



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
www.otbornoe-ustroistvo.ru/

**ПАСПОРТ
СОЕДИНИЯ С ШАРОВЫМ НИППЕЛЕМ
ПРОХОДНОЕ ПЕРЕБОРОЧНОЕ
(этикетка)**

ООО «РЦК»
г.Ростов-на-Дону
2016г.

СОЕДИНЕНИЯ С ШАРОВЫМ НИПШЕЛЕМ ПРОХОДНОЕ ПЕРЕБОРОЧНОЕ

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

Условное давления	16МПа, (160кгс/см ²)
Температура окружающей среды, t, гр. С	-40 до +50
Материал, сталь	20

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

В комплект поставки входит:

Соединение СШПП-14 шт.

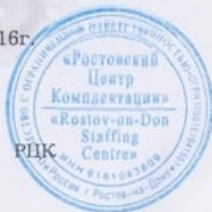
Паспорт, 1 экз. на партию изделий, поставляемых в один адрес

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Соединение СШПП-14 соответствуют требованиям ГОСТ 15763 и признаны годными к эксплуатации.

Дата выпуска «03» Февраля 2016г.

ОТК
1
РЦА



5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

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

5.3. Средний срок службы: не менее 10 лет.

6. УСЛОВИЯ ПО МОНТАЖУ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

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

6.2 Соединения должны устанавливаться на трубах и патрубках по ГОСТ 8734 и ГОСТ 9567. Конец корпусной детали должен соответствовать ГОСТ 22525, резьба должна соответствовать резьбе соединения.

6.3 Конец присоединяемой трубы должен быть обрезан под прямым углом к оси. После очистки трубы (от грязи, ржавчины и прочих загрязнений) снять заусенцы.

6.4 Монтаж соединений производить в следующей последовательности:

- о произвести внешний осмотр соединений;
- о накидную гайку надеть на ниппель соединения, не имеющего защитного покрытия и конец трубы соединить с ниппелем электродуговой или газопламенной сваркой. Сварные швы должны соответствовать ГОСТ 8713.
- о Навернуть накидную гайку и затянуть гаечным ключом

6.5 Перед сборкой смазать резьбы и другие трущиеся поверхности соединения. Вид смазочного материала выбирают в зависимости от условия работы. При эксплуатации соединений в условиях, исключающих применение смазочного материала, соблюдение этого требования не обязательно.

6.6 Храниться соединения должны на складах поставщика или потребителя при температуре воздуха от -40 до +50°C, относительной влажности воздуха 75 % при 15°C.

6.7 Соединения транспортируются всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.