






ОАО «Славнефть - ЯНОС»

Лист Page	ИЗМЕНЕНИЯ																			
	A	B	C	D						1	2	3	4	5						
1																				
2																				
3																				
4																				
5																				
6																				
7																				
8																				
9																				
10																				
11																				
12																				
13																				
14																				
15																				
16																				
17																				
18																				
19																				
20																				
21																				
22																				
23																				
24																				
25																				
26																				
27																				

Изменения				Согласовано						Утв.
				Отдел№	Отдел№	Отдел№	Отдел№	Отдел№	Отдел№	Дир.проекта

						2849-1.1,1.2,2-ТХ.ОЛЗ			
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение факельного хозяйства Модернизация общезаводского факельного коллектора (замена отбойников конденсата). Парк отбойников конденсата ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Давыдова			05.16		Р	1	5
Проверил		Костина			05.16				
Нач. отд.		Костина			05.16				
ГИП		Аксенов			05.16				
Н. контр.		Забелин			05.16				
							ООО "КХМ-проект"		

Тип арматуры	Задвижки клиновые с электроприводом полнопроходные	Обозначение	EUV	Номинальное давление арматуры, РN, кг/см² (Мпа) 16 (1.6)			
		Класс трубопровода	П Б(а)				
Стандарт		По ГОСТ 5762-2002 и ТУ изготовителя					
Конструкция	С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, крышка на болтах или шпильках, крышка сальника на откидных болтах, клин жесткий						
Тип присоединения		Фланцевое					
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами по ГОСТ 33259-2015		Исп. Е, F					
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и крышкой по ГОСТ 33259-2015		Исп. Е, F					
Комплектовать ответными фланцами		Да					
Строительная длина		ГОСТ 3706 (Ряд 1)					
Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808		Класс «А»					
Управление		Электропривод					
Установочное положение		Любое, кроме «электроприводом вниз»					
МАТЕРИАЛЫ							
Корпус/крышка		Отливка или поковка из Сталь 20 (согласно СТ ЦКБА 005.1-2003)					
Наплавка на кольцо в корпусе		20х13					
Клин		30х13					
Уплотнение сальника штока		Терморасширенный графит					
Ответные фланцы		Фланцы кованные, приварные встык по ГОСТ 33259-2015 из стали 09Г2С, контроль кованой заготовки – группа 4 ГОСТ 8479. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ряду 2					
Прокладки между корпусом и ответными фланцами		СНП-В-2-3-25-1,6 ГОСТ Р 52376-2005, внутреннее ограничительное кольцо и навивка – 08Х18Н10Т наполнитель – терморасширенный графит					
Прокладка между корпусом и крышкой		СНП-В-2-3-25-1,6 ГОСТ Р 52376-2005, внутреннее ограничительное кольцо и навивка – 08Х18Н10Т наполнитель – терморасширенный графит					
Крепеж		Шпилька сталь 35х ГОСТ 4543/ Гайка 25х ГОСТ 1050					
Среда/агрегатное состояние		Топливный газ/ газ					
Пробные и рабочие давления – ГОСТ 356		Климатическое исполнение <input checked="" type="checkbox"/> - У1 <input type="checkbox"/> - У2 <input type="checkbox"/> - ХЛ1 <input type="checkbox"/> - Т1					
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ							
Температура рабочей среды		°С	min: +50		max: +50		
Давление рабочей среды		МПа	min: 0,05		max: 0,35		
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ Р 53402; – на прочность и плотность водой, давлением 1.5Н; – на работоспособность и герметичность затвора воздухом, давлением 1.1РN; – на герметичность относительно внешней среды воздухом давлением 1.0РN; – функциональный тест. 2. Испытания корпусных деталей и деталей ответных фланцев на ударную вязкость при минус 34°С не менее КCU=30Дж/см² (3.0 кгс*м/см²)					
Срок службы, ч. не менее 100 000		Ресурс циклов, не менее 2 000			Наработка между отказами, циклов, не менее 400		
Сейсмостойкость нет		Данные для маркировки арматуры Проектная позиция –PN-DN- материал корпуса					
Позиция	DN	Данные поставщика*					
		Количество шт.	Таблица фигур	Маркировка изготовителя	Изготовитель	ТУ изготовителя	Прим.
EUV11	25	1					

