

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



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



КРАН ШАРОВОЙ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫЙ С ЛАТУННОЙ САЛЬНИКОВОЙ ГИЛЬЗОЙ

Модель: VTr.743

ПС - 46547

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

1.1. Кран применяется в качестве запорной арматуры на полипропиленовых трубопроводах систем питьевого и хозяйственно питьевого назначения, горячего водоснабжения, отопления, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам крана.

1.2. Конструктивной особенностью крана является использование латунной обоймы сальникового узла, что предотвращает коробление элементов узла при формовании и эксплуатации в условиях перепадов температур рабочей среды.

1.3. Кран присоединяется к полипропиленовому трубопроводу методом полифузионной сварки.

2. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015		«А»
2	Средний полный ресурс	циклы	5000
3	Средняя наработка на отказ	циклы	5000
4	Ремонтопригодность		нет
5	Номинальное давление PN	бар	25
6	Диапазон диаметров условного прохода (Дн –ПП трубы)	дюймы (мм)	1/2"(20) ;3/4"(25);1"(32); 1 1/4"(40);1 1/2" (50); 2"(63)
7	Максимальная температура рабочей среды	°C	90
8	Класс по эффективному диаметру		полнопроходной
9	Способ соединения с трубопроводом		полифузионная сварка
10	Температура сварки полипропилена	°C	260
11	Пропускная способность, Kv,	м3/час	1/2"(20)- 14; 3/4"(25) -32 1"(32) - 52 1 1/4"(40) -69 1 1/2"(50)-83 2"(63) -112

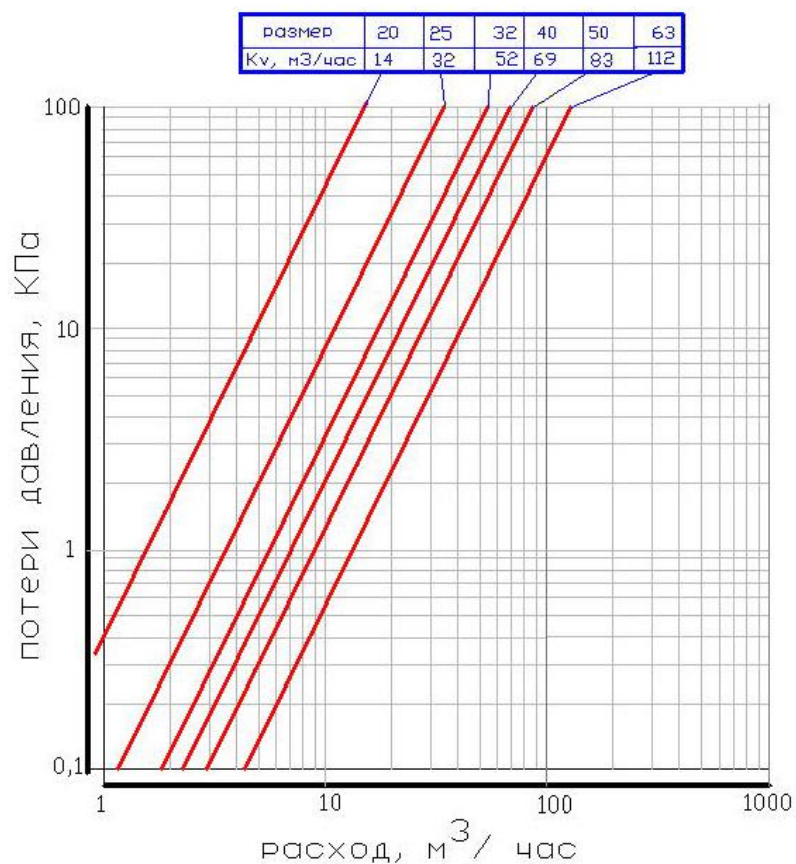
Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3. Режимы раструбной сварки

Процесс	Время процесса для диаметра трубы					
	20	25	32	40	50	63
- нагрев, сек	5	7	8	12	18	24
- сварка, сек	4	4	6	6	6	8
- остывание, сек	120	120	220	240	250	360
Глубина гнезда, мм	15	17	19	20	24	28

