

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Произведено по технологии: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY
Изготовитель: ZHEJIANG VALTEC PLUMBING EQUIPMENT CO.,LTD, 121 Hongxing Road, Economic & Technology Development Zone, Xiaoshan Dist., Hangzhou, China



ФИЛЬТР ЛАТУННЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МУФТОВЫЙ

Модель: **VT. 386**

ПС - 46690

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения.

- 1.1. Фильтр предназначен для очистки потока от механических примесей в системах трубопроводов горячей и холодной воды, сжатого воздуха, масла и жидких углеводородов при температуре транспортируемой среды до 110°C .
- 1.2. Благодаря колбе, повернутой навстречу потоку, фильтр пригоден для установки на вертикальных участках трубопровода при движении потока «снизу-вверх».
- 1.3. Основная сфера применения - квартирные узлы ввода и учета холодного и горячего водопровода.
- 1.4. Резьба заглушки фильтровальной камеры расположена вне зоны влияния рабочей среды, что предохраняет её от «закисания».

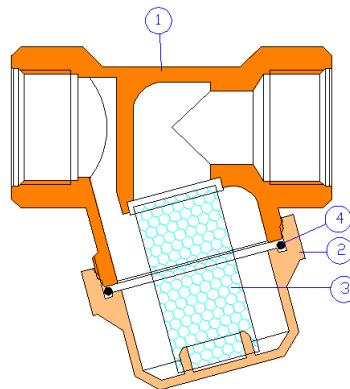
2. Технические характеристики.

Характеристика	Ед. изм.	Значение		
Номинальные диаметры	дюйм	½	¾	1
Рабочее давление	МПа		1,6	
Пробное давление, Рпр.	МПа		2,4	
Размер ячей сетки фильтроэлемента	мкм		300	
Диапазон температур рабочей среды	°C		+1÷+110	
Вес	г	208	282	732
Стандарт резьбы			ГОСТ 6357-81	
Допустимые монтажные моменты при выполнении резьбовых соединений	Нм	35	45	65
Допустимый изгибающий момент на корпус изделия	Нм	85	133	210
Допустимая температура среды, окружающей изделие	°C		60	
Максимальная относительная влажность среды, окружающей изделие	%		80	
Пропускная способность при чистом фильтре, Kv	м³/час	2,42	3,84	7,6
Номинальный расход	м³/час	1,35	1,72	3,4
Средний полный срок службы	лет	30	30	30

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3. Конструкция и материалы



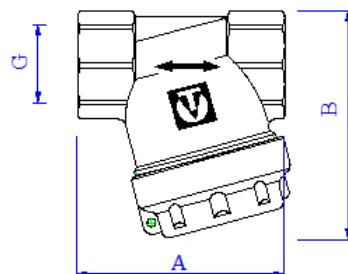
Фильтр состоит из корпуса 1, заглушки 2, фильтроэлемента 3 и уплотнительного кольца 4. Корпус и заглушка фильтра выполнены из горячепрессованной латуни марки CW617N (ЛС59-2) с гальванопокрытием из никеля.

Между пробкой и корпусом располагается уплотнительное кольцо 4 из EPDM. В корпус помещен фильтроэлемент из нержавеющей стали марки AISI 304.

Ось колбы фильтра составляет с осью входящего трубопровода угол в 75°.

Такая конструкция, при незначительной потере в пропускной способности, позволяет устанавливать фильтр на вертикальных участках трубопроводов при потоке рабочей среды, направленном снизу-вверх. Кроме того, разворот потока дает возможность турбулизовать его, создавая вихрь, направленный по спирали вдоль стенок фильтроэлемента. При этом сетка фильтроэлемента участвует в очистке полностью. У обычного косого фильтра, в очистке участвует только зона сетки, являющаяся проекцией выпускного канала. Поэтому обычные косые фильтры резко теряют свою производительность уже при загрязнении 25% площади фильтроэлемента.

4. Габаритные размеры



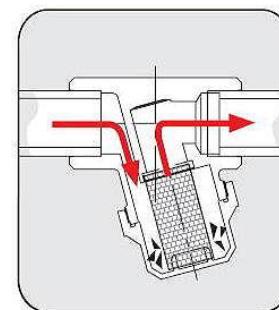
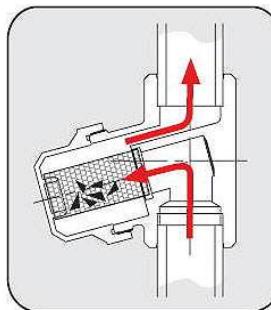
Размеры	Присоединительный размер, G, дюймы		
	1/2	3/4	1
A, мм	56	58	84
B, мм	62	67	91

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

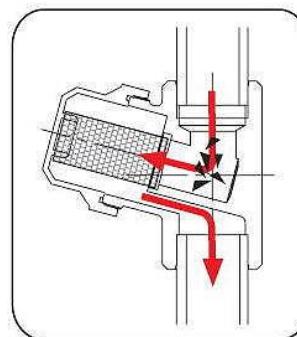
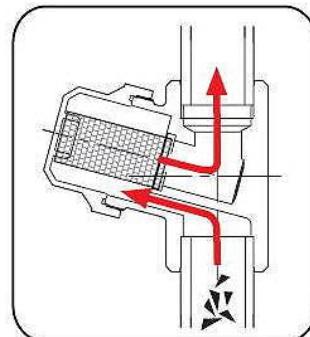
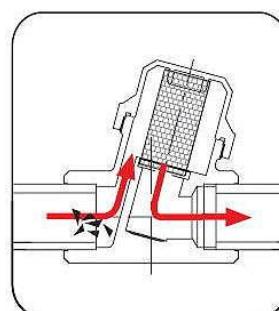
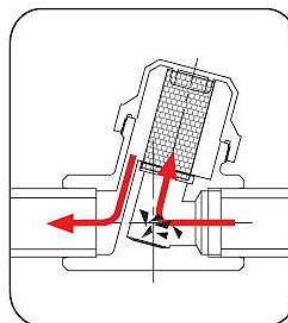
5. Указания по монтажу.

5.1. Фильтр может устанавливаться как на горизонтальном, так и на вертикальном участке трубопровода, при этом пробка фильтра должна быть направлена вниз (см. рисунок).

ПРАВИЛЬНО



НЕПРАВИЛЬНО



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5.2. При монтаже изделий следует руководствоваться указаниями СП73.13330.2016.

5.3 В соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015 п.9.6, изделие не должно 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 фильтр от трубопровода.

5.4. Несоосность соединяемых трубопроводов не должна превышать 3мм при длине до 1м плюс 1мм на каждый последующий метр.

5.5. При монтаже фильтров не допускается превышать предельные крутящие моменты, указанные в таблице:

Предельно-допустимые крутящие моменты при монтаже.

Условный проход в дюймах	<i>1/2"</i>	<i>3/4"</i>	<i>1"</i>
Крутящий момент, Нм	35	45	65

5.6. Перед запуском в эксплуатацию система должна быть подвергнута гидравлическому испытанию статическим давлением, в 1,5 раза превышающим рабочее, но не менее 6 бар. Испытания проводятся в порядке, изложенном в СП73.13330.2016.

6. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию.

6.1. Фильтр должен эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в таблице технических характеристик.

6.2. Для прочистки фильтра необходимо перекрыть входное запорное устройство системы, опорожнить участок трубопровода с фильтром, после чего отвернуть заглушку фильтра и прочистить сетку и колбу.

6.3. При сильной засоренности фильтроэлемент подлежит замене.

6.4. Не допускается замораживание рабочей среды внутри фильтра.

7. Условия хранения и транспортировки.

7.1 В соответствии с ГОСТ 19433-88 изделия не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2. Изделия должны храниться в упаковке предприятия – изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.

7.3. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 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*