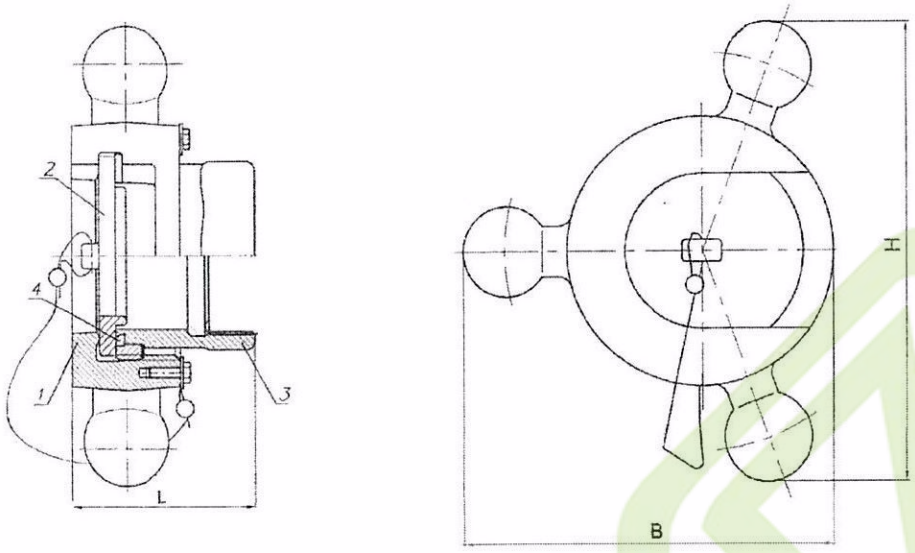
Рисунок 1: МС-2



1 – гайка нажимная; 2 – крышка; 3 – патрубок; 4 – резиновое кольцо;

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
Открытое акционерное общество
«Армавирский опытный машиностроительный завод»

МС-2

Муфта сливная
Паспорт

EAC

Код ТН ВЭД 8479 89 9708
ОКП 36 8912

1.НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Муфта сливная МС-2 предназначена для быстрого и герметичного соединения с рукавом автоцистерны сливных рукавов резервуаров нефтебаз и АЗС

1.2 По устойчивости к воздействию климатических факторов внешней среды муфта соответствует исполнению У и УХЛ, категории размещения 1 по ГОСТ 15450-69.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные характеристики и размеры клапана должны соответствовать указанным в таблице1:

№	Наименование параметра		Значение
1	Условный проход, мм		80
2	Максимальное давление МПа		0,6
3	Пропускная способность, не менее, л/мин		400
4	Габаритные размеры, мм, не более	Высота (L)	80
		Длинна (H)	235
		Ширина (B)	200
5	Масса, не более, кг		2

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки МС-2 входят:

- Узел наполнения МС-2 в сборе – 1шт.
- Паспорт – 1шт.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Муфта сливная МС-2 изготовлена из алюминиевого сплава и состоит из следующих основных частей (см. Рисунок 1):

- 1 – гайка нажимная, обеспечивает присоединение рукава АЦ к линии налива резервуара, а так-же прижим крышки.
- 2 – крышка, обеспечивает должную герметизацию, для предотвращения попадания механических примесей и влаги во внутренний объём резервуара вне цикла налива.
- 3 – патрубок, с одной стороны имеет резьбу для присоединения на линию налива резервуара и обеспечивает присоединение механизма муфты к трубопроводу.
- 4 – резиновое кольцо, обеспечивает герметизацию соединения с разъёмной стороны.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1 Ослабить прижим нажимной гайки (1), путем поворота рукоятки МС по часовой стрелке.

5.2 Снять защитную крышку (2).

5.3 Убедится в отсутствии видимых повреждений герметизирующего кольца (4).

5.4 Присоединить сливной рукав АЦ к МС

5.5 Прокрутить прижимную гайку (1) против часовой стрелки до обеспечения достаточной герметизации.

Отсоединение рукава производить в обратном порядке.

6. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 Все работы по обслуживанию и ремонту муфты должны проводиться с учетом «Правил технической эксплуатации металлических резервуаров и инструкций по их ремонту».

6.2 К монтажу и обслуживанию муфт допускаются лица, изучившие настоящий паспорт и прошедшие инструктаж по правилам пожарной безопасности для данного объекта.

6.3 Запрещается проводить техническое обслуживание муфты при осуществлении технологических сливоналивных операций в защищаемом резервуаре.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Техническое обслуживание муфты проводится с целью сохранения пропускной способности и недопущения разгерметизации уплотнений и заключается в проведении проверочных осмотров (в летний период эксплуатации не реже одного раза в месяц, в зимний – не реже двух раз в месяц).

7.2 Проверочный осмотр муфты, чистка, промывка в растворителе по ГОСТ 8505-80 с последующей сушкой проводится после демонтажа.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Предприятие-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, при соблюдении норм технического обслуживания, но не более 18 месяцев с момента отгрузки с предприятия изготовителя.

9. АДРЕС ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Кирова ул., 93, Армавир Краснодарского края, Россия, 352905.
Тел. (86137) 7-32-33
Факс (86137) 7-22-75
e-mail: info@aomz.ru
Сайт завода изготовителя: www.aomz.ru

10. СВЕДЕНИЯ О ПРИЁМКЕ

Дата выпуска -- АВГ 2022

Отметка ОТК

ОТК
Контроль