

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY
 Производственный филиал: Novaplast Plastic Sanayi ve Ticaret A.S.
 Defterdar Mh.Otakcilar Cd. No.80 Eyup, Istanbul/Turkiye



ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ НАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ



Артикул **VTr.700**

ПС - 3581

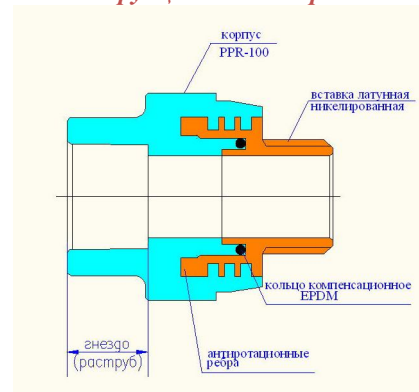
Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

Полипропиленовые фитинги VTr.700 предназначены для соединения методом полифузионной сварки систем полипропиленовых напорных трубопроводов отопления, холодного (в том числе питьевого) и горячего водоснабжения. Комбинированные полипропиленовые фитинги служат для перехода на резьбовое трубное соединение. Комбинированные фитинги включают в себя корпус из PPR100 и латунную никелированную резьбовую вставку круглого сечения с поперечными ребрами, увеличивающими поверхность сцепления и продольными торцевыми ребрами, воспринимающими вращающий момент.

2. Конструкция комбинированных фитингов



3. Технические характеристики

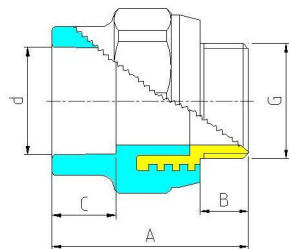
№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Номинальное давление, PN	бар	25
2	Максимальная температура рабочей среды	°C	95
3	Минимальная температура хранения	°C	-30
4	Тип резьбы на комбинированных соединителях	трубная по ГОСТ 6357, класс точности «В»	
5	Диапазон наружных диаметров Dн соединяемых труб	мм	20÷110
6	Материал корпуса	Полипропилен PPR-100	
7	Материал закладных деталей комбинированных фитингов	Латунь CW 617 N, никелированная	
8	Материал компенсационного кольца	EPDM	
9	Максимальный вращающий момент, воспринимаемый закладной деталью комбинированного фитинга	Нм	135

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

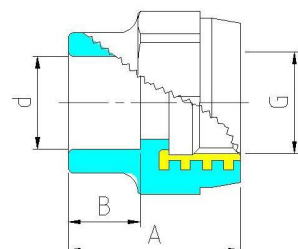
4. Номенклатура и габаритные размеры

ВТр.701 Соединитель с переходом на наружную резьбу



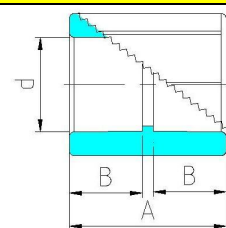
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	49	13	15	56
20x3/4	20	3/4	49,5	13,5	15	79
25x1/2	25	1/2	52	13	16,5	57
25x3/4	25	3/4	53	13,5	16,5	83
32x1	32	1	57	14	18,5	126

ВТр.702 Соединитель с переходом на внутреннюю резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	36	15	15	31
20x3/4	20	3/4	36	15	15	40
25x1/2	25	1/2	37,5	16,5	16,5	41
25x3/4	25	3/4	39,5	16,5	16,5	54
32x1	32	1	43	18,5	18,5	84

ВТр.703 Муфта

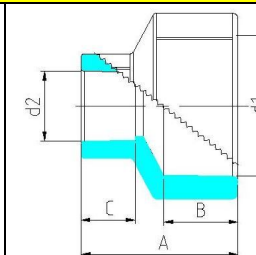


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	20	32,2	15	11
25	25	35,2	16,5	15
32	32	39	18,5	23
40	40	46	21	43
50	50	52	24	70
63	63	60	26	143
75	75	66	30	229
90	90	72	33	379
110	110	80	37	686