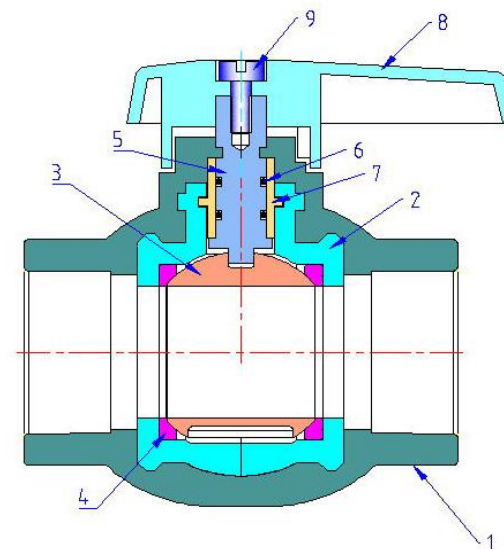
4. График пропускной способности клапанов



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5. Конструкция

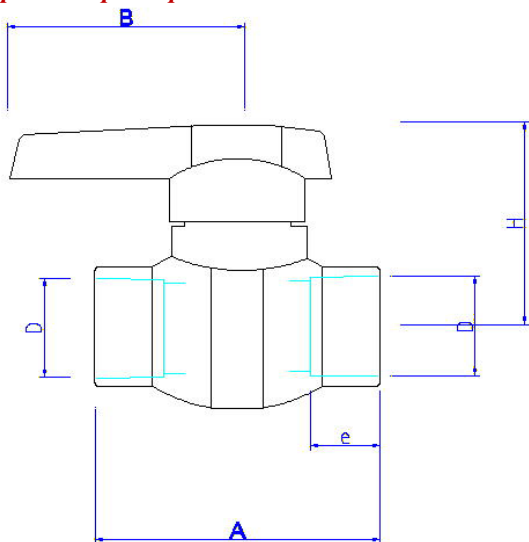


Поз.	Наименование	Материал	Марка
1	Корпус	полипропилен	PPR100
2	Составная обойма затвора	стеклонаполненный полипропилен	PPR+GF
3	Шаровой затвор	латунь хромированная	CW617N
4	Уплотнительное кольцо	тефлон	PTFE
5	Шток	латунь	CW614N
6	Сальниковые кольца	эластомер	EPDM Sh70
7	Сальниковая обойма	латунь	CW614N
8	Ручка	полипропилен	PPR
9	Винт крепления	Сталь оцинкованная	Ст.3

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6. Габаритные размеры



Размер	A, мм	B, мм	H, мм	D	e, мм	Вес, г
20	70	56	34	20	15	122
25	80	56	54	25	17	169
32	88	65	63	32	19	260
40	100	65	78	40	20	470
50	112	74	97	50	24	614
63	128	80	116	63	28	980

7. Указания по монтажу

7.1. Краны могут устанавливаться в любом монтажном положении.

7.2. Краны не допускается располагать ближе 1 м от поверхностей с температурой выше 120°C а также от источников открытого огня.

7.3. Не рекомендуется располагать краны в зоне воздействия прямых солнечных лучей.

7.4. Монтаж кранов должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С.

7.5. Соединения кранов с трубам должны выполняться методом термической полифузионной муфтовой сварки с помощью специального сварочного аппарата. Настроечная рабочая температура 260°C.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

7.6. Полипропиленовые трубы рекомендуется использовать того же производителя, что и краны. В этом случае гарантируется одновременный прогрев на рабочую глубину трубы и крана.

7.7. Режимы сварки при выполнении соединений должно соответствовать изложенным в технических характеристиках.

7.8. Краны, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0 °С, должны быть перед монтажом выдержаны в течение 2 ч при температуре не ниже +5 °С.

7.9. При сварке кранов с трубами, армированными алюминием, торец многослойной трубы должен быть предварительно отторцован специальным инструментом, удаляющим алюминий на глубину 2мм.

8. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

8.1. Изделия должны эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в технических характеристиках.

8.2. Не допускается эксплуатировать кран с ослабленным винтом крепления рукоятки, так как это может привести к поломке шейки штока.

8.3. 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.

8.4. Не допускается воздействие на корпус крана химических веществ, агрессивных к полипропилену.

9. Условия хранения и транспортировки

9.1. Хранение полипропиленовых кранов должно производиться по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150-69 в проветриваемых помещениях.

9.2. Погрузка и разгрузка допускается только при температуре выше – 10 °С. Для транспортировки при температуре от -11 до -20 °С следует принять специальные меры для предотвращения передачи механических нагрузок на краны. Транспортировка при температуре ниже -21 °С запрещена.

9.3. Запрещается складировать изделия на расстоянии менее 1 м от нагревательных приборов.

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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

10. Утилизация

10.1. 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 использование указанных законов.

10 2. Содержание благородных металлов: *нет*