

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: VALTEC s.r.l., Via Piemonte,10, 25125-Brescia, ITALY



ПРЕСС-СОЕДИНИТЕЛИ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ

Серия: *VTm.200*



ПС - 358

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Артикулы:

Артикул	Наименование	Артикул	Наименование
VTm.201	соединитель прямой НР*	VTm.234	водорозетка проходная (тройник с креплением ВР*)
VTm.202	соединитель прямой ВР*	VTm.251	угольник
VTm.203	соединитель прямой	VTm.252	угольник ВР*
VTm.222	соединитель с накидной гайкой	VTm.253	угольник НР*
VTm.231	тройник	VTm.254	водорозетка (угольник с креплением ВР*)
VTm.232	тройник ВР*	VTm.290	гильза для пресс-соединителя
VTm.233	тройник НР*	VTm.263	соединитель разъемный

*НР – наружная дюймовая резьба; *ВР- внутренняя дюймовая резьба

Назначение и область применения

Пресс - соединители VTm.200 предназначены для создания неразъемных соединений трубопроводов из металлополимерных труб (РЕХ-АL-РЕХ, РЕ-АL-РЕ, РЕ-АL-РЕХ, РЕ-АL-РЕRT,) в системах питьевого и хозяйственного водопровода, горячего водоснабжения, отопления, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам труб и соединителей.

Соединители совместимы с металлополимерными трубами, имеющими следующие геометрические параметры:

Наружный диаметр трубы, мм	16	20	26	32	40
Толщина стенки трубы, мм	2,0	2,0	3,0	3,0	3,5
Толщина алюминия (не более)мм	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5

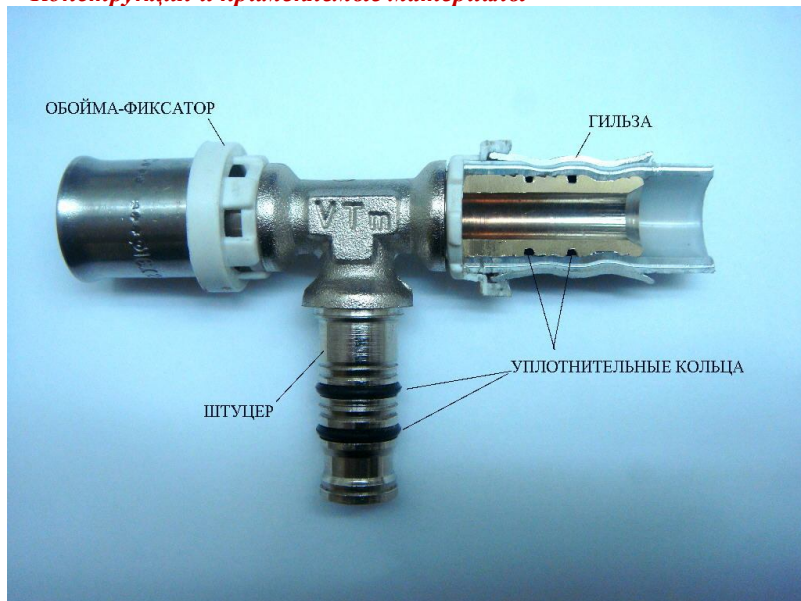
Технические характеристики

№	Характеристика	Ед .изм.	Значение
1	Номинальное рабочее давление	бар	25
2	Максимальная рабочая температура	°С	115
3	Минимальная температура	°С	-30
4	Тип насадки пресс - инструмента		ТН (по каталогу REMS)
5	Тип резьбы на переходных соединителях		дюймовая по ГОСТ 6357, класс точности «В»
6	Диапазон наружных диаметров Dн соединяемых труб	мм	16-40
7	Усилие обжатия гильзы	Н	1200

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Конструкция и применяемые материалы



