

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY



КРАНЫ ШАРОВЫЕ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

Модели: **VT.242-пресс –внутренняя резьба;**
VT.243- пресс-пресс;
VT.341 – обжим – наружная резьба;
VT.342 – обжим – внутренняя резьба;
VT.343 – обжим - обжим



ПС - 46351

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

- 1.1. Краны применяются в качестве запорной арматуры на металлополимерных трубопроводах 16x2,0 в системах питьевого и хозяйственно-питьевого водоснабжения, горячего водоснабжения, отопления, сжатого воздуха, жидких углеводородов, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам крана.
- 1.2. Краны присоединяются непосредственно к металлополимерным трубам с помощью обжимного или прессового соединения, без использования дополнительных соединителей.
- 1.3. Краны не допускаются к использованию на стояках, магистральных трубопроводах и участках систем, в которых могут возникнуть изгибающие усилия, передаваемые на корпус крана.
- 1.4. Использование шаровых кранов в качестве регулирующей арматуры не допускается.

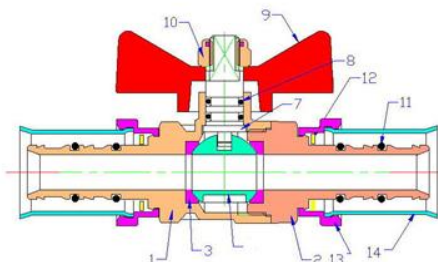
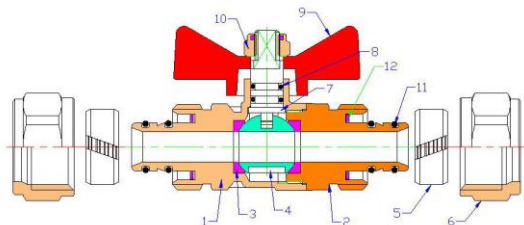
2. Технические характеристики

№	Характеристика	Значение
1	Класс герметичности затвора	«А» по ГОСТ 9544-2015
2	Средний полный срок службы	15 лет
3	Средняя наработка на отказ	4000 циклов
4	Средний полный ресурс	4000 циклов
5	Ремонтопригодность	неремонтопригоден
6	Номинальный диаметр	1/2"
7	Номинальное давление (PN)	2,5 МПа
8	Класс по эффективному диаметру	редуцированный
9	Способ управления	ручное
10	Угол поворота рукоятки между крайними положениями	90°
11	Условная пропускная способность	2,73 м ³ /час
12	Тип пресс-насадок для кранов VT. 242;243	«ТН»
13	Температура рабочей среды	-15 °С до 110°С
14	Тип муфтовых концов	по ГОСТ 6527
15	Тип штуцерных концов	По ГОСТ 2822

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3. Конструкция и материалы



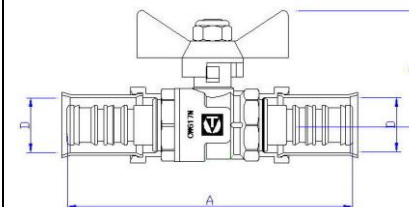
Поз.	Наименование	Материал	Марка
1,2	Деталь корпуса	Никелированная латунь	CW 617N
3	Седельные уплотнительные кольца	Тефлон	PTFE
4	Шаровой затвор	Хромированная латунь	CW 617N
5	Обжимное кольцо (сухарь)	Латунь	CW 614N
6	Гайка накидная	Никелированная латунь ГОШ*	CW 617N
7	Шток	Латунь ГОШ*	CW 614N
8	Кольца сальникового уплотнения	Этилен-пропиленовый эластомер	EPDM
9	Ручка управления	Алюминий	AK
10	Гайка крепления	Сталь оцинкованная	Ст.3
11	Кольца уплотнения штуцера	ЭП -эластомер	EPDM
12	Диэлектрическая прокладка	Тефлон	PTFE
13	Обойма гильзы	полипропилен	PPR
14	Пресс-гильза	Сталь нержавеющей	AISI 304

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

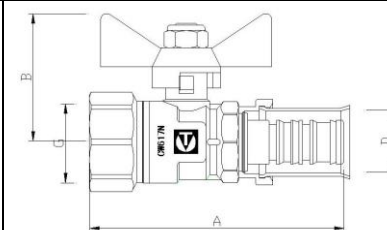
4. Номенклатура и габаритные размеры

VT. 243



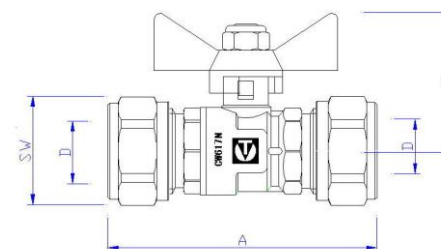
Размер	A,мм	B,мм	D,мм	Вес,г
16(2,0)x16(2,0)	85	34	16	125

