**Монтаж затворов дисковых с защитными покрытиями на трубопроводе**

Применение затворов дисковых с защитными покрытиями на технологических линиях, по которым транспортируются растворы кислот и щелочей, нефтепродуктов, сыпучей рабочей среды, природного газа, горячей или холодной воды (в том числе питьевой) требуют обязательного соблюдения требований монтажа.

В соответствии с ними затворы могут монтироваться между фланцами трубопровода, размеры присоединительных и уплотнительных поверхностей которых соответствуют ГОСТ 12815-80 (исполнение 1):

* РN 1,0 МПа (10 кгс/см²)
* РN 1,6 МПа (16 кгс/см²).

При монтаже в отношении уплотнительных поверхностей фланцев недопустима:

* несоосность свыше 2 мм
* непаралельность свыше 1 мм.

Технических характеристики затворов позволяют осуществлять их монтаж на трубопровод в любом рабочем положении для DN 32-250. На горизонтальных участках трубопроводов, транспортирующих рабочую среду с твердыми включениями, во избежание заклинивания штока в результате образования застойных зон, затвор устанавливается с горизонтальным расположением оси диска. При этом нижняя часть диска должна открываться по направлению рабочего потока. Такая установка рекомендована для затворов с диаметром DN 300-600.

Конструктивные особенности затвора дискового с защитным покрытием исключает потребность использования дополнительных уплотнений по фланцам.

**При монтаже затворов недопустимо:**

* **использовать межфланцевые уплотнения**
* **раздвигать корпусом фланцы затвора (возможно повреждение уплотнительных поверхностей вкладыша)**
* **осуществлять приварку фланцев при установленном между ними затворе за исключением, если температура уплотнительных поверхностей не превышает 100°С.**

До начала монтажа затвора следует очистить трубопровод от всякого рода загрязнений.

**Порядок монтажа затворов дисковых на трубопровод**

Перед тем, как осуществлять монтаж затворов дисковых с защитными покрытиями на трубопроводе, следует убедиться, чтобы диск затвора был повернут от закрытого положения на 10-15°. В противном случае могут возникнуть существенные напряжения во вкладыше, увеличение крутящего момента и, как следствие, сокращение срока службы затвора. Так же диск не должен выступать за габариты корпуса затвора.

В процессе монтажа нужно:

1. Во избежание повреждений вкладыша или покрытия диска установить затвор между фланцами, раздвинув их на размер, который превышает строительную длину устройства на 10-15 мм.
2. Вставив стяжные шпильки, отцентрировать затвор между фланцами.
3. С помощью гаек произвести предварительную затяжку стяжных шпилек.
4. Повернуть диск затвора в положение «Открыто»
5. По перекрестной схеме осторожно произвести ручную подтяжку шпилек
6. Медленно закрыть затвор и убедиться, что выступающая часть диска перемещается свободно.
7. Привести диск в положение «Открыто» и осуществить окончательную затяжку шпилек.

**Демонтаж затвора**

При положении диска, не превышающем 10° от положения «Закрыто», отвернуть гайки и извлечь стяжные шпильки. Затем на 10-15 мм раздвинуть фланцы и извлечь затвор.