

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



Виробник: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY



ПРЕС-З'ЄДНУВАЧІ ЛАТУННІ ДЛЯ МЕТАЛОПОЛІМЕРНИХ І ПОЛІМЕРНИХ ТРУБ

Серія : *VTm.200*



ПС - 46079

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

1. Призначення та область застосування

1.1. Прес-з'єднувачі VTm.200 призначені для створення нероз'ємних з'єднань трубопроводів із металополімерних труб (PEX-AL-PEX, PE-AL-PE, PE-AL-PEX, PE-AL-PERT і т.д.) і труб із зшитого поліетилену PEX, у системах господарсько-питного трубопроводу, гарячого водопостачання, опалення, а також на технологічних трубопроводах, які транспортують рідини, що не агресивні до матеріалів труб і з'єднувачів.

1.2. З'єднувачі сумісні з металополімерними трубами і трубами із зшитого поліетилену PEX, що мають наступні геометричні параметри:

Зовнішній діаметр труби, мм	16	20	26	32	40
Товщина стінки труби, мм	2,0	2,0	3,0	3,0	3,5
Товщина алюмінію (не більше),мм	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5

2. Номенклатура

Модель	Найменування	Модель	Найменування
<i>VTm.201</i>	З'єднувач прямий з переходом на зовнішню різьбу	<i>VTm.252</i>	Кутник з переходом на внутрішню різьбу
<i>VTm.202</i>	З'єднувач прямий з переходом на внутрішню різьбу	<i>VTm.253</i>	Кутник з переходом на зовнішню різьбу
<i>VTm.203</i>	З'єднувач прямий	<i>VTm.253.I</i>	Кутник з переходом на обтиск
<i>VTm.222</i>	З'єднувач з накидною гайкою	<i>VTm.254</i>	Водорозетка з переходом на внутрішню різьбу
<i>VTm.231</i>	Трійник	<i>VTm.254H</i>	Водорозетка подовжена з переходом на внутрішню різьбу
<i>VTm.232</i>	Трійник з переходом на внутрішню різьбу	<i>VTm.255</i>	Водорозетка з переходом на зовнішню різьбу
<i>VTm.233</i>	Трійник з переходом на зовнішню різьбу	<i>VTm.263</i>	З'єднувач роз'ємний
<i>VTm.233.I</i>	Трійник з переходом на обтиск	<i>VTm.281</i>	Кутник х хромованою трубкою
<i>VTm.234</i>	Водорозетка прохідна з переходом внутрішню різьбу	<i>VTm.282</i>	Трійник з хромованою трубкою
<i>VTm.241</i>	Хрестовина	<i>VTm.290</i>	Гільза для прес-з'єднувача
<i>VTm.251</i>	Кутник	<i>VTi.960</i>	Відведення 90° із нержавіючої сталі для фітингів VTm.233.I і VTm.253.I

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

3. Технічні характеристики

№	Характеристика	Од.вим.	Значення
1	Номинальний тиск, P _y (PN)	бар	25
2	Робочий тиск	бар	10
3	Максимальна температура робочого середовища	°C	115
4	Мінімальна температура робочого середовища	°C	-30
5	Аварійна температура робочого середовища	°C	130
6	Тип насадки прес - інструмента		ТН (по каталогу REMS)
7	Тип різьби на перехідних з'єднувачах		трубна, по ГОСТ 6357, клас точності «В»
8	Класи експлуатації		1;2;4;5;XB
9	Діапазон зовнішніх діаметрів D _н з'єднувальних труб	мм	16÷40
10	Зусилля обтиснення гільзи, не менше	H	1200
11	Середній повний термін служби	роки	50