VT.242



Размер	A,мм	B,мм	D,мм	G	Вес,г
16(2,0)x1/2	67	34	16	1/2"	110

VT.343

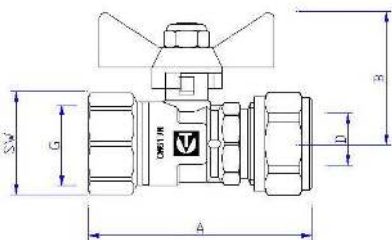


Размер	A,мм	B,мм	SW,мм	D,мм	Вес,г
16(2,0)x16(2,0)	66	34	25	16	125

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

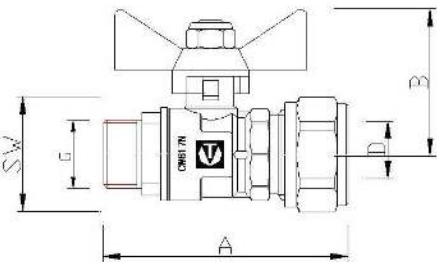
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VT.342



Размер	A,мм	B,мм	SW,мм	D,мм	G	Вес,г
16(2,0)x1/2	58	34	25	16	1/2"	130

VT.341



Размер	A,мм	B,мм	SW,мм	D,мм	G	Вес,г
16(2,0)x1/2	60	34	25	16	1/2"	132

5. Указания по монтажу

5.1. Краны могут устанавливаться в любом монтажном положении.

5.2. В соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015 п.3.10, «арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода.»

5.3. Муфтовые соединения должны выполняться с использованием в качестве уплотнительных материалов ФУМ (фторопластовый уплотнительный материал) или сантехнической полиамидной нити..

5.4. Пресс-соединения следует выполнять в следующем порядке:

- откалибровать трубу и снять внутреннюю фаску;
- одеть трубу на штуцер до упора;
- произвести опрессовку ручным или электрическим пресс-инструментом с насадками профиля «ГН» до полного смыкания губок;

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- повернув инструмент на 15-45° к оси трубопровода произвести повторную опрессовку.

5.5. Обжимные соединения следует выполнять в следующем порядке:

- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;
- подготовить торец трубы к монтажу (откалибровать и снять внутреннюю фаску);
- надеть на трубу обжимную гайку;
- надеть на трубу обжимное разрезное кольцо (сухарь);
- надеть трубу на штуцер соединителя, не повредив уплотнительных колец;
- насколько это возможно, навернуть накидную гайку вручную на соединитель

- удерживая соединитель одним рожковым ключом, вторым рожковым ключом дотянуть накидную гайку на 1 оборот.

5.6. Поскольку обжимные соединения относятся к «разборным»

, замоноличивание их в строительные конструкции не допускается.

5.7. Категорически запрещается допускать замерзание рабочей среды внутри крана. При осушении системы в зимний период кран должен быть оставлен полукоткрытым, чтобы рабочая среда не осталась в полостях за затвором.

5.8. После монтажа система, в которой установлен кран, должна быть подвергнута гидравлическим испытаниям давлением, в 1,5 раз превышающим расчетное рабочее давление в системе. Испытание производится в соответствии с указаниями СП73.13330.2016.

6. Указания по эксплуатации и обслуживанию

6.1. Краны должны эксплуатироваться при условиях, изложенных в таблице технических характеристик.

6.2. Не допускается эксплуатировать краны с ослабленной гайкой крепления рукоятки, т.к. это может привести к поломке штока.

6.3. Обжимные соединения следует подтягивать не реже 1 раза в полгода.

6.4. Для исключения возможности прикипания затвора, один раз в 6 месяцев необходимо произвести цикл открытия/закрытия крана

7. Условия хранения и транспортировки

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

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

8. Утилизация

8.1. 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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8.2. Содержание благородных металлов: *нет*

9. Гарантийные обязательства

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

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

9.3. 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.

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

10. Условия гарантийного обслуживания

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

10.2. 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.

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

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

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

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

КРАНЫ ШАРОВЫЕ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

№	Модель	Количество	Примечание
1			
2			

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

Штамп о приемке

С условиями гарантии **СОГЛАСЕН:**

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

Гарантийный срок - Десять лет (сто двадцать месяцев) с даты продажи конечному потребителю

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: : г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

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: «__» _____ 20__ г. Подпись _____

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601