 LDM, spol. s r.o. Czech Republic	РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ	СНР
	Парохлаждающий блок DN 100 и выше, PN 25, 40, 63, 100	

Данное руководство по монтажу и эксплуатации парохлаждающ. блоке /СНР/ должны эксплуатационные организации соблюдать в обязательном порядке. При монтаже, демонтаже и эксплуатации должны соблюдаться правила и принципы, uvedенные в этом руководстве.

1. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ АРМАТУРЫ:

1.1 Описание:

СНР - это блок, который монтируется в паропровод и служит для последующего присоединения впрыскивающей головки (VH) или паровой впрыскивающей головки (VHP). В зависимости от размеров паропровода и требующейся интенсивности охлаждения блок можно оснастить и большим количеством входов для присоединения VH, VHP.

СНР поставляется во фланцевом или приварном исполнении с присоединительным фланцем 2 для присоединения VH или VHP DN 50 (максимальная температура 350°C) или DN 80 (фланец 1 DN 150 и больше), с размерами, приспособленными к требованиям заказчика.

1.2 Применение

СНР служит в качестве промежуточного элемента монтируемого в трубопровод и обеспечивающего присоединение VH или VHP. Прежде всего используется для промышленного применения, также для производства пара низкого давления в системах отопления или производства пара для технологических процессов.

1.3. Технические параметры:

Конструкционный ряд	СНР	
Исполнение	Фланцевое или приварное	
Номинальное давление PN	PN 25, 40, 63, 100	
Материал трубы	Углеродистая сталь 1.0425	Легированная сталь 1.7335
Материал фланец	Углеродистая стали 1.0425	Легированная сталь 1.7335
Диапазон рабочих температур	-20 до 400°C	-20 до 550°C
Присоединительные размеры (фланец 1 / приварные концы)	Согласно ČSN EN 1092-1 / ČSN EN 12627 *1)	
Присоединит. размеры фланец 2	Согласно ČSN EN 1092-1	
Těsnicí plochy příruby 2	Согласно ČSN EN 1092-1 -гладкая уплотнительная планка	

*1) Размеры и тип присоединения (фланец / сварной шов) согласно требованию заказчика. Необходимо предварительно специфицировать в заказе.

1.4. Максимально допустимое рабочее избыточное давление [MPa] :

Мат. 1.0425	Температура [°C]				
	PN	200	250	300	350
25	1.78	1.62	1.47	1.37	1.32
40	2.84	2.60	2.35	2.19	2.11
63	4.48	4.09	3.71	3.45	3.33
100	7.11	6.50	5.89	5.48	5.28

Мат. 1.7335	Температура [°C]							
	PN	300	350	400	450	475	500	520
25	2.08	1.93	1.80	1.67	1.56	1.39	1.06	0.55
40	3.33	3.09	2.89	2.67	2.50	2.23	1.70	0.88
63	5.24	4.86	4.55	4.20	3.94	3.51	2.67	1.39
100	8.32	7.71	7.22	6.67	6.25	5.57	4.24	2.21

2. РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ СНР:

2.1 Подготовка перед монтажом:

Перед монтажом головки необходимо сконтролировать технические данные uvedенные на ее щитке с данными в сопроводительной технической докумензации. После этого производится визуальный контроль возможных механических повреждений и загрязнений, а главное внимательно проверится состояние уплотнителей и внутреннего пространства.

2.2 Монтаж СНР в трубопровод:

Монтажное положение устройства может быть любым.

Для правильного функционирования СНР необходимо соблюсти следующие требования:

- при монтаже необходимо следить, чтобы на СНР не переносились бы слишком большие силы от трубопровода;
- перед проведением монтажа трубопроводная система должна быть очищена от загрязнений, которые могли бы вызвать серьезную неисправность устройства;
- для легкого осуществления демонтажа или проведения возможного ремонта необходимо оставить свободное место в окрестностях СНР;
- собственно монтаж должен быть осуществлен аккуратно, винты фланцев необходимо попеременно затянуть так, чтобы не произошло перенапряжения материала. Необходимым условием является также и требование соосности фланца трубопровода с фланцем СНР.

