



## Инструкция по эксплуатации заглушки

- [1. Применение](#)
- [2. Условное обозначение](#)
- [3. Основные размеры](#)
- [4. Технические характеристики](#)
- [5. Общие указания](#)
- [6. Требования к поворотным заглушкам](#)
- [7. Типовые схемы](#)

Заглушка — это фитинг, предназначенный для перекрытия концевых участков трубопровода. Изделия производят из углеродистых и низколегированных сталей.

### 1. Применение

Заглушки применяют для перекрытия концевых участков трубопроводов, а также для изготовления емкостей (котлов, сосудов и др.) в следующих сферах:

- нефтяной;
- газовой;
- энергетической;
- химической и других отраслях промышленности.

Изделия производят диаметром от 65 до 1200 мм, давление — ,5 МПа. Масса заглушек — от 2,5 до 886 кг.





## 2. Условное обозначение

Заглушка Дн х Т ст. ГОСТ, где:

- Дн — диаметр наружный;
- Т — толщина стенки;
- ст. — марка стали;
- ГОСТ — государственный стандарт.

Заглушка Ду Ру ст. АТК, где:

- Ду — диаметр условный;
- Ру — условное давление;
- ст. — марка стали;
- АТК — альбом типовых конструкций.

## 3. Основные размеры

- Заглушка фланцевая АТК 24.200.02.90

**Ру = 1,6 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>)**

Ду, мм	D, мм	D1, мм	D2, мм	b, мм	b1, мм	h, мм	d2, мм	d, мм	n, мм	Номинальный диаметр болтов или шпилек, мм	Масса (не более), кг	
65	180	145	122	16	14	3	60	18	4	M16	2,5	
80	195	160	133	16	14		76				3	
100	215	180	158	16	14		94		3,6			
125	245	210	184	16	14		118	22	8		M20	4,8
150	280	240	212	18	16		142					7,1
200	335	295	268	18	16		196	26	12		M24	10,4
250	405	355	320	22	20		244					19



300	460	410	370	24	21	4	294	30	16	M27	26,4
350	520	470	430	26	23		344				37,3
400	580	525	482	30	27		390				54,3
450	640	585	532	30	27		440				66,2
500	710	650	585	36	33	490	33	20	M30	99,2	
600	840	770	685	40	36	590	39			24	M36
800	1020	950	905	50	46	780	45	28	M42		
1000	1255	1170	1110	60	56	980				52	2
1200	1485	1390	1330	70	66	1180				885,9	

**Р<sub>у</sub> = 2,5 МПа (25 кгс/см<sup>2</sup>)**

D <sub>у</sub> , мм	D, мм	D <sub>1</sub> , мм	D <sub>2</sub> , мм	b, мм	b <sub>1</sub> , мм	h, мм	d <sub>2</sub> , мм	d, мм	n, мм	Номинальный диаметр болтов или шпилек, мм	Масса (не более), кг
200	360	310	278	24	22	3	196	26	12	M24	16,2
250	425	370	335	30	27		244	30		16	M27
300	485	430	390	30	27	294	33		20		
350	550	490	450	36	33	344		39		24	M36
400	610	550	505	40	37	390	45		28		
450	660	600	555	40	37	440		52		2	M48
500	730	660	615	45	42	490	56				
600	840	770	720	50	46	590		66			
800	1075	990	930	60	56	780					

Возможно изготовление заглушек исполнения 1–4 давления от 0,6 до 6,3 МПа.

- Заглушка фланцевая поворотная АТК 26-18-5-93

**Р<sub>у</sub> = 1,6 МПа Исполнение 1**



Dy, мм	D, мм	d1, мм	d2, мм	A, мм	B, мм	b, мм	b1, мм	h, мм	d, мм	Масса, кг
80	133	78	76	160	50	12	18	2	10	2,5
100	158	96	94	180	60	12	18	2	10	3,5
150	212	146	142	240	70	14	18	2	10	6,0
200	268	202	196	295	75	18	22	2	10	12,5
250	320	254	244	355	80	21	25	2	10	20,0
300	370	303	294	410	80	22	28	3	10	28,0
350	430	351	344	470	80	24	30	3	16	41,5
400	382	398	390	525	80	26	32	3	16	55,0
500	585	501	490	650	85	30	36	3	16	90,0
700	800	692	680	840	100	37	45	4	20	206,0

#### Py = 2,5 МПа Исполнение 1

Dy, мм	D, мм	d1, мм	d2, мм	A, мм	B, мм	b, мм	b1, мм	h, мм	d, мм	Масса, кг
200	278	202	196	310	75	21	25	2	10	16,0
250	335	254	244	370	80	24	28	2	10	26,0
300	390	303	294	430	80	24	30	3	16	35,0
350	450	351	344	490	80	26	32	3	16	50,0
400	505	398	390	550	90	30	36	3	16	72,0
500	615	500	490	660	90	34	40	3	16	124,0

Возможно изготовление заглушек исполнения 1–3 давления от 1,6 до 16,0 МПа.

## 4. Технические характеристики

Показатель	Значение
Давление	фланцевая — до 6,3 МПа; поворотная — до 16 МПа
Условный проход	фланцевая — от 65 до 1200 мм;



	поворотная — от 80 до 700 мм
Температура рабочей среды	фланцевая — от -70 до +600°С; поворотная — от -70 до +475°С

## 5. Общие указания

- 5.1 Перед установкой заглушек должен быть составлен наряд-допуск на проведение газоопасных работ. Трубопровод перед установкой заглушки должен быть освобожден от рабочих веществ.
- 5.2 Толщина заглушки подбирается из расчета на максимально возможное давление.
- 5.3 После окончания ремонтных работ все временные заглушки должны быть сняты.
- 5.4 Установка и снятие заглушек должны регистрироваться в специальном журнале за подписью лиц, проводивших их установку и снятие, и проверяться лицами, ответственными за подготовку к ремонту и проведение ремонта.

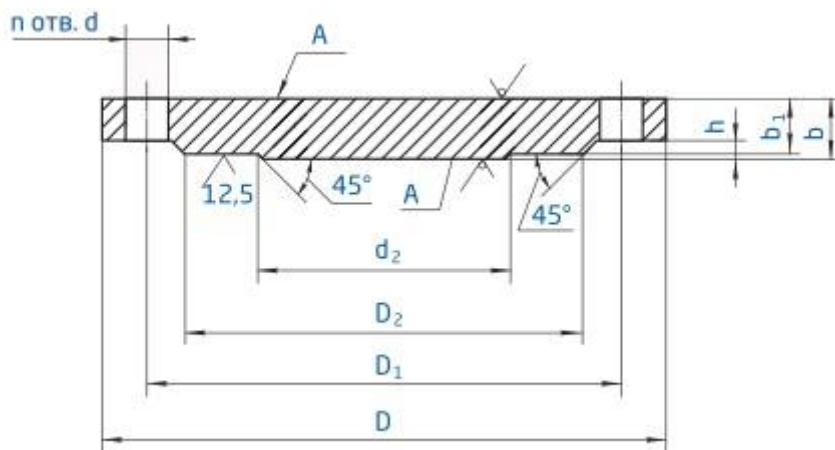
## 6. Требования к поворотным заглушкам

- 6.1. Эксплуатация изделий должна производиться предприятием, имеющим лицензию на производство данного вида работ, в соответствии с указаниями паспорта изделия.
- 6.2. Перед эксплуатацией необходимо проверить поверхность на отсутствие раковин, трещин, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность и надежность соединений. Эксплуатация изделий при обнаружении дефектов запрещена.
- 6.3. Изделия рассчитаны на применение с прокладками эластичными, асбометаллическими, спирально-навитыми и овального сечения.
- 6.4. С помощью поворотной заглушки можно обеспечить полное герметичное перекрытие трубопровода, но запрещается частично перекрывать отверстие трубы.
- 6.5. Заглушки устанавливаются между фланцами. Герметичность соединения обеспечивается за счет соответствия исполнений уплотнительных поверхностей фланцев и заглушки (шип-паз, выступ-впадина и др.).
- 6.6. Осью, вокруг которой поворачивается заглушка, является либо шпилька (болт), используемая для стяжки фланцевого соединения, либо отжимные болты, устанавливаемые в резьбовые отверстия во фланцах и служащие для разжима фланцев.
- 6.7. Использование поворотных заглушек удобно, когда нет необходимости в частом перекрытии трубопровода.



## 7. Типовые схемы

### 7.1. Заглушка фланцевая



### 7.2. Заглушка фланцевая поворотная

