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.2340*	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 (PEX-AL-PEX, PE-AL-PE,PE-AL-PEX,PE-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.

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

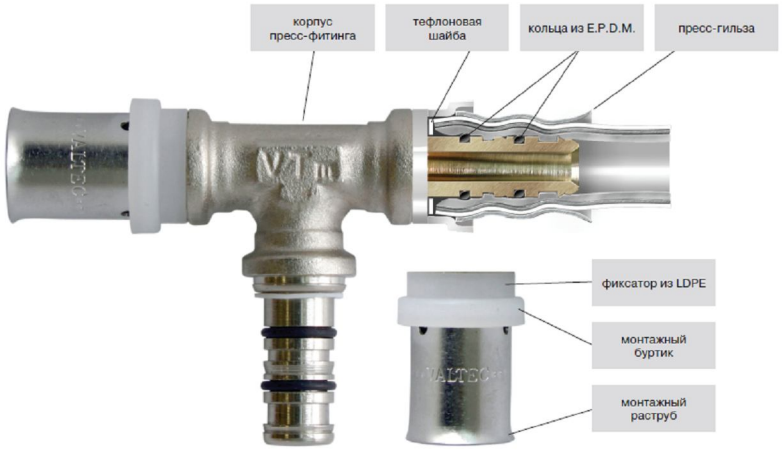
Технические характеристики

№	*Характеристика*	*Ед .изм.*	*Значение*
1	Нормативное рабочее давление	бар	25
2	Максимальная рабочая температура	ºС	115
3	Минимальная температура	ºС	-30
4	Тип насадки пресс - инструмента		TH (по каталогу REMS)
6	Тип резьбы на переходных соединителях		дюймовая по ГОСТ 6357-81, класс точности «В»
7	Диапазон наружных диаметров Dн соединяемых труб	мм	16-40
8	Усилие обжатия гильзы	Н	Не более 1200

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

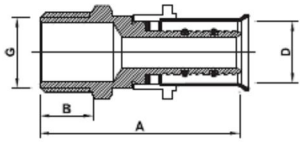
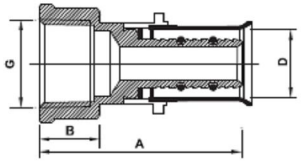
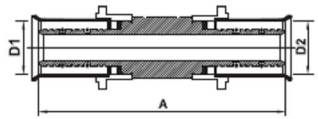
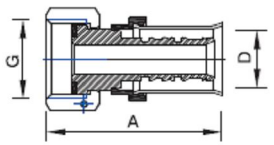
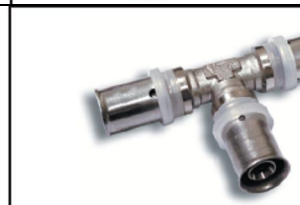
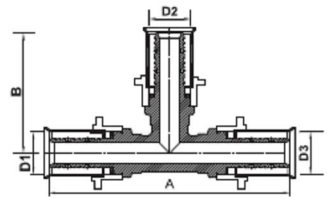
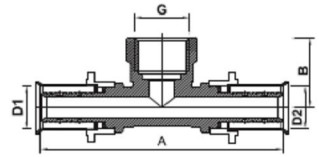
Конструкция и применяемые материалы



Корпус фитинга выполнен из горячештампованной (ГОШ) никелированной латуни марки CW617N по EN 12165 (соответствует марке ЛС 59-2 по ГОСТ 15527-2004). На корпусе с помощью фиксатора из полиэтилена LDPE закреплена пресс-гильза из нержавеющей стали AISI 304 (соответствует марке 08Х18Н9 по ГОСТ 5632-72). В проточках штуцера корпуса надеты два уплотнительных кольца из EPDM (этилен - пропиленового каучука), которые при опрессовке насадкой типа «ТН» располагаются между зонами обжатия, тем самым повышая герметичность соединения. Диэлектрическая шайба из PTFE (тефлона) предотвращает возникновение гальванической пары между алюминием и латунью, а также делает трубопровод в целом неэлектропроводным. Монтажный буртик на полиэтиленовом фиксаторе служит для точной фиксации пресс – насадки инструмента на соединителе. Монтажный раструб гильзы способствует легкому надеванию трубы на штуцер. Пресс-гильза имеет контрольное отверстие, через которое проверяется полнота надевания трубы на штуцер. Фирма Valtec s.r.l. оставляет за собой право вносить в конструкцию соединителей конструктивные изменения, не ухудшающие качества изделий.

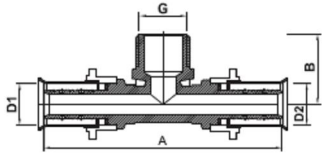
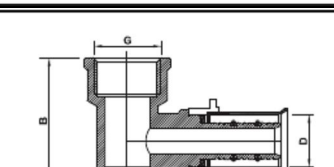
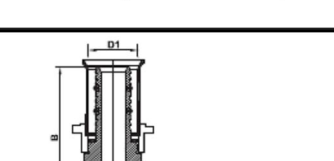
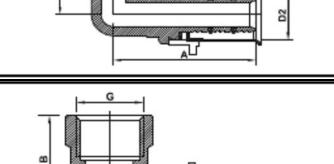
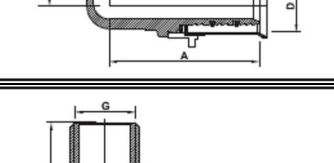
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Номенклатура и габаритные размеры

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

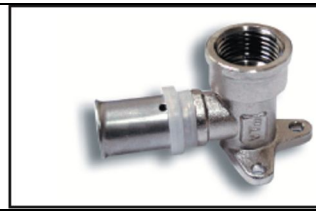
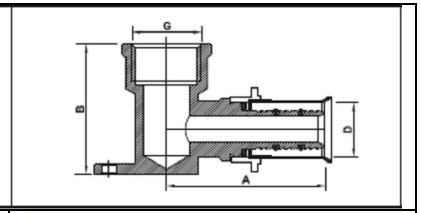
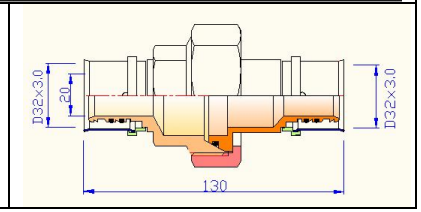
Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

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.2340		

	Обозначение	*Размеры, мм*						
		A	*B*	*D,D1*	*D2*	*D3*	*G*	*Вес,г*
VTm.201	16x1/2	53	13	16			1/2"	54
	16x3/4	54	14	16			3/4"	68
	20x1/2	53	13	20			1/2"	77
	20x3/4	54	14	20			3/4"	79
	26x3/4	56	14	26			3/4"	124
	26x1	58	16	26			1"	138
	32x1	60	16	32			1"	195
	32x1 1/4	60	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	51	16	16			1/2"	57
	16x3/4	52	18	16			3/4"	81
	20x1/2	52	18	20			1/2"	71
	20x3/4	52	18	20			3/4"	90
	26x3/4	55	20	26			3/4"	120
	26x1	59	24	26			1"	137
	32x1	60	25	32			1"	219
	32x1 1/4	62	28	32			1 1/4	260
VTm.203	16	75		16	16			59
	20	75		20	20			81
	26	76		26	26			130
	32	79		32	32			188
	40	80		40	40			295
	20x16	75		20	16			70
	26x16	76		26	16			94
	26x20	76		26	20			99

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

	32x16	78		32	16			132
	32x20	78		32	20			137
	32x26	78		32	26			151
VTm .231	16	94	47	16	16	16		126
	20	100	50	20	20	20		189
	26	106	53	26	26	26		279
	32	112	56	32	32	32		446
	16x20x16	94	50	16	20	16		186
	16x16x20	100	50	16	16	20		178
	20x16x20	100	50	20	16	20		190
	16x20x20	96	50	16	20	20		184
	20x26x20	106	53	20	26	20		258
	26x16x26	106	53	26	16	26		251
	26x16x20	106	53	26	16	20		233
	26x20x20	106	53	26	20	20		249
	26x26x20	106	53	26	26	20		255
	26x20x16	106	53	26	20	16		231
	26x20x26	106	53	26	20	26		268
	32x16x32	112	56	32	16	32		454
	32x20x32	112	56	32	20	32		430
	32x26x32	112	56	32	26	32		447
	32x32x26	111	56	32	32	26		431
	26x32x26	111	56	26	32	26		432
	32x20x26	111	56	32	20	26		397
	32x20x26	111	56	32	20	26		397
	32x32x20	111	56	32	32	20		393
VTm. 232	16x1/2x16	94	27	16	16		1/2"	120
	20x1/2x20	100	31	20	20		1/2"	178
	20x3/4x20	100	31	20	20		3/4"	192
	26x1/2x26	106	35	26	26		1/2"	244
	26x3/4x26	106	36	26	26		3/4"	260
	26x1x26	106	41	26	26		1"	270
	32x3/4x32	112	42	32	32		3/4"	429
	32x1x32	112	44	32	32		1"	444
	32x1 1/4x32	112	48	32	32		1 1/4	480
	40x1x40	118	50	40	40		1"	564
VTm.233	16x1/2x16	94	27	16	16		1/2"	111
	20x1/2x20	100	31	20	20		1/2"	173
	20x3/4x20	100	31	20	20		3/4"	171
	26x1/2x26	106	35	26	26		1/2"	238
	26x3/4x26	106	35	26	26		3/4"	230
	26x1x26	106	39	26	26		1"	267
	32x3/4x32	112	42	32	32		3/4"	409
	32x1x32	112	42	32	32		1"	395

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm .234	16x1/2	59	45	16	16		1/2"	199
	20x1/2	59	45	20	20		1/2"	208
VTm. 222	16x1/2	49		16			1/2"	59
	32x1 1/4	60	23	32			1 1/4	203
VTm.251	16	46	46	16	16			86
	20	46	46	20	20			132
	26	54	54	26	26			193
	32	56	56	32	32			312
	40	63	63	40	40			439
VTm.252	16x1/2	47	27	16			1/2"	78
	16x3/4	47	31	16			3/4"	119
	20x3/4	50	32	20			3/4"	132
	20x1/2	50	30	20			1/2"	120
	26x3/4	53	36	26			3/4"	165
	26x1	53	43	26			1"	229
	32x1	55	44	32			1"	298
VTm .253	16x1/2	47	27	16			1/2"	74
	16x3/4	47	31	16			3/4"	101
	20x3/4	50	31	20			3/4"	117
	20x1/2	50	29	20			1/2"	94
	26x3/4	53	35	26			3/4"	142
	26x1	53	43	26			1"	178
	32x1	55	43	32			1"	274
VTm.254	16x1/2	46	39	16			1/2"	114
	20x1/2	51	44	20			1/2"	140
	20x3/4	55	46	20			3/4"	195
	26x3/4	58	48	26			3/4"	222
VTm. 2340	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;
- надеть на соединитель пресс-насадку типа ТН ручного или электрического инструмента;
- произвести опрессовку до смыкания губок пресс - насадки;

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

- сместить инструмент на 15-30º относительно оси трубы и 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 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 водоснабжении 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 диэлектрических прокладок и 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 15150-69.

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 Dн 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.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

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 предоставляет 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_____

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2006