Корпус фитинга выполнен из горячештампованной (ГОШ) никелированной латуни марки CW617N по EN 12165 (соответствует марке ЛС 59-2 по ГОСТ 15527). На корпусе с помощью фиксатора из нейлона (РА6) закреплена пресс-гильза из нержавеющей стали AISI 304 (соответствует марке 08X18Н9 по ГОСТ 5632). В проточках штуцера корпуса надеты два уплотнительных кольца из EPDM (этилен - пропиленового каучука), которые при опрессовке насадкой типа «ТН» располагаются вне зон обжатия, тем самым повышая герметичность соединения при перепадах температуры. Нейлоновый фиксатор одновременно выполняет роль диэлектрической прокладки и предотвращает возникновение гальванической пары между алюминием и латунью, а также делает трубопровод в целом неэлектропроводным. Монтажный буртик на нейлоновом фиксаторе служит для точной фиксации пресс – насадки инструмента на соединителе. Монтажный раструб гильзы способствует легкому надеванию трубы на штуцер. Прямоугольные «окошки» нейлонового фиксатора служат для контроля полноты одевания трубы на штуцер фитинга.


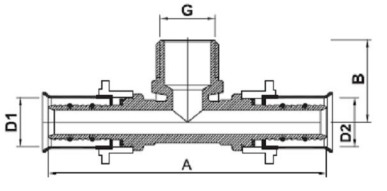
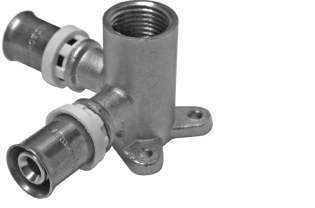
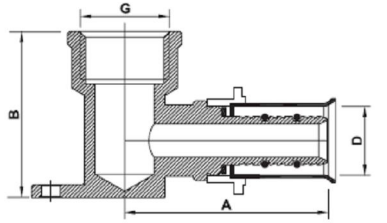

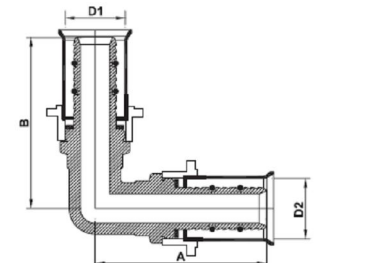

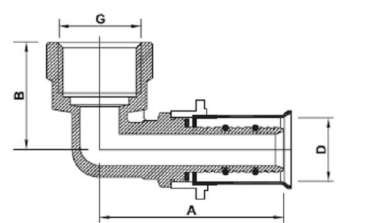

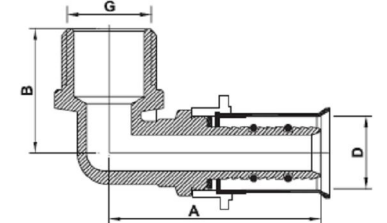
Фирма Valtec s.r.l. оставляет за собой право вносить в конструкцию соединителей конструктивные изменения, не ухудшающие качества изделий.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Номенклатура и габаритные размеры


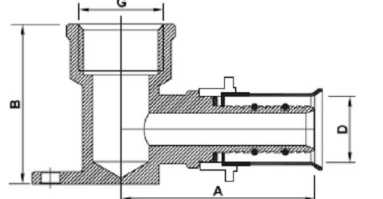
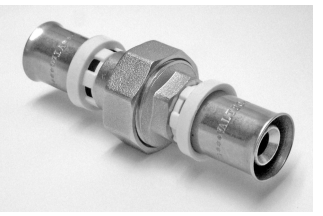
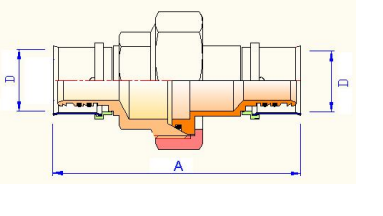
VTm.201		
VTm.202		
VTm.203		
VTm.222		
VTm.231		
VTm.232		

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm.233		
VTm.234		
VTm.251		
VTm.252		
VTm.253		

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm.254		
VTm.263		

	Обозначение	Размеры, мм						
		A	B	D, D1	D2	D3	G	Вес, г
VTm.201	16x1/2	48	13	16			1/2"	49
	16x3/4	49	14	16			3/4"	68
	20x1/2	48	13	20			1/2"	58
	20x3/4	49	14	20			3/4"	71
	26x3/4	50	14	26			3/4"	90
	26x1	52	16	26			1"	127
	32x1	52	16	32			1"	136
	32x1 1/4	57	17	32			1 1/4"	236
	40x1	60	17	40			1	237
40x1 1/4	60	17	40			1 1/4"	267	
VTm.202	16x1/2	44	16	16			1/2"	54
	16x3/4	45	18	16			3/4"	81
	20x1/2	44	18	20			1/2"	61
	20x3/4	46	18	20			3/4"	80
	26x3/4	46	20	26			3/4"	92
	26x1	48	24	26			1"	131
	32x1	49	25	32			1"	129
32x1 1/4	53	28	32			1 1/4"	236	
VTm.203	16	60		16	16			39
	20	60		20	20			72
	26	62		26	26			108
	32	63		32	32			149
	40	79		40	40			295
	20x16	60		20	16			63

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

	26x16	61		26	16		93	
	26x20	61		26	20		99	
	32x16	62		32	16		132	
	32x20	62		32	20		137	
	32x26	63		32	26		151	
VTm .231	16	83	42	16	16	16	95	
	20	88	44	20	20	20	144	
	26	97	49	26	26	26	279	
	32	112	56	32	32	32	446	
	16x20x16	88	44	16	20	16	186	
	16x16x20	88	44	16	16	20	130	
	20x16x20	88	44	20	16	20	140	
	16x20x20	88	44	16	20	20	136	
	20x26x20	96	49	20	26	20	258	
	26x16x26	97	46	26	16	26	225	
	26x16x20	96	47	26	16	20	233	
	26x20x20	97	48	26	20	20	249	
	26x26x20	97	48	26	26	20	255	
	26x20x16	97	48	26	20	16	231	
	26x20x26	97	48	26	20	26	231	
	32x16x32	104	51	32	16	32	454	
	32x20x32	104	51	32	20	32	430	
	32x26x32	104	52	32	26	32	447	
	32x32x26	104	52	32	32	26	431	
	26x32x26	103	52	26	32	26	432	
	32x20x26	104	51	32	20	26	397	
	32x32x20	103	52	32	32	20	393	
	32x26x26	104	52	32	26	26	412	
	VTm .232	16x1/2x16	84	28	16	16	1/2"	120
		20x1/2x20	88	29	20	20	1/2"	128
20x3/4x20		90	32	20	20	3/4"	192	
26x1/2x26		97	31	26	26	1/2"	244	
26x3/4x26		97	34	26	26	3/4"	260	
26x1x26		98	37	26	26	1"	270	
32x3/4x32		104	39	32	32	3/4"	429	
32x1x32		104	39	32	32	1"	444	
32x1 1/4x32		122	46	32	32	1 1/4"	480	
40x1x40		124	46	40	40	1"	564	
VTm.233	16x1/2x16	83	28	16	16	1/2"	93	
	20x1/2x20	88	29	20	20	1/2"	173	
	20x3/4x20	88	32	20	20	3/4"	171	
	26x1/2x26	97	31	26	26	1/2"	196	
	26x3/4x26	97	34	26	26	3/4"	230	
	26x1x26	97	37	26	26	1"	267	
	32x3/4x32	104	35	32	32	3/4"	409	
	32x1x32	104	39	32	32	1"	395	

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm .234	16x1/2	56	45	16	16		1/2"	199
	20x1/2	56	45	20	20		1/2"	208
VTm. 222	16x1/2	45		16			1/2"	59
	20x3/4	52		20			3/4"	109
	32x 1 1/4	57		32			1 1/4"	188
VTm.251	16	42	42	16	16			65
	20	44	44	20	20			102
	26	49	49	26	26			174
	32	52	52	32	32			239
	40	63	63	40	40			439
VTm.252	16x1/2	42	28	16			1/2"	78
	16x3/4	46	31	16			3/4"	119
	20x1/2	44	29	20			1/2"	126
	20x3/4	45	32	20			3/4"	105
	26x3/4	49	31	26			3/4"	165
	26x1	52	38	26			1"	229
	32x1	52	39	32			1"	298
VTm .253	16x1/2	42	28	16			1/2"	62
	16x3/4	43	30	16			3/4"	101
	20x3/4	44	32	20			3/4"	117
	20x1/2	44	29	20			1/2"	81
	26x3/4	49	34	26			3/4"	142
	26x1	49	37	26			1"	178
	32x1	51	39	32			1"	274
VTm.254	16x1/2	44	40	16			1/2"	110
	20x1/2	51	44	20			1/2"	144
	20x3/4	56	47	20			3/4"	195
	26x3/4	58	47	26			3/4"	222
VTm. 263	20x20	126		20	20			136
	26x26	128		26	26			212
	32x32	130		32	32			350

Указания по монтажу

Система металлополимерных трубопроводов должна быть смонтирована так, чтобы фитинги не испытывали продольных и изгибающих нагрузок.

При монтаже пресс-соединителей следует придерживаться следующего порядка:

- подготовить конец трубы к монтажу (откалибровать и снять внутреннюю фаску);
- надеть трубу на штуцер соединителя, не повредив уплотнительных колец;

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- надеть на соединитель пресс-насадку типа ТН ручного или электрического инструмента;
- произвести опрессовку до смыкания губок пресс - насадки;
- повернув инструмент на 30-90° относительно первоначального положения, произвести повторную опрессовку;
- проверить с помощью пресс-вкладышей ручного инструмента качество обжатия. Допускаемый зазор между вкладышами – не более 2 мм. Если зазор превышает указанную величину – опрессовку следует повторить.

Монтаж металлополимерных трубопроводов следует вести в соответствии с указаниями СП 40-102-2000; СП 41-102-98 , СП 40-103-98 и СНиП 3.05.01-85*, а также в соответствии с «Руководством по проектированию, монтажу и эксплуатации систем холодного, горячего водоснабжения и отопления с использованием металлополимерных труб Valtec» (НИИСантехники, 2010г.).

Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

Пресс - соединители должны эксплуатироваться при температуре и давлении, изложенных в настоящем паспорте.

Не допускается эксплуатировать соединители без уплотнительных колец.

Пресс - соединители допускается замоноличивать в строительные конструкции. Перед замоноличиванием соединителей необходимо произвести гидравлические испытания системы в соответствии с требованиями СНиП 3.05.01-85*.

Условия хранения и транспортировки

Пресс - соединители должны храниться в упаковке предприятия – изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Причина	Способ устранения
Течь через соединитель	Некачественная опрессовка (сбиты уплотнительные кольца, не до конца сомкнуты губки пресс-насадки, труба не полностью надета на штуцер)	Срезать соединитель вместе с участками трубы на длину 5-6 Дн от гильзы. Нарастить трубу с помощью прямого соединителя и установить новый проектный соединитель

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие латунных пресс-соединителей требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Условия гарантийного обслуживания

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара – ПРЕСС-СОЕДИНИТЕЛИ ЛАТУННЫЕ
ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ

Марка, артикул, типоразмер _____

Количество: _____

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

Штамп о приемке

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

**Гарантийный срок – Восемьдесят четыре месяца с даты
продажи конечному потребителю**

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11 литер «П», тел/факс (812)3247742, 5674814

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - основные параметры системы, в которой использовалось изделие;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
4. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__» _____ 201__ г. Подпись _____

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