

**ПАСПОРТ ЗАТВОРА ДИСКОВОГО ПОВОРОТНОГО TEMPER**

Дата выдачи: январь 2026г.  
 Код продукции: ЗД.3.82.20.500.25.РМП.Н  
 Нормативный документ на изготовление:  
 ТУ 28.14.13-004-33101727-2026  
 ОКПД2: 28.14.13.132

**УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ**

|  |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
|--|----|---|----|----|-----|----|-----|---|-----|
|  | ЗД | 3 | 82 | 20 | 150 | 25 | РМП | Н | XXX |
| <b>Затвор дисковый</b><br>ЗД   |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| <b>Конструктивное исполнение поворотного диска</b><br>0- Осесимметричный<br>1- Одноэксцентриковый<br>2- Двухэксцентриковый<br>3- Трёхэксцентриковый<br>4- Четырёхэксцентриковый  |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| <b>Присоединение</b><br>81-межфланцевое, 82-приварное, 83-фланцевое, 84-фланцевое PN25, 89- комбинированное  |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| <b>Материал корпуса</b><br>20 –сталь 20 (климатическое исполнение -У)<br>45 –сталь 09Г2С (климатическое исполнение -ХЛ)<br>66 –сталь 12Х18Н10Т (климатическое исполнение -ХЛ)<br>Климатические исполнения по ГОСТ 15150-69 |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| <b>Номинальный диаметр DN</b><br>150-1200  |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| <b>Номинальное давление PN</b><br>16, 25   |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| <b>Управление/расположение</b><br>РМ-редуктор механический, ЭП-электропривод, ГП-гидропривод, ПП-под привод (электро-, пневмо-, гидропривод), РЭ-редуктор под электропривод.<br>П-Справа, Л-слева, Ф-спереди, Б-сзади      |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| <b>Исполнение по максимальной температуре рабочей среды:</b><br>Н-низкотемпературное исполнение до +200 С,<br>В-высокотемпературное исполнение до +325 С   |    |   |    |    |     |    |     |   |     |
| Резерв   |    |   |    |    |     |    |     |   |     |

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Дисковый поворотный затвор TEMPER предназначен для перекрытия и регулирования потока среды (теплосетевая вода, нефтепродукты, ГСМ и другие рабочие среды, неагрессивные для материалов деталей затвора).

**ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ**

ООО «Темпер», Россия, 640011, Курганская область, г. Курган, улица Шорса, дом 93-А

**МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗАТВОРА**

| Наименование детали                      | Материалы                              |
|--|--|
| 1 Корпус                                 | Ст.20, 09Г2С                           |
| 2 Наплавка                               | 07Х16Н6                                |
| 3 Кольцо прижимное                       | 12Х18Н10Т                              |
| 4 Болт                                   | А2-70                                  |
| 5 Диск                                   | 08Х13                                  |
| 6 Шпindelь                               | 14Х17Н2                                |
| 7 Штифт                                  | 20Х13                                  |
| 8 Подшипник скольжения                   | Металлополимерный подшипник скольжения |
| 9 Фланец посадочный ISO                  | Сталь 20                               |
| 10 О-образное кольцо уплотнения шпинделя | FVMQ/Эластомер, EPDM                   |
| 11 О-образное кольцо уплотнения шпинделя | PTFE+С/ Ф4К20                          |

Применяемые материалы, используемые для изготовления затворов дисковых TEMPER, обеспечивают работоспособность изделия на протяжении всего срока службы.

**ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

Под гарантийными обязательствами понимается обязательство изготовителя по устранению дефектов изделия, возникших по вине изготовителя, без взимания платы с покупателя (потребителя).  
 Гарантийный срок на дисковые затворы TEMPER – 10 лет со дня ввода в эксплуатацию, но не более 11 лет с даты изготовления, при установке на трубопроводы тепловых сетей; 3 года, при установке на другие рабочие среды.  
 Гарантия распространяется при соблюдении правил транспортировки и хранения на продукцию, установленную и используемую в соответствии с информацией в данном паспорте или технического описании.  
 Гарантия не распространяется в случаях:  
 - наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;  
 - повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;  
 - наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия;  
 - отсутствия паспорта изделия;  
 - изготовителю не предоставлена возможность установить причину выхода из строя изделия.  
 Все вопросы, связанные с гарантийными обязательствами, обеспечивает предприятие – продавец.

**УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ**

Затворы поставляются на европоддонах. Затворы должны храниться в складских помещениях, защищенных от прямых солнечных лучей и от атмосферных осадков, располагаться не менее чем на метр от отопительных приборов. При хранении и транспортировке затвор должен находиться в закрытом положении, проходные отверстия должны быть закрыты заглушками.  
 При нарушении целостности упаковки предприятие-изготовитель за ЛКП ответственности не несет  
 Транспортировка может осуществляться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов.

**СЕРТИФИКАЦИЯ**

Продукция соответствует требованиям:  
 TR TC 010/2011,  
 TR TC 032/2013,  
 Соответствие изделий необходимым требованиям и качеству подтверждается предоставлением потребителю паспорта затвора.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ**

|                           |  |
|---------------------------|--|
| Номинальный диаметр (DN)  | 150–1200, указан на маркировочной табличке   |
| Номинальное давление (PN) | 16/25, указано на маркировочной табличке   |
| Рабочая среда             | для жидких сред  |
| Max.температура (Т) град. | низкотемпературное исполнение до +200° С (пар до +150° С), высокотемпературное исполнение до +325° С |
| Min.температура (Т) град. | до -40(исп.У); до -60(исп.ХЛ)  |
| Герметичность             | Класс «А» ГОСТ 9544-2015   |
| Ресурс                    | Не менее 2 000 циклов*   |
| Полный срок службы        | Не менее 30 лет*   |

\* при условии соблюдения правил эксплуатации и требований нормативов к составу рабочих сред

**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

Затвор дисковый TEMPER изготовлен, испытан на герметичность и принят в соответствии с требованиями ТУ 28.14.13-004-33101727-2026, признан годным к эксплуатации. Испытан на прочность и плотность давлением согласно ГОСТ 33257-2015.

Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544-2015 «Аматюра трубопроводная. Нормы герметичности затворов» обеспечивается в течение всего срока службы изделия.

Визуальный контроль **-пройден**  
 Проверка на прочность корпуса – **проведена**  
 Проверка на герметичность **-проведена**

Дата изготовления, проверки и консервации указана на маркировочной табличке и соответствует дате выдачи паспорта на изделие.

Отметка о вводе в эксплуатацию М.П.

Серийный номер: **33435**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

- Дисковые затворы TEMPER в процессе эксплуатации могут находится в промежуточном состоянии, в полностью открытом либо закрытом положении. Затворы поворотные являются запорно-регулирующим типом трубопроводной арматуры.
- Дисковые затворы TEMPER допускаются к эксплуатации на параметры среды не превышающие указанных в данном паспорте.
- Запрещается производить демонтаж затвора и осуществлять работы по поднятию фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе.
- Недопустимо эксплуатировать затвор дисковый при отсутствии оформленного на него паспорта.
- Не применять для управления затвором рычаги, вставляемые в штурвал редуктора
- Подача рабочей среды или давления на фланец без приводного устройства запрещено
- При транспортировке, корпус и редуктор (в т.ч. штурвал) изделия должны быть защищены от повреждений. Не допускать падения изделия.
- Закрытие и открытие затвора необходимо осуществлять плавно и без рывково избежание гидроудара.
- Затворы дисковые выдерживают допустимую осевую нагрузку от трубопровод Затворы не должны испытывать чрезмерных нагрузок от трубопровода, такие как изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа. При необходимости, должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снимающие нагрузку на затвор от трубопровода. ГОСТР12.2.063-2015 «Аматюра трубопроводная. Общие требования безопасности».
- Запрещено использование затворов в качестве опоры для трубопровода.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ**

- При монтаже дисковые затворы TEMPER должны быть в положении «полностью открыто».
- Внутри дискового затвора не должно быть посторонних предметов и загрязнений, которые могли появиться в процессе транспортировки. Заглушки патрубков необходимо снять. Трубопровод должен быть очищен от песка, грязи, окалины и прочего.

