



ТОВ «БКМ-АРМАТУРА»

Зразок

КРАН КУЛЬОВИЙ
DN 100 PN 64

з ручним керуванням
наземного виконання

ПАСПОРТ

БКМ.Д-100-064-С-Р-НУ ПС

1. Основні відомості про виріб

1.1. Кран кульовий DN 100 PN 64 з ручним керуванням наземного виконання (далі «кран») використовується в якості запірного пристрою на магістральних трубопроводах і технологічних лініях с неагресивним природним газом, газовим конденсатом, нафтою та іншими рідкими і газоподібними середовищами неагресивними до матеріалів крана. Конструкція крана є герметичною до навколишнього середовища та забезпечує пожежо- і корозійну стійкість по відношенню до робочого середовища.

1.2. Кран встановлюється на трубопроводі у будь-якому положенні.

1.3. Кран працездатний при подачі робочого середовища з будь-якої сторони затвора та має одну ступень герметичності з кожної сторони (еластомер по металу) .

2. Основні технічні дані

2.1. Прохід номінальний DN, мм – 100.

2.2. Тиск номінальний PN, МПа (кгс/см²) – 6,4 (64).

2.3. Тиск максимальний робочий P_{max}, МПа (кгс/см²) – 6,4 (64).

2.4. Тип встановлення – надземне встановлення (НУ).

2.5. Тип керування – ручний (рукоятка)

2.6. Максимальний перепад тиску при якому забезпечується нормальне відкриття крану MPD, МПа (кгс/см²) – 6,4 (64).

2.7. Максимальне зусилля потрібне для керування краном – 360 Н

2.8. Кліматичне виконання У1 за ГОСТ15150-69.

2.9. Температура навколишнього середовища - від мінус 45 до +40 °С

2.10. Температура робочого середовища — від мінус 25 до +80 °С.

2.11. Робоче середовище – неагресивний природний газ, газовий конденсат, нафта, інші газоподібні та рідкі середовища, по відношенню до яких матеріали деталей крану, що контактують з робочим середовищем, мають корозійну стійкість.

2.12. Герметичність затвору - клас А за ДСТУ ISO 5208:2008.

2.13. Будова крану та матеріали основних деталей (Рисунок 1):

1. Корпус – Сталь 20 ДСТУ 7809:2015

2. Патрубок – Сталь 20 ДСТУ 7809:2015

3. Куля (Пробка) – Сталь 20 ДСТУ 7809:2015 з твердохромним покриттям Хтв30

4. Сідло – Сталь 20 ДСТУ 7809:2015 з антикорозійним покриттям Ц9хр

5. Кільце ущільнювача сідла – Поліуретан

6. Шпindelь – Сталь 30Х13 ГОСТ 5632-72

7. Опора – Сталь 45 ДСТУ 7809:2015

8. Втулка – Сталь 40Х13 ГОСТ 5632-72

9. Пружина – Сталь 60Г ГОСТ 14959-79 з антикорозійним покриттям Ц9хр

10-12. Підшипники – Стрічка МФЛ

13-17. Кільце ущільнююче — гумова суміш 7В-14 (МБС)

18. Пристрій для зливу конденсату та стравлювання газу з порожнини кулі.

19. Рукоятка — Сталь 20 ДСТУ 7809:2015

2.14. Габаритні розміри крану мм, не більше — 320x180x320.

2.15. Тип приєднання — під приварку, відповідає вимогам ДСТУ ISO 14313:2010.

Форма кромок крану виготовлена під приварку до труби ф108x7.

2.16. Маса, кг, не більше — 32.

2.17. Зовнішнє покриття крану — лакофарбове покриття з товщиною сухої плівки 240 мкм яке відповідає ДСТУ ISO 12944-5/C4.06-EP/PUR.

3. Комплектація

Позначення виробу	Назва виробу	Кільк.
ВКМ.Д-100-064-С-Р-НУ	Кран кульовий	1
ВКМ.Д-100-064-С-Р-НУ ПС	Паспорт	1
ВКМ.Д-100-064-С-Р-НУ ІЕ	Інструкція з експлуатації	1
ЗІП	Комплект ущільнень	2

4. Ресурси, терміни служби та зберігання. Гарантії виробника

- 4.1. Термін експлуатації, років, не менше – 30.
- 4.2. Повний ресурс, циклів, не менше – 4000.
- 4.3. Напрацювання на відмову, циклів, не менше – 1000.
- 4.4. Термін зберігання, років, не менше – 5.
- 4.5. Умови транспортування і зберігання кранів щодо впливу кліматичних факторів навколишнього середовища – 7 (Ж1) за ГОСТ 15150-69, а щодо впливу механічних факторів – Ж за ГОСТ 23170.
- 4.6. Виробник гарантує відповідність крану вимогам технічних умов, конструкторської документації і працездатність при дотриманні правил експлуатації, транспортування і зберігання.
- 4.7. Гарантійний термін експлуатації встановлюється 24 місяці з дня вводу в експлуатацію, але не менше 36 місяців з дня відвантаження заводом — виробником.
- 4.8. При відмові або несправності, в період дії гарантійних зобов'язань, звертатись за адресою:
40000, Україна, м. Суми, вул. Скрябіна, 38А. телефон +38 (0542) 79-89-01.

5. Відомості про консервацію та пакування

Кран кульовий DN 100 PN 64 з ручним керуванням законсервований і упакований згідно вимогам, передбаченим технічною документацією
Термін захисту без переконасервації 5 років

Дата консервації “ ___ ” _____ 2021 р.

Консервацію та пакування виконав:

_____ (посада)

_____ (підпис)

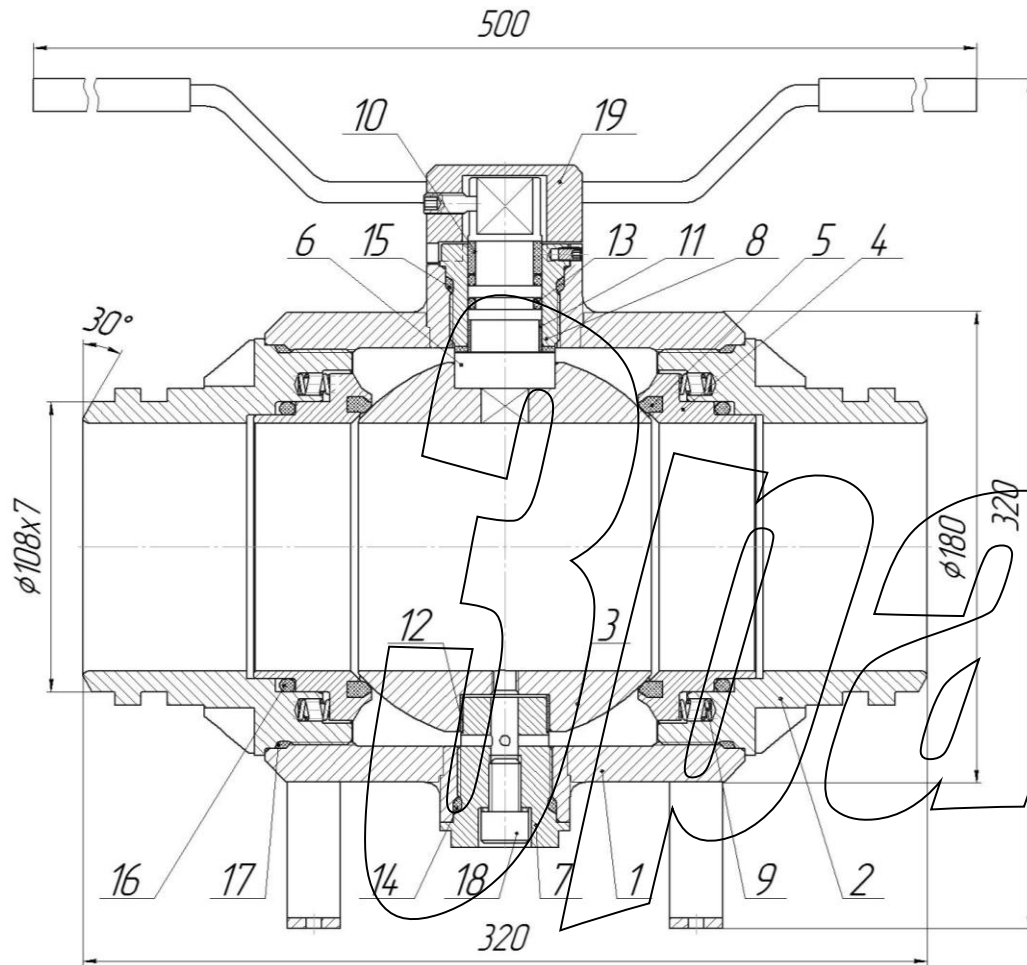


Рисунок 1 – Кран кульовий DN100 PN64 з ручним керуванням (ВКМ.Д-100-064-С-Р-НУ)

- 1 - Корпус, 2 - Патрубок, 3 - Пробка, 4 – Корпус сидла, 5 - Кільце ущільнювача сидла, 6 - Шпindelь, 7 - Опора, 8 – Втулка, 9 - Пружина, 10-12 – Стрічка МФЛ, 13-17 - Кільця ущільнюючі, 18 - Пристрій для зливу конденсату та стравлювання газу з порожнини кулі, 19 - Рукоятка.

6. Результати приймально-здавальних випробувань

Вид випробувань	Випр. серед.	Тиск, МПа (кгс/см ²)	Час витримки, хв.
На міцність і щільність матеріалів деталей крану	вода	9,6 (96)	10
На герметичність затвору	вода	7,0 (70)	10
	повітря	0,6 (6)	10
На герметичність відносно навколишнього середовища	вода	7,0 (70)	10
	повітря	0,6 (6)	10
На працездатність	вода	6,4 (64)	3 цикла «відкрито» - «закрито»

7. Свідоцтво про приймання

Кран кульовий DN 100 PN 64 з ручним керуванням зав. № _____ виготовлений і прийнятий згідно з ДСТУ ISO 5208:2008, ДСТУ EN 12266-1, ДСТУ ISO 14313, діючою технічною документацією та визнаний придатним до експлуатації.

Керівник ВТК _____

МП _____

(підпис)

2021 р.

8. Відомості про хімічний склад основних деталей

Назва деталі	Марка сталі	Хімічний склад, вміст у %								Значення вуглецевого еквіваленту CE
		C	Si	Mn	Ni	S	P	Cr	Cu	
Корпус	20	≤ 0,23	≤ 0,035	0,35-0,65	≤ 0,25	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,25	≤ 0,25	≤ 0,43%
Патрубок	20	≤ 0,23	≤ 0,035	0,35-0,65	≤ 0,25	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,25	≤ 0,25	≤ 0,43%
Сідло	20	≤ 0,23	≤ 0,035	0,35-0,65	≤ 0,25	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,25	≤ 0,25	≤ 0,43%
Пробка	20	≤ 0,23	≤ 0,035	0,35-0,65	≤ 0,25	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,25	≤ 0,25	≤ 0,43%
Шпindelь	40X13	0,36-0,45	≤ 0,8	≤ 0,8	≤ 0,6	≤ 0,025	≤ 0,03	12-14	≤ 0,3	-

9. Відомості про механічні властивості основних деталей

Назва деталі	Марка сталі	Межа міцності σв, МПа	Межа текучості σт, МПа	Відносне подовження δ5, %	Ударна в'язкість, KCV -40°C, Дж/см ²
Корпус	20	430	280	24	25
Патрубок	20	430	280	24	25
Сідло	20	430	280	24	25
Пробка	20	430	280	24	25
Шпindelь	40X13	1140	910	13	30

10. Результати неруйнівних методів контролю зварних з'єднань

Зварний шов	Методи контролю					
	Зовнішній огляд		Ультразвуковий або радіографічний		Кольорова дефектоскопія	
	Обсяг контролю	Результат контролю	Обсяг контролю	Результат контролю	Обсяг контролю	Результат контролю
№1						
№2						

