

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ФИТИНГИ ОБЖИМНЫЕ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ «HYDROSTA»



Назначение и область применения:

Фитинги обжимные «**HydroSta**» предназначены для создания разъемных соединений трубопроводов из металлополимерных труб (PEX-AL-PEX, PERT-AL- PERT) в системах питьевого и хозяйственного водопровода, горячего водоснабжения, отопления, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам труб и соединителей.

Фитинги обжимные «HydroSta» совместимы с

металлополимерными трубами имеющими следующие параметры:

1. Рабочее давление не более 10 кг
2. Температура рабочей среды не более 95 С
3. Толщина стенок:
труб 16 и 20 мм - 2 мм
труб 25 и 32 мм – 3 мм

Материал:

Корпус фитинга выполнен из горячештампованной (ГОШ) никелированной латуни марки CW617N по EN 12165 (соответствует марке ЛС 59-2 по ГОСТ 15527-2004). В проточках штуцера корпуса надеты два уплотнительных кольца из EPDM (этилен - пропиленового каучука).

Диэлектрическая шайба из PTFE (тефлона) предотвращает возникновение гальванической пары между алюминием и латунью, а также делает трубопровод в целом неэлектропроводным. Труба закрепляется на соединителе с помощью обжимного разрезного латунного (CW 614N) кольца, которое обжимает трубу при взаимодействии конусных поверхностей гайки и кольца.

Монтажная площадка фитингов «**HydroSta**» позволяет монтировать фитинг с помощью гаечного ключа.

Компания «**HydroSta**» оставляет за собой право вносить в конструкцию фитингов конструктивные изменения, не ухудшающие качества изделий.



Указания по монтажу:

При монтаже металлополимерных труб с использованием обжимных соединителей «**HydroSta**» следует придерживаться следующего порядка:

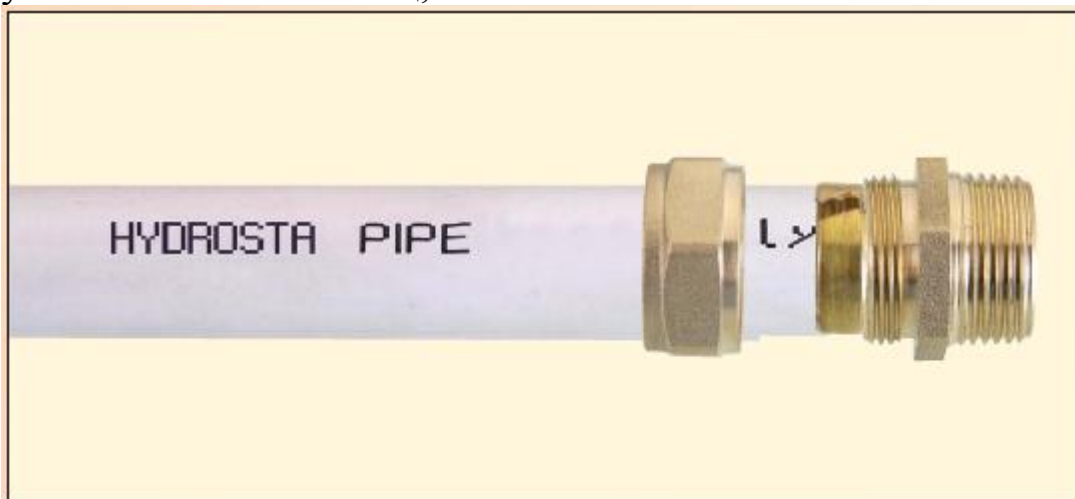
- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;
- подготовить торец трубы к монтажу (откалибровать и снять внутреннюю фаску);



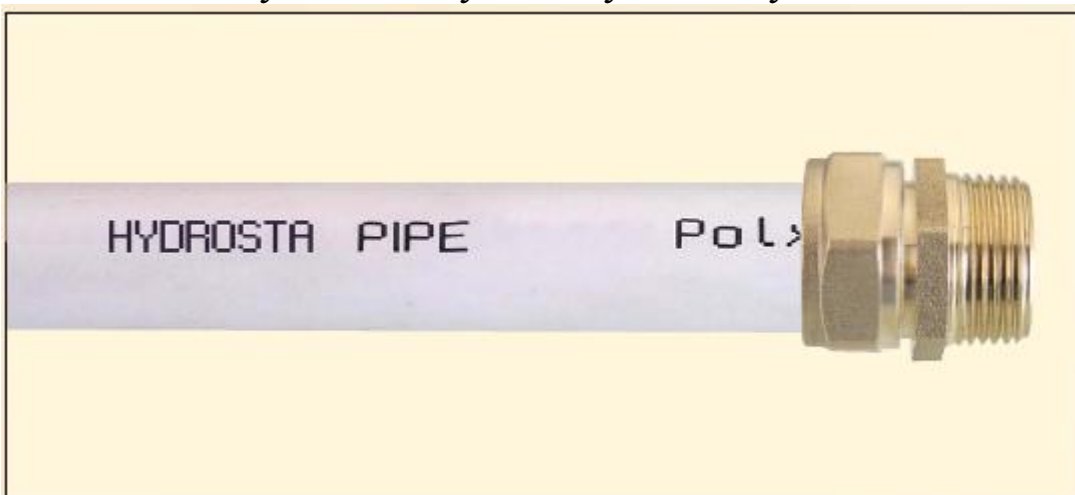
- надеть на трубу обжимную гайку;
- надеть на трубу обжимное разрезное кольцо (сухарь);



- надеть трубу на штуцер соединителя, не повредив уплотнительных колец;



- насколько это возможно, навернуть накидную гайку вручную на соединитель
- удерживая соединитель одним рожковым ключом, вторым рожковым ключом дотянуть накидную гайку на следующее число оборотов.



Поскольку обжимные соединения относятся к «разборным», замоноличивание их в строительные конструкции не допускается. При соединении фитингов с переходом на трубную резьбу к стальному трубопроводу, длина резьбы на стальной трубе не должна быть менее 20мм.

В противном случае возможно повреждение корпуса латунного соединителя из-за расклинивания при сбегае резьбы на трубе.

Монтаж металлополимерных трубопроводов вести в соответствии с указаниями СП 40-102-2000; СП 41-102-98 , СП 40-103-98 и СНиП 3.05.01-85.

Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию:

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

Не допускается эксплуатировать соединители без диэлектрических прокладок и уплотнительных колец.

После проведения гидравлического испытания системы трубопроводов с обжимными соединителями, а также после первых пяти часов эксплуатации систем с температурой транспортируемой среды свыше 50°С, следует проверить, не произошло ли ослабление затяжки накидных гаек. В случае необходимости накидные гайки необходимо дотянуть.

Проверка затяжки фитингов должна осуществляться в следующих случаях:

- на всех системах – не реже 1 раза в год;
- на системах отопления – перед началом отопительного сезона;
- на системах ГВС – после летнего отключения горячего водоснабжения;
- в случаях аварийного превышения предельно допустимых характеристик системы (давление, температура);
- в случаях непредвиденных механических воздействий на металлополимерный трубопровод.

Обжимные соединения относятся к разборным, обслуживаемым, поэтому не допускается их замоноличивание в строительные конструкции.

Условия хранения и транспортировки:

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

Гарантийные обязательства:

Изготовитель гарантирует соответствие латунных обжимных 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.

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.