. При ввертывании трубы в кран поддерживайте муфтовый конец крана ключом. Резьба на

свертываемых в кран деталях (труба, сгон) долж - на соответствовать ГОСТ 6357-81. 7.2 Проверить работоспособность крана поворотом рукоятки, при этом подвижные части должны перемещаться плавно, без рывков и заеданий. При наличии протечки через сальниковое уплотнение шпинделя необходимо снять ручку и подтянуть гайку сальника на угол 30-60°.

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

«Диаметр шарового крана подбирается по конструктивному принципу, т.е. равным диаметру трубы.

Установку на трубопровод крана с резьбовым присоединением следует производить стандартным регулируемым гаечным ключом или ключом для труб, при этом кран должен быть полностью открыт. После монтажа крана следует проверить его работоспособность путем поворота рукоятки в крайнее положение «закрыто/открыто».

Перед началом эксплуатации трубопровод необходимо прогнать для удаления окалины и грязи. Как правило, кран не требует дополнительного ухода в процессе эксплуатации.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Краны должны храниться в упаковке перед приемом – изготовителем по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

Транспортировка кранов должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150. Краны транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения – по группе 5 (ОЖ4).зание рабочей среды внутри

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Для обеспечения безопасности работы категорически запрещается:

- производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;
- использовать краны на параметрах, превышающих указанные в таблице.

Для исключения попадания во внутренние полости крана загрязнений, кран следует монтировать в полностью открытое положение.

Для исключения выгорания уплотнительных деталей, сварочные работы на трубопроводе с установленным на нем краном, производить с обеспечением мер, исключающих нагрев крана.

В соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015 п.9.6, кран не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, устраняющие нагрузку на кран от трубопровода. Несоединяемые трубопроводы не должны превышать 3 мм при длине 1 м плюс 1 мм на каждый последующий метр.

В качестве уплотнительного материала - соединения крана с трубопроводом должны применяться фторопластовый уплотнительный материал ФУМ или льняная пряда. Монтаж крана на трубопровод должен осуществляться специализированной организацией.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ.

Гарантийный срок при соблюдении потребителем требований тех. условий при хранении, монтаже и эксплуатации кранов – 10 лет с даты продажи конечному потребителю.

Невыполнение потребителем требований указанных в разделе паспорта является основанием для прекращения изготовителем аннулировать гарантийные обязательства. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода -изготовителя. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихийей, форс- мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия, не влияющие на заявленные технические характеристики.

Декларация о соответствии ТР ТС 010/2011, схема декларирования 5д: ЕАЭС № RU Д-РУ. HA10.B.00710, дата регистрации декларации: 15.06.2018. Срок действия по 14.06.2023г.

Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013: ЕАЭС № RU Д-РУ.HA10.B.01126, дата регистрации декларации: 02.08.2018. Срок действия по 01.08.2023г.

Экспертное заключение о соответствии продукции Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору № 564, регистрационный номер 3398 от 11.07.2018 г.

Добровольный сертификат соответствия № РОСС RU.HA10.H00919. Срок действия с 12.10.2018г. по 11.10.2021г.

ЛАТУННЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ ДЛЯ ПРИРОДНОГО ГАЗА 11Б27П



Латунные шаровые краны для природного газа 11Б27П предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для природного газа.

Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Материал шаровой заслонки – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004 с покрытием Н9Х.

Управление осуществляется рычагом или «бабочкой» из алюминия марки АК-7 ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией желтого цвета.

Материал уплотнений шара и штока – фторопласт (PTFE).

Рабочее давление 2,5 МПа.

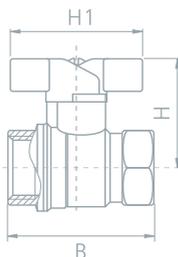
Рабочая среда – природный газ.

Температура рабочей среды от –60 до +50 °С.

Класс герметичности затвора – А по ГОСТ 9544-2005.

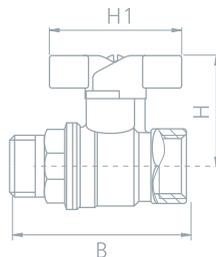


11Б27П А10/1



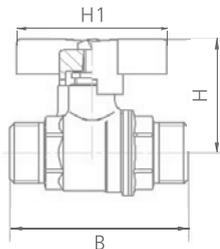
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	48	51	160 шт
20	43	55	51	100 шт
25	55	64	51	50 шт

11Б27П А11/1

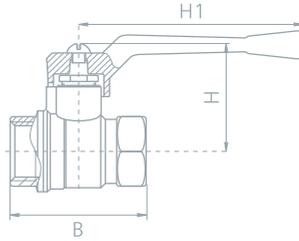


DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	57	51	160 шт
20	43	64	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

11Б27П А12/1

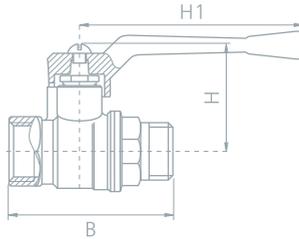


DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	62	51	160 шт
20	43	65	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

**11Б27П А10**

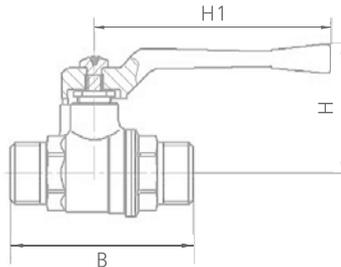
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	48	80	160 шт
20	49	55	80	100 шт
25	55	64	100	50 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
32	63	77	100	35 шт
40	78	87	160	15 шт
50	87	103	160	10 шт

11Б27П А11

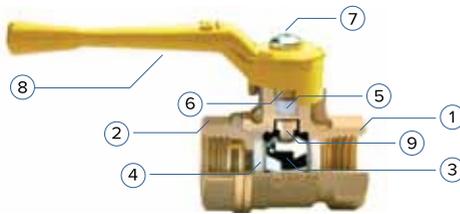
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	57	80	160 шт
20	49	64	80	100 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт
32	63	80	100	35 шт

11Б27П А12

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	62	80	160 шт
20	49	65	80	100 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт



№	Наимен. элементов	Материал	Обозначение
1,2	Корпусные детали	Латунь ГОШ	ЛС59-1
3	Затвор шаровой	Латунь с покрытием поверхности никелем, хромом	ЛС59-1
4	Кольца седельные	Фторопласт	Фторопласт 4А ТУ 301-05-5-89
5	Уплотнитель сальниковый		
6	Деталь Гайка	Латунь ГОШ	ЛС59-1
7	Винт крепления рукоятки	Сталь	Винт ISO7045-M5x8-9.8-H
8	Алюминиевая рукоятка	Алюминий	АК-7 ГОСТ 1583-93
9	Шток	Латунь ГОШ	ЛС59-1

КОМПЛЕКТ ПСТАВКИ

Предприятие-изготовитель поставляет краны в собранном виде, в положении «открыто».

При отгрузке кранов потребителю каждое тарное место укомплектовывается эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601-2013, содержащей паспорт, объединенный с руководством по эксплуатации и описанием работы изделя.

Управление осуществляется ручкой «рычагом» или «бабочкой» из алюминия марки АК-7 ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией красного цвета.

Конструктивные особенности ручки «рычага» для кранов условного прохода DN 15,20,25,32 позволяют развернуть ручку «рычаг» на 180° без разворота крана на трубопроводе. Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкции выпускаемых изделий.

УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

Краны могут устанавливаться в любом монтажном положении.

В соответствии с ГОСТ 12.2.063 п.3.10, арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Материал корпусных деталей латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004.

По типу проточной части корпуса краны являются полнопроходными согласно ГОСТ 21345-2005.

Герметичность затвора крана по классу А ГОСТ 9544-2015.

Условия эксплуатации кранов УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

Установочное положение крана на трубопроводе – любое.

Основные тех. данные и характеристики крана указаны в табл. №1.

Характеристика	Ед.изм	Значение	Обозначение
Класс герметичности затвора		«А»	ГОСТ 9544-2015
Средний полный срок службы	лет	25	ГОСТ 24856-2014
Средняя нагрузка на отказ	циклы	10 000	ГОСТ 24856-2014
Ремонтопригодность		да	ГОСТ Р 27.002
Номинальные диаметры Ду	дюймы	1/2"÷2"	ГОСТ 24856-2014; ГОСТ 28338
Номинальное давление Ру (PN)	МПа	4,0	ГОСТ 26349
Класс по эффективному диаметру		полнопроходной	ГОСТ 21345
Присоединительная резьба	дюймы	1/2"÷2"	ГОСТ 6357
Угол поворота рукоятки между крайними положениями	градусы	90°	ГОСТ 21345
Температура рабочей среды	°С	+1÷150	ГОСТ Р 52720
Температура окружающей среды	°С	-20÷+60	ГОСТ 21345
Влажность окружающей среды	%	0÷60	ГОСТ 21345
Способ управления		ручное	ГОСТ 21345

Несоосность соединяемых трубопроводов не должна превышать 3 мм при длине до 1 м плюс 1 мм на каждый последующий метр (СП 73.13330.2012 п. 5.1.8.).

При монтаже крана в целях предотвращения образования трещин на муфтовых концах крана, деформации корпуса крана и разгерметизации уплотнения соединения корпус-муфта рекомендуется применение стандартных рожеквых ключей. При ввертывании трубы в кран поддерживайте муфтовый конец крана ключом. Резьба на

ввертываемых в кран деталях (труба, сгон) долж - на соответствовать ГОСТ 6357-81. 7.2 Проверить работоспособность крана поворотом рукоятки, при этом подвижные части должны перемещаться плавно, без рывков и заеданий. При наличии протечки через сальниковое уплотнение шпинделя необходимо снять ручку и подтянуть гайку сальника на угол 30-60°.

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

«Диаметр шарового крана подбирается по конструктивному принципу, т.е. равным диаметру трубы.

Установку на трубопровод крана с резьбовым присоединением следует производить стандартным регулируемым гаечным ключом или ключом для труб, при этом кран должен быть полностью открыт. После монтажа крана следует проверить его работоспособность путем поворота рукоятки в крайнее положение «закрыто/открыто».

Перед началом эксплуатации трубопровод необходимо промыть для удаления окалины и грязи. Как правило, кран не требует дополнительного ухода в процессе эксплуатации.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Краны должны храниться в упаковке перед приемом – изготовителем по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

Транспортировка кранов должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150. Краны транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения – по группе 5 (ОЖ4). зание рабочей среды внутри

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Для обеспечения безопасности работы категорически запрещается:

- производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;
- использовать краны на параметрах, превышающих указанные в таблице.

Для исключения попадания во внутренние полости крана загрязнений, кран следует монтировать в полностью открытом положении.

Для исключения выгорания уплотнительных деталей, сварочные работы на трубопроводе с установленным на нем краном, производить с обеспечением мер, исключающих нагрев крана.

В соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015 п.9.6, кран не должен испытывать нагрузку от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, устраняющие нагрузку на кран от трубопровода. Несоединяемые трубопроводы не должны превышать 3 мм при длине 1 м плюс 1 мм на каждый последующий метр.

В качестве уплотнительного материала соединения крана с трубопроводом должны применяться фторопластовый уплотнительный материал ФУМ или льняная пряжа. Монтаж крана на трубопровод должен осуществляться специализированной организацией.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ.

Гарантийный срок при соблюдении потребителем требований тех. условий при хранении, монтаже и эксплуатации кранов – 10 лет с даты продажи конечному потребителю.

Невыполнение потребителем требований указанных в разделах паспорта является основанием для предпринятия изготовителем аннулировать гарантийные обязательства. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия, не влияющие на заявленные технические характеристики.

Декларация о соответствии ТР ТС 010/2011, схема декларирования 5д: ЕАЭС № RU Д-РУ. HA10.B.00710, дата регистрации декларации: 15.06.2018. Срок действия по 14.06.2023г.

Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013: ЕАЭС № RU Д-РУ.HA10.B.01126, дата регистрации декларации: 02.08.2018. Срок действия по 01.08.2023г.

Экспертное заключение о соответствии продукции Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору № 564, регистрационный номер 3398 от 11.07.2018 г.

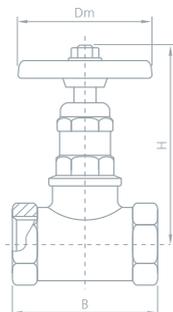
Добровольный сертификат соответствия № РОСС RU.HA10.H00919. Срок действия с 12.10.2018г. по 11.10.2021г.

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ МУФТОВЫЕ ЛАТУННЫЕ



Клапаны запорные муфтовые латунные 15Б3Р предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для воды.

15Б3Р



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Уплотнение выполнено из пищевой резины 2534143203 ГОСТ 17133-83.

Управление осуществляется маховиком из алюминия марки АК-7 по ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией синего цвета.

Материал уплотнения штока – фторопласт (PTFE).

Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода.

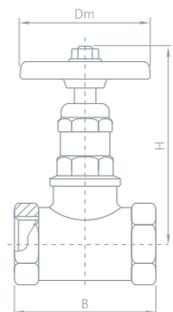
Температура рабочей среды от +1 до +70 °С.

Класс герметичности затвора – С по ГОСТ 9544-2005.

DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
15	72	55	50	100 шт
20	72	65	50	80 шт
25	80	80	50	40 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
32	86	95	65	25 шт
40	118	110	80	15 шт
50	118	132	80	10 шт

15Б3Р/Э с укороченной строительной длиной



DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
15	67	48	45	100 шт
20	69	57	45	80 шт

15Б3Р А52 пожарный угловой 90 град.



DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
50	161	105	45	10 шт

Клапаны запорные муфтовые латунные 15Б1П предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для воды и пара.

15Б1П



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Уплотнение выполнено из листового материала БРЗ ТУ 2577-007-00149392-95.

Управление осуществляется маховиком из алюминия марки АК-7 по ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией красного цвета.

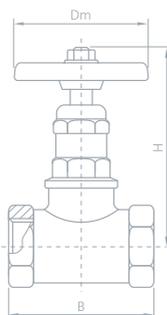
Материал уплотнения штока – фторопласт (PTFE).

Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода, пар.

Температура рабочей среды от +1 до +200 С.

Класс герметичности затвора – С по ГОСТ 9544-2005.

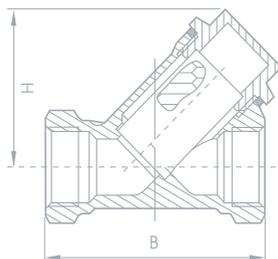


DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
15	72	55	50	100 шт
20	72	65	50	80 шт
25	80	80	50	40 шт
32	86	95	65	25 шт
40	118	110	80	15 шт
50	118	132	80	10 шт

ЛАТУННЫЕ ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ



Латунные фильтры сетчатые предназначены для установки на трубопроводах в качестве фильтров предварительной очистки воды.



Материал корпусных деталей ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004 или ЛЦ40СД по ГОСТ 17711-93, сетчатого элемента сталь 12Х18Н9Т по ГОСТ 3826-82, в крышку фильтра для газа установлен магнит ферритовый ГОСТ 24936-89.

Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода.

Тонкость фильтрации 500 мкм.

Температура рабочей среды от +1 до +150.

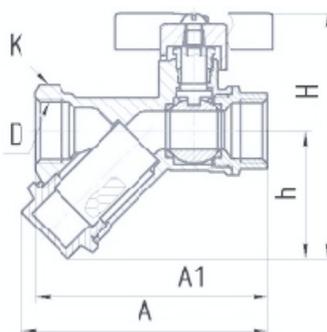
DN, мм	H, мм	B, мм	Кол-во в упаковке
15	40	60	150 шт
20	51	70	80 шт
25	51	75	60 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	Кол-во в упаковке
32	66	90	40 шт
40	72	100	25 шт
50	95	120	15 шт

КРАН-ФИЛЬТРЫ ШАРОВЫЕ МУФТОВЫЕ ЛАТУННЫЕ



Кран-фильтры шаровые муфтовые латунные предназначены для применения в качестве запорного устройства в составе водопроводов хозяйственно-питьевого назначения и технологических трубопроводов, а также для предварительной очистки холодной и горячей воды.



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527- 2004. Материал сетки фильтра – нержавеющая сталь 12Х18Н9Т по ГОСТ 3826-82.

Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода.

Тонкость фильтрации 500 мкм.

Температура рабочей среды до +100

DN, мм	H, мм	B, мм	Кол-во в упаковке
15	42	82	150 шт
20	49	93	80 шт



ТЕХМАРКЕТ

ЗАПОРНАЯ И РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА

techmarcet.ru

(812) 337-10-80