ВТр.705 Муфта переходная

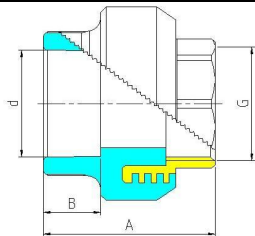


Обозначение	d1, мм	d2, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
25-20	25	20	38,5	16,5	14,5	14
32-20	32	20	42,5	18,5	14,5	20
32-25	32	25	45	18,5	16,5	21
40-20	40	20	43,5	20,5	15	25
40-25	40	25	45,5	20,5	16,5	27
40-32	40	32	47,5	20,5	18,5	31
50-20	50	20	54,5	24	14,5	43
50-25	50	25	54,5	24	16,5	44
50-32	0	32	56	24	18,5	49
50-40	50	40	54,5	24	21	53
63-25	63	25	65	26	16,5	73
63-32	63	32	65	26	18,5	79
63-40	63	40	65	26	21	86
63-50	63	50	65	26	24	101
75-50	75	50	67,5	30	24	146
75-63	75	63	71,5	30	26	184
90-63	90	63	82	33	26	260
90-75	90	75	82	33	30	301
90-110	90	110	93	33	37	485

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

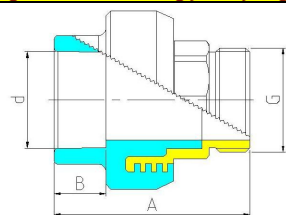
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.706 Соединитель под ключ с переходом на внутреннюю резьбу



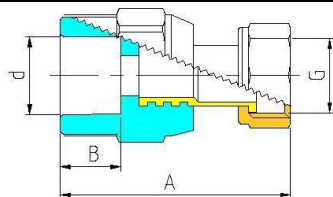
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
32x1	32	1	59	18,5	139
40x1 1/4	40	1 1/4	63,5	21	203
50x1 1/2	50	1 1/2	65,5	24	245
63x2	63	2	77	26	406
75x2 1/2	75	2 1/2	83,5	30	775
90x3	90	3	104	33	1091
110x4	110	4	105	37	1739

ВТр.707 Соединитель под ключ с переходом на наружную резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
32x1	32	1	79	18,5	157
40x1 1/4	40	1 1/4	84	21	273
50x1 1/2	50	1 1/2	85,5	24	352
63x2	63	2	102	26	633
75x2 1/2	75	2 1/2	107,5	30	991
90x3	90	3	116	33	1337
110x4	110	4	128	37	2131

ВТр.708 Соединитель с накидной гайкой

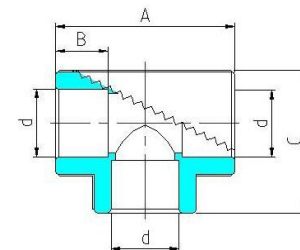


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

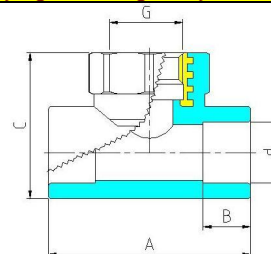
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
20x1/2	20	1/2	57	15	90
25x3/4	25	3/4	61,5	16,5	120

ВТр.731 Тройник



d, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес,г
20	51	15	40,5	21
25	59	16,5	47,4	32
32	71	18,5	57,6	52
40	89	21	71,7	91
50	105,6	24	86,8	169
63	119	26	100,5	326
75	139	30	119,5	549
90	159	33	140	1003
110	186	37	166,5	1612

ВТр.732 Тройник с переходом на внутреннюю резьбу

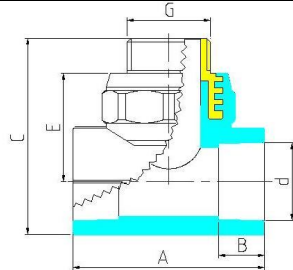


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес,г
20x1/2	20	1/2	64	15	46	55
20x3/4	20	3/4	64	15	50	91
25x1/2	25	1/2	64	16,5	52,2	64
25x3/4	25	3/4	62	16,5	52,2	84
32x1	32	1	77	18,5	49,1	134

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

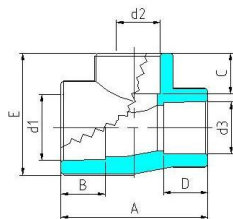
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.733 Тройник с переходом на наружную резьбу



