

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



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



КОЛЛЕКТОР ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫЙ С ШАРОВЫМИ КРАНАМИ

Модель: **VTp.780**

ПС - 46242

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

- 1.1. Коллекторы предназначены для распределения рабочей среды по потребителям в системах полипропиленовых напорных трубопроводов отопления, холодного (в том числе питьевого) и горячего водоснабжения.
- 1.2. Коллекторы снабжены отсечными шаровыми кранами, позволяющими отключать отдельного потребителя.
- 1.3. Коллектор комплектуется торцевым полипропиленовым ручным воздухоотводчиком (краном Маевского), позволяющим удалять воздух из системы.
- 1.4. С подводящими и отводящими трубопроводами коллектор соединяется методом полифузионной сварки с помощью специального инструмента.

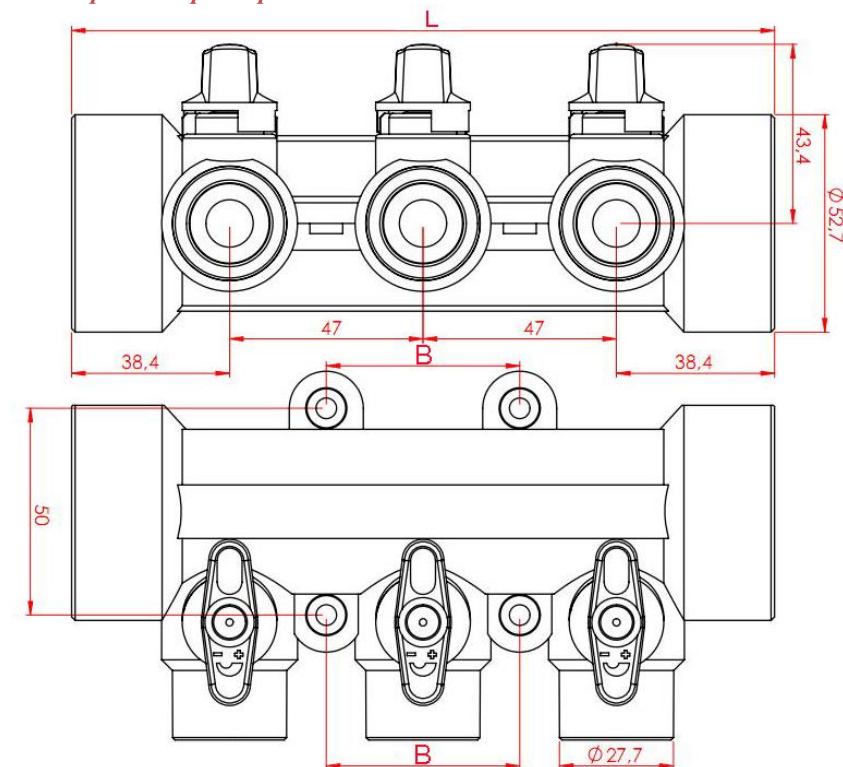
2. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Номинальное давление, PN	бар	25
2	Максимальная температура рабочей среды	°C	95
3	Минимальная температура хранения	°C	-30
4	Наружный диаметр присоединяемых отводящих трубопроводов	мм	20
5	Наружный диаметр присоединяемых подводящих трубопроводов	мм	40
6	Количество выходов	шт	2÷6
7	Материал корпуса	Полипропилен PPR-100	
8	Материал шарового затвора	Латунь CW 614 N, хромированная	
9	Материал уплотнителей штока шарового крана	EPDM	
10	Материал уплотнительных седельных колец	PTFE	
11	Класс герметичности затвора шарового крана	A	
12	Средний полный срок службы	лет	25
13	Средняя наработка на отказ шарового крана	циклы	3000
14	Средний полный ресурс шарового крана	циклы	3000
15	Пропускная способность шарового крана	м3/час	2,7
16	Ремонтопригодность шарового крана	нет	

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3. Габаритные размеры



Обозначение	Значение для количества выходов				
	2	3	4	5	6
L, мм	124	171	218	265	312
B, мм	47	47	94	141	188

4. Указания по монтажу

4.1. Монтаж коллекторов должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С. Изделия, принесенные с мороза, до монтажа должны быть выдержаны в теплом помещении не менее 2-х часов.

4.2. Соединения должны выполняться методом термической полифузионной муфтовой сварки с помощью специального сварочного аппарата. Настроечная рабочая температура 260°С.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4.3. При выполнении соединений следует придерживаться следующего порядка:

- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;
- 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°С;
- одновременно надеть трубу и коллектор 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	40
Время нагрева при сварке, сек	5	12
Время сварки, сек	4	6
Время остывания после сварки, сек	120	240

4.4. Трубы для муфтовой сварки рекомендуется использовать того же производителя, что и коллекторы. В этом случае гарантируется одновременный прогрев на рабочую глубину трубы и фитинга.

5. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

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

5.2. Коллекторы не допускаются к применению:

- при рабочей температуре транспортируемой жидкости свыше 95°С ;
- 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°С;
- в системах центрального отопления с элеваторными узлами.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6. Условия хранения и транспортировки

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

6.2. При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

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

7. Утилизация

7.1. 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.

7.2. Содержание благородных металлов: *нет*