 LDM, spol. s r.o. Czech Republic	УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ, ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И СОДЕРЖАНИЮ	RV 113 L, R
	ДВУХХОДОВЫЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ВЕНТИЛИ DN 15 - 40 PN 6 DN 15 - 150 PN 16	

Указания по монтажу и уходу за вентилями типового ряда RV 113 L, R обязательны для пользователя, чтобы возможно было обеспечить правильную функцию вентиляей. В течение ухода, на монтаже, демонтаже и в течение эксплуатации пользователь обязан соблюдать принципы, содержащиеся в настоящем документе.

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ АРМАТУРЫ:

1.1. Описание:

Регулировочные вентили RV 113 L, R - это фланцевые двухходовые арматуры, с разгруженным по давлению конусом (за исключением диаметров DN 15-25), и с высокой плотностью, предназначенные для регулирования и перекрытия потока среды, как напр. вода, воздух или другие среды, совместимые с материалом корпуса и внутренних частей арматуры в диапазоне +2 до +150°C. Они не являются для пары и паровой конденсат.

Исполнение клапанов позволяет обрабатывать высокие перепады давления даже при применении приводов с низкими усилиями.

Благодаря уникальной расходной характеристике LDMspline[®], оптимизированной для регулирования в термодинамических процессах, они идеально подходят для использования в отопительных устройствах и установках для кондиционирования воздуха.

Вентили поставляются в исполнении серый чугун, внутренние части из стали, стойкой к коррозии; проточные характеристики, Kvs коэффициенты и неплотность отвечают требованиям международных стандартов.

Исполнение вентиляей ряда RV 113 L приспособлено для подключения электрогидравлич. двигателей приводов «Siemens».

Исполнение вентиляей ряда RV 113 R приспособлено для подключения эл. двигателей приводов «Siemens», «Velimo», «Ekoex» и «ЛДМ».

1.2. Назначение:

Вентили предназначены для применения в области систем отопления и кондиционирования воздуха.

Для надежного функционирования арматуры изготовитель рекомендует установить в трубопроводе перед вентилем фильтр механических примесей.

Вентиль не должен работать в условиях с опасностью образования кавитации.

1.3. Функционирование :

Регулировочные вентили RV 113 L, R имеют конус с характеристикой LDMspline[®].

Dr вентиляей не должен превысить значение 1.6 МПа.

Примененные электрические приводы в зависимости от исполнения позволяют трехточечное или непрерывное управление. Они могут быть дополнительно укомплектованы сигнализацией конечных положений и резистивным датчиком положения.

1.4 Технические параметры:

Конструктивный ряд	RV 113 L, R	
Исполнение	Двухходовые регулировочные вентили	
Диапазон приходов DN	DN 15 - 150	
Номинальное давление	DN 15 - 150 PN 16	DN 15 - 40 PN 6
Материал корпуса	Серый чугун EN-JL 1040	
Материал конуса	Нержавеющая сталь 1.4027 (1.4028)	
Материал тяги	Нержавеющая сталь 1.4305	
Уплотнение в седле	EPDM	
Прокладка сальника	EPDM	
Диапазон рабочих температур	+2 до +150°C	
Присоединение	Фланца типа B1 (грубый уплотнитель) для ČSN EN 1092-2 (04/2002)	
Строительные длины	Ряд 1 для ČSN EN 558 (09/2008)	
Тип конуса	Цилиндрическая с прорези и мягкое уплотнение в седле	
Характеристика потока	LDMspline [®]	
Значения Kvs	1,6 до 360 m ³ /hod	
Неплотность	Класс IV. - S1 для ČSN EN 1349 (05/2001) (<0.0005 % Kvs)	
Отношение регулирования	50:1	

II. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ АРМАТУРЫ:

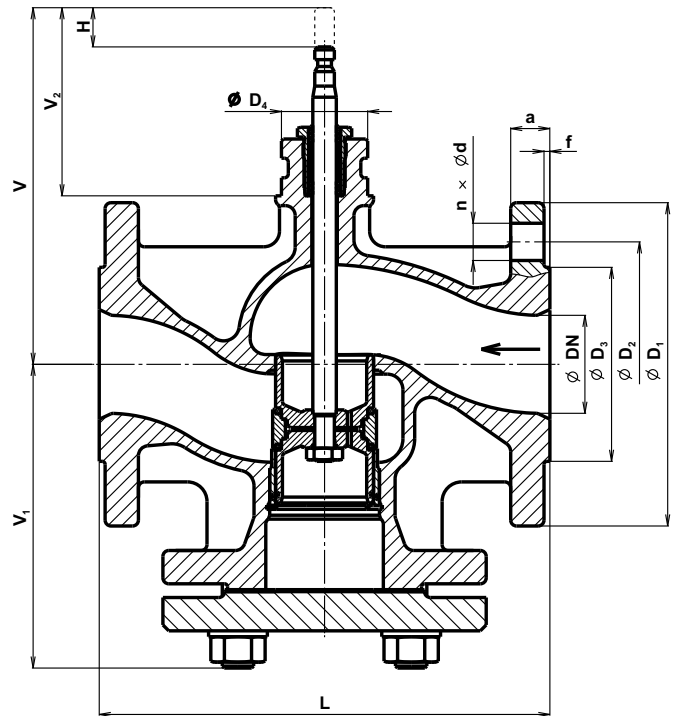
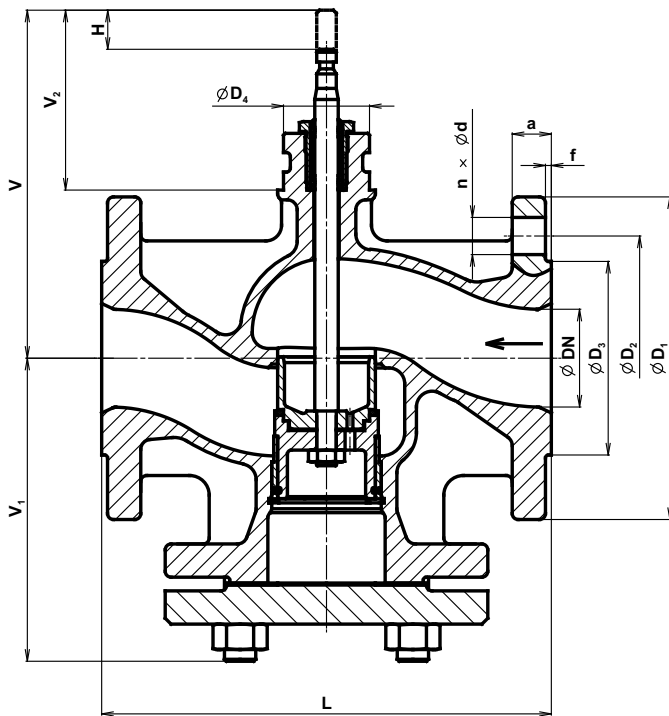
2.1 Подготовка до начала монтажа:

Вентили поставляются с завода-производителя комплектно собранными, отрегулированными и испытанными. До собственно монтажа в трубопровод нужно сопоставить данные на заводской табличке с данными в сопроводительной документации. Помимо вышесказанного вентили нужно осмотреть на отсутствие механического повреждения или загрязнения; внимание нужно уделить внутренним полостям и уплотняющим планкам. Из трубопроводной системы нужно устранить жесткие примеси, которые могли бы в течение эксплуатации вызвать повреждение уплотняющих поверхностей.

РАЗМЕРНАЯ ЗАРИСОВКА:

RV 113 L

RV 113 R



2.2 Размеры и вес клапанов RV 113 L, R

PN 6

DN	D ₁	D ₂	D ₃	d	n	a	f	D ₄	L	V	V ₁	V ₂	H	вес
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг
15	80	55	38	11	4	12	2	44	130	167	65	96	20	2.6
20	90	65	48	11	4	14	2	44	150	167	75	96	20	3.5
25	100	75	58	11	4	14	3	44	160	167	80	96	20	4.1
32	120	90	69	14	4	16	3	44	180	177	90	96	20	6.3
40	130	100	78	14	4	16	3	44	200	187	100	96	20	7.9

PN 16

DN	D ₁	D ₂	D ₃	d	n	a	f	D ₄	L	V	V ₁	V ₂	H	вес
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг
15	95	65	46	14	4	14	2	44	130	167	65	96	20	3.5
20	105	75	56	14	4	16	2	44	150	167	75	96	20	4.6
25	115	85	65	14	4	16	3	44	160	167	80	96	20	5.4
32	140	100	76	19	4	18	3	44	180	177	90	96	20	8.5
40	150	110	84	19	4	18	3	44	200	187	100	96	20	10.5
50	165	125	99	19	4	20	3	44	230	182	155	96	20	16.7
65	185	145	118	19	4	20	3	44	290	192	185	96	20	23.0
80	200	160	132	19	8	22	3	44	310	212	193	96	20	29.5
100	220	180	156	19	8	24	3	44	350	247	216	116	40	40.5
125	250	210	184	19	8	26	3	44	400	272	239	116	40	58.8
150	285	240	211	23	8	26	3	44	480	297	284	116	40	80.7

2.3. Установка вентиля в трубопровод:

Вентиль должен быть установлен в трубопровод всегда таким способом, чтобы направление движения среды соответствовало стрелке на корпусе. Вентиль можно устанавливать в любом положении за исключением положения, когда привод находится под вентиляем. В случае вентилях, работающих при более высоких температурах, привод должен быть защищен от лучистого тепла (напр. отклонением от вертикального положения) и трубопровод должен быть как следует изолирован. Если вентиль установлен в вертикальном трубопроводе или в горизонтальном трубопроводе с приводом, расположенным в горизонтальной позиции, то привод придется подходящим способом подопреть или анкеровать.

Для правильного функционирования регулировочного вентиля необходимо соблюдать следующие указания:

- при монтаже необходимо следить за тем, чтобы были исключены все усилия от трубопровода;
- для обеспечения качественного регулирования вентиль не следует устанавливать непосредственно за угольником и рекомендуется, чтобы длина ровного (прямого) участка трубопровода перед вентиляем и за ним составляла не менее чем $6 \times DN$;
- для облегчения демонтажа или ремонта целесообразно оставить над вентиляем и под ним достаточное место для манипуляции;
- собственно монтаж нужно проводить тщательно, с попеременным подтягиванием фланцевых винтов так, чтобы предотвратить внутреннее напряжение. Необходимо, чтобы фланцы трубопровода были соосными по отношению к фланцам вентиля.

2.3.1. Присоединение электрического и электрогидравлического привода:

Данные работы может проводить лишь профессионально обученное лицо. Необходимо соблюдать все правила техники безопасности, распространяющиеся на электрические машины. Кроме того, необходимо руководствоваться инструкцией по монтажу и инструкцией по эксплуатации, техническому обслуживанию и содержанию электрических приводов, изданными изготовителем приводов. Резистивный датчик положения и сигнальные выключатели, если они входят в объем поставки, установлены под кожухом привода.

Так как вентиль поставляется заводом-изготовителем как одно целое с приводом, то уже выполнена основная регулировка (настройка) привода. В обоих конечных положениях отрегулировано выключение моментным (мгновенным) или силовым выключателем. Если при установке вентиля в трубопровод или по любой другой причине будет привод снят с вентиля, то после обратного монтажа придется настройку проверить и в случае необходимости выполнить новую регулировку привода. Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб, возникший в результате неправильно отрегулированного привода. В случае необходимости можно попросить, чтобы эти работы выполнила сервисная организация изготовителя.

Длины кабелей к приводу нужно принимать такими, чтобы привод возможно было снять с вентиля без отсоединения кабелей от коробки зажимов привода.

2.3.2. Проверка после монтажа:

После монтажа в системе трубопровода нужно создать давление и проверить, не имеют ли место утечки (неплотность). Необходимо проверить плотность сальника. Помимо вышесказанного нужно проверить функционирование привода и выполнить несколько контрольных ходов (подъемов).

2.4. Обслуживание, техническое обслуживание и содержание:

2.4.1. Сальник:

Вентили укомплектованы O-кольцами EPDM, сальник не нуждается в уходе и винт сальника не должен ни подтягиваться, ни ослабляться. В случае неплотности O-кольца необходимо заменить.

2.4.2. Замена сальника:

Если ввиду недостаточной плотности O-кольца необходимо заменить, то сперва нужно снять привод и вывинтить винт сальника. **При замене сальника в трубопроводе не должно быть давления.** После удаления винта сальника необходимо проверить состояние поверхности тяги и очистить внутреннее пространство. Если уплотнительные поверхности повреждены или нарушены, дефектные части необходимо заменить. Особое внимание следует уделять поверхности тяги, проходящей сквозь сальник, недостаточное качество которой может вызвать существенное ограничение срока службы сальника. O-кольца нужно смазать специальной смазкой, рекомендуемой производителем. **Во время эксплуатации тягу не следует смазывать!**

После замены прокладки сальника необходимо прочно подтянуть винт сальника, вплоть до дна пространства сальника.

После монтажа привода целесообразно выполнить проверку см. п. 2.3.2.

2.4.3. Замена конуса и седла:

В случае эксплуатации вентиля при больших перепадах давления или при высокой степени загрязнения протекающей среды вполне вероятно, что произойдет износ регулирующей и уплотнительной поверхностей конуса и седла. Дефект проявляется потерей плотности вентиля при закрытии. В таком случае необходимо обеспечить профессиональное сервисное вмешательство.

2.4.4. Электрические и электрогидравлические приводы:

Электрические приводы не нуждаются в специальном уходе и обслуживании. Необходимо, однако, соблюдать указания, приведенные в инструкции по монтажу, изданной изготовителем приводов. При обнаружении дефекта следует руководствоваться инструкцией по монтажу или вызвать профессиональную сервисную службу.

2.5. Устранение дефектов и неисправностей:

В случае обнаружения неисправности, дефекта на арматуре (неплотность при закрытии, неплотность сальника или крышки и т.д.) необходимо немедленно обеспечить его устранение, иначе может произойти необратимое повреждение уплотняющих поверхностей и частей, подверженных воздействию просачивающейся среды.

2.5.1. Большая неплотность затвора:

Большая неплотность затвора может быть вызвана:

1. работой вентиля при перепаде давления $\Delta p_{\text{макс}}$, который выше допустимого,
2. недостаточным прижимным усилием привода. В данном случае необходимо проверить функционирование привода,
3. нарушением уплотнительных поверхностей прилегания конуса и седла. В данном случае для любого вмешательства необходимо вызвать профессиональную сервисную службу изготовителя.

2.5.2. Неплотность сальника:

В случае неплотности сальника необходимо действовать согласно пп. 2.4.1 и 2.4.2 или обеспечить профессиональное сервисное вмешательство.

2.6. Запасные части:

Запасные части не входят в объем поставки вентиля и должны заказываться отдельно. Заказывая запасные части, в заказе необходимо указать наименование части, тип вентиля, номинальный проход DN и заводской номер вентиля.

2.7. Условия гарантии:

Изготовитель предоставляет гарантию на изделие продолжительностью 24 месяца с дата отгрузки. В случае признания гарантии обоснованной, то изготовитель возмещает стоимость ремонта или замены изделия и его транспортировки обратно к заказчику. Если заказчик попросит проведения сервисного вмешательства прямо на месте установки изделия, он оплачивает необходимые затраты на проезд. Если гарантия не признана обоснованной, заказчик возмещает все возникшие расходы.

Изготовитель не гарантирует работу, надежность и безопасность изделия при других чем указанных в настоящей инструкции по монтажу, техническому обслуживанию и уходу и в соответствующем листе каталога условиях. Любое применение изделия при других условиях необходимо проконсультироваться с изготовителем.

Дефекты вентиля, возникшие в результате воздействия присутствующих в агенте примесей и грязи, не считаются гарантийными.

2.8. Ликвидация отходов:

Упаковочный материал и старые уже не применяющиеся арматуры ликвидируются общепринятым способом, напр. передачей специализированной организации на ликвидацию (корпусы и металлические части скрап, тара + остальные неметаллические части коммунальные отходы).

Максим. допустимые рабочие давления [МПа]:

Материал	PN	Температура [°C]									
		100	120	150	200	250	300	350	400	450	500
EN-JL 1040	6	0.60	0.60	0.54	---	---	---	---	---	---	---
(EN-GJL-250)	16	1.60	1.60	1.44	---	---	---	---	---	---	---

Схема составления полного типового номера клапанов RV 113 R :

		XX	X X X	X	X X	X X	- X X /	X X X	X X X
1. Клапан	Регулирующий клапан	RV							
2. Обозначение типа	Клапан - серый чугун EN-JL 1040		1 1 3						
3. Функция	Двухход. регул. клапан для эл.гидрав. прив.			L					
	Двухходовый регулировочный клапан			R					
4. Исполнение	Фланцевое, двухходовые			4					
5. Материал корпуса	Серый чугун			3					
6. Характерис. потока	LDMspline®				3				
7. Kvs	Для таблицы Kvs					X			
8. Ном. давление PN	PN 6 PN 16						06 16		
9. Макс. температура °C	150°C							150	
10. Диап. приходов DN	DN 15 до 150								X X X

Пример заказа: RV113 R 6331-16/150-065

Привод должен быть определен отдельно по каталожному листу.

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
Podolská 50
147 01 Praha 4
tel: +420 241 410 794
fax: +420 241 087 192
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.c

Обслуживание

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

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-mai : martia@unl.pvtnet.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

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 Pízeň-Radobyčice
tel: +420 377 420 124
fax: +420 377 420 130
E-mail : oep@volny.cz

Зарубежные филиалы

ООО "LDM Promarmatura"
Moskovskaya street,
h. 21, Office No. 520
141400 Khimki
Russian Federation
tel.: +7 495 777 22 38
fax: +7 495 777 22 38
E-mail: inforus@ldmvalves.com

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

TOO "LDM"
Lobody 46/2
Office No. 4
100008 Karaganda
Kazakhstan
tel.: +7 7212 566 936
fax: +7 7212 566 936
mobile: +7 701 738 36 79
E-mail: sale@ldm.kz
<http://www.ldm.kz>

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

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