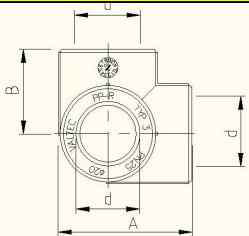
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	E, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	76	15	69	34	71
32x1	32	1	77	18,5	79	43,5	

ВТр.735 Тройник переходной



Обозначение	d1, мм	d2, мм	D3, мм	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	Вес, г
25-20-20	25	20	20	55	16,5	15	16,5	45,5	34
25-20-25	25	20	25	55	16,5	15	16,5	45,4	28
32-20-20	32	20	20	60	18,5	15	18,5	53,7	55
32-20-32	32	20	32	60	18,5	15	18,5	53,7	39
32-25-20	32	25	20	64,5	18,5	16,5	18,5	55,6	38
32-25-32	32	25	32	64,5	18,5	16,5	18,5	55,6	44

ВТр.738 Тройник двухплоскостной

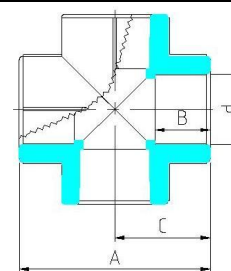


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

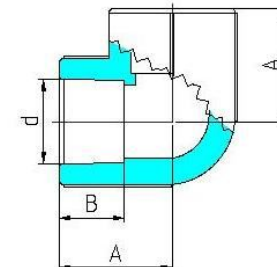
Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x20x20	20	41	26	
25x25x25	25	47	30	
32x32x32	32	57	36	

ВТр.741 Крестовина



d, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20	52	15	26	24
25	60	16,5	30	35
32	72	18,5	36	61
40	89	21	44,5	97
50	105,6	24	52,8	112

ВТр.751 Угольник 90°

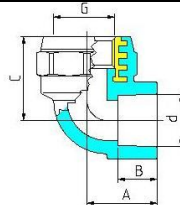


d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	26	15	18
25	30	16,5	27
32	36,7	18,5	44
40	44,5	21	66
50	52,8	24	126
6	59,5	26	250
75	69,5	30	428
90	79,5	33	838
110	93	37	1452

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

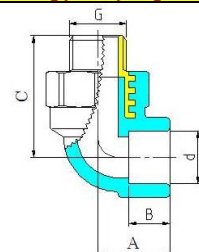
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.752 Угольник 90° с переходом на внутреннюю резьбу



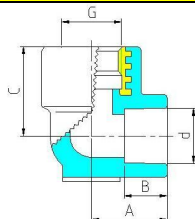
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	31,5	45
20x3/4	25	3/4	31	15	35	67
25x1/2	32	1/2	30	16,5	4,5	51
25x3/4	40	3/4	31	16,5	35	70
32x1	50	1	38,5	18,5	43,5	119

ВТр.753 Угольник 90° с переходом на наружную резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	44,4	59
20x3/4	25	3/4	31	15	45,2	90
25x1/2	32	1/2	30	6,5	47,5	65
25x3/4	40	3/4	31	16,5	48,5	93
32x1	50	1	38,5	18,5	57,5	141

ВТр.754 Водорозетка

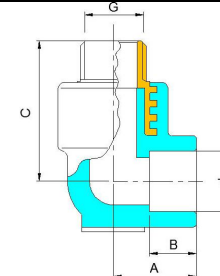


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	31,5	51

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

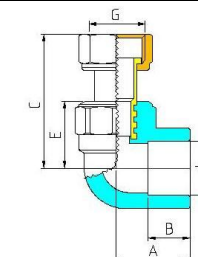
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.755 Водорозетка с наружной резьбой



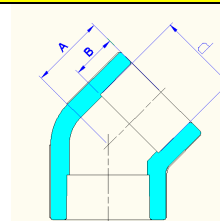
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	44	58

ВТр.758 Угольник с накидной гайкой



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	E, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	48	24	100
25x3/4	25	3/4	31	16,5	49,5	26	120

ВТр.759 Отвод 45°

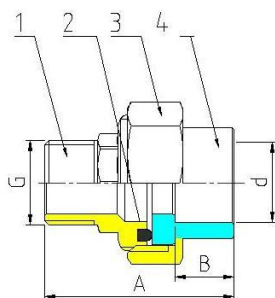


Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	0	21	14,5	15
25	25	24	16,5	21
32	32	28	18,5	34
40	40	35	21	90
50	50	38	24	168