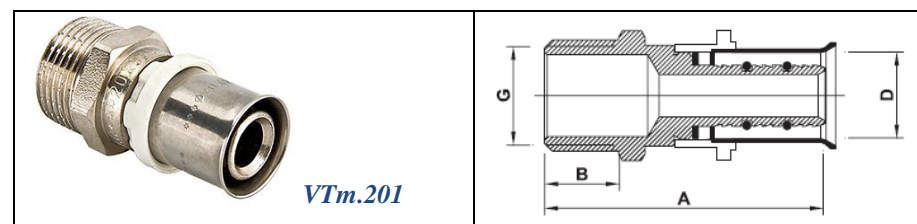
4. Конструкція та матеріали



ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

Корпус прес-фітинга виконано із (ГОШ) нікельованної латуні гарячого об'ємного штампування марки CW617N згідно EN 12165. На корпусі за допомогою пластикової обойми-фіксатора закріплена прес-гільза із нержавіючої сталі AISI 304. У проточках штуцера корпусу розташовані два ущільнюючих кільця із EPDM (етилен - пропіленового каучука), які при опресовці насадкою типу «ТН» розташовуються поза зоною стискання, тим самим підвищуючи герметичність з'єднання при змінах температури. Обойма-фіксатор виконує функцію діелектричної прокладки, запобігаючи виникненню гальванічної пари між алюмінієм металополімерної труби і латунню. Монтажний буртик на пластиковій обоймі-фіксаторі слугує для точної фіксації прес – насадки інструмента на з'єднувачі. Монтажний розтруб гільзи сприяє легкому надяганню труби на штуцер. Прямокутні «віконця» пластикового фіксатора слугують для контролю повноти надягання труби на штуцер фітинга.

5. Номенклатура і габаритні розміри

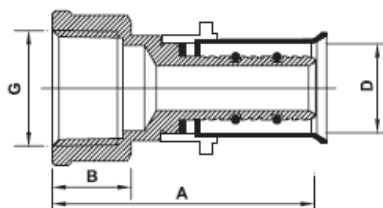


Позначення	Розміри, мм				Вага, г
	A	B	D	G	
16x1/2	48	13	16	1/2"	49
16x3/4	49	14	16	3/4"	68
20x1/2	48	13	20	1/2"	58
20x3/4	49	14	20	3/4"	71
26x3/4	50	14	26	3/4"	90
26x1	52	16	26	1"	127
32x1	52	16	32	1"	136
32x1 1/4	57	17	32	1 1/4"	236
40x1	60	17	40	1	237
40x1 1/4	60	17	40	1 1/4"	267

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



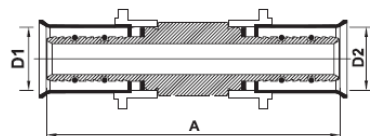
VTm.202



Позначення	Розміри, мм				Вага, г
	A	B	D	G	
16x1/2	44	16	16	1/2"	54
16x3/4	45	18	16	3/4"	81
20x1/2	44	18	20	1/2"	61
20x3/4	46	18	20	3/4"	80
26x3/4	46	20	26	3/4"	92
26x1	48	24	26	1"	131
32x1	49	25	32	1"	129
32x1 1/4	53	28	32	1 1/4"	236



VTm.203

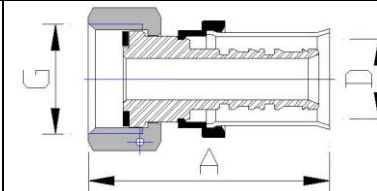


Позначення	Розміри, мм				Вага, г
	A	D1	D2		
16	60	16	16		39
20	60	20	20		72
26	62	26	26		108
32	63	32	32		149
40	79	40	40		295
20x16	60	20	16		63
26x16	61	26	16		93
26x20	61	26	20		99
32x16	62	32	16		132
32x20	62	32	20		137
32x26	63	32	26		151

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



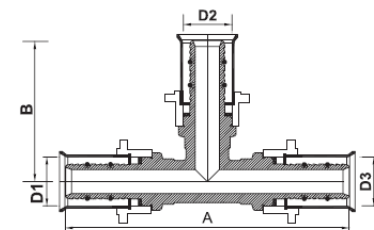
VTm.222



Позначення	Розміри, мм			Вага, г
	A	D	G	
16x1/2	45	16	1/2"	59
16x3/4	48	16	3/4"	85
20x3/4	52	20	3/4"	109
26x1	55	26	1"	145
32x 1 1/4	57	32	1 1/4"	188



VTm.231



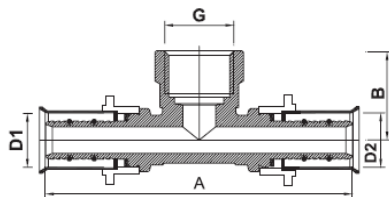
Позначення	Розміри, мм					Вага, г
	A	B	D1	D2	D3	
16	83	42	16	16	16	95
20	88	44	20	20	20	144
26	97	49	26	26	26	279
32	112	56	32	32	32	446
16x20x16	88	44	16	20	16	186
20x16x16	88	44	16	16	20	130
20x16x20	88	44	20	16	20	140
20x20x16	88	44	16	20	20	136
20x26x20	96	49	20	26	20	258
26x16x26	97	46	26	16	26	225
26x16x20	96	47	26	16	20	233
26x20x20	97	48	26	20	20	249
26x26x20	97	48	26	26	20	255
26x20x16	97	48	26	20	16	231
26x20x26	97	48	26	20	26	231
32x16x32	104	51	32	16	32	454

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

32x20x32	104	51	32	20	32	430
32x26x32	104	52	32	26	32	447
32x32x26	104	52	32	32	26	431
26x32x26	103	52	26	32	26	432
32x20x26	104	51	32	20	26	397
32x32x20	103	52	32	32	20	393
32x26x26	104	52	32	26	26	412



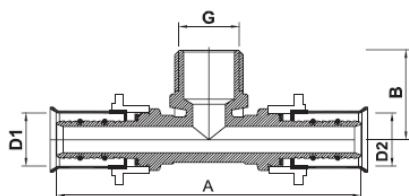
VTm.232



Позначення	Розміри, мм					
	A	B	D1	D2	G	Вага, г
16x1/2x16	84	28	16	16	1/2"	120
20x1/2x20	88	29	20	20	1/2"	128
20x3/4x20	90	32	20	20	3/4"	192
26x1/2x26	97	31	26	26	1/2"	244
26x3/4x26	97	34	26	26	3/4"	260
26x1x26	98	37	26	26	1"	270
32x3/4x32	104	39	32	32	3/4"	429
32x1x32	104	39	32	32	1"	444
32x1 1/4x32	122	46	32	32	1 1/4"	480
40x1x40	124	46	40	40	1"	564



VTm.233



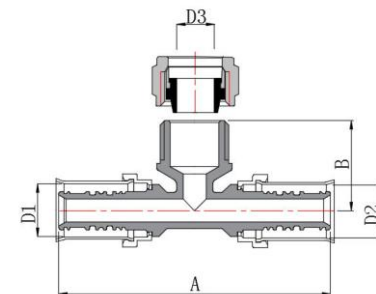
Позначення	Розміри, мм					
	A	B	D1	D2	G	Вага, г
16x1/2x16	83	28	16	16	1/2"	93
20x1/2x20	88	29	20	20	1/2"	173
20x3/4x20	88	32	20	20	3/4"	171
26x1/2x26	97	31	26	26	1/2"	196
26x3/4x26	97	34	26	26	3/4"	230

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

26x1x26	97	37	26	26	1"	267
32x3/4x32	104	35	32	32	3/4"	409
32x1x32	104	39	32	32	1"	395



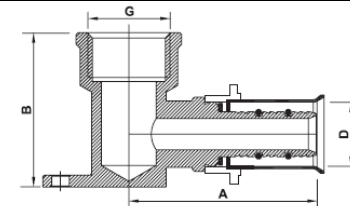
VTm.233.I



Позначення	Розміри, мм					
	A	B	D1	D2	D3	Вага, г
16x15x16	88	35	16	16	15	118
20x15x16	88	35	20	16	15	146
20x15x20	88	35	20	20	15	157



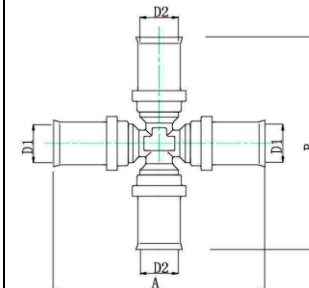
VTm.234



Позначення	Розміри, мм					
	A	B	D1	D2	G	Вага, г
16x1/2	56	45	16	16	1/2"	199
20x1/2	56	45	20	20	1/2"	208



