

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ПРЕСС-ФИТИНГИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Соединения из пресс-фитингов (двойной пресс) из нержавеющей стали SS304 являются простой, проверенной, долговечной и пользующейся доверием техникой "холодного" монтажа, дающей возможность быстрого выполнения прочных и надежных соединений труб без сварки, в особенности в системах питьевого водоснабжения, отопления, кондиционирования. Пресс-системы применяются так же в промышленных технических трубопроводах для транспортировки сжатого воздуха (без масел), пара низкого давления, в неагрессивных средах органических и неорганических кислот

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1.

Характеристика	Ед. изм	Значение
Номинальное давление	МПа	1,6
Температура рабочей среды	°C	От-35 до+110
Марка стали		Нержавеющая сталь SS304
Присоединительная резьба		Цилиндрическая трубная по ГОСТ 6357-81

Габаритные и присоединительные размеры пресс-фитингов в Таблицах 2-30.

Таблица 2. Надвижная муфта.


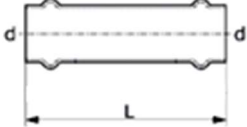
		d, мм	L, мм
		15	79±3
18	81±3		
22	85±3		
28	96±4		
35	106±4		
42	120±4		
54	134±4		

Таблица 3. Муфта.


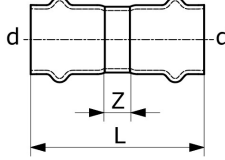
		d, мм	L, мм	Z, мм
		15	56±3	8±3
18	57±3	12±3		
22	60±3	12±3		
28	62±4	12±3		
35	67±4	13±2		
42	86±4	16±2		
54	92±4	16±2		

Таблица 4. Переход.


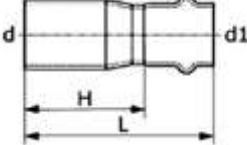
		d-d1, мм	L, мм	H, мм
		18-15	56±3	34±3
22-15	66±3	44±3		
22-18	66±3	44±3		
28-15	72±3	50±3		
28-22	72±3	48±3		
35-28	79±4	54±4		
42-35	91±4	64±4		
54-42	105±4	70±4		

Таблица 5. Отвод 90° пресс.

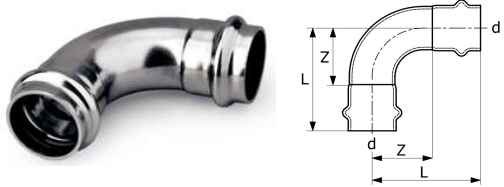
	d, мм	L, мм	Z, мм
	15	46±3	24±3
	18	49±3	27±3
	22	56±3	32±3
	28	64±4	39±4
	35	72±4	45±4
	42	93±4	58±4
54	112±4	74±4	

Таблица 6. Отвод 45° пресс.

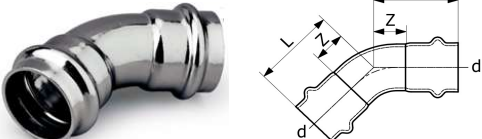
	d, мм	L, мм	Z, мм
	15	34±3	12±3
	18	35±3	13±3
	22	40±3	16±3
	28	42±4	17±4
	35	48±4	21±4
	42	62±4	27±4
54	71±4	33±4	

Таблица 7. Отвод 90° пресс/труба.


	d, мм	L, мм	H, мм	Z, мм
	15	46±3	49±3	23±2
	18	49±3	55±3	25±2
	22	56±3	65±3	32±3
	28	64±4	76±4	38±4
	35	72±4	91±4	45±4
	42	93±4	113±4	58±4
54	112±4	130±4	72±4	

Таблица 8. Отвод 45° пресс/труба.

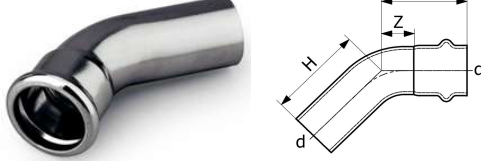
	d, мм	L, мм	H, мм	Z, мм
	15	34±3	32±3	12±3
	18	35±3	33±3	13±3
	22	40±3	42±3	16±3
	28	42±4	50±4	17±4
	35	48±4	62±4	21±4
	42	62±4	67±4	27±4
54	71±4	79±4	33±4	

Таблица 9. Угольник пресс/НР.

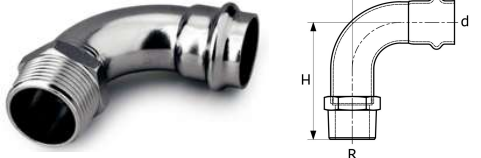
	d-R", мм	L, мм	H, мм	Z, мм
	15-R½	46±3	50±3	24±3
	18-R½	48±3	52±3	26±3
	22-R¾	56±3	60±3	32±3

Таблица 10. Угольник пресс/ВР.


	d-Rp", мм	L, мм	L1, мм	Z, мм
	15-Rp½	46±3	47±3	24±3
	18-Rp¾	48±3	50±3	26±3
	22-Rp¾	56±3	56±3	32±3

Таблица 11. Муфта пресс/НР.

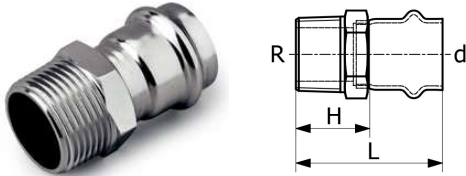
	d- R", мм	L, мм	H, мм
	15-R½	55±3	33±3
	15-R¾	57±3	35±3
	18-R½	57±3	35±3
	18-R¾	58±3	36±3
	22-R½	56±3	32±3
	22-R¾	59±3	35±3
	22-R1	67±3	43±3
	28-R¾	60±4	35±4
	28-R1	65±4	40±4
35-R1	68±4	41±4	
35-R1¼	71±4	44±4	
42-R1½	78±4	43±4	

Таблица 12. Муфта пресс/ВР.

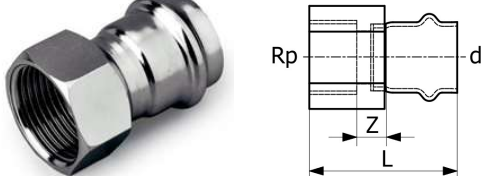
	d- Rp", мм	L, мм	Z, мм
	15-Rp½	54±3	17±3
	18-Rp½	55±3	18±3
	18-Rp¾	55±3	16±3
	22-Rp½	53±3	15±3
	22-Rp¾	55±3	15±3
	28-Rp¾	54±4	13±4
	28-Rp1	58±4	15±4
	35-Rp1¼	64±4	17±4
	42-Rp1½	73±4	16±4
54-Rp2	79±4	17±4	

Таблица 13. Муфта пресс/накидная гайка.

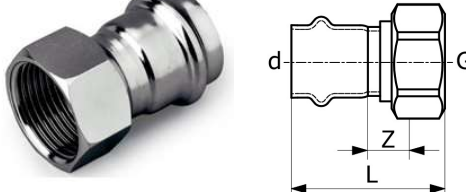
	G"-d, мм	L, мм	Z, мм
	G½-15	52±3	20±3
	G¾-15	62±3	24±3
	G¾-18	57±3	25±3
	G½-22	57±3	24±3
	G¾-22	60±3	24±3
	G¾-28	61±4	25±4
	G1-28	61±4	25±4
	G1-35	68±4	27±4
	G1¼-35	67±4	27±4
G1½-42	76±4	26±4	

Таблица 14. Заглушка пресс.

	d, мм	L, мм	Z, мм
	15	37±3	15±3
	18	38±3	16±3
	22	38±3	14±3
	28	39±4	14±4
	35	42±4	15±4
	42	52±4	17±4
	54	56±4	18±4

Таблица 15. Водорозетка пресс/ВР в мм.

	d - G"	L	L1	Z	I	I1	H	g
	15-G½	52	39	30	28	12	34	5
	18-G½	52	39	30	28	12	34	5
	22-G¾	58	48	34	29	13	40	6

Таблица 16. Тройник пресс в мм.

	d	L	L1	Z	Z1	I
	15	74±3	38±3	12±3	15±3	37±3
	18	80±3	41±3	18±3	19±3	40±3
	22	84±3	44±3	18±3	20±3	42±3
	28	90±4	47±4	20±4	22±4	45±4
	35	104±4	53±4	25±4	26±4	52±4
	42	129±4	66±4	29.5±4	31±4	64.5±4
	54	148±4	77±4	36±4	39±4	74±4

Таблица 17. Тройник переходной пресс в мм.

	d - d1 - d	L	L1	Z	Z1	I
	18-15-18	80±3	40	17	17	40
	22-15-22	84±3	43	20	19	42
	22-18-22	84±3	44	20	19	42
	28-15-28	90±4	47	21	21	46
	28-22-28	90±4	48	21	23	46
	35-15-35	104±4	50	21	24	52
	35-22-35	104±4	52	21	25	52
	35-28-35	104±4	51	21	26	52
	42-35-42	129±4	58	31	30	64
	54-42-54	148±4	74	34	36	74

Таблица 18. Тройник пресс/ВР в мм.

	d - Rp" - d	L	L1	Z	Z1	I
	15-Rp½-15	74±3	31±3	16	16±3	37
	18-Rp½-18	80±3	32±3	17	17±3	40
	22-Rp½-22	84±3	35±3	20	20±3	42
	22-Rp¾-22	84±3	37±3	20	24±3	42
	28-Rp½-28	90±4	36±4	21	21±4	45
	28-Rp¾-28	90±4	35±4	21	19±4	45
	35-Rp½-35	104±4	42±4	21	27±4	52
	42-Rp½-42	129±4	43±4	31	28±4	64

Таблица 19. Тройник пресс/НР в мм.

	d - R" - d	A, мм	B, мм	C, мм
	15-½"-15	74±3	32±3	22±3
	18-½"-18	80±3	33±3	22±3
	22-¾"-22	84±3	40±3	24±3
	28-1"-28	90±4	46±3	25±3
	35-1¼"-35	104±4	55±3	27±3

3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Фитинги должны эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в технических характеристиках.

4. РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Монтаж резьбовых фитингов должны производить специализированные монтажные организации, имеющие лицензию на проведение строительно-монтажных работ.

Соединение труб с фитингом выполняется в следующем порядке:

- труба очищается от грязи;
- труба отрезается под прямым углом;
- с торца трубы снимается наружный и внутренний грат;
- проверяется правильная посадка уплотнительных колец в пресс-фитинге;
- фитинг надевается на трубу до упора. Применение смазок при этом не допускается;
- производится однократная опрессовка электроинструментом с пресс-насадкой или пресс-кольцом профиля «V».

Для уплотнения резьбовых соединений рекомендуется использовать ленту ФУМ, ПМА уплотнительную нить или анаэробный герметик, льняная прядь.

При монтаже разъемных соединений-"американок" должен использоваться специальный ключ.

Испытания на герметичность соединений осуществляется в соответствии с ГОСТ 25136-82.

5. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Изделия должны храниться в упаковке предприятия - изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. Консервация по ВЗ-4, ВУ-0 ГОСТ 9.014-78.

Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150.

6. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов. Содержание благородных металлов: нет.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийные обязательства распространяются 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;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК — 1 ГОД С ДАТЫ ПРОДАЖИ

Количество: _____

Дата: _____

Подпись: _____

МЕСТО ДЛЯ ПЕЧАТИ