



группа компаний
КИНГБУЛЛ
Металлопластиковые трубы
фитинги



KINGBULL

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

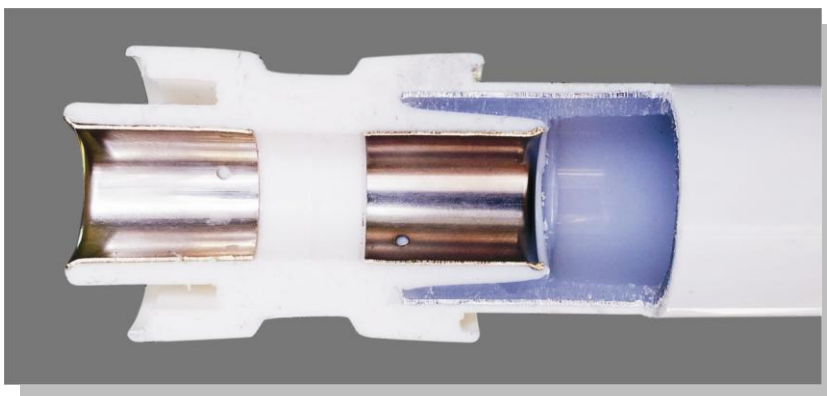
Производитель: КНР, пров.Хубэй, г.Ухань, промышленный парк «Золотой порт»

Официальный представитель в РК ИП Вергун В.М. г. Астана

(Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006)

Сварные фитинги RPAР5 для металлопластиковых труб

KINGBULL RPAР5





группа компаний
КИНГБУЛЛ
Металлопластиковые трубы
фитинги



Содержание

1.	Назначение и область применения.....	3
2.	Технические характеристики.....	3
3.	Указания по монтажу.....	3
4.	Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию.....	5
5.	Условия хранения и транспортировки.....	5
6.	Гарантийные обязательства.....	5
7.	Примечание.....	6



1. Назначение и область применения

Сварной фитинг RPAP5 - предназначен для создания неразъемных соединений трубопроводов из металлополимерных труб KINGBULL RPAP5 (PE-RT type 2/AL/PE-RT type 2), в системах питьевого и хозяйственного водопроводах, горячего водоснабжения и отопления, также возможно применение в технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости в соответствии таблице химической стойкости полиэтилена.

Сварной фитинг RPAP5 совместим с металлополимерной трубой серии KINGBULL RPAP5, имеющий следующие геометрические параметры:

Характеристики трубы KINGBULL для фитингов серии RPAP5.						
Размер, мм.	Толщина стенки, мм.	Диаметр наруж., мм.	Диаметр внут., мм.	Толщина алюм. слоя, мм.	Стенка внутр., мм.	Стенка наруж., мм.
16x2,25	2,25	16	11,5	0,3	1,5	0,45
20x2,5	2,5	20	15	0,35	1,5	0,65
25x3	3	25	19	0,45	1,7	0,85
32x3	3	32	26	0,6	1,6	0,8
Характеристики фитингов KINGBULL серии RPAP5. Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре °C:						
- 95 в течение 1 ч, МПа (не менее) Данные ОАО «НИИСантехники» г. Москва ГОСТ 52134-2003						1,8
- 95 в течение 1000 ч, МПа (не менее) Данные ОАО «НИИСантехники» г. Москва ГОСТ 52134-2003						1,4
-20 - в течение 1 ч, МПа Данные Белорусский институт строительного проектирования ГОСТ 24157						12,0
- 95 в течение 1 ч, МПа (не менее) Данные Белорусский институт строительного проектирования ГОСТ 24157						4,8
- 95 в течение 1000 ч, МПа (не менее) Данные Белорусский институт строительного проектирования ГОСТ 24157						4,4

2. Технические характеристики

№	Наименование показателя	Единица измерения	Значение
1	Диапазон наружных диаметров,	мм	16, 20, 25, 32
2	Максимальное рабочее давление	Бар	16
3	Максимальная рабочая температура	°C	95
4	Критическая температура	°C	124,1
5	Критическое давление в течении 1 часа, при температуре 95±2 °C	Бар	24.2±0.5



6	Критическое давление в течении 1000 часов, при температуре 95±2 °С	Бар		19.3±0.5	
7	Прочность сварного соединения МПа	16	20	25	32
		8	7	6	5,5
Наименование показателя		Значение показателя			
Внешний вид поверхности		Фитинги RPAP5 должны иметь гладкую наружную поверхность. На наружной, внутренней и торцевой поверхностях не допускаются пузыри, трещины, раковины. Внутри фитинга RPAP5 должна стоять цельная никелированная латунная вставка.			
Кислорода проницаемость, %		0			
Тип соединения		Диффузионная сварка			
Тип насадки сварочного инструмента		Двухсторонняя			

3. Указания по монтажу.

Монтаж сварных фитингов RPAP5 должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже -10°C и специально предназначенным для этого сварочным инструментом, в соответствии с инструкцией по монтажу металлополимерной трубы KINGBULL RPAP5.

Не допускаются сплющивания и трещины сварного фитинга RPAP5 во время монтажа.

Сварные фитинги KINGBULL RPAP5, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже -10°C, должны быть перед применением выдержаны в течение 24 часов при температуре не ниже 0°C.

Длительность сварочных операций при температуре воздуха +20°C. Трубы KINGBULL RPAP5 (PERT type 2 -AL-PERT type 2) и фитинги RPAP5.