VTm.241



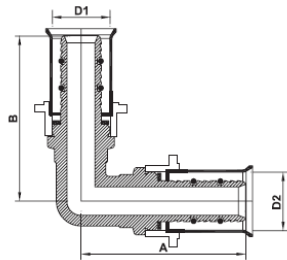
Позначення	Розміри, мм
------------	-------------

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>D1</i>	<i>D2</i>		<i>Вага, г</i>
16x16x16x16	88	88	16	16		182
20x20x20x20	92	92	20	20		284
20x16x20x16	88	92	16	20		219



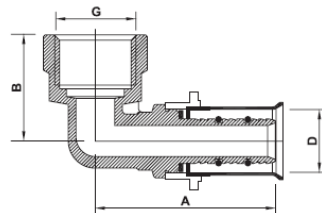
VTm.251



<i>Позначення</i>	<i>Розміри, мм</i>				
	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>D1</i>	<i>D2</i>	<i>Вага, г</i>
16	42	42	16	16	65
20	44	44	20	20	102
26	49	49	26	26	174
32	52	52	32	32	239
40	63	63	40	40	439



VTm.252

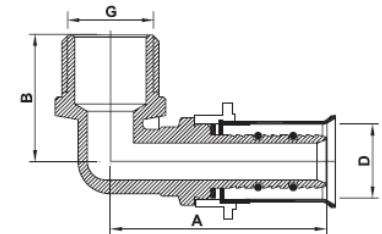


<i>Позначення</i>	<i>Розміри, мм</i>				
	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>D</i>	<i>G</i>	<i>Вага, г</i>
16x1/2	42	28	16	1/2"	78
16x3/4	46	31	16	3/4"	119
20x1/2	44	29	20	1/2"	126
20x3/4	45	32	20	3/4"	105
26x3/4	49	31	26	3/4"	165
26x1	52	38	26	1"	229
32x1	52	39	32	1"	298

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



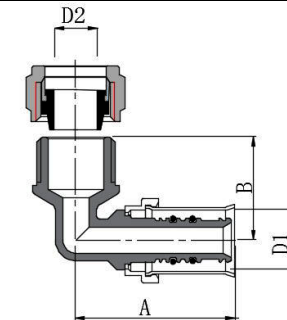
VTm.253



<i>Позначення</i>	<i>Розміри, мм</i>				
	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>D</i>	<i>G</i>	<i>Вага, г</i>
16x1/2	42	28	16	1/2"	62
16x3/4	43	30	16	3/4"	101
20x3/4	44	32	20	3/4"	117
20x1/2	44	29	20	1/2"	81
26x3/4	49	34	26	3/4"	142
26x1	49	37	26	1"	178
32x1	51	39	32	1"	274



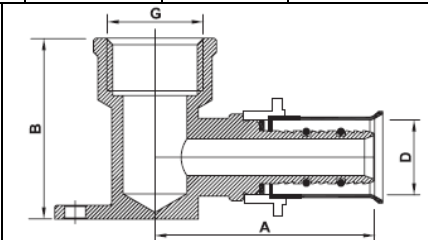
VTm.253.I



<i>Позначення</i>	<i>Розміри, мм</i>				
	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>D1</i>	<i>D2</i>	<i>Вага, г</i>
16x15	43	33	16	15	87
20x15	44	35	20	15	109



VTm.254

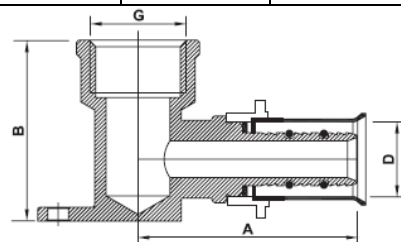


ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

Позначення	Розміри, мм				Вага, г
	A	B	D	G	
16x1/2	44	40	16	1/2"	110
20x1/2	51	44	20	1/2"	144
20x3/4	56	47	20	3/4"	195
26x3/4	58	47	26	3/4"	222



