






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

						2849-6-ТХ.ОЛЗ			
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата				
Разраб.		Давыдова			05.16	Техническое перевооружение факельного хозяйства Модернизация общезаводского факельного коллектора (замена отбойников конденсата) Насосная станция откачки технологического конденсата Опросной лист на задвижку клиновую с электроприводом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Костина			05.16		Р	1	2
Нач. отд.		Костина			05.16		ООО "КХМ-проект"		
ГИП		Аксенов			05.16				
Н. контр.		Забелин			05.16				

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. И дата

Тип арматуры	Задвижка клиновая с электроприводом	Обозначение	EUV	Номинальное давление арматуры, РN, кг/см² (Мпа)
		Класс трубопровода	III Б(б)	16 (1.6)
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 ГОСТ 33259-2015
Прокладки между корпусом и ответными фланцами	СНП-В-2-3-50-1,6 ГОСТ Р 52376-2005, внутреннее ограничительное кольцо и навивка – 08Х18Н10Т наполнитель – терморасширенный графит
Прокладка между корпусом и крышкой	СНП-В-2-3-50-1,6 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		°C	min: +5			max: +50	
Давление рабочей среды		МПа	min: 0,05			max: 1,5	
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ Р 53402; – 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.
EUV13,14	80	2					

*- заполняется поставщиком

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. №

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата

2849-6-ТХ.ОЛЗ

Лист

2