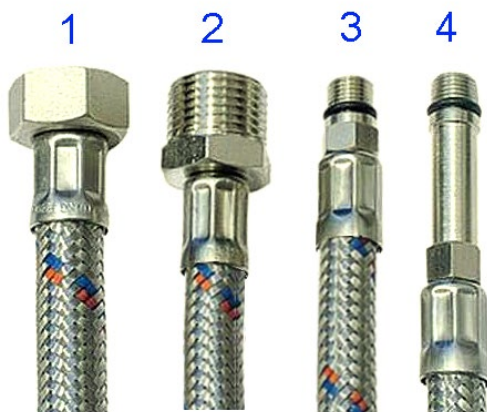


## ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Изготовитель: CIXI SPAIL SANITARY WARE CO., LTD, Xijie Village, Xinpu Town, Cixi City, Zhejiang province, China, 315322



**ПОДВОДКА ГИБКАЯ  
ДЛЯ ВОДЫ**

Модель: **VTf**

ПС -47506

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

## ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 1. Назначение и область применения.

- 1.1. Гибкие подводки предназначены для присоединения к трубопроводам приборов водоснабжения, отопительного и сантехнического оборудования, а также бытовых приборов, использующих воду.
- 1.2. Подводки с ниппелем M10 служат для непосредственного присоединения к смесителям.
- 1.3. Использовать гибкую подводку вместо участков постоянно действующих проточных напорных трубопроводов не допускается.

### 2. Номенклатура

- 1-VTf.001** – подводка гибкая для воды EPDM/нержавеющая сталь, гайка–гайка, R<sub>p</sub>1/2" x R<sub>p</sub> 1/2";
- 2-VTf.002** – подводка гибкая для воды EPDM/нержавеющая сталь, гайка–штуцер, R<sub>p</sub>1/2" x G1/2";
- 3-VTf.003**- подводка гибкая для смесителя EPDM/нержавеющая сталь, гайка–штуцер 18 мм, M10 x R<sub>p</sub> ½;
- 4-VTf.004**- подводка гибкая для смесителя EPDM/нержавеющая сталь, гайка–штуцер 35 мм, M10 x R<sub>p</sub> ½

### 3. Технические характеристики

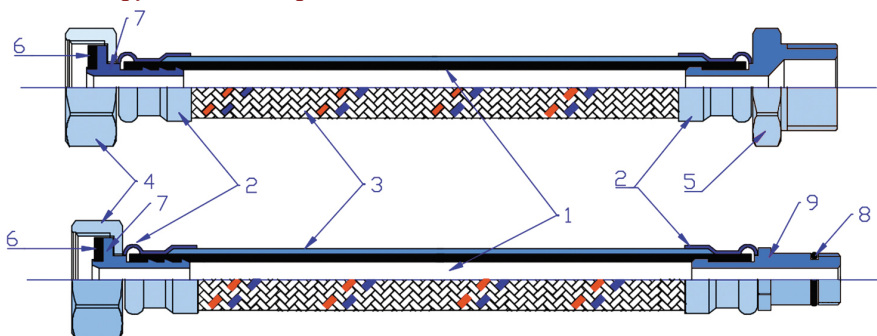
№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Номинальное давление, PN	МПа	1,0
2	Максимально допустимое давление	МПа	2,0
3	Диапазон температур рабочей среды	°C	+1...+95
4	Максимальная температура рабочей среды	°C	100
5	Внутренний диаметр резинового рукава	мм	8,5±0,5
6	Наружный диаметр резинового рукава	мм	12,5±0,5
7	Расход через подводку при перепаде давлений 300 кПа	л/мин	40
8	Минимально допустимый радиус изгиба	мм	65
9	Внутренний диаметр штуцера	мм	6,2
10	Максимальный момент затяжки накидной гайки (поз.6) и концевого ниппеля (поз.5)	Н·м	2,0
11	Максимальный момент затяжки ниппеля для смесителя (поз.9)	Н·м	1,0
12	Средний полный срок службы	лет	10
13	Рабочая среда		Вода; растворы гликолей (до 50%)
14	Стандарт трубной резьбы		ГОСТ 6357-81

