

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: Minkor Piping & Valves Co.LTD; Jiefang Road, Diankou Town, Zhuji City, Zhejiang Province, PRC



ПРЕСС-СОЕДИНИТЕЛИ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ

Серия: **МКm.200**

П- 0259-2012

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Номенклатура

Артикул	Наименование	Артикул	Наименование
МКm.201	соединитель прямой НР*	МКm.251	угольник
МКm.202	соединитель прямой ВР*	МКm.252	угольник ВР*
МКm.203	соединитель	МКm.253	угольник НР*
МКm.231	тройник	МКm.254	водорозетка (тройник с креплением ВР*)

*НР – наружная дюймовая резьба; *ВР- внутренняя дюймовая резьба

2. Назначение и область применения

Пресс - соединители МКm.200 предназначены для создания неразъемных соединений трубопроводов из металлополимерных труб (РЕХ-АL-РЕХ, РЕ-АL-РЕ, РЕ-АL-РЕХ, РЕ-АL-РЕТ,) 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 16x2,0, и 20x2,0 с толщиной слоя алюминия до 0,4 мм.

3. Особенности конструкции

Конструкция штуцера соединителей и расположение уплотнительных колец на нем рассчитана на использование как насадок стандарта «ТН», так и стандарта «U» (стандарт насадок по каталогу REMS).

Поверхность латунных корпусов соединителей подвергнута декапированию и бихроматно-кислотному пассивированию. Это надежно предохраняет латунь от воздействий внешней среды.

4. Технические характеристики


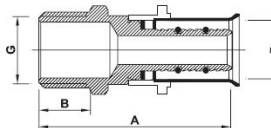

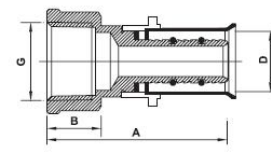

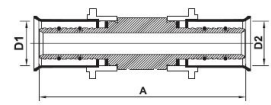

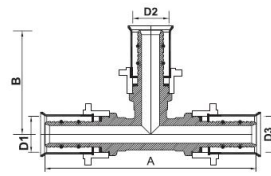

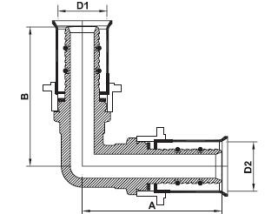
№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Номинальное рабочее давление, РН	бар	10
2	Испытательное давление	бар	15
3	Максимальная рабочая температура	°С	115
4	Минимальная температура	°С	-30
5	Тип насадок для опрессовки	ТН, U (по каталогу REMS)	
6	Тип резьбы на переходных соединителях	дюймовая по ГОСТ 6357-81, класс точности «В»	
7	Диапазон наружных диаметров Дн соединяемых труб	мм	16÷20
8	Материал корпуса	Пассивированная ГОШ латунь ЛС 59-2	
9	Материал уплотнительных колец	EPDM (этилен-пропиленовый каучук)	

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ


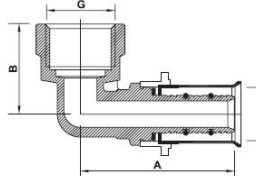

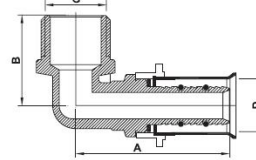

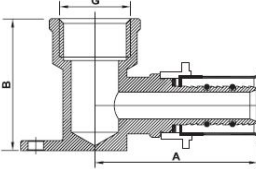
10	Материал пресс-гильзы	Нержавеющая сталь 08X18Н9 по ГОСТ 5632
11	Материал фиксирующей обоймы	Полиамид РА-6
12	Материал электрической шайбы	PTFE (тефлон)

4. Габаритные размеры и вес соединителей

Марка	Эскиз	Наименование	Габаритный чертеж
МКм.201		Соединитель прямой переходом на наружную резьбу	
МКм.202		Соединитель прямой переходом на внутреннюю резьбу	
МКм.203		Соединитель	
МКм.231		Тройник	
МКм.251		Угольник	

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

МКм.252		Угольник переходом на внутреннюю резьбу	
МКм.253		Угольник переходом на наружную резьбу	
МКм.254		Водорозетка (угольник креплением)	

Марка	А,мм	В,мм	Д1,мм	Д2	Г	Д3,мм	Вес,г
МКм.201	48,5	13	16		1/2		49,4
	48,5	13	20		1/2		68
	50	14	20		3/4		70
МКм.202	44,5	14	16		1/2		49,4
	44,5	14	20		1/2		69
	46	16	20		3/4		88
МКм.203	58,5		16	16			41,4
	80		20	20			73
МКм.231	77	38,5	16	16		16	78,2
	80	41	20	20		20	118
МКм.251	41,5	41,5	16	16			59
	41,5	41,5	20	20			90
МКм.252	43	27	16		1/2		66,4
	46	32	20		3/4		112
МКм.253	41,5	25	16		1/2		54,7
МКм.254	44,5	46	16		1/2		114,5
	44,5	46	20		1/2		140

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5. Указания по монтажу

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

5.2. При монтаже пресс-соединителей следует придерживаться следующего порядка:

- подготовить конец трубы к монтажу (откалибровать и снять внутреннюю фаску);

- надеть трубу на штуцер соединителя до появления её в окошке пластиковой обжимки, не повредив уплотнительных колец;

- надеть на соединитель пресс-насадку типа ТН или U ручного или электрического инструмента;

- произвести опрессовку до смыкания губок пресс - насадки;

- повернув инструмент на 30-90° относительно первоначального положения, 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.

5.3. Монтаж металлополимерных трубопроводов следует вести в соответствии с указаниями СП 40-102-2000; СП 41-102-98, СП 40-103-98 и СНиП 3.05.01-85*.

6. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

6.1. Пресс - соединители должны эксплуатироваться при температуре и давлении, изложенных в настоящем паспорте.

6.2. Пресс - соединители допускается замоноличивать в строительные конструкции. Перед замоноличиванием соединителей необходимо произвести гидравлические испытания системы в соответствии с требованиями СНиП 3.05.01-85*.

6.3. Не допускается эксплуатировать соединители без диэлектрических прокладок и уплотнительных колец, а также с поврежденными уплотнительными кольцами.

6.4. Поврежденные уплотнительные кольца подлежат замене.

7. Условия хранения и транспортировки

7.1. Соединители должны храниться в упаковке предприятия –изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

7.2. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 6019 и с условиями 5 по ГОСТ 15150.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

8. Гарантийные обязательства

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

8.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

8.3. 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.

8.4. Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия изменения, не влияющие на заявленные технические характеристики.

9. Условия гарантийного обслуживания

9.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

9.2. 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.

9.3. Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

9.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

9.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара **ПРЕСС-СОЕДИНИТЕЛИ
ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ**

№	Марка	Размер	Количество
1			
2			
3			

Название и адрес торговой организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торговой организации

Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

Гарантийный срок - Двенадцать месяцев с даты продажи

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11 литер «П», тел/факс (812)3247742, 5674814

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет 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.
- 5.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__» _____ 20__ г. Подпись _____

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