



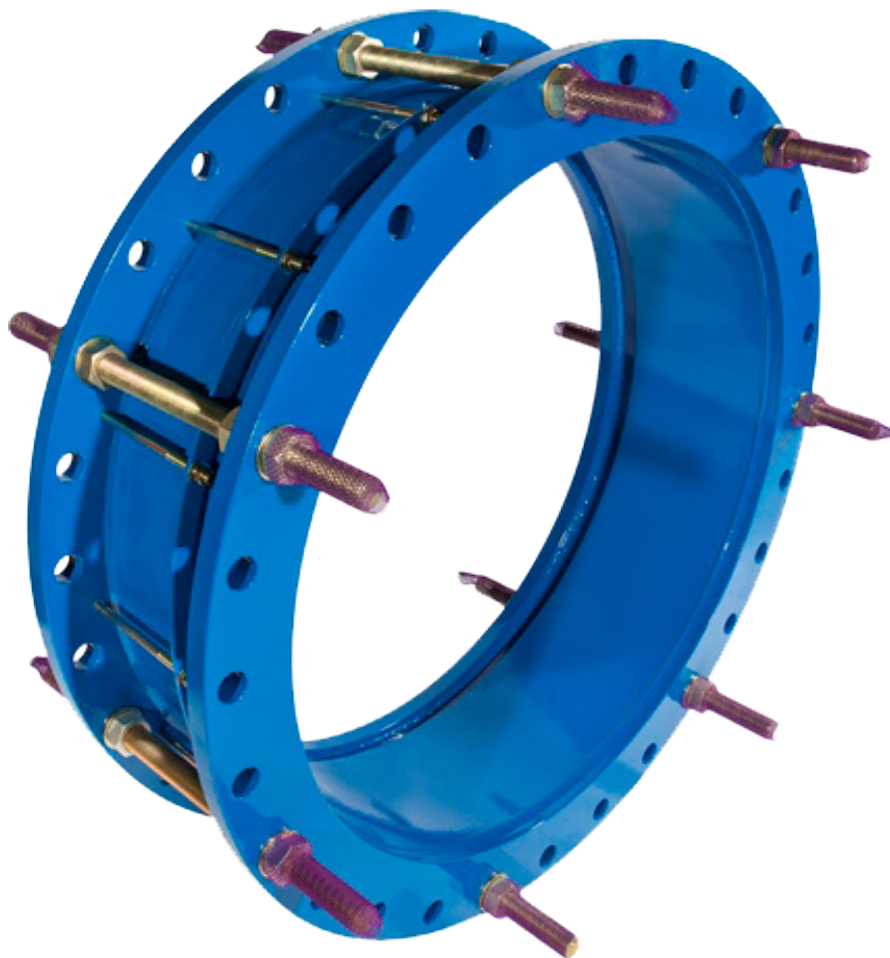
# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

## Демонтажная вставка AVK

265/30

### 1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- Перед установкой убедитесь, что все используемые комплектующие и оборудование очищены от пыли и мусора.
- Всегда используйте соответствующие средства индивидуальной защиты.
- Выполняющий работу персонал должен иметь соответствующую квалификацию.
- Хранение изделия должно осуществляться должным образом, для предотвращения возникновения механических повреждений и химической коррозии.
- В процессе эксплуатации необходимо соблюдать требования техники безопасности и охраны труда.



# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

## Демонтажная вставка AVK

**265/30**

### 2. УСТАНОВКА

1. Демонтажная вставка поставляется в собранном виде.
2. Перед установкой необходимо провести внешний визуальный осмотр, чтобы убедиться что демонтажная вставка не получила повреждений в процессе транспортировки.
3. Убедитесь что рассверловка фланцев указанных на этикетке демонтажной вставки соответствует рассверловке фланцев трубопровода/клапана.
4. Убедитесь что максимальное рабочее давление трубопровода не превышает 16 бар.
5. Убедитесь что зазор между соединительными фланцами соответствует длине демонтажной вставки (см. этикетку/спецификацию).
6. Убедитесь что соединительные фланцы между которыми будет устанавливаться демонтажная вставка находятся на одном уровне и на одной линии относительно друг друга.
7. Ослабьте болты на шпильках чтобы обеспечить возможность регулировки демонтажной вставки на необходимую длину.
8. Отрегулируйте демонтажную вставку на необходимую длину.
9. Убедитесь что в наличии есть необходимые для монтажа фланцевые прокладки.
10. Установите демонтажную вставку вместе с фланцевыми прокладками между соединительными фланцами.
11. Затяните болты на фланцевых соединениях с рекомендуемым моментом затяжки.
12. Затяните болты на шпильках корпуса демонтажной вставки с рекомендуемым моментом затяжки.
13. Затяните шпильки M12 сальникового кольца с рекомендуемым моментом затяжки - DN50-250: 20/30нм, DN300-1200: 40/50нм  
**Примечание** : Важно закрутить болы на шпильках равномерно, чтобы сжатие уплотнительного элемента было равномерным по всей окружности.
14. Проведите гидравлические испытания.
15. Еще раз проверьте моменты затяжки всех болтов.
16. Если изделие будет применяться для работы с агрессивными средами (например солесодержащими), убедитесь что предварительно нанесено дополнительное антикоррозионное покрытие.