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

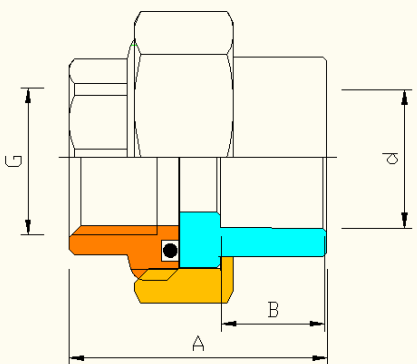
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.761 Соединитель разъемный с переходом на наружную резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	45	14,5	90
25x3/4	25	3/4	49	16,5	163
32x1	32	1	53	18,5	183
20x1	20	1	48	14,5	250
25x1	25	1	50	15,5	184
40x1 1/4	40	1 1/4	60,5	21	329
50x1 1/2	50	1 1/2	24	528	

ВТр.762 Соединитель разъемный с переходом на внутреннюю резьбу

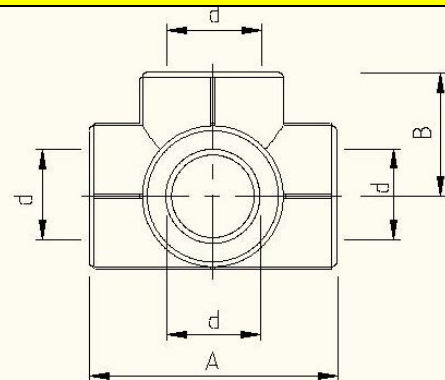
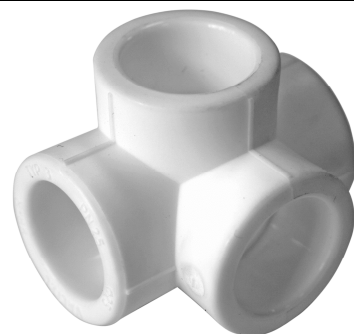


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	35	15	0
25x3/4	25	3/4	40	16,5	138
32x1	32	1	43,5	18,5	186
20x1	20	1	38,5	15	210
25x1	25	1	40,5	16,5	210
40x1 1/4	40	1 1/4	51	21	245
50x1 1/2	50	1 1/2	24	46	

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

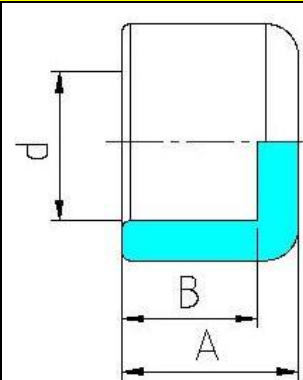
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.778 Крестовина двухплоскостная



Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x20x20x20	20	51	26	
25x25x25x25	25	59	30	
32x32x32x32	32	71	36	

ВТр.790 Заглушка

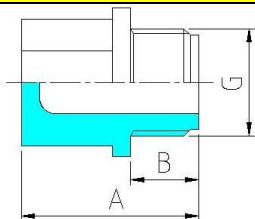


d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	21,5	15	9
25	24	16,5	12
32	27,5	18,5	23
40	33	21	35
50	39	24	58
63	44	26	105
75	58	30	229

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

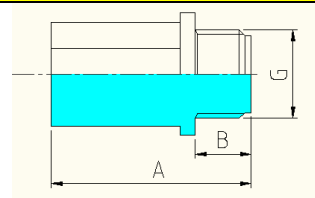
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.791 Пробка резьбовая



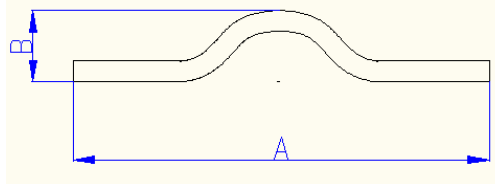
G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
1/2	34	13	7
3/4	37	14,5	9