Диаметр, мм	Время нагрева, секунд	Время сварки, секунд	Время охлаждения, минут
16	10-12	4	4
20	15-25	4	4
25	20-35	4	4
32	25-35	4	4

1. Отрез



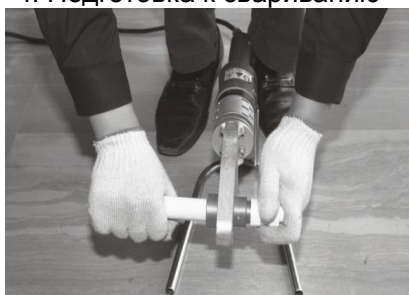
2. Выравнивание геометрии



3. Разметка



4. Подготовка к свариванию



5. Сваривание



Этап 1. Отрез.

Отмерьте отрезок трубы необходимой длины и отрежьте его специальным труборезом для металлополимерных труб.

Этап 2. Выравнивание геометрии.

Калибратором выровняйте внутреннюю геометрию трубы под нужный диаметр.

Этап 3. Разметка.

В соответствии с прилагаемой к трубе инструкцией отмерьте линейкой отрезок подлежащий сварке с фитингом RPAP5.

Этап 4. Подготовка к свариванию.

Установите на сварочном аппарате температуру разогрева на уровне 210°C. Поместите в аппарат сначала трубу, а уже после – фитинг RPAP5. Время нагрева указано в инструкции по монтажу, приложенной к трубе.

Этап 5. Сваривание.

Оденьте с усилием фитинг на трубу после их разогрева и дайте остыть в течение 4-х минут.

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

ВНИМАНИЕ! Не допускается производить вращательные движения при одевании фитинга на трубу!!!

4. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию.

Сварные фитинги RPAP5 – должны эксплуатироваться при температуре и давлении, изложенные в настоящем паспорте. Сварной фитинг RPAP5 допускаются замоноличиванию в строительные конструкции. Перед этим необходимо произвести гидравлические испытания всей системы в соответствии с требованиями СНиП 3.05.01-85.

Сварные фитинги RPAP5 запрещается использовать:

1. При рабочей температуре транспортируемой жидкости свыше 110°C;
2. При рабочем давлении превышающий 16 бар;
3. В помещениях категории «Г» по пожарной опасности (п.1.3. СП 41-102-98);
4. В помещениях с источниками теплового излучения, температура поверхности которых превышает 150°C (п.1.3. СП 41-102-98);
5. В системах центрального отопления с элеваторными узлами (п.1.3. СП 41-102-98);
6. Для расширительного, предохранительного, переливного и сигнального трубопроводов (п.1.3. СП 41-102-98);

5. Условия хранения и транспортировки.

В соответствии с ГОСТ 19433 сварные фитинги из PE-RT сырья не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

При железнодорожных и автомобильных перевозках коробки (упаковки) сварных фитингов KINGBULL RPAP5 допускаются к транспортировке только в крытом подвижном составе.

Во избежание повреждения упаковок и фитингов их следует укладывать на ровную поверхность, без острых выступов и



группа компаний
КИНГБУЛЛ
Металлопластиковые трубы
фитинги



неровностей.

Хранение полимерной продукции должно производиться по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150 в проветриваемых навесах или помещениях.

При хранении сварных фитингов RPAP5, должна быть предусмотрена, защищенность от воздействия прямых солнечных лучей.

6.Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие сварных фитингов KINGBULL RPAP5 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 по вине потребителя в результате нарушения правил, изложенных в настоящем Паспорте.

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.

7.Примечание

Завод изготовитель оставляет за собой право вносить какие-либо конструктивные изменения в конструкцию сварного фитинга RPAP5, не ухудшающие его качества.

Завод изготовитель не несет ответственности за качество сварного соединения при использовании одного из двух продукта другого производителя.

Пример: Сварной фитинг RPAP5 и металлополимерная труба другого производителя, либо металлополимерная труба KINGBULL RPAP5 со сварным фитингом другого производителя.

Связано с тем что:

1. Сварной фитинг RPAP5 и металлополимерная труба KINGBULL RPAP5 выполнены из одного сырья DOWLEX™ 2388 PE-RT type 2. Что гарантирует свариваемость однородных материалов.
2. Геометрические параметры сварного фитинга RPAP5 применимы только для металлополимерной трубы KINGBULL RPAP5.

КНР, пров.Хубэй, г.Ухань KINGBULL

м.п.





ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № ____

№	Наименование	Характеристика	Кол-во, шт.	Кол-во уп., шт.
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				



группа компаний
КИНГБУЛЛ
Металлопластиковые трубы
фитинги



41				
42				

*В случае нехватки места для заполнения, допускается приложить дополнительный лист с номером 6.1 и т.д.

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ (дд.мм.гг.)

Продавец _____ / _____ (подпись)

Место для печати
торгующей
организации

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

Покупатель _____ / _____ (подпись)

Гарантийный срок – 84 месяцев со дня продажи товара конечному потребителю.

Претензии на качество проданного товара принимаются по адресу: г.Астана, ул.Циолковского 11, тел/факс +7(7172)541503. Электронный адрес: vergun_astana@mail.ru

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

1. Заявление в свободной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя;
 - фактический адреса покупателя и контактный телефон;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - краткое описание параметров 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 гарантийный талон.

КНР, пров.Хубэй, г.Ухань KINGBULL



м.п.