- При подъеме и/или транспортировке затворов дисковых с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять закрепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро и пневмоприводов
- Дисковые затворы TEMPER приварные предназначены для установки на трубопроводы при помощи дуговой или газовой сварки. Для обеспечения качества сварного шва рекомендуется зачистить концы трубопровода от загрязнений и ржавчины.
- Приводные устройства (механические редукторы, электро- пневмо-гидроприводы) устанавливаются на затворах непосредственно на заводе-изготовителе и имеют заводскую настройку. Снятие (демонтаж) приводных устройств возможно производить только по письменному согласованию с заводом-изготовителем. В случае несогласованного демонтажа гарантия на затвор не распространяется
- При монтаже затвора TEMPER необходимо соблюдать рекомендованное направление потока рабочей среды, стрелка указана на шильде посадочного фланца, либо на корпусе затвора.
- Установка дисковых затворов TEMPER на горизонтальных трубопроводах должна осуществляться таким образом, чтобы угол между вертикалью и шпинделем составлял не менее 15 0. Благодаря такому расположению обеспечивается безотказная работа на протяжении всего гарантийного срока. Запрещен монтаж дискового затвора приводным механизмом вниз. При монтаже на вертикальные трубопроводы расположение затвора может быть любое и никак не регламентируется.
- При сварке следует избегать перегрева горловины. Корпус считается перегретым, если температура поверхности превышает 80°С. При необходимости для охлаждения горловины используйте влажную ткань. Приваренный затвор запрещается открывать или закрывать до полного остывания!
- После монтажа дискового затвора и полного охлаждения, если были сварочные работы необходимо совершить не менее 3 циклов «открыто-закрыто» -проверить работоспособность затвора
- Недопустимо уменьшение строительной длины затвора приварного.
- При монтаже фланцевых дисковых затворов необходимо произвести осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев, а также других дефектов поверхностей. Сборка фланцевых соединений должна производиться посредством динамометрических ключей расчетным крутящим моментам. Затяжку болтов фланцевых соединений следует производить «крест на крест» в три этапа: 50%, 80% и 100% крутящего момента на ключе.
- Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга фланцев затвора.
- Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и затвора не более 0,2 мм.
- При установке дисковых затворов TEMPER в помещениях с высокой влажностью вне сооружений или на подземные коммуникации корпус затвора и шток должны быть надежно изолированы от воздействия внешней среды во избежание коррозии наружной поверхности стенки затвора (штока).
- Установка дисковых затворов TEMPER в технологическую линию должна производиться в соответствии с требованиями и учетом норм, правил и стандартов по безопасности РФ. Монтаж и эксплуатация затворов должны выполняться в соответствии с требованиями безопасности по ГОСТ 12.2.063
- Запрещается вносить изменения в конструкцию дискового затвора TEMPER, без согласования с заводом изготовителем.
- ВНИМАНИЕ!** При проведении сварочных работ **ЗАПРЕЩЕНО** Подключать провод «-» (земляный, занулять, подключать сварочный аппарат и т.д.) за горловину, фланец горловины (ISO фланец), редуктор штурвал редуктора

**МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ**

- К установке в трубопровод и обслуживанию затвора поворотного допускается только квалифицированный рабочий персонал, прошедший обучение по обслуживанию трубопроводной арматуры.
- Запрещается подавать давление на запорный орган со скоростью более 0,5 МПа/мин. Это предотвращает ударные нагрузки (гидроудар), которые могут повредить уплотнения или вызвать усталостное разрушение

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

- Затворы дисковые TEMPER не требуют специального технического обслуживания и готовый к эксплуатации.
- Установка электропривода силами потребителя осуществляется только со согласованием завода-изготовителя

**Редуктор, электропривод (нужное подчеркнуть) – установлен**

- Производитель редуктора, электропривода (нужное подчеркнуть): \_\_\_\_\_
- Модель: \_\_\_\_\_
- Серийный номер: \_\_\_\_\_
- Настройка-**произведена**.