2.3 Проверка после монтажа:

После проведения монтажа необходимо провести опрессовку целой системы и сконтролировать нерлотность соединений.

2.4 Запасные части:

Запасные части не входят в комплект поставки СНР и должны быть заказаны отдельно. При заказе запасных частей в заказе необходимо указать наименования запасных частей, тип и заводской номер СНР.

2.5 Гарантийные условия:

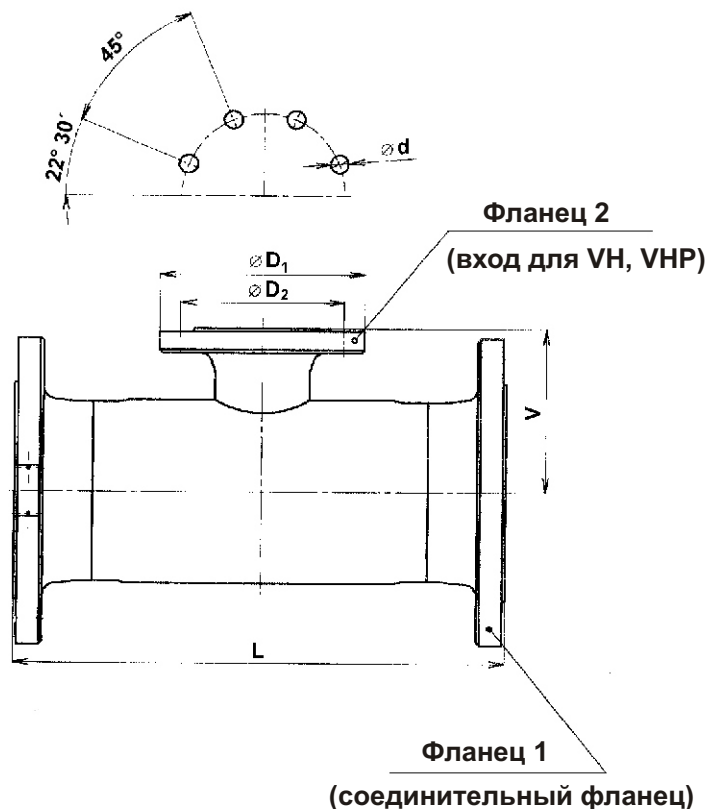
Изготовитель гарантирует работу и безопасность изделия лишь при условии соблюдения требований, которые указаны в настоящих инструкциях по монтажу и уходу, а также в каталожном листе изделия. Любое использование изделия в иных условиях необходимо проконсультировать с изготовителем.

Изготовитель аннулирует гарантию на изделие, если пользователь осуществил любое изменение изделия без получения на то предварительного письменного согласия изготовителя.

2.6 Обращение с отходами:

Упаковочный материал и само устройство СНР после окончания его срока службы ликвидируются обычным способом, например: путем их передачи специализированной организации для ликвидации (металлические части сдача в металлолом, упаковка + другие неметаллические части коммунальные отходы).

Размер. схема СНР:



Присоединит. размеры:

PN	Фланец					V	L	
	1	2						
	DN	DN	D1	D2	d			
PN 25	мин. 100 *1)	только PN 100				26	*1)	*1)
PN 40								
PN 63								
PN 100		50	195	145	26			
	80	230	180					

*1) Размеры и тип присоединения (фланец / сварной шов) в соответствии с требованием заказчика. Необходимо предварительно специфицировать в заказе.

