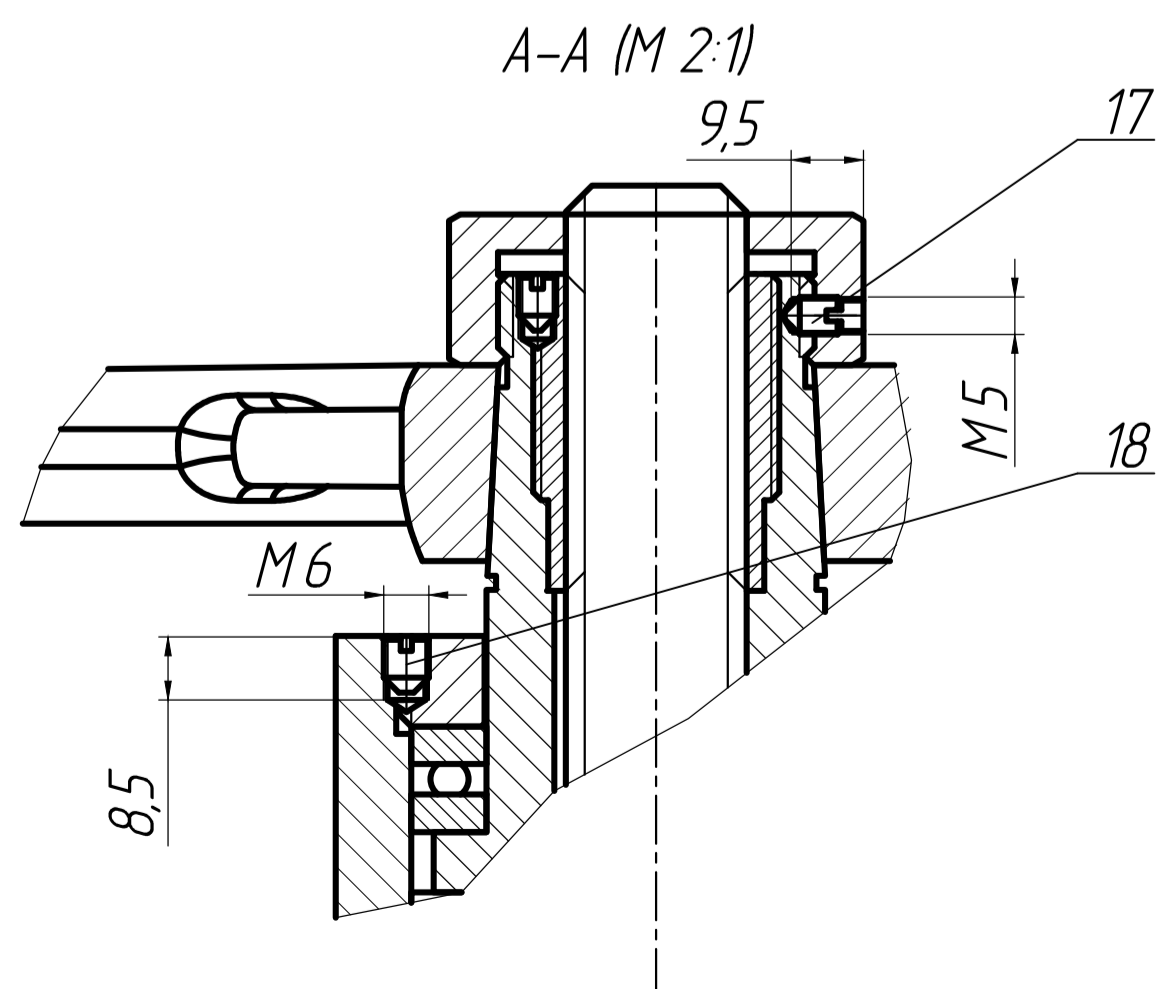


1. Изготовление и поставка по действующей документации.
2. Установочное положение задвижки на трубопроводе - любое, кроме маховиком вниз.
3. Размеры для справок.
4. Перед сборкой резьбовые поверхности деталей смазать графитовой смазкой УСА ГОСТ 3333-80.
5. Крутящий момент на штоке не более 9,8 кгс м. Усилие на маховике не более 35 кгс.
6. Поверхность штока, поз.4, соприкасающуюся с сальниковой набивкой натереть порошком графита марки ГЛС ГОСТ 5420-74.
7. Перед сборкой ходовую резьбу штока, поз.4, смазать смазкой ЦИАТИМ-203 ГОСТ 6267-74.
8. Внутреннюю полость гайки установочной, поз.6, заполнить смазкой ЦИАТИМ-203 ГОСТ 6274-74.
9. Подготовка поверхностей под окраску по ГОСТ 9.402-80 (2-я степень очистки от окислов).
10. Поверхность штока, поз.4, элементы крепежа, привалочные поверхности фланцем и внутренние полости задвижки защитить от окраски.
11. Окраска наружных поверхностей:
грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82 или ФЛ-03К ГОСТ 9109-81;
эмаль ХВ-124 (серая) ГОСТ 1044-89,
или ПФ-115 (серая) ГОСТ 6465-76,
МЛ-12 (серая) ГОСТ 9754-76.
12. Климатическое исполнение "ХЛ1" по ГОСТ 15150-69. На фланцах дополнительно маркировать "Т-60°С".
13. Размер "Н" при закрытом положении затвора. Контроль размера "Н" - визуально.
14. Маркировка ЗОлс15нж.
Условное обозначение: ЗКЛ-80-4,0-ΔР4,0-Ф-Ру-С-ХЛ1.
15. Рабочая среда: вода, пар, жидкие и газообразные нефтепродукты, водо-газо-нефтяные смеси с температурой до +450° С.

Техническая характеристика

Условный проход	100 мм
Рабочее давление	4,0 МПа
Герметичность затвора	по классу А ГОСТ 54808-2011
Усилие на маховике	350 Н
Рекомендуемое положение на трубопроводе	вертикальное, шпинделем вверх



ЭКБ 188.00.000 СБ				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Нестеров И.		
Проверил		Шушкин И.		
Т. контр.		Шушкин И.		
Н. контр.				
Внедрен		Нестеров П.		
Задвижка клиновая ЗКЛ 100.040 Сборочный чертеж			Лит.	Масса
			45	1,2
			Лист 1	Листов 1
СОЛНЕСМЕТАЛЛ				