NEWKEY

ТРОЙНИК ПРИВАРНОЙ КОРОТКИЙ НЕРЖАВЕЮЩИЙ DIN 11852 • AISI 304

Серия: NK
Модель: NK-BWT
(Диапазон DN10–150)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Паспорт и руководство по монтажу и эксплуатации

NK.PRP.136.09.010 ПС

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Тройник приварной короткий нержавеющий DIN 11852 предназначен для выполнения равнопроходного ответвления под углом 90° в технологическом трубопроводе. Все три присоединения имеют одинаковые наружный диаметр D и толщину стенки T и соединяются с трубами сваркой встык.

Изделие применяется в пищевой, химической, фармацевтической и других отраслях при подтверждённой совместимости стали AISI 304 с рабочей средой.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

DIN 11852 — размеры коротких приварных фитингов для трубопроводных систем.

ГОСТ 17376-2001 и ГОСТ 17380-2001 — тройники приварные и общие технические требования — в применимой части.

ГОСТ 5632-2014 — коррозионно-стойкие стали; ближайший российский аналог AISI 304 — 08Х18Н10.

2. КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1.Равнопроходная Т-образная деталь с ответвлением 90° и тремя присоединениями под сварку встык.

2. Материал исполнения настоящего паспорта — коррозионно-стойкая сталь AISI 304.

3. D — общий наружный диаметр; T — номинальная толщина стенки.

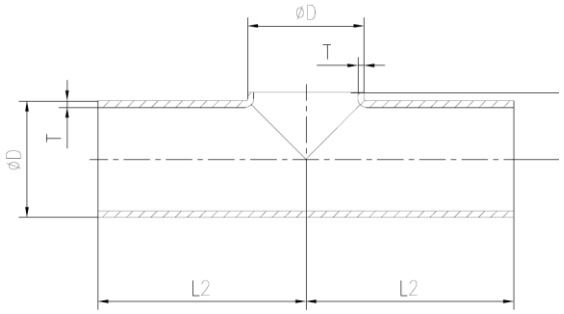
4. L1 — расстояние от оси магистрали до торца ответвления; L2 — расстояние от оси ответвления до каждого торца магистрали; общая длина прямого участка равна 2 × L2.

5. Кромки должны быть очищены от заусенцев и острых выступов согласно техническому требованию чертежа.

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Параметр	Значение
Наименование	тройник приварной короткий
Исполнение	равнопроходное, 90°
Стандарт размеров	DIN 11852
Материал	AISI 304
Типоразмерный ряд	DN10 — DN150
Присоединение	3 под сварку встык
Наружный диаметр D	12–154 мм
Толщина стенки T	1,5 или 2,0 мм
Размеры L1 / L2	7,5–83,0 / 26–225 мм

4. ЧЕРТЁЖ И ОБОЗНАЧЕНИЯ



Обозначение	Описание
D	наружный диаметр всех трёх присоединений
T	номинальная толщина стенки
L1	высота от оси магистрали до торца ответвления
L2	половина общей длины прямого участка; полная длина = 2 × L2

Все размеры приведены в миллиметрах. DN является условным обозначением типоразмера; при проектировании сварного соединения используют фактические D и T. Материал основной детали — AISI 304.

5. ТИПОРАЗМЕРНЫЙ РЯД

Размер	D	T	L1	L2	2 × L2
DN10	12	1,5	7,5	26	52
DN15	18	1,5	10,5	35	70
DN20	22	1,5	12,5	40	80
DN25	28	1,5	16,0	50	100
DN32	34	1,5	19,5	55	110
DN40	40	1,5	22,5	60	120
DN50	52	1,5	30,0	70	140
DN65	70	2,0	39,5	80	160
DN80	85	2,0	47,5	90	180
DN100	104	2,0	58,0	100	200
DN125	129	2,0	70,5	187	374
DN150	154	2,0	83,0	225	450

6. МОНТАЖ

1. Монтаж выполняет квалифицированный персонал по проектной документации и утверждённой технологии сварки.
2. Трубопровод освободить от давления, опорожнить, промыть и обеспечить безопасное состояние рабочей зоны.
3. Проверить соосность магистрали, перпендикулярность ответвления и отсутствие принудительных нагрузок.
4. Торцы обезжирить и очистить инструментом, не загрязняющим нержавеющую сталь частицами углеродистой стали.
5. Выставить равномерные зазоры, выполнить прихватки и повторно проверить геометрию D, L1 и L2.
6. Способ сварки, присадочный материал, газ, тепловложение и межслойная температура назначаются технологией для AISI 304. Для санитарных систем обеспечить защиту корня шва инертным газом.
7. После сварки удалить цвета побежалости, окалину и загрязнения; при необходимости выполнить травление и пассивацию.
8. Выполнить визуальный и предусмотренный проектом неразрушающий контроль, затем испытание трубопровода.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Эксплуатировать только в пределах параметров, установленных проектом.
- Не допускать гидроударов, вибраций, замерзания среды и внешних нагрузок сверх расчётных.
- Ответвление не должно служить опорой для присоединённого оборудования; нагрузки от труб компенсируются опорами.
- Применение AISI 304 в хлоридсодержащих и иных агрессивных средах допускается только после подтверждения совместимости.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Тройник не содержит подвижных деталей и не требует смазки или регулировки.
- При осмотрах контролировать корпус, зоны формообразования, сварные швы, признаки коррозии, эрозии, утонения, деформации и утечки.
- Периодичность контроля определяет владелец с учётом категории трубопровода, среды, давления, температуры и скорости коррозии.
- При трещине, течи, недопустимом утонении или деформации участок немедленно вывести из эксплуатации

8.ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ И ДЕЙСТВИЯ

Признак	Действие
Перекос ответвления	проверить центровку и прихватки
Пористость / непровар	удалить дефект, переварить по технологии
Цвета побежалости	очистить; при необходимости пассивировать
Течь по шву	остановить участок и провести контроль
Коррозия / питтинг	проверить среду и пригодность AISI 304
Овальность / вмятина	оценить допуск; повреждённое не монтировать

9. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Запрещены сварочные и ремонтные работы на трубопроводе под давлением или с опасной средой.
- До работ участок отключить, исключить подачу, сбросить давление, опорожнить, промыть и подтвердить безопасную температуру и атмосферу.
- При сварке применять СИЗ, вентиляцию и меры пожарной безопасности.
- При травлении и пассивации соблюдать инструкции химических составов и использовать химически стойкие СИЗ.
- Запрещено использовать ответвление как точку строповки или для исправления несоосности труб.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- Транспортировать в упаковке, исключающей деформацию тонкостенной детали, загрязнение полости и повреждение кромок.
- Хранить в сухом закрытом помещении отдельно от углеродистой стали, кислот, солей и железосодержащей пыли.
- Три торца закрывать защитными колпачками или чистым упаковочным материалом.
- Не бросать и не нагружать изделие при штабелировании так, чтобы возникали овальность или вмятины.

11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок — 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки, если договором не установлено иное. Гарантия распространяется на соответствие материала, размеров и качества изготовления условиям поставки при соблюдении правил транспортирования, хранения и монтажа.

Гарантия не распространяется на повреждения вследствие неправильного подбора, превышения расчётных параметров, несовместимости среды, ошибок сварки, загрязнения углеродистой сталью, внешних нагрузок, гидроудара, эрозии, коррозии или деформации после приёмки.

12. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После удаления остатков рабочей среды изделие направить на переработку как нержавеющую сталь. Загрязнённую деталь предварительно обезвредить по требованиям объекта и законодательства.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Тройник приварной короткий нержавеющий DIN 11852

DN: _____

Дата изготовления: _____

Тройники изготовлены, проконтролированы и признаны годными к монтажу в пределах настоящего паспорта, DIN 11852 и договорной спецификации.

Должность Подпись Расшифровка подписи Дата

Начальник ОТК

14.КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
Тройник приварной короткий DIN 11852 AISI 304 выбранного размера	___ шт.
Технический паспорт	1 экз. на партию
Документы о соответствии и качестве	по договору поставки

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №___

№ п/п	Наименование	количество

Название и адрес торгующей организации

Дата продажи_____ Подпись продавца

Штамп или печать торгующей организации Штамп ОТК о приемке

С условиями гарантии согласен:

Покупатель_____

(подпись)

Гарантийный срок – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня продажи.

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

Заявление в произвольной форме, в котором указываются:

1. название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес, контактные телефоны;
2. название и адрес организации, производившей монтаж;
3. основные параметры системы, в которой использовалось изделие;
4. краткое описание дефекта.

Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).

Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара_____

Дата: «___»_____202_г. Подпись _____