



КАЧЕСТВО, ПРОВЕРЕННОЕ ВРЕМЕНЕМ

Инструкция по обслуживанию подпиточного клапана с фильтром и манометром VT.515.N.04



**Подпиточный клапан
с фильтром и манометром VT.515.N.04**

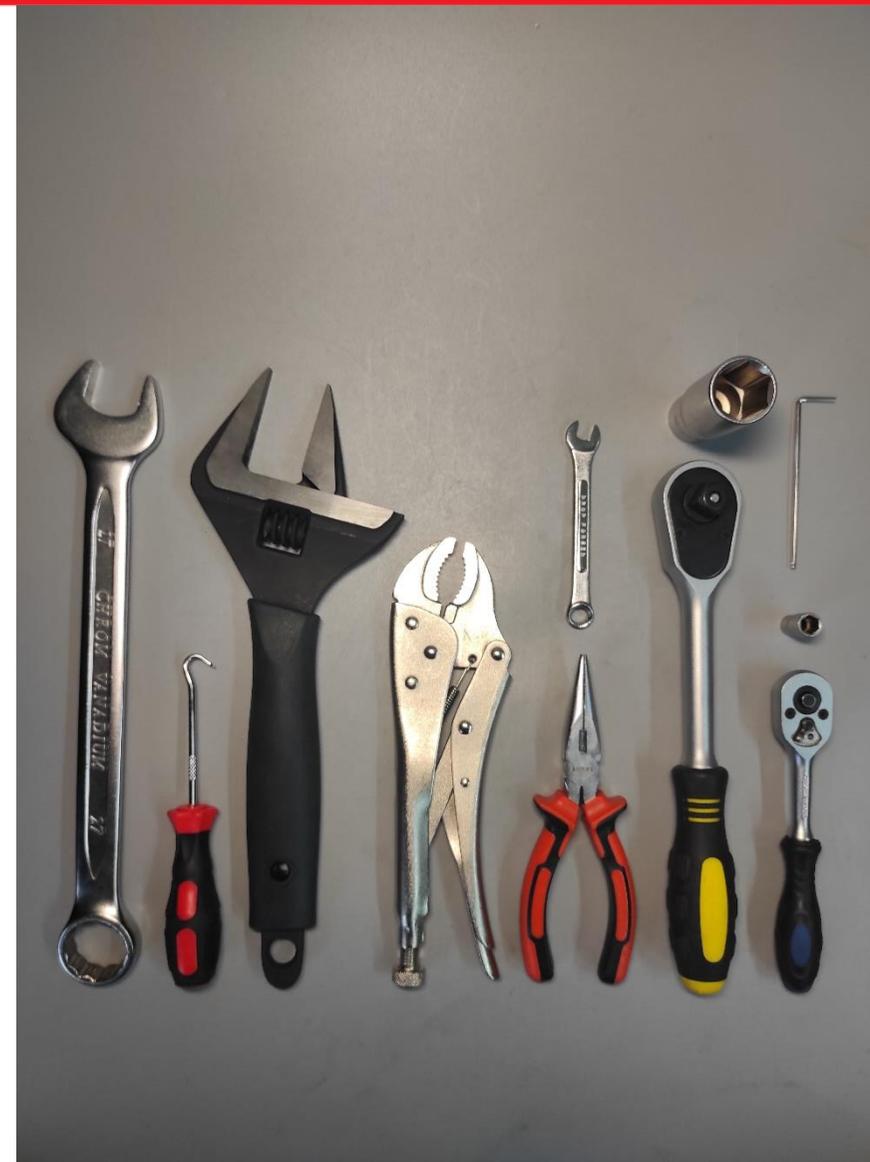
Необходимые инструменты:

1. Тиски (по желанию) – 1 шт.
2. Зажимные клещи с фиксатором – 1 шт.
3. Шило - 1 шт.
4. Шестигранный ключ 2,5 мм – 1 шт.
5. Ключ комбинированный 27 мм – 1 шт.
6. Силиконовая смазка.
7. Ключ комбинированный 8 мм – 1 шт.
или головка торцевая 8 мм + трещотка
8. Головка торцевая 22 мм + трещотка
9. Разводной ключ не менее 22 мм – 1 шт.
10. Длинногубцы – 1 шт.

Материалы:

1. Ветошь - 1 шт.
2. Доступ к воде или объём воды в таре, достаточный для промывки частей регулятора
3. Смазка силиконовая, густая, например: Unisilkon (см. инструкцию) или подобные

ВАЖНО! ЗАПРЕЩЕТСЯ применение чистящих средств с содержанием хлора более 1% и другие вещества, не подходящие для чистки латунных изделий!