Схема составления полного типового номера СНР:

		XXX	X	XXX	/XX	-XXX	X
1. Конструкционный ряд	Пароохлаждающий блок	СНР					
2. Число входов	В соответствии с интенсивностью охлаждения		X				
3. Номин. диаметр: паропровода присоединит. - VH, VHP	DN			XXX			
	DN				XX		
4. Номинальное давление	PN					XXX	
5. Материал исполнения	1.0425 (-20 до 400°C)						1
	1.7335 (-20 до 550°C)						2

Пример заказа: Пароохлаждающий блок, фланец паропровода DN 150, PN 40, фланец присоединительный DN 80, PN 100, материал исполнения 1.0425 обозначается так: **СНР1 150/80-040 1**

Примечание: Другие исполнения (выточка, гладкий выступ и т. д.) - по специальному заказу.

Адрес завода - изготовителя LDM, spol. s r.o.
Litomyšlská 1378
560 02 Česká Třebová

tel.: +420 465 502 511
fax: +420 465 533 101
E-mail : sale@ldm.cz
<http://www.ldm.cz>



Региональные офисы

LDM, spol. s r.o.
kancelář Praha
Tiskařská 10
108 28 Praha 10-Malešice
tel: +420 234 054 190
fax: +420 234 054 189
E-mail : tomas.suchanek@ldm.cz

LDM, spol. s r.o.
kancelář Ústí nad Labem
Mezní 4
400 11 Ústí nad Labem
tel: +420 475 650 260
fax: +420 475 650 263
E-mail : tomas.kriz@ldm.cz

Обслуживание

LDM servis, spol. s r.o.
Litomyšlská 1378
560 02 Česká Třebová
tel: +420 465 502 412-13
fax: +420 465 531 010
E-mail : servis@ldm.cz

Martia a.s.
Mezní 4
400 11 Ústí nad Labem
tel: +420 475 650 150
fax: +420 475 650 999
E-mail : martia@unl.pvtnet.cz

Ecoterm - Ing. Karel Průša
Svatopetrská 10
617 00 Brno
tel: +420 545 233 546
fax: +420 545 233 231
E-mail : ecoterm.brno@telecom.cz

Omega Elektro spol. s r.o.
Dlážděná 30
317 07 Plzeň-Radobyčice
tel: +420 377 420 124
fax: +420 377 420 130
E-mail : oep@volny.cz

SAR MONTÁŽE s.r.o.
Slévárenská 12
709 00 Ostrava
tel: +420 596 623 740
fax: +420 596 623 717
E-mail : zdenek.lipovy@sarcz.cz

ZEFIN s.r.o.
Školní náměstí 1066
391 02 Sezimovo Ústí
tel: +420 381 276 440
fax: +420 381 276 156
E-mail : zefin@zefin.cz

Зарубежные филиалы

LDM, Bratislava s.r.o.
Mierová 151
821 05 Bratislava
Slovenská republika
tel: +421 243 415 027-8
fax: +421 243 415 029
E-mail : ldm@ldm.sk
<http://www.ldm.sk>

LDM, Polska Sp. z o.o.
ul. Modelarska 12
40-142 Katowice
Polska
tel: +48 32 7305633
fax: +48 32 7305233
GSM:+48 601 354 999
E-mail : ldmpolska@ldm.cz

OAO "LDM"
F.Engels str. 32/1
105005 Moscow
Russia
tel.: +7 095 7973037
fax: +7 095 7973037
mobile: +49 177 2960469
E-mail: inforus@ldmvalves.com

LDM Armaturen GmbH
Wupperweg 21
51789 Lindlar
Deutschland
tel: +49 2266 440333
fax: +49 2266 440372
E-mail : ldmarmaturen@ldmvalves.com

LDM Bulgaria Ltd.
z.k.Mladost 1
bl.42, floor 12, app.57
1784 Sofia
Bulgaria
tel: +359 2 9746311
fax: +359 29746311
E-mail : ldm.bg@online.bg

LDM, spol. s r.o.
Litomyšlská 1378
560 02 Česká Třebová
Czech Republic
Tel:+420 465 502 511
Fax:+420 465 533 101



ЛДМ обслуживает и после гарант. срока