



Изготовитель: ООО «РЦК»

344068, г. Ростов – на-Дону,

пр. М. Нагибина, 33А/47, оф. 423.

т/ф (863) 245-28-93, 245-44-55, 245-42-45

E-mail: [2454455@mail.ru](mailto:2454455@mail.ru)

[www.centr-k.com](http://www.centr-k.com)

[www.otbornoe-ustroistvo.ru](http://www.otbornoe-ustroistvo.ru)

ПАСПОРТ

СОЕДИНИЕ  
С ЗАЖИМНЫМИ И УПОРНЫМИ  
КОЛЬЦАМИ

(этикетка)

С ЛОБТЕВРИА ЛЕПОЛЕНЕНЕВ  
СОБЪИНЧЕННЕ  
ПИСУОНЕ

ООО «РЦК»  
г.Ростов-на-Дону  
2016г.

# СОЕДИНЕНИЕ С ЗАЖИМНЫМИ И УПОРНЫМИ КОЛЬЦАМИ

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Предназначены для соединения и присоединения стальных бесшовных холоднодеформированных труб и теплодеформированных труб к приборам и аппаратам в системах контроля и автоматического регулирования технологических процессов.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Условия эксплуатации	УЗ	УХЛ1	
Температура окружающей среды	-40..+40	-60..+45	-60..+50
Температура рабочей среды	-30..+250	-50..+250	-60..+400
Условное давление	25 Мпа (250 кгс/см <sup>2</sup> )		
Материал, сталь		09г2с	

Соединения из стали 20 и 09г2с предназначены для использования в системах транспортирующих неагрессивные жидкости и газы, допускается транспортирование нефтепродуктов.

Соединения из стали 12х18н10т предназначены для работы в разбавленных растворах азотной, уксусной, фосфорной кислот, растворах щелочей и солей. При наличии агрессивных сред температура рабочей среды должна быть не более 300°C.

Соединения, стальных труб с зажимным и упорным кольцами, не включены в «Номенклатуру продукции и услуг (работ), в отношении которых законодательными актами РФ предусмотрена их обязательная сертификация» регистрационный № РОСС.RU.0001.010132 от 04.03.98г.

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Соединение СПВ14 G1/2

шт.

Паспорт, 1 экз. на партию изделий, поставляемых в один адрес

## 4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Соединение с зажимными и упорными кольцами СПВ14 G1/2 соответствуют требованиям технических условий ТУ 4218-041-01395839-01 и признаны годными к эксплуатации.

Дата выпуска «28» Января 2016г.

ОТК

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие соединений ТУ при соблюдении потребителем требований по монтажу и условий эксплуатации, хранения. При обнаружении производственного дефекта изготовитель обязуется заменить бракованное изделие.

5.2. Гарантийный срок 12 месяцев со дня соединений в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки заводом-изготовителем.

## 6. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Монтаж, испытания и эксплуатация соединений должны соответствовать требованиям безопасности, предъявляемым к данному типу трубопровода, соответствующим ГОСТ 12.2.086 или ГОСТ 12.3.001

6.2. Конец трубы обрезать под прямым углом к оси. После очистки трубы (от грязи, консерванта, ржавчины и прочих загрязнений) снять заусенцы.

6.3. Надеть накидную гайку, упорное и зажимное кольца на подготовленный конец трубы. (Обязательно следить за правильным положением зажимного и упорного колец, находящихся на трубе. Рабочие поверхности конусов зажимного кольца и корпуса соединения должны быть направлены друг на друга. Внутренняя фаска упорного кольца должна быть направлена к торцу зажимного кольца.)

6.4. Ввести конец трубы в гнездо корпуса соединения до упора, а зажимное и упорное кольца и гайку передвинуть по трубе до упора в корпус соединения. Навернуть накидную гайку вручную на резьбовой конец корпуса соединения до упора, слегка поджимая при этом трубу в гнездо корпуса соединения.