Обратите внимание на указания по монтажу, а также указания по эксплуатации и техническому обслуживанию клапана подпиточного.

6. Указания по монтажу

6.1. Клапан должен располагаться на трубопроводе так, чтобы соблюдались следующие условия:

- направление потока должно совпадать с направлением стрелки на корпусе;
- пробка фильтра должна быть направлена вниз;
- настроечный винт должен быть доступен для регулирования;
- должно быть обеспечено удобство считывания показаний манометра-индикатора и обслуживание встроенного фильтра.

6.2. При использовании подмоточного материала (ФУМ, пакля, лен) следует следить за тем, чтобы излишки этого материала не попадали в корпус редуктора. Это может привести к утрате им работоспособности.

6.3. В соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015 п.9.6, арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (при изгибе, сжатии, растяжении, кручении, перекосах, вибрации, неравномерности затяжки крепежа и т.д.). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, устраняющие нагрузку на арматуру от трубопровода.

6.4. Несоосность соединяемых трубопроводов не должна превышать 3мм при длине до 1м плюс 1мм на каждый последующий метр (СП 73.13330.2016 п. п.5.1.8.).

6.5. Муфтовые соединения следует выполнять, не превышая следующие допустимые крутящие моменты: для редукторов Ду1/2" - 30Нм; 3/4" – 40Нм.

6.6. Присоединение подпиточной линии к системе отопления рекомендуется производить как можно ближе к точке присоединения расширительной линии.

7. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

7.1. Клапаны должны эксплуатироваться при условиях, изложенных в таблице технических характеристик.

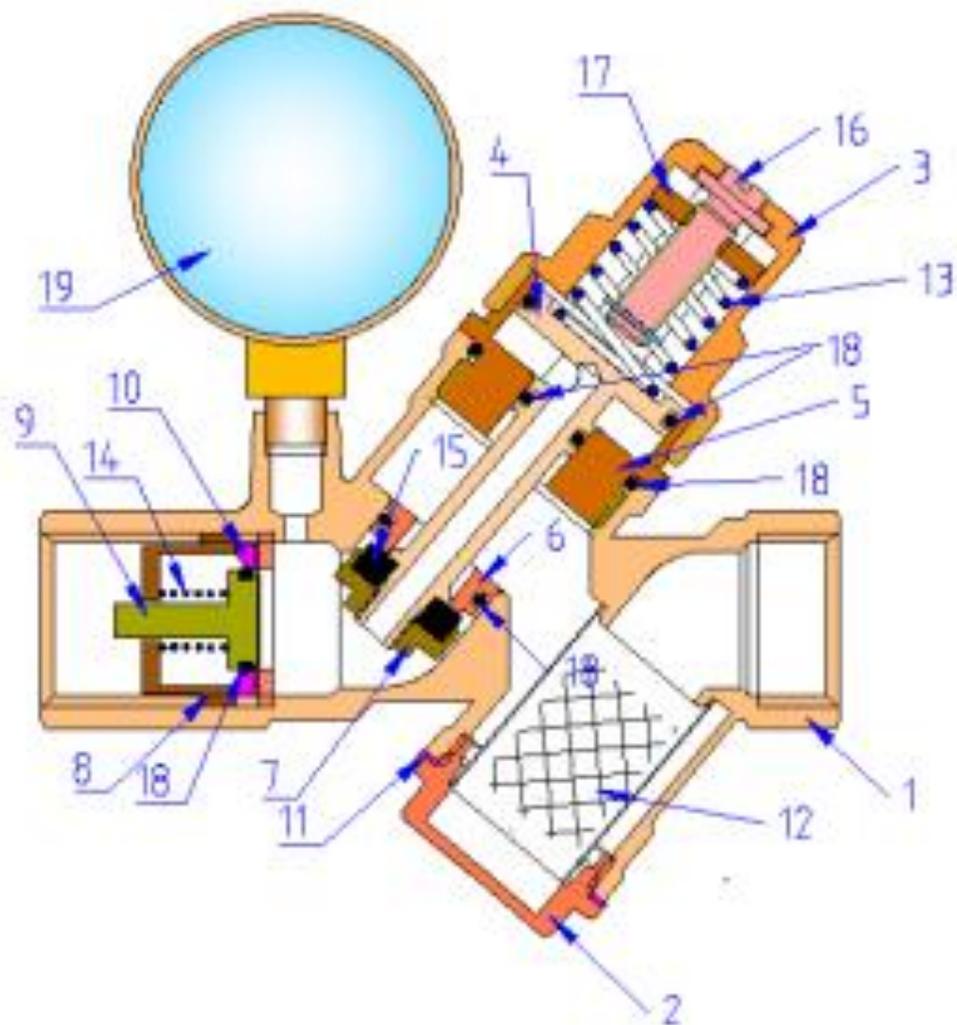
7.2. Техническое обслуживание клапана заключается в периодической замене большого и малого уплотнительных колец редуктора. О необходимости замены уплотнителей свидетельствует появление капель жидкости на вентиляционных отверстиях корпуса пружинной камеры. В этом случае следует немедленно перекрыть входной кран или вентиль, слить с системы (или участка системы) воду и заменить уплотнительные кольца поршней и прокладку золотника. После этой операции следует произвести повторную настройку клапана в соответствии с разделом 5 настоящего паспорта.

