



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
СОЕДИНИЕ ПЕРЕБОРОЧНОЕ ПЕРЕХОДНОЕ
(этикетка)

ООО «РЦК»
г.Ростов-на-Дону
2016г.

СОЕДИНЕНИЕ ПЕРЕБОРОЧНОЕ ПЕРЕХОДНОЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Предназначены для перехода с медной трубы на полиэтиленовую трубку с системах автоматизации технологических процессов, в условиях не агрессивных сред.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Условия эксплуатации	УЗ	УХЛ1
Температура окружающей среды	-40...+50°C	-60...+50°C
Температура рабочей среды	200°C	400°C
Условное давление	6,4 Мпа (64 кгс/см ²)*	
Материал, сталь		12x18n10t

* Соединения переходные с медной трубы на полиэтиленовую трубку рассчитаны на условное давление 0,6 Мпа (6 кгс/см²).

ПРИМЕЧАНИЕ: Окружающая среда для климатического исполнения УЗ — невзрывоопасная и непожароопасная, не содержащая агрессивные среды разрушающие металл, из которого изготовлены соединения. Соединения из стали 20 могут быть использованы для работы в условиях агрессивной среды (разбавленных растворах азотной, уксусной, фосфорной кислот, растворах щелочей и солей). При наличии агрессивных сред температура рабочей среды должна быть не более 200°C.

Соединения ввертные 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 8Мх8П

2 шт.

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

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Соединение 8Мх8П соответствуют требованиям ТУ4218-013-85009209-2010 и признаны годными к эксплуатации.

Дата выпуска «04» Февраля 2016г.

ОТК

РЦК

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.

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:

- произвести внешний осмотр соединений;
- 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.
- 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 Хранить 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.