



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЗАТВОР ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ МЕЖФЛАНЦЕВЫЙ С ПРОУШИНАМИ
СЕРИЯ	FAF 3600 / FAF 3650
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	FAF VANA SAN. ve TIC.LTD.STI Турция, Анкара
НАЗНАЧЕНИЕ	Для перекрытия и регулирования потока рабочей среды
ИЗГОТОВЛЕНИЕ	в соответствии с ГОСТ 13547-79, ГОСТ 9544-2015
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ	ЕАЭС N RU Д-TR.РА03. В.93052/22
САНИТАРНО- ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	№ 2897 ОТ 04.09.2019 г.



ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ

1	Ручка	Алюминий
2	Болт	Сталь А2
3	Корпус	Серый чугун EN-GJL-250 / GG25 для Ду 40-150 Высокопрочный чугун EN-GJS-500 / GGG50 для Ду 200-600
4	Седловое уплотнение	EPDM / NBR / Viton / Neopren* / PTFE*
5	Диск	Нержавеющая сталь 1.4301 / 1.4401 Высокопрочный чугун EN-GJS-500 / GG50 + никелевое покрытие
6	Стопорное кольцо	DIN 472
7	Шайба	Сталь А2
8	Шток	Нержавеющая сталь 1.4021
9	Уплотнительное кольцо	EPDM
10	Центрирующий вал	Нержавеющая сталь 1.4021
11	Уплотнительное кольцо	EPDM
12	Шайба	Нержавеющая сталь 1.4016
13	Стопорное кольцо	DIN 472

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ду, мм	
Ру, бар	16
Рабочая среда	Вода, воздух, прочие жидкости, нейтральные для уплотнительных материалов
Температура рабочей среды, град. С	+130°C (EPDM) +100°C (NBR) +180°C (Viton)
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	A
Тип присоединения к трубопроводу	Межфланцевый

*По запросу. Номинальное давление и диапазон рабочей температура зависит от параметров рабочей среды.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МОДЕЛЬНОГО РЯДА

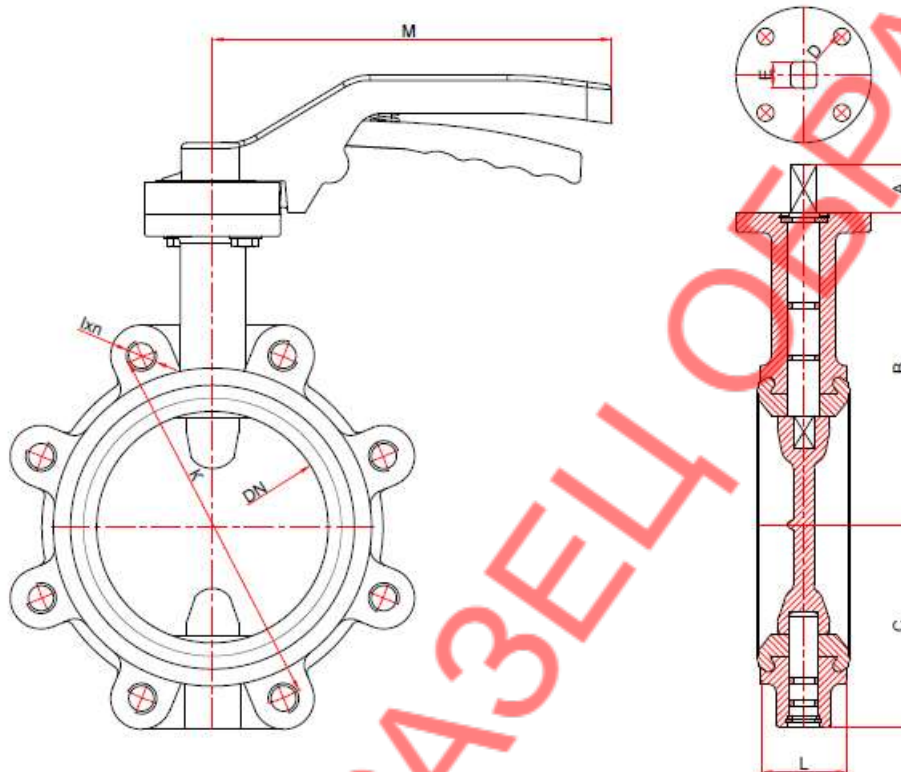
Модель	Материал	
FAF3600	Диск – нерж. сталь AISI 304, седло - EPDM	☐
FAF3601	Диск – нерж. сталь AISI 304, седло - NBR	☐
FAF3602	Диск – нерж. сталь AISI 304, седло - Viton	☐
FAF3603	Диск – нерж. сталь AISI 304, седло - Neopren	☐
FAF3650	Диск – никелир. чугун GGG 50, седло - EPDM	☐
FAF3651	Диск – никелир. чугун GGG 50, седло - NBR	☐
FAF3652	Диск – никелир. чугун GGG 50, седло - Viton	☐
FAF3653	Диск – никелир. чугун GGG 50, седло - Neopren	☐
FAF3660	Диск – нерж. сталь AISI 316, седло - EPDM	☐
FAF3661	Диск – нерж. сталь AISI 316, седло - NBR	☐
FAF3662	Диск – нерж. сталь AISI 316, седло - Viton	☐
FAF3663	Диск – нерж. сталь AISI 316, седло - Neopren	☐
FAF3670	Диск – Алюминиевая бронза, седло - EPDM	☐
FAF3671	Диск – Алюминиевая бронза, седло - NBR	☐
FAF3672	Диск – Алюминиевая бронза, седло - Viton	☐
FAF3673	Диск – Алюминиевая бронза, седло - Neopren	☐

Управление

Рукоятка	Алюминий	☐
Редуктор FAF 3700	Высокопрочный чугун GGG 50	☐

FAF 3600 / FAF 3650

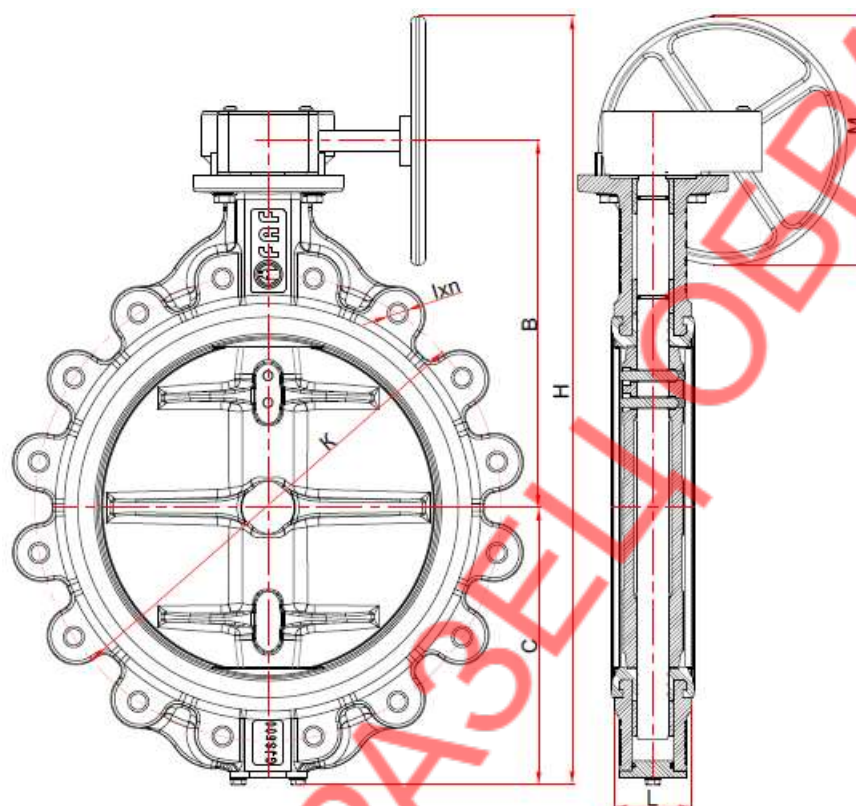
Габаритный чертёж дискового поворотного затвора с рукояткой



DN, мм	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	k, мм	Ølхn	E, мм	M, мм	L, мм	Масса, кг
40	20	122	56	50	110	M16x4	11x11	188	35	2,9
50	20	127	62	50	125	M16x4	11x11	188	43	3,6
65	20	134	70	50	145	M16x4	11x11	188	46	4,1
80	20	159	92	50	160	M16x8	11x11	188	46	5,1
100	20	169	101	70	180	M16x8	14x14	258	52	7,4
125	20	180	115	70	210	M16x8	14x14	258	56	9,3
150	20	203	131	70	240	M20x8	17x17	258	56	11,1
200	24	228	164	102	295	M20x12	17x17	358	60	18,8
250	25	266	196	102	355	M24x12	22x22	358	68	29,1
300	30	290	223	102	410	M24x12	22x22	358	78	41,5

FAF 3600D / FAF 3650D

Габаритный чертёж дискового поворотного затвора с редуктором FAF 3700



DN, мм	B, мм	C, мм	H, мм	L, мм	M, мм	K, мм	ØIxn	Масса, кг
40	160	56	247	35	190	110	M16x4	4,6
50	165	62	253	46	190	125	M16x4	5,2
65	171	70	260	46	190	145	M16x4	5,8
80	197	92	282	46	190	160	M16x8	6,3
100	207	101	295	52	190	180	M16x8	9,5
125	218	115	308	56	190	210	M16x8	11
150	241	131	330	56	190	240	M20x8	15
200	266	164	410	60	295	295	M20x12	22
250	304	196	450	68	295	355	M24x12	27
300	338	223	470	78	295	410	M24x12	41
350	378	279	430	78	295	470	M28x16	54
400	413	311	510	102	390	525	M31x16	82
450	448	342	700	114	500	585	M31x20	111
500	504	376	850	127	700	650	M34x20	142
600	580	460	935	154	600	770	M37x20	242



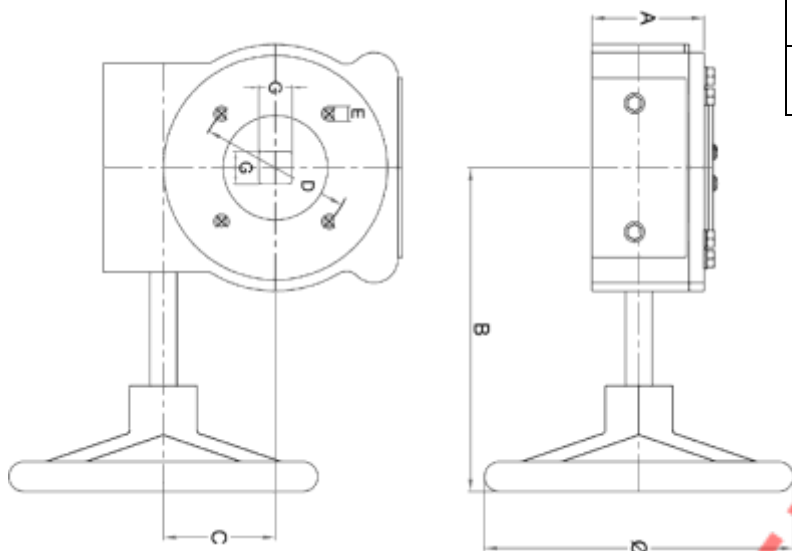
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

FAF 3700

Габаритный чертеж червячного редуктора

ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ

1	Крышка	Серый чугун EN-GJL-250 / GG25
2	Корпус	Серый чугун EN-GJL-250 / GG25



DN, мм	Передаточное отношение редуктора	Ø, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Фланец EN ISO 5211	D, мм	E	G, мм	Масса, кг
40-80	24:1	190	65	160	47	F05	50	M6x4	11x11	4,5
100-125	24:1	190	65	165	45	F 07	70	M8x4	14x14	4,9
150	24:1	190	65	165	45	F 07	70	M8x4	17x17	5,1
200	30:1	295	70	235	67	F 10	102	M10x4	17x17	8,2
250	30:1	295	70	235	67	F 10	102	M10x4	22x22	8,3
300	50:1	295	90	230	70	F 10	102	M10x4	22x22	10,6
350		295	90	230	70	F 12	125	M12x4	22x22	14,1
400		390	110	240	120	F 14	140	M16x4	27x27	25,15
500		700	102	130	104	F 16	165	M20x4	Ø50	22
600		600	126	160	130	F 25	254	M16x8	Ø60	37

Комплектность: Затвор дисковый поворотный ____ шт., технический паспорт и инструкция по монтажу и эксплуатации - 1 экземпляр на партию (но не менее 1 экземпляра на 50 изделий).

Гарантия изготовителя: 24 месяца со дня отгрузки потребителю.

Срок эксплуатации: 5 лет.

Требования безопасности: по ГОСТ 12.2.063-81

Упаковка, транспортировка и хранение: категория 1, 4(Ж2) по ГОСТ-15150-69.

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ 2025

ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

ПОДПИСЬ _____

Монтаж

Необходимо внимательно ознакомиться с данной инструкцией перед монтажом, демонтажом и эксплуатацией изделия всему персоналу, задействованному в работе с изделием.

ВНИМАНИЕ! Запрещается превышать максимальное давление и лимит температуры, маркированные на металлической табличке на корпусе изделия.

Монтаж и обслуживание изделия должны производиться только подготовленными специалистами.

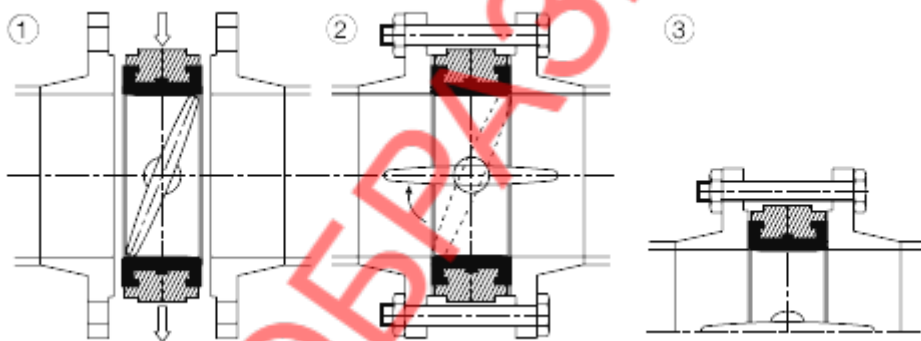
Для установка дискового поворотного затвора необходимо использовать только воротниковые фланцы по ГОСТ 12821-80.

Оставьте пространство между фланцами трубопровода для свободного монтажа и демонтажа затвора. Необходимо чтобы затвор проходил между фланцами для исключения повреждения седлового уплотнения.

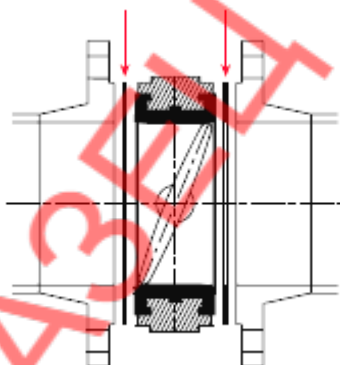
Установите диск в полуоткрытый затвор так, чтобы его край не выходил за пределы ширины затвора (рис. 1).

Внимание! Не повредите уплотнение.

Перед затяжкой болтов поверните диск затвора в полностью открытое положение (рис.2). Затяните болты до касания корпусом дискового затвора фланцев трубопровода (рис.3). Во избежание протечек и перекосов, затягивайте болты по диагонали крест-накрест, применяя допустимые усилия.



Внимание! Не допускается использование дополнительных уплотнений между затвором и фланцами.



Техническое обслуживание

Демонтаж и ремонт изделия должны производиться только квалифицированными специалистами.

Перед демонтажем дискового затвора необходимо убедиться, что трубопровод не находится под давлением и электрическим напряжением. В случае работы с горячими или холодными средами после отключения давления трубопровода необходимо убедиться, что корпус дискового затвора имеет температуру окружающей среды.

В случае работы с агрессивными, токсичными средами необходимо убедиться, что

трубопровод полностью свободен от рабочей среды до и после дискового затвора.

Используйте спецодежду и все необходимые защитные средства.

Демонтаж

Перед началом демонтажа отключите привод от управляющих кабелей и трубопроводов, если привод установлен на изделии.

Убедитесь, что в трубопроводе отсутствует рабочая среда.

Перед тем как открутить стягивающие болты, поверните диск затвора в открытое положение. Аккуратно ослабьте болты до появления между дисковым затвором и фланцами трубопровода свободного пространства, достаточного для свободного изъятия изделия.

Поверните диск затвора в закрытое положение, чтобы края диска не мешали извлечь арматуру из между фланцами. После этого дисковый затвор можно демонтировать из трубопровода.

Разборка

Снимите управляющий орган (рукоятку, редуктор, привод) с верхнего фланца затвора.

Снимите стопорное кольцо и извлеките центрирующий шток с помощью болта М6х20.

Снимите стопорное кольцо штока с помощью съемника стопорных колец. Извлеките шток.

Снимите диск, используя в случае необходимости обрезиненный молоток.

Извлеките седловое уплотнение, используя широкую отвертку.

Осмотр и обслуживание

Рекомендуются следующие методы периодического профилактического обслуживания:

Приведите дисковый затвор в полностью открытое и полностью закрытое положение, чтобы убедиться в работоспособности затвора.

Проверьте болты фланцевого соединения на предмет ослабления и при необходимости протяните их.

Осмотрите затвор и окружающее пространство на предмет наличия утечек на поверхностях фланцев или соединениях штока.

Сборка

Смажьте внутреннюю часть корпуса силиконовым маслом.

Вставьте новое седловое уплотнение таким образом, чтобы центры отверстий для центрирующего и верхнего штоков совпали с отверстиями в корпусе.

Смажьте седловое уплотнение силиконовым маслом для облегчения сборки.

Разместите на центрирующий шток уплотнительные кольца и установите шток в корпус затвора.

Затем установите диск.

Установите шайбу и стопорное кольцо.

Установите на верхний шток уплотнительные кольца и установите шток в затвор.

Убедитесь, что квадратная часть штока совпадает с квадратным отверстием диска и зафиксируйте шток при помощи обрезиненного молотка.

Завершите установку штока закрепив на нем шайбу и стопорное кольцо.

Вновь установите управляющий орган (рукоятку, редуктор, привод).

Примечание:

Для продления срока службы затворов после их установки на трубопровод рекомендуем открывать и закрывать затворы каждые 15 дней.