

## Общие сведения

- Направления потока и позиция установки шарового крана могут выбираться по усмотрению.
- Перед установкой арматуры трубопровод необходимо промыть и очистить их от грязи, остаточных формирований после сварки и т.п.
- Трубопроводы должны подводиться к месту установки арматуры без внутренних напряжений.
- **ВНИМАНИЕ:** Опасность получения травм в зоне вращения шара.

## Установка при резьбовом подключении

- После герметизации резьбы посредством пеньки, PTFE (политетрафторэтилена) и т.п. для затяжки шарового крана на трубопровод необходимо насадить ключ или газовый ключ только на резьбовой край.
- Затяжка по арматуре или рычагу может привести к повреждению или поломке.

## Установка при коротких приварных краях DN 8 - DN 50 полного пропускания

- **ВНИМАНИЕ:** короткие приварные края (DN 8- DN 50) только предварительно смонтированные. Болты корпуса после установки затянуть с моментами по нижеприведённой таблице.
- Прихватить шаровой кран в трубопроводе.
- Ослабить все болты корпуса.
- Снять болты корпуса и гайки напротив вставленных в проушину корпуса болтов.
- Отвести сердечник шарового крана в открытом положении.
- Закрепить посадочные кольца от выпадения (например, клейкой лентой).
- После завершения сварки вернуть сердечник.
- Насадить болты и гайки.
- Убедиться в том, что шаровой кран установлен точно в положении „AUF“ (ОТКРЫТО).
- После этого затянуть болты корпуса до упора (смотри таблицу "Моменты затяжки").
- **ВНИМАНИЕ:** Для предотвращения возможного повреждения посадочных колец не задействовать шаровой кран до промывки. **Оставить в открытом положении!**

## Установка при шаровых кранах в исполнении Firesafe, длинных приварных краях, орбитальных приварных краях или приварных краях DN 65 - DN 100 полного пропускания

- Прихватить шаровой кран **в открытом положении** без снятия сердечника в трубопроводе и приварить. При снятии шаровых кранов в исполнении Firesafe заменить графитные уплотнения.
- **ВНИМАНИЕ:** Для предотвращения возможного повреждения посадочных колец не задействовать шаровой кран до промывки. **Оставить в открытом положении!**

## Ввод в эксплуатацию

- Повторно тщательно промыть шаровой кран и трубопровод.
- Произвести пробное включение по всему ходу включения.
- При появлении течи между сердечником шарового крана и стыками необходимо дотянуть болты и гайки корпуса (смотри таблицу «Моменты затяжки»).

## Установка механизмов привода

- До установки привода необходимо зафиксировать гайку сальника соответствующим стопорным кольцом.
- Вес устанавливаемого привода не должен односторонне нагружать вал арматуры: при необходимости обеспечивать – без фиксирования – восприятие нагрузки.
- При рабочих температурах до 140°C механизмы привода могут устанавливаться непосредственно на кран. При более высоких температурах между приводом и арматурой необходимо устанавливать монтажный комплект, служащий для обеспечения термической изоляции.

## Моменты затяжки болтов корпуса

Нельзя существенно превышать максимальные моменты затяжки.

DN	8/10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
M [Нм]	7	15	15	15	35	35	60	80	80	125