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

## ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

15	Размеры и стандарт метрической резьбы		M10x1 ГОСТ 24705-2004
16	Стандарт конусной резьбы		ГОСТ 6211-81
17	Длина:		
17.1.	-VTf.001	см	30;40;50;60;80;100;
17.2.	-VTf.002		120;150;200
17.3.	-VTf.003	см	30;40;50;60;80;100;
17.4.	-VTf.004		120

### 3.Конструкция и материалы



№	Наименование элемента	Материал	Марка	Норма
1	Рукав резиновый	Этиленпропиленовый каучук	EPDM	DIN EN 2430
2	Пресс-гильза	Сталь нержавеющая	AISI304	08X18H10
3	Оплетка	Проволока из нержавеющей стали		
4	Накидная гайка	Сталь нержавеющая		
5	Ниппель			
6	Прокладки <sup>1</sup>	Этиленпропиленовый каучук	EPDM	DIN EN 2430
7	Штуцер	Сталь нержавеющая	AISI304	08X18H10
8	Уплотнительное кольцо <sup>1</sup>	Этиленпропиленовый каучук	EPDM	DIN EN 2430
9	Ниппель для смесителя	Сталь нержавеющая	AISI304	08X18H10
Примечание: 1 -расходный материал				

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

## ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 4.Указания по монтажу

4.1. Перед монтажом гибкой подводки необходимо произвести ее визуальный осмотр, в ходе которого проверить:

- отсутствие повреждений оплетки;
- качество опрессовки пресс-гильз;
- качество резьбы;
- наличие прокладок и уплотнительных колец.

4.2. К соединениям гибкой подводки должен быть обеспечен достаточный доступ.

4.3. В процессе монтажа не допускается:

- превышать рекомендованный паспортом момент затяжки;
- перекручивать подводку;
- допускать приложения к подводке растягивающих усилий;
- протягивать подводку через отверстия с краями, которые могут повредить оплетку;
- изгибать трубу с радиусом изгиба, меньше допускаемого.

4.4. Затяжка ниппеля для смесителя (9) должна производиться только вручную, без применения монтажного инструмента.

4.5. После монтажа и подачи рабочего давления, в течение 30 минут провести наблюдение за работой подводки. При появлении капель в соединениях, произвести подтяжку резьбовых соединений.

4.6. Для возможности удобного монтажа к смесителю гибких подводок с ниппелями M10, их следует приобретать парами с длиной ниппеля 18 и 35 мм. В этом случае монтажные плоскости будут разнесены в пространстве, и не будут мешать друг другу при монтаже.

### 5.Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

5.1. Подводка должна эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в настоящем паспорте.

5.2. В процессе эксплуатации не допускать воздействия на подводку минеральных масел, растворителей, жидких углеводородов и прочих жидкостей, агрессивных к материалам подводки.

5.3. Во избежание преждевременного старения резины, не следует эксплуатировать подводку под воздействием прямых солнечных лучей.

5.4. Запрещается эксплуатировать подводку при отрицательных температурах и в непосредственной близости от предметов с температурой поверхности более 200°C и открытого огня.

5.5. В процессе эксплуатации следует оберегать подводку от механических повреждений.

5.6. Качество затяжки соединений гибкой подводки и герметичность уплотнений следует проверять не реже, чем 1 раз в 6 месяцев.

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

## ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.7. При переустановке гибкой подводки, следует проверить целостность прокладок и уплотнителей (расходный материал). В случае значительного износа или повреждения, их необходимо заменить.

5.8. Не допускается использование подводок в атмосфере, насыщенной парами хлора (бассейны с хлорированием воды и т.п.).

Содержание хлоридов в рабочей среде не должно превышать значений, указанных в таблице:

	<i>Содержание свободного хлора, мг/л</i>			
	<i>до 0,5</i>	<i>от 0,5, до 2,0</i>	<i>от 2,0 до 3,0</i>	<i>более 3,0</i>
Предельное содержание хлоридов, мг/л	350	200	100	0

### ***6. Условия хранения и транспортировки***

6.1. Изделия должны храниться в упаковке предприятия –изготовителя в расплавленном виде при температуре от -20°С до +50°С.

6.2. Воздействие прямых солнечных лучей на подводку в период хранения и транспортировки не допускается.

6.3. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по таблице 13 ГОСТ 15150-69.