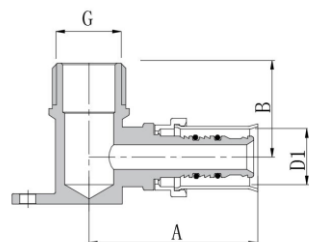
VTm.254.H



Позначення	Розміри, мм				Вага, г
	A	B	D	G	
16x1/2	44	46,5	16	1/2"	119



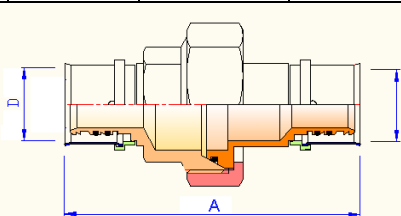
VTm.255



Позначення	Розміри, мм				Вага, г
	A	B	D1	G	
16x1/2	44	40	16	1/2"	110

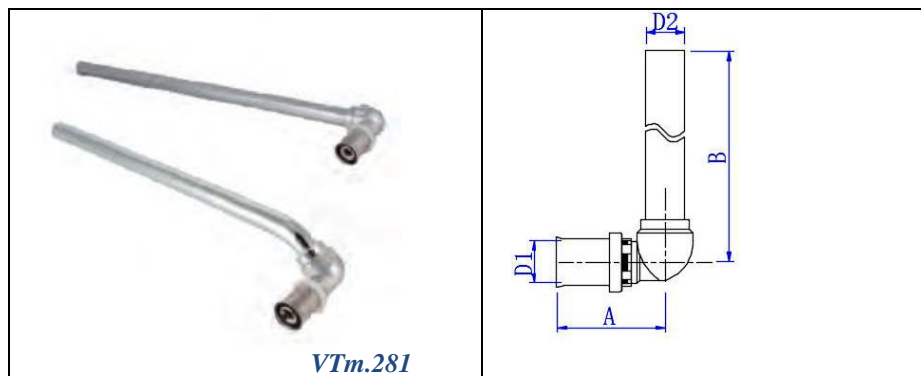


VTm.263



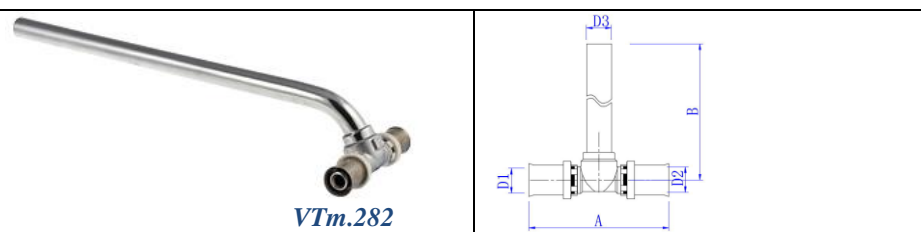
Позначення	Розміри, мм			Вага, г
	A	D		
20x20	126	20	136	
26x26	128	26	212	
32x32	130	32	350	

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



VTm.281

Позначення	Розміри, мм				Вага, г
	A	B	D1	D2	
16x15x300	42	300	16	15	204
20x15x300	44	300	16	15	212
16x15x700	42	700	20	15	348
20x15x700	44	700	20	15	358
16x15x300L	42	300	16	15	201
16x15x300R	42	300	16	15	201
20x15x300L	44	300	20	15	208
20x15x300R	44	300	20	15	208



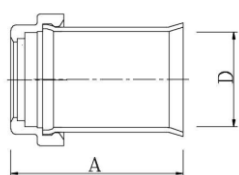
VTm.282

Позначення	Розміри, мм					Вага, г
	A	B	D1	D2	D3	
16x15x16x300	83	300	16	16	15	231
16x15x16x700	83	700	16	16	15	383
20x15x20x300	88	300	20	20	15	255
20x15x20x700	88	700	20	20	15	355
20x15x16Lx300	85	300	16	20	15	241
20x15x16Lx700	85	700	16	20	15	341
20x15x16Rx300	85	300	16	20	15	241
20x15x16Rx700	85	700	16	20	15	341

