

1. Деловое наименование

**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОСТАНДАРТ РОССИИ**

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.0001.18A836

Срок действия с 26.07.2006 по 26.07.2009 **7138656**

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ ООО "ВАШЕНСКОЕ ЦЕНТРУ
СЕРТИФИКАЦИИ И ЭКСПЕРТИЗЫ"**
РОСС RU.0001.18A836
450006, г.Уфа, Бульвар Ибрагимова, 82
Тел.(3472) 73-81-21, факс (3472) 73-81-21

ПРОДУКЦИЯ Затворы дисковые поворотные "SfeRUS"
ТУ 3741-001-73755002-2006

Серийный номер: 37 4120

код ОК 005 (ОКП): 37 4120

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 356-80, ГОСТ 12.2.063-91,
ГОСТ 9544-93, ГОСТ 13347-79ч.п.1.5, 1.14, 1.15, 1.20,
1.20а, разд.2, 4, 5, ИБ 04-824-03

код ТН ВЭД России: 8481000000

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО ИФ «Асупром»
450020, г.Уфа, с.Камалово, ул.Чапман, 26
ИНН 0249011600

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО ИФ «Асупром»
450020, г.Уфа, с.Камалово, ул.Чапман, 26

НА ОСНОВАНИИ Протокола № 2006/ВР-С от 22.06.2006г. Испытательной
лаборатории инфракрасного оборудования ООО "Информатик-Автомат"
инфракрасного оборудования" (РОСС RU.0001.22E0071)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Система сертификации 93. Знак соответствия
по ГОСТ Р 50429-97, выданный на изделия и в товаросопроводительной
документации.

Руководитель органа: *Г.К. Мучиков* Г.К. Мучиков
Эксперт: *В.В. Николаев* В.В. Николаев

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

ООО ИФ «АСУПРОМ»



**Паспорт
ЗДП-S 50.00.00 ПС**

**Затворы дисковые поворотные Ду 50
SfeRUS**

ТУ3741-001-73755002-2006



Уфа

Основные технические данные

Обозначение	Условное давление, МПа	Класс герметичности	Габариты (без рукоятки), мм	Масса, кг	Климатическое исполнение по ГОСТ 15150
ЗДП-S 50.0K011-10	1,6	A	195x90x120	2,7	У1

Условия эксплуатации

Температура окружающей среды: - 40 ... + 60 °С.

Температура рабочей среды: - 20 ... + 105 °С.

Рабочая среда: питьевая, техническая, горячая и морская вода, пищевые жидкости, сжатый воздух

Комплектность

Затвор дисковый поворотный ЗДП-S 50.0K011-10 1шт.

с рукояткой;

без рукоятки.

Паспорт 1шт.

Хранение

Хранение затворов производится в заводской упаковке при температуре от -30 до +50 °С в течение 1 года.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента продажи.

Свидетельство о приёмке

Затвор дисковый поворотный ЗДП-S 50.0K011-10 заводской № _____

соответствует требованиям ТУ 3741-001-73755002-2006, признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска: _____

ОТК: _____

Изготовитель: ООО ИФФ «АСУПРОМ»

Адрес: 450104, г. Уфа, ул. Российская 33/4, оф. 814

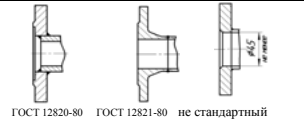
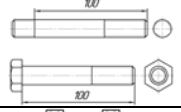
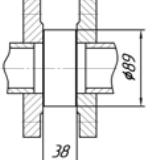
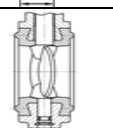
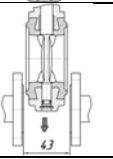
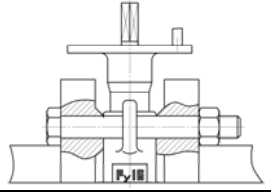
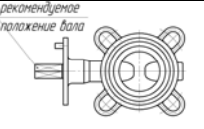
Телефон/факс 8(347) 277-05-87

E-mail: asuprom@asuprom.ru

Сайт: www.asuprom.ru

Сертификат соответствия на обороте.

Требования и рекомендации при монтаже ЗДП-S 50

1	При монтаже затвора применять фланцы приварные ГОСТ 12820-80 или воротниковые ГОСТ 12821-80. При использовании не стандартных фланцев внутренний диаметр фланца должен быть не менее 45 мм.	
2	При монтаже затвора применять шпильки М16х100 ГОСТ 22034 или болты М16х100 ГОСТ 7798 с гайками М16 ГОСТ 5915	
3	При предварительной прихватке и сварки фланцев использовать проставку (кагушку) диаметром не менее 89мм длиной 38мм для обеспечения размера 38мм между фланцами. Запрещается использовать затвор вместо проставки при проведении сварочных работ.	
4	Перед монтажом диск затвора должен находиться в приоткрытом на угол в 15 – 20 градусов положении	
5	При монтаже затвора необходимо развести фланцы обеспечивая размер между ними не менее 43мм.	
6	Установка прокладок не допускается.	
7	Установить затвор на крепёжные шпильки (болты), используя монтажные проушины на корпусе затвора.	
8	Затвор при возможности рекомендуется устанавливать близким к горизонтальному положению, для обеспечения самоочистки проточной части.	
9	Затяжку гаек производить равномерно до соприкосновения поверхностей фланцев с корпусом затвора.	
10	После проведения монтажа проверить полноту поворота вала затвора от упора до упора, для этого необходимо опустить ручку вниз и осуществлять вращательные движения до упоров	