*- заполняется поставщиком

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	2849-1.1,1.2,2-ТХ.ОЛЗ						Лист
												2

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.
------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------	-------	------	------	--------	------	-------

ОПИСАНИЕ							
Тип арматуры	Задвижки клиновые с электроприводом полнопроходные	Обозначение	EUV	Номинальное давление арматуры, РN, кг/см² (Мпа) 16 (1.6)			
		Класс трубопровода	II A(б)				
Стандарт		По ГОСТ 5762-2002 и ТУ изготовителя					
Конструкция	С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, крышка на болтах или шпильках, крышка сальника на откидных болтах, клин жесткий						
Тип присоединения		Фланцевое					
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами по ГОСТ 33259-2015		Исп. E,F					
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и крышкой по ГОСТ 33259-2015		Исп. E,F					
Комплектовать ответными фланцами		Да					
Строительная длина		ГОСТ 3706 (Ряд 1)					
Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808		Класс «А»					
Управление		Электропривод					
Установочное положение		Любое, кроме «электроприводом вниз»					
МАТЕРИАЛЫ							
Корпус/крышка		Отливка или поковка из Сталь 20 (согласно СТ ЦКБА 005.1-2003)					
Наплавка на кольцо в корпусе		20х13					
Клин		30х13					
Уплотнение сальника штока		Терморасширенный графит					
Ответные фланцы		Фланцы кованые, приварные встык по ГОСТ 33259-2015 из стали 09Г2С, контроль кованой заготовки – группа 4 ГОСТ 8479. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ряду 2					
Прокладки между корпусом и ответными фланцами		СНП-В-2-3-150-1,6 ГОСТ Р 52376-2005, внутреннее ограничительное кольцо и навивка – 08Х18Н10Т наполнитель – терморасширенный графит					
Прокладка между корпусом и крышкой		СНП-В-2-3-150-1,6 ГОСТ Р 52376-2005, внутреннее ограничительное кольцо и навивка – 08Х18Н10Т наполнитель – терморасширенный графит					
Крепеж		Шпилька сталь 35х ГОСТ 4543/ Гайка 25х ГОСТ 1050					
Среда/агрегатное состояние		Конденсат факельного газа/ жидкость					
Пробные и рабочие давления – ГОСТ 356		Климатическое исполнение <input checked="" type="checkbox"/> - У1 <input type="checkbox"/> - У2 <input type="checkbox"/> - ХЛ1 <input type="checkbox"/> - Т1					
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ							
Температура рабочей среды		°С	min: +5		max: +35		
Давление рабочей среды		МПа	min: 0,05		max: 0,35		
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ Р 53402; <ul style="list-style-type: none"> – на прочность и плотность водой, давлением 1.5N; – на работоспособность и герметичность затвора воздухом, давлением 1.1PN; – на герметичность относительно внешней среды воздухом давлением 1.0PN; – функциональный тест. 2. Испытания корпусных деталей и деталей ответных фланцев на ударную вязкость при минус 34°С не менее KCU=30Дж/см² (3.0 кгс*м/см²)					
Срок службы, ч. не менее 100 000		Ресурс циклов, не менее 2 000			Наработка между отказами, циклов, не менее 400		
Сейсмостойкость нет		Данные для маркировки арматуры Проектная позиция –PN-DN- материал корпуса					
Позиция	DN	Данные поставщика*					
		Количество шт.	Таблица фигур	Маркировка изготовителя	Изготовитель	ТУ изготовителя	Прим.
EUV10	150	1					

*- заполняется поставщиком

Примечания:

1. Крепеж и прокладки с учетом установки в одном фланцевом соединении заглушки поворотной по АТК 26-18-5-93.
2. Заглушка поворотная не входит в комплект поставки задвижки.
3. Рассматривать совместно с документом 2849-1.1,1.2,2-ТХ.0Л4.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. №

	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ	ОЛ
--	---------------	----

Тип арматуры	Задвижки клиновые с электроприводом полнопроходные	Обозначение	EUV	Номинальное давление арматуры, РN, кг/см² (Мпа) 16 (1.6)			
		Класс трубопровода	П Б(а)				
Стандарт		По ГОСТ 5762-2002 и ТУ изготовителя					
Конструкция	С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, крышка на болтах или шпильках, крышка сальника на откидных болтах, клин жесткий						
Тип присоединения		Фланцевое					
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами по ГОСТ 33259-2015		Исп. Е, F					
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и крышкой по ГОСТ 33259-2015		Исп. Е, F					
Комплектовать ответными фланцами		Да					
Строительная длина		ГОСТ 3706 (Ряд 1)					
Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808		Класс «А»					
Управление		Электропривод					
Установочное положение		Любое, кроме «электроприводом вниз»					
МАТЕРИАЛЫ							
Корпус/крышка		Отливка или поковка из Сталь 20 (согласно СТ ЦКБА 005.1-2003)					
Наплавка на кольце в корпусе		20х13					
Клин		30х13					
Уплотнение сальника штока		Терморасширенный графит					
Ответные фланцы		Фланцы кованые, приварные встык по ГОСТ 33259-2015 из стали 09Г2С, контроль кованой заготовки – группа 4 ГОСТ 8479. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ряду 2					
Прокладки между корпусом и ответными фланцами		СНП-В-2-3-1200-1,6 ГОСТ Р 52376-2005, внутреннее ограничительное кольцо и навивка – 08Х18Н10Т наполнитель – терморасширенный графит					
Прокладка между корпусом и крышкой		СНП-В-2-3-1200-1,6 ГОСТ Р 52376-2005, внутреннее ограничительное кольцо и навивка – 08Х18Н10Т наполнитель – терморасширенный графит					
Крепеж		Шпилька сталь 35х ГОСТ 4543/ Гайка 25х ГОСТ 1050					
Среда/агрегатное состояние		Углеводородный факельный газ/газ					
Пробные и рабочие давления – ГОСТ 356		Климатическое исполнение <input checked="" type="checkbox"/> - У1 <input type="checkbox"/> - У2 <input type="checkbox"/> - ХЛ1 <input type="checkbox"/> - Т1					
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ							
Температура рабочей среды		°С	min: +5		max: +40		
Давление рабочей среды		МПа	min: 0,05		max: 0,35		
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ Р 53402; <ul style="list-style-type: none"> – на прочность и плотность водой, давлением 1.5N; – на работоспособность и герметичность затвора воздухом, давлением 1.1PN; – на герметичность относительно внешней среды воздухом давлением 1.0PN; – функциональный тест. 2. Испытания корпусных деталей и деталей ответных фланцев на ударную вязкость при минус 34°С не менее KCU=30Дж/см² (3.0 кгс*м/см²)					
Срок службы, ч. не менее 100 000		Ресурс циклов, не менее 2 000			Наработка между отказами, циклов, не менее 400		
Сейсмостойкость нет		Данные для маркировки арматуры Проектная позиция –PN-DN- материал корпуса					
Позиция	DN	Данные поставщика*					
		Количество шт.	Таблица фигур	Маркировка изготовителя	Изготовитель	ТУ изготовителя	Прим.
EUV6 – EUV9	1200	4					

*- заполняется поставщиком

Примечания:

1. Крепеж и прокладки с учетом установки в одном фланцевом соединении (каждой позиции) заглушки поворотной. Толщина заглушки 80мм.
2. Заглушка поворотная не входит в комплект поставки задвижки.
3. Рассматривать совместно с документом 2849-1.1,1.2,2-ТХ.0Л4.

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №							2849-1.1,1.2,2-ТХ.ОЛЗ	Лист
										5
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		