

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 допускается 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.

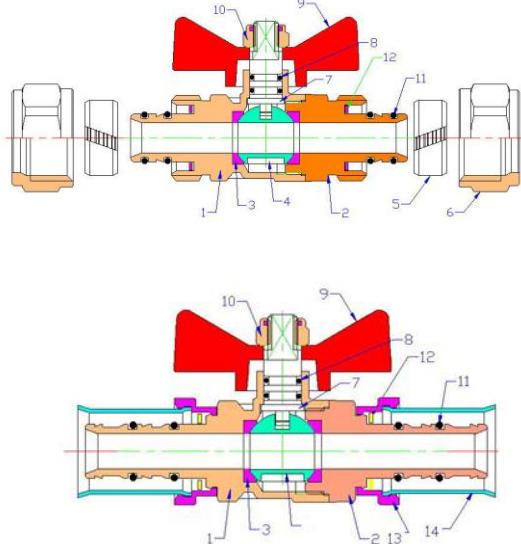
2. Технические характеристики

| <i>№</i> | <i>Характеристика</i> | <i>Значение</i> |
|----------|---|--------------------------|
| 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 °C до 110°C |
| 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 | АК |
| 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 нержавеющая | 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 |

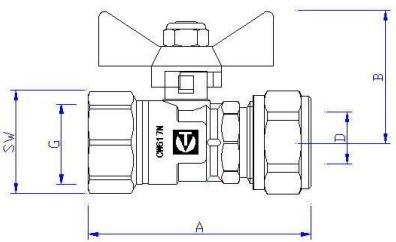
VT.343

| 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

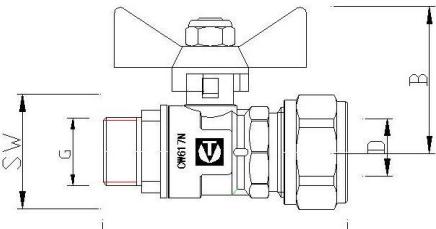
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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, «карматура 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 выполнять 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 «ТН» 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 полуоткрытым, 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