

DN	MOP (PN)	Фланец					Болты			Шпindelь			Задвижка					Вес			
		ØD	C	ØK	Ød4	f	Количество	Резьба	Ød2	a	c	Ød1	H	H1	L короткая	L длинная	ГОСТ	B	короткая	длинная	ГОСТ
150	10 16	285	16	240	207	4	8	M 20	23	19,3	30	20	409	552	210	350	280	231	26,5	30,0	27,7
200	10 16	340	17	295	264	4	8 12	M 20	23	24,3	38	25	509	679	230	400	330	282	41,2	46,5	44,2
250	10 16	400	22	350 355	319	4	12	M 20 M 24	22,4 27,4	27,3	38	32	599	799	250			410	88,7		
300	10 16	455	23,5	400 410	369	6	12	M 20 M 24	22,4 27,4	27,3	38	32	674	901	270			470	118,6		

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
PN*	16	16	16	16	16	16	16	16	16
Крутящий момент на закрытие	35	35	40	50	60	70	90	110	140

\*Крутящий момент для давления PN10 может быть ниже, указанных значений

## 5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Важно обеспечивать надлежащую транспортировку арматуры и ее крепление при погрузке. При погрузке и транспортировке арматуры при помощи подъемных устройств она может подниматься только за фланцы или за предусмотренные для этого проушины. Шпиндели задвижек, начиная с Ду50, оснащены внутренней резьбой для крепления проушины для транспортировки. Подвешивание за штурвал недопустимо!

5.2. Перед монтажом задвижку необходимо проверить на наличие повреждений. Повреждения покрытия на профессиональном уровне можно исправить, используя ремонтный комплект фирмы HAWLE кат.№3442 (двухкомпонентный эпоксидный состав). Для ремонта больших поверхностей рекомендуется использовать краску кат.№3441. Внимание краска кат.№3441 должна применяться только на поверхностях, не контактирующих с питьевой водой!

5.3. Перед монтажом арматуры необходимо почистить трубопровод, удалить загрязнения и инородные тела. Установка арматуры должна осуществляться исключительно квалифицированным персоналом в соответствии с правилами техники безопасности.

5.4. При установке в систему трубопровода необходимо обращать внимание на то, что соединяемые с фланцем задвижки присоединительные фланцы трубопровода стоят параллельно друг к другу и выровнены, чтобы избежать усилия зажима (перекоса) на корпус задвижки. Именно по этой причине и для достижения равномерного прижатия фланцевых уплотнений, требуется наиболее равномерное затягивание соединительных болтов способом крест-накрест. Для оцинкованных болтов стали 4.8 (не смазано) необходимо учитывать следующие моменты затяжки: