



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
ТУ 24.20.40-010-49175254-2022

**РЕМОНТНО-СОЕДИНТЕЛЬНЫЙ ХОМУТ ОДНО-, ДВУХ-, ТРЁХ-,
ЧЕТЫРЕХЗАМКОВЫЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
ТОРГОВОЙ МАРКИ RUTEMPO**

0511-2025 ПС



1. Назначение

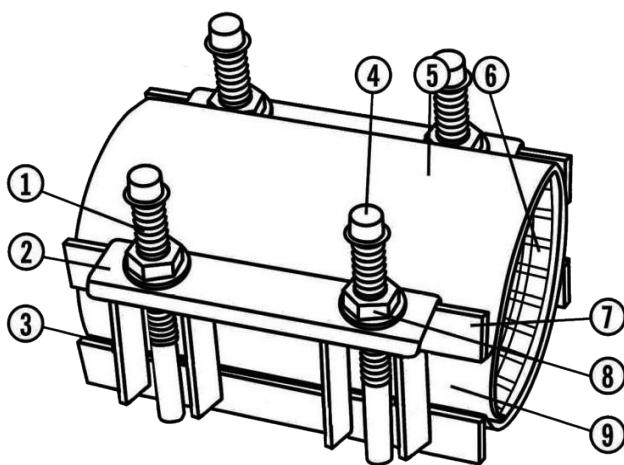
Ремонтный хомут предназначен для ликвидации последствий аварий и устранения протечек труб, возникших из-за свищей, трещин, расколов и других нарушений целостности. Ремонтный хомут может быть использован в системах водо-, теплоснабжения и водоотведения, для труб, изготовленных из любых материалов диапазоном от 15 до 2400 мм, длинной до 1500мм.

2. Описание

- Ремонтный хомут изготовлен как цельная деталь из нержавеющей стали.
- Все сварочные работы производятся в аргоновой среде.
- Все части обработаны для защиты от коррозии после процесса сварки.
- Резиновые уплотнения EPDM (иной вид резины по заказу), вафельное уплотнение.

3. Устройство и материалы

Рис. 1. Хомут двухзамковый



Наименование:

1. Шпилька, шайба из нерж. стали
2. П-образный фиксатор из нерж. стали AISI304 (08X18H10)
3. Упор из нерж. стали AISI304 (08X18H10)
4. Защитный пластиковый колпачок
5. Корпус из нерж. стали AISI304 (08X18H10)
6. Резиновое уплотнение EPDM вафельного типа.
7. Замковая пластина из нерж. стали AISI304 (08X18H10)
8. Гайка из нерж. стали
9. Вкладыш из нерж. стали AISI304 (08X18H10)

Хомут состоит из корпуса из нержавеющей стали с резиновым уплотнением, замка из нержавеющей стали и П-образного фиксатора и метизов (Рис. 1).

Корпус, состоящий из бандажа (толщина листа 0,8-1,5 мм) и замковых частей, представляет собой цельную конструкцию без выпадающих при монтаже деталей и шпилек из нержавеющей стали (08X18H10 или AISI304), сваренную в среде аргона

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

0511-2025 ПС

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

полуавтоматической сваркой с применением нержавеющей проволоки AISI304 и прошедшую трёхстадийную химическую пассивацию для дополнительной защиты сварочных швов от коррозии.

Замковая часть включает в себя две замковые пластины (толщина металла 3,0 мм) к одной из которых приварены шпильки (в зависимости от диаметра изделия диаметр шпильки от 12 до 20 мм), а к другой пластине приварены направляющие упоры для фиксации зажима, выполненные из нержавеющей стали AISI304 или 08Х18Н10, толщиной 3 мм. На каждую шпильку приходится два направляющих упора.

Резиновое уплотнение с внутренней поверхностью типа "вафля", в которое впрессован вкладыш из нержавеющей стали, изготовлено из этилен-пропиленового каучука (EPDM).

Уплотнение крепится к внутренней стенке бандажа с помощью специального клея или армированной клейкой ленты.

Накидные скобы (имеют два ребра жёсткости) выполнены из нержавеющей стали, защитные колпачки - из пластика. Количество гаек, шайб и колпачков соответствует числу шпилек.

4. Технические характеристики

Диапазон применяемых диаметров

..... DN1

5-DN2400 мм

Температура применения EPDM от -20 до +140°C

Рабочее давление..... 16 атм (возможно изготовление на 20 и 24 атм)

Строительная

длина..... 150/200/250/300/400/500/600/800/1000/1500 мм

5. Размеры хомутов

Возможно изготовление хомутов любых обжимных диапазонов и длин на заказ.

6. Условия применения

- Длина хомута должна быть минимально на 150 мм больше длины трещины (повреждения) на трубе.
- Для труб из ПЭ и ПВХ длина хомута должна быть на 50% больше длины трещины (повреждения) на трубе.
- В случае соединения двух труб, они должны быть одинакового наружного диаметра, а максимальное расстояние между обоими концами труб не должно превышать 5 мм.
- Максимально допустимое осевое отклонение составляет 2°.
- Максимальное отклонение по соосности не должно превышать 3 мм.

7. Условия хранения и транспортировки хомутов

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

0511-2025 ПС

Хомуты следует хранить на крытых складах и транспортировать крытыми транспортными средствами. Во время транспортировки изделие должно быть защищено от повреждений.

8. Инструкция по монтажу хомутов

Перед началом монтажа убедитесь в том, что хомут подобран правильно по размеру. Аккуратно очистите трубу мыльным раствором в месте прилегания хомута. Не используйте жирные смазки. В случае монтажа хомута на пластиковом трубопроводе не используйте мыльный раствор. Открутите гайки до конца, но не снимайте со шпилек. Раскройте хомут и оберните его вокруг трубы. Накиньте фиксатор на выступы без применения усилия. После стяжки упоров хомута, затяните гайки. Подождать 30 минут и протянуть гайки ещё раз. После этого проведите тест установленного хомута на протечку под давлением. Затем уплотните место соединений и засыпьте ремонтируемый участок.

9. Гарантийные условия

На изделие, которое было установлено и эксплуатируется в соответствии с данным Техническим Паспортом, предоставляется гарантия 12 месяцев со дня продажи. Полный срок службы ремонтного хомута – 10 лет.

Производитель ООО "Россия".

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Продавец: ООО «АКВАНИКА» ИНН 5029272038

Юридический адрес: РФ, 141006, Московская область, г Мытищи,
Олимпийский пр-кт, влд. 29 стр. 2, офис 10 помещ. 32

Телефон: +7 495 989 44 50

Почта: bazapk@yandex.ru

Печать организации



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

0511-2025 ПС