ВТр.792 Пробка длинная резьбовая



G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
1/2	55	13	14

ВТр.793 Обвод

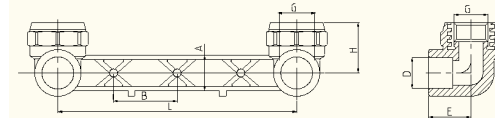


d, мм	A, мм	B, мм	Вес,г
20	225	53	43
25	250	56	78
32	280	68	130
40	390	80	219

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

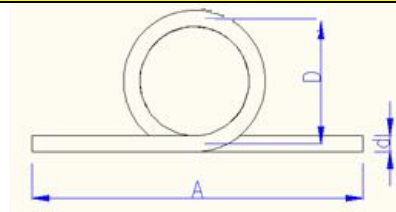
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.724 Монтажная планка с водорозетками



Обозначение	D, мм	G, дюйм	L, мм	H, мм	A, мм	B, мм	E, мм
20x1/2	20	1/2	150	31,5	22	40	26,5
25x1/2	25	3/4	150	31,5	22	40	26,5

ВТр.794 Компенсатор петлевой



Диаметр компенсатора, d, мм	20	25	32	40
Компенсирующая способность, мм	80	65-70	55	45
Диаметр петли, D, мм	130	140	160	180
Развернутая длина, мм	750	770	840	960
Длина, A, мм	335	335	335	335
Вес, г	117	176	295	472

5. Указания по монтажу

5.1. Монтаж соединителей должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С.

5.2. Соединения труб должны выполняться методом термической диффузионной муфтовой сварки с помощью специального сварочного аппарата. Настроечная рабочая температура 260°С.

5.3. При монтаже полипропиленовых труб с использованием соединителей ВТр.700 следует придерживаться следующего порядка:
- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- подготовить торец трубы к монтажу (отторцевать, снять наружную фаску, для труб ALUX – специальной торцовкой произвести выборку слоя алюминия на глубину 2 мм);
- разогреть сварочный инструмент до температуры 260°C;
- одновременно надеть трубу и фитинг на насадки сварочного инструмента ;
- произвести нагрев в течение времени, изложенного в нижеприведенной таблице;
- произвести соединение, выдержав его в течение времени, изложенного в нижеприведенной таблице (время сварки);
- нагружать соединение рабочим давлением допускается по окончании времени остывания (см. таблицу режимов).

Режимы полифузионной сварки полипропиленовых труб и фитингов

Период	Наружный диаметр труб							
	20	25	32	40	50	63	75	90
Время нагрева при сварке, сек	5	7	8	12	18	24	30	40
Время сварки, сек	4	4	6	6	6	8	8	8
Время остывания после сварки, сек	120	120	220	240	250	360	360	360

5.4.Поскольку сварные полифузионные соединения относятся к «неразборным», допускается замоноличивание их в строительные конструкции

5.5.Соединительные детали для муфтовой сварки рекомендуется использовать того же производителя, что и трубы. В этом случае гарантируется одновременный прогрев на рабочую глубину трубы и фитинга.

6. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

6.1. Соединители должны эксплуатироваться при условиях, указанных в таблице технических характеристик и при режимах, соответствующих принятому классу эксплуатации трубопроводов.

6.2.Полипропиленовые трубопроводы не допускаются к применению:

- при рабочей температуре транспортируемой жидкости свыше 95°C ;
- при рабочем давлении , превышающем допустимое для данного класса эксплуатации;
- в помещениях категорий «А,Б,В» по пожарной опасности (п.2.8. СП 40-101-96);
- в помещениях с источниками теплового излучения, температура поверхности которых превышает 130°C;
- в системах центрального отопления с элеваторными узлами;
- для расширительного, предохранительного, переливного и сигнального трубопроводов ;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- для отдельных систем противопожарного водопровода (п.1.2. СП 40-101-96).

7. Условия хранения и транспортировки

7.1.Хранение соединителей должно производиться по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150 в проветриваемых навесах или помещениях.

7.2. При хранении соединители должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

7.3.Запрещается складировать соединители на расстоянии менее 1 м от нагревательных приборов.

8. Утилизация

8.1.Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 22 августа 2004 г. № 122-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", от 10 января 2003 г. № 15-ФЗ "Об отходах производства и потребления", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

9.Гарантийные обязательства

9.1.Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9.2.Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

9.3.Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
 - ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
 - наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
 - наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
 - повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя.
- 9.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающие качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

10.Условия гарантийного обслуживания

10.1.Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

10.2.Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия