



1. Информация о сертификации

Декларация о соответствии ТР ТС 010/2011: № ЕАЭС N RU Д-РУ.РА11.В.46375/24 от 15.12.2024

Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013: № ЕАЭС N RU Д-РУ.РА07.В.70245/24 от 03.09.2024

2. Назначение

Кран шаровой приварной для жидких сред - запорное устройство на трубопроводах, предназначен для перекрытия потока среды (теплоносителя вода, пар (до +150°С — ограничение по давлению насыщенного пара / материалу уплотнений), нефтепродукты и любые жидкие среды, по отношению к которым материалы крана коррозионностойки).

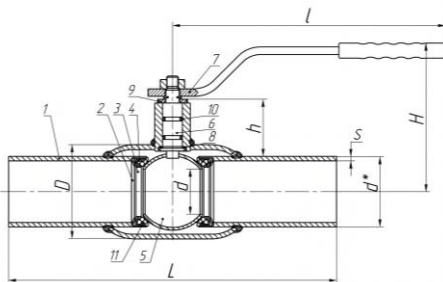
3. Основные сведения

Изготовитель	ООО «ДН.ру» 117403, Россия, г. Москва, проезд Востряковский, дом 105, строение 3, пом.19
Нормативный документ на изготовление	ТУ 28.14.13-005-32678904-2026
Давление номинальное РН, МПа (кгс/см ²)	DN 15-50: 4(40); DN 65-200: 1,6 (16), 2,5 (25)
Класс герметичности	A по ГОСТ 9544
Температура окружающей среды	У1 (от -40°С до +80°С), УХЛ1 (от -60°С до +80°С)
Температура рабочей среды	У1 (от -40°С до +200°С), УХЛ1 (от -60°С до +200°С)
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1 по ГОСТ 15150
Ресурс (циклов открытие-закрытие)	10 000 циклов (кроме агрессивных сред)

4. Условные обозначения

Наименование изделия:

Кран шаровой DN.ru 20-304-PTFE-W-H Ду65 Ру25 углеродистая сталь, неполнопроходной, под приварку, с рукояткой



5. Габаритные и присоединительные размеры

DN	PN	d (мм)	d* (мм)	S (мм)	D (мм)	h (мм)	H (мм)	I (мм)	L (мм)	Вес, кг
15	40	10	21,3	2,8	38/42	26	102	175	200	0,7
20	40	15	26,8	2,8	42	25	104	175	200	0,8
25	40	18	33,5	3,2	48	23	106	175	230	1,1
32	40	24	38/42,3	3/3,2	57	25	110	175	230	1,4
40	40	30	48	3,5	60	43	111	221	250	1,9
50	40	37	57	3,5	76	47	119	221	270	2,3
65	25	47	76	3,5	89	44	126	221	280	3,3
80	25	63	89	4	114	67	158	316	280	4,9
100	25	75	108	4	133	67	168	316	300	6,6
125	25	100	133	5	180	96	198	525	330	13,5
150	25	125	159	6	219	98	214	525	360	18,8
200	25	148	219	8	273	91	236	525	430	35,2

6. Материалы основных деталей

№ п/п	Название деталей	Материал (исполнение У1)	Материал (Исполнение УХЛ1)
1	Корпус	Сталь 20	09Г2С
2	Пружинный блок	60С2А/65Г (покрытие хим.окс)	60С2А/65Г (покрытие хим.окс)
3	Кольцо опорное	08кп (оцинкованная)	08кп (оцинкованная)
4	Седло	Ф-4К20	Ф-4К20
5	Пробка шаровая	20Х13, АІSІ 304	20Х13, АІSІ 304
6	Шток	20Х13	20Х13
7	Рукоятка	Сталь 3	Сталь 3
8	Кольцо упорное	Фторопласт Ф-4К20, Ф-4	Фторопласт Ф-4К20, Ф-4
9	Гайка самостопорящаяся	Оцинкованная сталь с полимером	Оцинкованная сталь с полимером
10	Уплотнение узла горловины	Фторсилоксан	Фторилоксан
11	Уплотнение седла	Силоксан	Силоксан

7. Руководство по эксплуатации

1. Шаровые краны сохраняют работоспособность и заявленные технические характеристики при воздействии допустимых температур рабочей среды и окружающего воздуха:
 - от –40 °C до +200 °C — для исполнения У1;
 - от –60 °C до +200 °C — для исполнения УХЛ1 (-01).
2. Изделия обеспечивают стабильную работу и сохранение параметров при следующих условиях:
 - температура рабочей среды до +200 °C при отсутствии избыточного давления;
 - дополнительный нагрев от прямого солнечного излучения до +80 °C — для всех исполнений с ручным управлением, предназначенных для эксплуатации на открытом воздухе.
3. В профилактических целях, а также для предотвращения образования отложений на поверхности шара и возможного заклинивания, рекомендуется не реже двух раз в год проверять подвижность запорного механизма. Проверка осуществляется поворотом рукоятки крана на угол 10–15°.

При эксплуатации шаровых кранов ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

1. Использовать запорные шаровые краны в качестве регулирующих устройств.
2. Производить демонтаж крана при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе.
3. Эксплуатировать кран при отсутствии оформленного паспорта изделия.
4. Применять дополнительные рычаги или удлинители для управления краном.
5. Использовать кран в качестве опоры или несущего элемента трубопровода.

8. Инструкция по монтажу

1. Монтаж запорной арматуры должен выполняться в строгом соответствии с инструкцией, приведённой в паспорте изделия, поставляемом с каждым краном.
2. Установка кранов допускается в любом пространственном положении, обеспечивающем удобство эксплуатации и свободный доступ к ручному приводу.
3. Перед началом монтажа необходимо снять защитные заглушки с проходных патрубков и выполнить визуальный осмотр внутренних и наружных поверхностей крана. При обнаружении загрязнений или посторонних предметов их следует удалить доступными способами, исключающими повреждение элементов изделия.
4. До монтажа требуется тщательно очистить трубопровод от грязи, песка, окалины и других механических примесей.
5. При установке на горизонтальные или вертикальные трубопроводы кран должен находиться в полностью открытом положении. При установке на вертикальном трубопроводе – приварка верхнего шва производится в открытом положении, нижнего – в закрытом.
6. При сварке необходимо избегать перегрева корпуса крана. Корпус считается перегретым, если температура поверхности у седла крана превышает 80 °C. Зону расположения седла необходимо охлаждать от перегрева влажной ветошью.
7. Запрещается поворачивать шар без предварительного охлаждения крана.
8. При установке крана на действующий трубопровод необходимо выполнить механическую очистку его внутренней поверхности до и после места установки.
9. В процессе эксплуатации запрещается установка заглушек (блинование) со стороны шара крана для перекрытия потока рабочей среды.
10. Максимально допустимая амплитуда вибрационного смещения трубопроводов — не более 0,25 мм.
11. Для предотвращения гидроударов открытие и закрытие крана следует выполнять плавно, без резких движений.
12. При монтаже и эксплуатации шаровых кранов необходимо соблюдать требования безопасности, установленные ГОСТ Р 53672.
13. При подъёме и транспортировке изделий с использованием механизированных средств запрещается выполнять захват или крепление за рукоятки, штурвалы редукторов, а также элементы электро-, пневмо- или гидроприводов.
14. В соответствии с ГОСТ Р 53672, арматура не должна подвергаться нагрузкам со стороны трубопровода (изгибу, сжатию, растяжению, кручению, перекосам, вибрации, несоосности патрубков, неравномерной затяжке крепежа). При необходимости должны предусматриваться опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру.

9. Хранение, транспортирование и утилизация

Краны шаровые необходимо хранить в складских помещениях или под навесом, для защиты от прямых солнечных лучей. Упаковка и консервация выполняются по ГОСТ 9.014 (вариант защиты ВЗ-1, категория условий хранения КУ-3). При нарушении целостности заводской упаковки производитель за лакокрасочное покрытие ответственности не несет. При транспортировке и хранении кран должен находиться в открытом положении. Проходные отверстия при хранении и транспортировке должны быть закрыты заглушками. Транспортировка осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов.

Утилизация изделия производится в соответствии с ГОСТ 12.2.063

10. Гарантии изготовителя, срок службы, ресурсы

Изготовитель — ООО «ДН.ру» — гарантирует сохранность изделия в течение 60 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, но не более 66 месяцев с даты продажи при условии соблюдения требований разделов 7, 8, 9 настоящего паспорта.

Срок службы — 30 лет, в зависимости от условий эксплуатации. Полный ресурс — 10000 циклов, кроме агрессивных сред и сред с механическими примесями.

11. Комплектность

Кран шаровой приварной для жидких сред — 1 шт.

Паспорт, руководство по эксплуатации, инструкция по монтажу — 1 шт.

12. Свидетельство о приемке и консервации

Кран шаровой приварной для жидких сред изготовлен и принят в соответствии с ТУ 28.14.13-005-32678904-2026 и признан годным к эксплуатации. Кран испытан при $t = +20^{\circ}\text{C}$. Сварные соединения выполнены по ГОСТ 16037, 23518, 14771. Консервация произведена по ГОСТ 9.014. Срок консервации 36 месяцев.

Зав. № 26650151DN

Отметка ОТК

(подпись)

(дата)