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



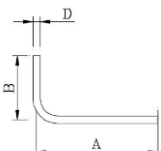
VTm.290



Позначення	Розміри, мм		
	A	D	Вага, г
16	29	16	7
20	29	20	9
26	29	26	19
32	30	32	23
40	30	40	38



VTi.960



Позначення	Розміри, мм			Вага, г
	A	B	D	
15x70x160	160	70	15	75
15x100x600	600	100	15	232

6. Вказівки щодо монтажу

6.1. Система металополімерних трубопроводів повинна бути змонтована так, щоб фітинги не відчували поздовжніх і згинальних навантажень. Для цього у проекті повинні бути вказані місця встановлення рухомих і нерухомих опор, а також компенсаторів.

6.2. При монтажі прес-з'єднувачів слід дотримуватися наступного порядку роботи:

- підготувати торець труби до монтажу (відкалібрувати і зняти внутрішню фаску);
- надіти трубу на штуцер з'єднувача, не пошкодивши ущільнюючих кілець;
- надіти на з'єднувач насадку типа ТН ручного або електричного інструмента;
- провести опресовування до змикання губок прес - насадки;
- повернути інструмент на 30÷90° відносно першого положення, провести повторне опресовування;

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- перевірити за допомогою прес-вкладишів інструменту якість обтиснення. Допустимий зазор між вкладишами не повинен бути більше 0,1 Дн. Якщо зазор перевищує зазначену величину, опресовування слід повторити.

6.3. Монтаж металополімерних трубопроводів слід вести відповідно до вказівок СП 40-102-2000; СП 41-102-98, СП 40-103-98 і СП 73.13330.2012, а також дотримуючись вимог «Керівництва по проектуванню, монтажу та експлуатації систем холодного, гарячого водопостачання і опалення з використанням металополімерних труб Valtec» (НДСантехніки, 2015 р.).

6.4. Прес-фітинги з переходом на трубну різьбу допускається приєднувати до елементів трубопроводної системи з герметизацією різьблення стрічкою ФУМ або сантехнічною поліамідною ниткою.

6.5. Фітинги VTm.281 і VTm.282 призначені для підключення трубопроводу до опалювальних приладів, для чого слід попередньо відміряти необхідну довжину трубки і відрізати надлишок роликовим труборізом. Приєднання трубки до арматури стандарту «євроконус» здійснюється з допомогою обтискного з'єднувача VT.4430.

6.6. Прес-з'єднувачі допускається замонолічувати у будівельні конструкції. Перед замонолічуванням з'єднувачів необхідно провести гідравлічне випробування змонтованої системи.

6.7. Прес-з'єднувачі VTm.233.і і VTm.253.і слугують для підключення трубопроводу до приладів водяного опалення. Для цього вони повинні бути укомплектовані кутником VTi.960, який обрізається на потрібну довжину роликовим труборізом. Приєднання кутника до арматури стандарту «євроконус» здійснюється з допомогою обтискного з'єднувача VT.4430.

6.8. Затягування накладної гайки з'єднувачів VTm.222 і VTm.263 слід проводити з моментом, що не перевищує 25 Нм.

6.9. Перехідні з'єднувачі VTm.282 поділяються на «праві» (індекс «R») і «ліві» (індекс «L»). У «правого» з'єднувача, якщо дивитися у напрямку потоку від Дн20 до Дн16, вигнута трубка на 45° вправо, а у «лівого» - вліво.

7. Вказівки щодо експлуатації та обслуговування

7.1. Прес-з'єднувачі повинні експлуатуватися при умовах, вказаних у таблиці технічних характеристик.

7.2. Не допускається експлуатувати з'єднувачі без ущільнюючих кілець на штуцері.

7.3. При використанні з'єднувачів на трубопроводах, які транспортують рідкі вуглеводні, ущільнюючі кільця із EPDM необхідно замінити на кільця із NBR,HNBR або FPM (вітон).

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

7.4. Змонтовані прес-з'єднувачі не потребують додаткового обслуговування.

8. Умови зберігання та транспортування

8.1. Вироби повинні зберігатися в упаковці підприємства - виробника за умовами зберігання 3 по ГОСТ 15150.

8.2. Транспортування виробів повинно виконуватися відповідно до вимог 5 по ГОСТ 15150.

9. Утилізація

9.1. Утилізація виробу (переплавлення, поховання, перепродаж) у порядку встановленому Законами України від 1992 р. № 50, ст. 678, (в редакції N 2556 – III (2556-14) від 21.06.2001, N 48, ст..252 "Про охорону атмосферного повітря" (зі змінами від 14. 07. 2016); від 1998 р. № 36-37, ст.242 "Про відходи" (зі змінами від 09.04.2015); від 1991 р. № 41, ст.546 "Про охорону навколишнього середовища" (зі змінами від 04.10.2016), а також іншими нормами, актами, правилами, розпорядженнями, тощо.

9.2. Присутність благородних металів: *ні*

10. Гарантійні зобов'язання

10.1. Виробник гарантує відповідність виробів вимогам безпеки, за умови дотримання споживачем правил використання, транспортування, зберігання, монтажу та експлуатації.

10.2. Гарантія поширюється на всі дефекти, що виникли з вини заводу-виробника.

10.3. Гарантія не поширюється на дефекти, що виникли у випадках:

- порушення паспортних режимів транспортування, зберігання, монтажу експлуатації і обслуговування виробу;
- неправильного транспортування та вантажно-розвантажувальних робіт;
- наявності слідів впливу речовин, агресивних до матеріалів виробу;
- наявності пошкоджень, викликаних пожежею, стихією, форс - мажорними обставинами;
- наявності пошкоджень, викликаних невірними діями споживача;
- наявності слідів стороннього втручання в конструкцію виробу.

10.4. Виробник залишає за собою право вносити в конструкцію виробу зміни, які не впливають на заявлені технічні характеристики.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

11. Умови гарантійного обслуговування

11.1. Претензії до якості товару можуть бути пред'явлені протягом гарантійного терміну.

11.2. Несправні вироби протягом гарантійного терміну ремонтуються або обмінюються на нові безкоштовно. Рішення про заміну або ремонт виробу приймає сервісний центр. Замінений виріб або його частина, отримані в результаті ремонту, переходять у власність сервісного центру.

11.3. Витрати, пов'язані з демонтажем, монтажем та транспортуванням несправного виробу в період гарантійного терміну Покупцеві не відшкодовуються.

11.4. У випадках необгрунтованості претензії, витрати на діагностику та експертизу оплачуються Покупцем.

11.5. Вироби приймають на гарантійний ремонт (а також при поверненні) повністю укомплектованими.

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН № _____

Найменування товару

ПРЕС-З'ЄДНУВАЧІ ЛАТУННІ ДЛЯ МЕТАЛОПОЛІМЕРНИХ ТРУБ І ПОЛІМЕРНИХ ТРУБ

№	Модель	Тип	К-ть
1			
2			
3			
4			

Назва та адреса торгової організації _____

Дата продажу _____ Підпис продавця _____

Штамп або печатка
торгової організації

Штамп про прийом

З умовами гарантії ЗГОДЕН:

ПОКУПЕЦЬ _____ (підпис)

Гарантійний термін - Десять років (сто двадцять місяців) з дати продажу кінцевому споживачу

З питань гарантійного ремонту, рекламаций і претензій до якості виробів звертатися в сервісний центр за адресою: м. Київ, бульвар Лесі Українки, буд. 34, кімната 53.

Тел.: +38(098) 622-59-55

При пред'явленні претензії до якості товару, покупець надає наступні документи:

- Заява в довільній формі, в якій зазначаються:
 - назва організації або П.І.Б. покупця, фактична адреса і контактні телефони;
 - назва й адреса організації, яка монтувала виріб;
 - основні параметри системи, в якій застосовувався виріб;
 - короткий опис дефекту.
- Документ, який підтверджує покупку виробу (накладна, квитанція).
- Акт гідравлічного випробовування системи, в якій монтувався виріб.
- Справжній заповнений гарантійний талон.

Відмітка про повернення чи обмін товару: _____

Дата: «__» _____ 20__ р. Підпис _____

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