



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 ТРОЙНИКОВОЕ  
(этикетка)

ООО «РЦК»  
г.Ростов-наДону  
2016г.

# СОЕДИНЕНИЕ ТРОЙНИКОВОЕ

## 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	10МПа, (100кгс/см <sup>2</sup> )
Температура окружающей среды, t, гр. С	-60 до +50
Материал, сталь	12х18н10т

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 тройниковое СТ-14 шт.

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

## 4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Соединение тройниковое СТ14 соответствуют требованиям технических условий ТУ 36.22.21.00.019-91 и признаются годными к эксплуатации.

Дата выпуска «28» Января 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.

## 6. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

2.3. 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.)

2.4. 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.