



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.centr-k.com

www.otbornoe-ustroistvo.ru

ПАСПОРТ

СОЕДИНИЕ
С ЗАЖИМНЫМИ И УПОРНЫМИ
КОЛЬЦАМИ

(этикетка)

СЪЕДИНЕНИЕ
С ЗАЖИМНЫМИ И УПОРНЫМИ
КОЛЬЦАМИ

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	УХЛП	
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 ²)		
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°С.

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 К1/2 шт.
Паспорт, 1 экз. на партию изделий, поставляемых в один адрес

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Соединение с зажимными и упорными кольцами СПВ14 К1/2 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.