

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



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



**ТРОЙНИК С ШАРОВЫМ КРАНОМ ДЛЯ
ПОДКЛЮЧЕНИЯ САНТЕХПРИБОРОВ**

Модель: **VT. 256**

ПС -46092

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

1.1. Тройник с краном предназначен для подключения к транзитному трубопроводу системы холодного или горячего водоснабжения бытовой техники (стиральные, посудомоечные машины и т.п.) с помощью соединения с накидной гайкой.

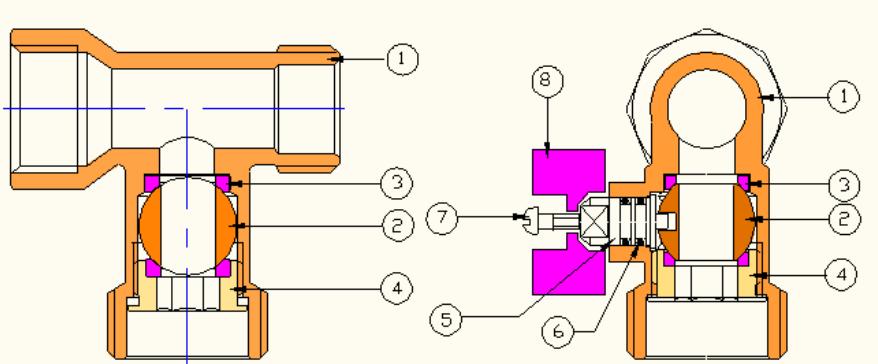
1.2. Тройник с краном может использоваться на прочих трубопроводах, транспортирующих жидкости, неагрессивные к элементам тройника, с давлением до 8 бар и температурой до 85°C.

2. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Класс герметичности затвора		«А»
2	Средний полный срок службы	лет	15
3	Средний полный ресурс	циклы	4000
4	Средняя наработка на отказ	циклы	4000
5	Ремонтопригодность		неремонтопригоден
6	Рабочее давление	МПа	0,8
7	Пробное давление	МПа	1,2
8	Температура рабочей среды	°С	до 85
9	Номинальный диаметр	дюймы	1/2"
10	Размер резьбы под накидную гайку бокового отвода	дюймы	3/4"
11	Пропускная способность (на ответвление) Kv,	м3/час	1,32
12	Направление потока среды		любое
13	Стандарт присоединительной резьбы		ГОСТ 6357
14	Тип крана по эффективному диаметру		неполнопроходной
15	Угол поворота ручки управления	градусы	90°
16	Масса	г	137

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

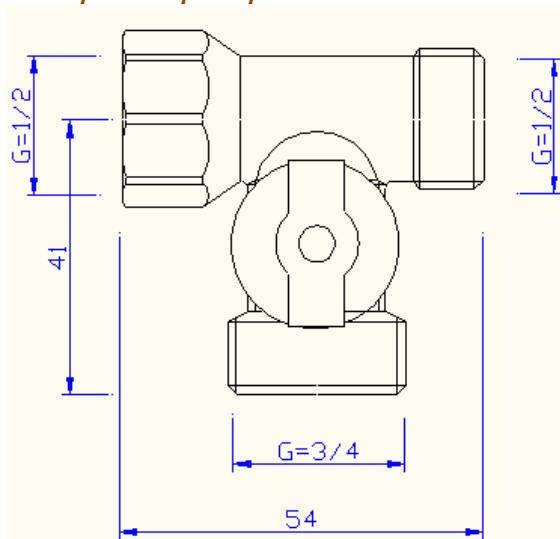
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



3. Устройство и принцип работы

Корпус тройника 1 выполнен из латуни CW617N методом горячего прессования с гальванопокрытием из никеля. В боковом отводе тройника расположен шаровой затвор из хромированной латуни 2, который приводится в движение латунным штоком 5 с помощью ручки 8 из РА-6 пластика. Шток имеет сальниковое уплотнение из двух колец 6 из EPDM. Уплотнение шарового затвора выполнено из тefлоновых колец 3 с помощью латунной прижимной гайки 4. Гайка имеет шестигранный проход (под ключ).

4. Габаритные размеры



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5. Указания по монтажу

5.1. Тройник может устанавливаться в любом монтажном положении.
5.2. В соответствии с ГОСТ 12.2.063-81 п.3.10, тройник не должен 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. Несоосность соединяемых трубопроводов не должна превышать 3мм при длине до 1м плюс 1мм на каждый последующий метр (СП 73.13330.2012).

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

5.5. Для монтажа тройника следует пользоваться только рожковым ключом соответствующего размера. Использование разводных или рычажных ключей для монтажа тройника не допускается.

5.6. Для подсоединения стиральной машины используется гибкий шланг, имеющий на конце накидную гайку с прокладкой. В этом случае дополнительное уплотнение (подмотка) данного соединения не требуется.

6. Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Причина	Способ устранения
Течь из-под муфтового соединения	Некачественная герметизация соединения	Разобрать соединение, заменить старый уплотнитель
Кран пропускает воду	Ослабление затяжки прижимной гайки	Подтянуть прижимную гайку
Течь из-под ручки	Износ сальникового уплотнителя	Замена тройника

7. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

7.1. Изделия должны эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в таблице технических характеристик.

7.2. Не допускается эксплуатация тройника со снятым винтом крепления ручки 7.

7.3. Перед тройником рекомендуется ставить фильтр механической очистки с размером ячейки не более 300 мкм.

7.4. Не допускается замерзание рабочей среды внутри вентиля.

8. Утилизация

8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601