7.3. Обслуживание встроенного фильтра механической очистки заключается в его очистке. Для этого следует открутить пробку фильтра, очистить фильтровальную камеру от мусора, промыть сетку и вновь собрать фильтр, не забывая установить тефлоновую прокладку. При сильном засорении сетки, она подлежит замене.

7.4. Не допускается замораживание рабочей среды внутри клапана.

7.5. Один раз в год рекомендуется производить повторную настройку клапана в соответствии с разделом 5 настоящего паспорта.

7.6. Рабочая среда не должна способствовать образованию накипи и шлама на внутренних поверхностях клапана, а также вымыванию цинка из латуни. Карбонатный индекс горячей воды, проходящей через клапан, не должен превышать 1,5 мг-экв./дм³. Индекс Ланжелье для воды должен быть больше 0.



Своевременное проведение регламентных и профилактических работ, а также водоподготовка систем водоснабжения помогает предотвратить преждевременный выход из строя клапана подпиточного, а также сохранить гарантию на изделие!

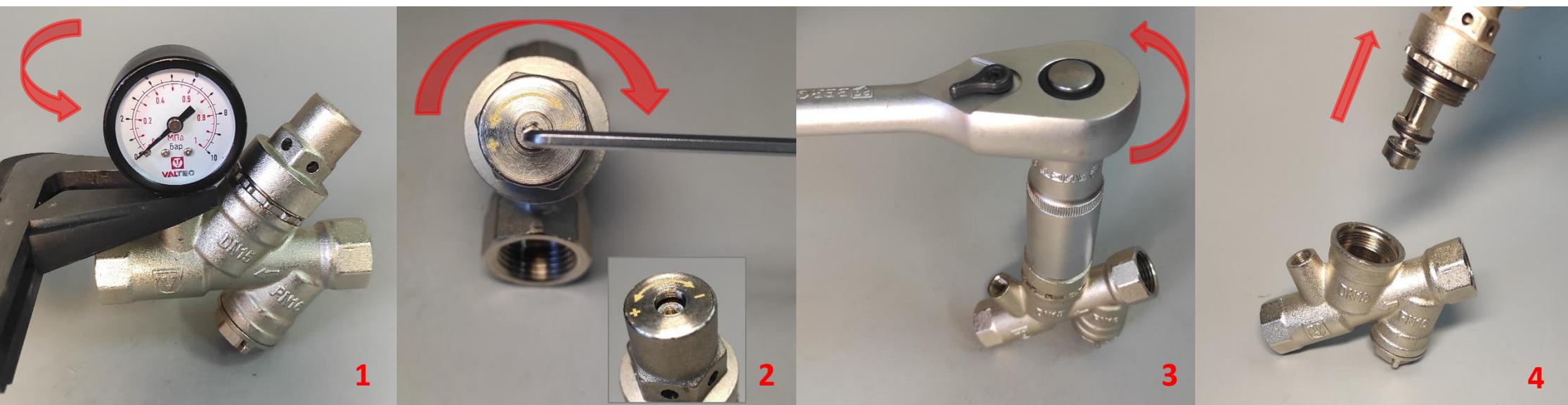
Поз.	Наименование	Материал	Марка
1	Корпус	латунь ГОШ никелированная	CW617N
2	Пробка фильтра		
3	Корпус пружинной камеры	латунь	CW614N
4	Шток с поршнем		
5	Пробка редуктора		
6	Седельная втулка		
7	Обойма золотника		
8	Корпус обратного клапана		
9	Шток обратного клапана		
10	Седло обратного клапана		
11	Прокладка пробки фильтра	сталь. нерж.	AISI316
12	Сетка фильтра		
13	Пружина редуктора	эластомер	EPDM
14	Пружина обратного клапана		
15	Прокладка золотника	латунь	CW614N
16	Винт настройки		
17	Гайка настройки	эластомер	EPDM
18	Уплотнительные кольца		
19	Манометр-индикатор		

При необходимости (исходя из удобства работы с изделием) демонтировать клапан с участка трубопровода на котором он был установлен, предварительно полностью опорожнив систему водоснабжения или участок на котором он установлен.

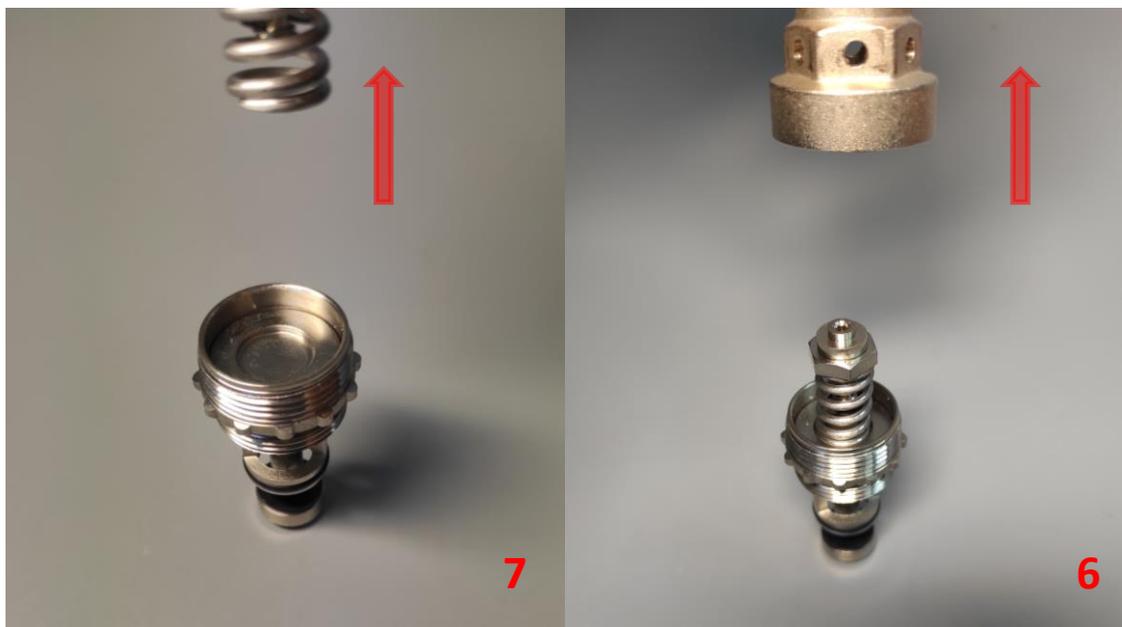
! Для удобства рекомендуем зажать основной корпус клапана в тиски.

1. Разводным или рожковым ключом (11 мм), выкручиваем манометр против часовой стрелки.
2. Шестигранным ключом (2,5 мм) необходимо ослабить пружину, выкрутив регулировочный винт по часовой стрелки, до момента когда он перестанет погружаться.
3. Разводным ключом или торцевой головкой на 22 мм, выкручиваем регулирующий механизм из корпуса клапана.
4. Извлекаем регулирующий механизм из корпуса клапана.

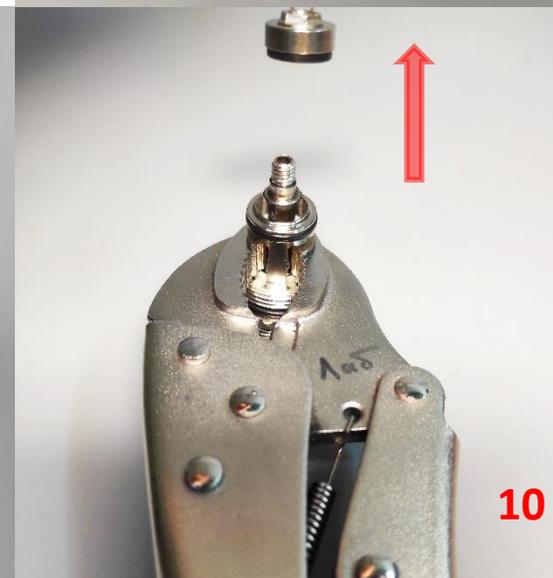
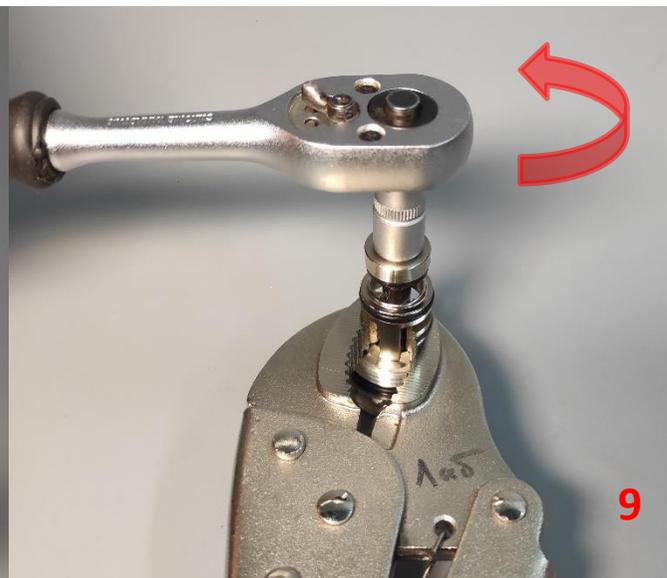
ВАЖНО! Если вы планируете ослаблять пружину, путём выкручивания настроечного винта, то рекомендуем посчитать количество оборотов, на которые вы изменили его положение, чтобы потом вернуть всё в исходное положение.



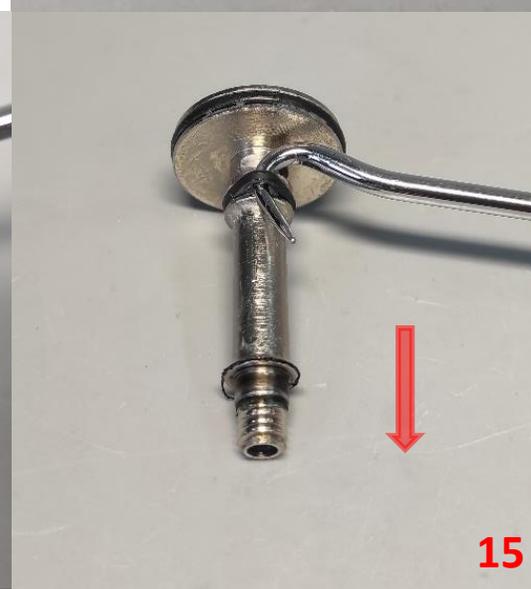
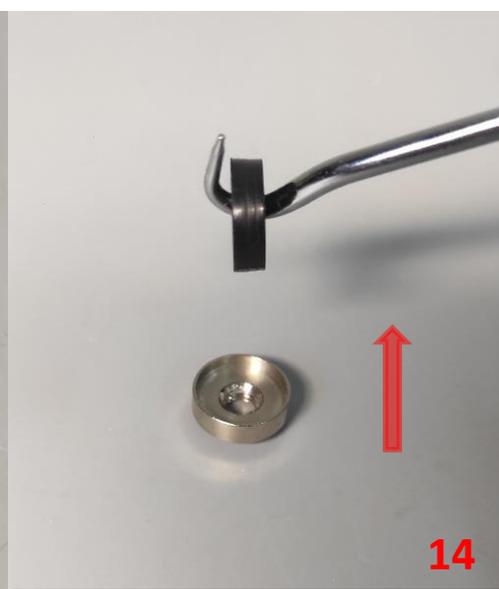
5. Торцевой головкой (22 мм) фиксируем крышку, а комбинированным ключом (27 мм) откручиваем втулку против часовой стрелки.
6. Извлекаем крышку.
7. Извлекаем пружину с регулировочным винтом и прижимной гайкой.



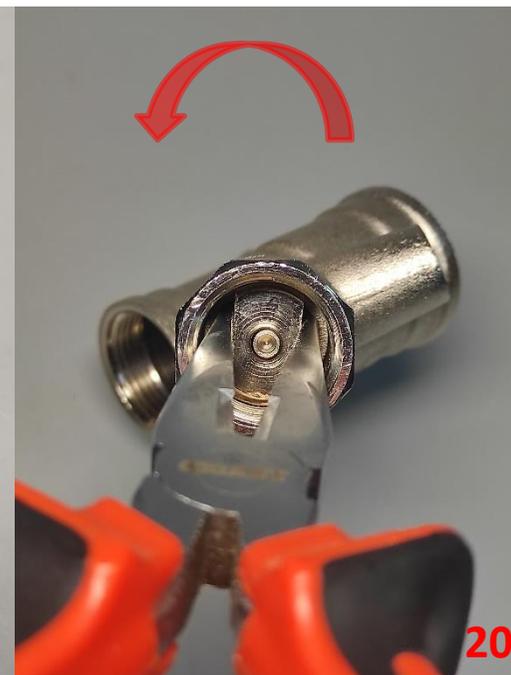
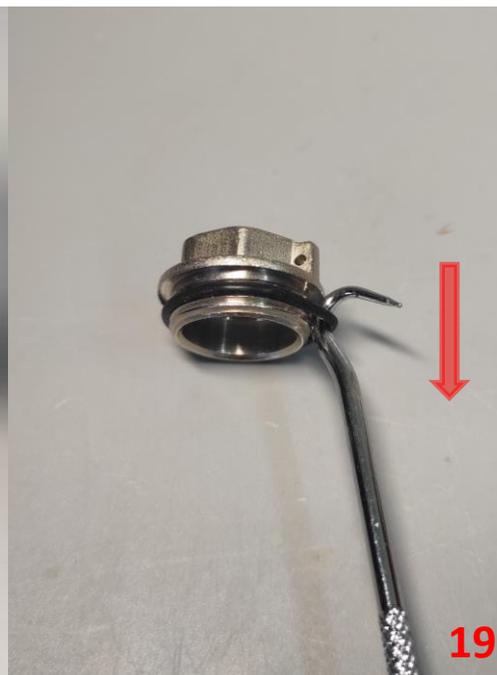
8. Зажимными клещами фиксируем шток поршневой.
9. При помощи торцевой головки (8 мм) и трещотки, выкручиваем против часовой стрелки золотниковую обойму с шайбой.
10. Извлекаем золотниковую обойму с шайбой.
11. Извлекаем шток поршневой из втулки.



12. С помощью шила извлекаем уплотнительное кольцо с седельной втулки.
13. Извлекаем уплотнительное кольцо с втулки.
14. Извлекаем уплотнительную прокладку с золотника.
15. Извлекаем уплотнительное кольцо штока.
16. Извлекаем уплотнительное кольцо поршня.



17. С помощью разводного ключа выкручиваем против часовой стрелки пробку фильтра.
18. Извлекаем фильтрующий элемент, его необходимо промыть под струей воды или заменить на новый (арт. VT.050.N.04)
19. Извлекаем уплотнительное кольцо пробки фильтра.
20. Длинногубцами выкручиваем корпус обратного клапана против часовой стрелки



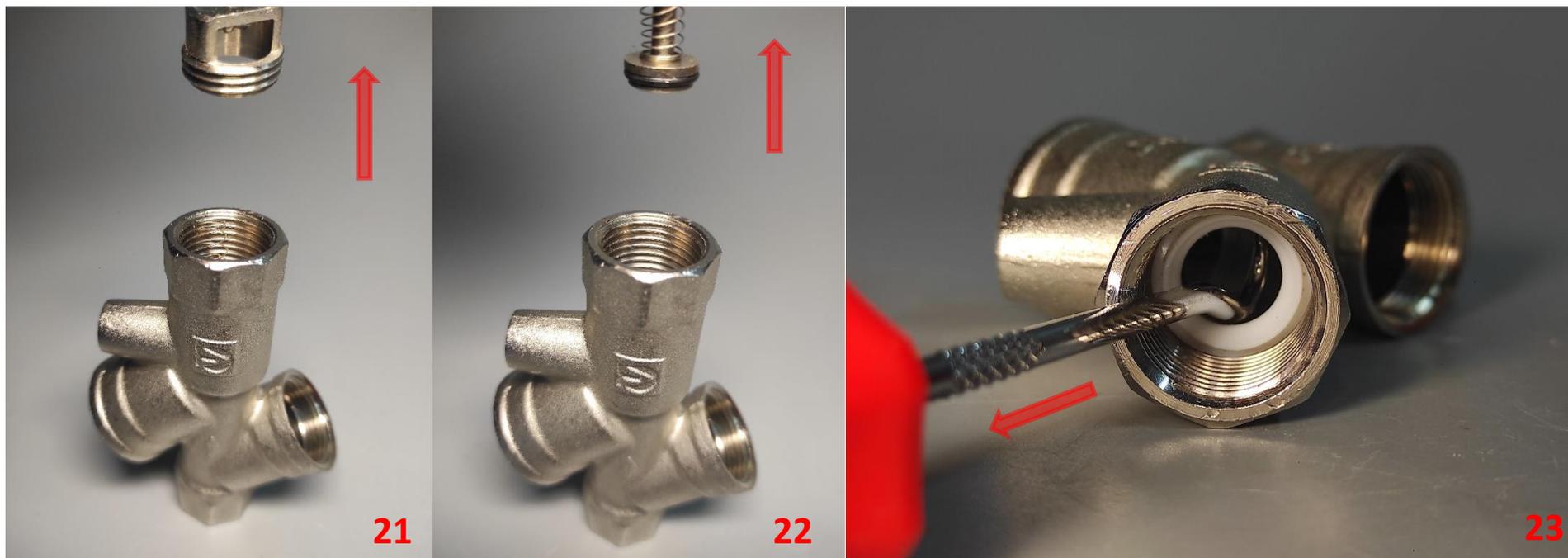
21. Извлекаем корпус обратного клапана.
22. Извлекаем шток и пружину обратного клапана.
23. Шилом извлекаем седло обратного клапана.

ВАЖНО! Если корпус подпиточного клапана имеет загрязнения, то необходимо произвести качественную очистку. Чистка выполняется при помощи пластиковой щётки, воды и неагрессивного по отношению к латуни чистящего средства. (мыльный раствор, при сильных отложениях можно использовать Антиржавин (пропорции 1/15 или аналогичные))

При крайней загрязнённости необходимо замочить на определённый промежуток времени корпус в раствор Антиржавин (см. инструкцию к очистителю).

ЗАПРЕЩЕНО использование абразива.

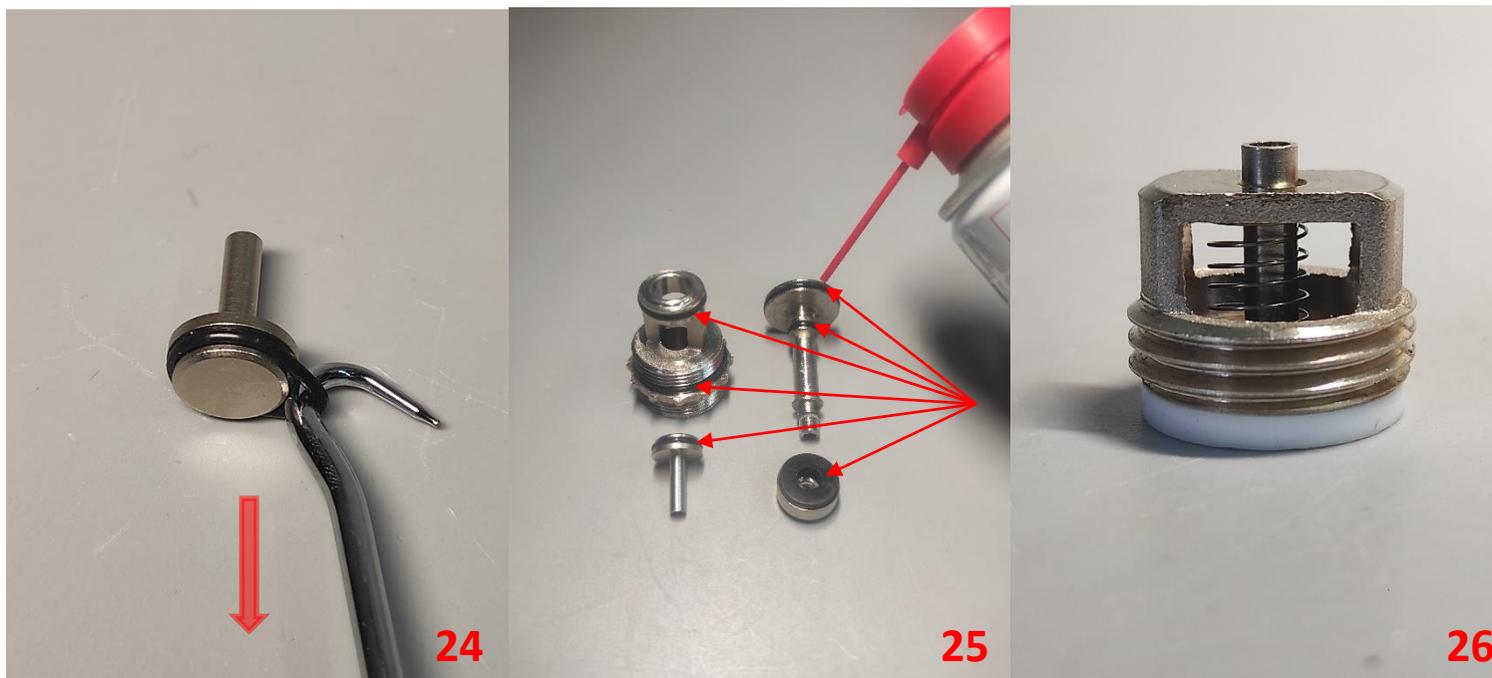
После очистки деталей их необходимо промыть чистой водой и протереть сухой ветошью!



24. С помощью шила извлекаем уплотнительное кольцо с штока обратного клапана.

25. После замены всех уплотнений, необходимо нанести силиконовую смазку не смываемую водой и имеющую сертификат для применения в системах питьевого водоснабжения.

26. Рекомендуем собрать обратный клапан, перед его установкой в корпус. Сборку клапана подпиточного производим в обратной последовательности.



Размеры колец EPDM оригинал:

Штока $D_{\text{внутр.}} = 6,7 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$

Вариант замены кольца KIT №4 (арт. VT.KIT.4.0405)

Поршня $D_{\text{внутр.}} = 20,5 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$

Вариант замены кольца KIT №4 (арт. VT.KIT.4.0405)

Седельной втулки $D_{\text{внутр.}} = 14,5 \text{ мм}; \varnothing = 2,0 \text{ мм}$

Вариант замены кольца KIT №4 (арт. VT.KIT.4.0405)

Втулки $D_{\text{внутр.}} = 23,5 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$

Вариант замены кольца KIT №4 (арт. VT.KIT.4.0405)

Пробки фильтра $D_{\text{внутр.}} = 23,5 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$

Вариант замены кольца KIT №4 (арт. VT.KIT.4.0405)

Шток обратного клапана $D_{\text{внутр.}} = 9,2 \text{ мм}; \varnothing = 1,6 \text{ мм}$

Размеры колец EPDM для замены по ГОСТ 9833-73:

Штока $D_{\text{внутр.}} = 6,7 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$ (Арт. 007-010-19)

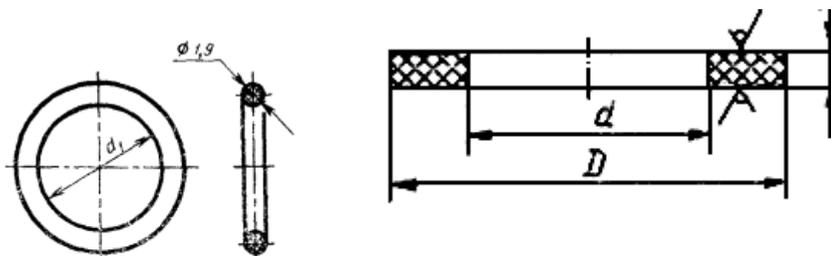
Поршня $D_{\text{внутр.}} = 20,5 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$ (Арт. 021-024-19)

Седельной втулки $D_{\text{внутр.}} = 14,5 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$ (Арт. 015-018-19)

Втулки $D_{\text{внутр.}} = 23,5 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$ (Арт. 024-027-19)

Пробки фильтра $D_{\text{внутр.}} = 23,5 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$ (Арт. 024-027-19)

Шток обратного клапана $D_{\text{внутр.}} 6,7 \text{ мм}; \varnothing = 1,9 \text{ мм}$ (Арт. 007-010-19)



Прокладку золотника вырезать из листовой EPDM толщиной 4,1 мм

$D_{\text{внутр.}} = 6,0 \text{ мм}$ $D_{\text{нар.}} = 14,4 \text{ мм}$

Если плоская прокладка имеет необходимую эластичность, разрешено ее перевернуть без замены

ВАЖНО! В качестве альтернативы EPDM колец и прокладок допускается использовать силиконовые и FPM (Viton) соответствующих размеров

Телефон: **8 (812) 100-03-73**

Любая техническая информация
и сопроводительная документация на сайтах
www.valtec.ru



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!