

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

EAC

VALTEC

Произведено по технологии: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY
Изготовитель: TAIZHOU JIAHENG VALVES CO, LTD, Huxin Village, Chumen Town, Yuhuan County, China



КРАНЫ ШАРОВЫЕ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

Модели: VT.242 -пресс –внутренняя резьба;
VT.243- пресс-пресс;
VT.341 – обжим – наружная резьба;
VT.342 – обжим – внутренняя резьба;
VT.343 – обжим - обжим



ПС - 47305

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Назначение и область применения

1.1. Краны применяются в качестве запорной арматуры на металлополимерных трубопроводах PE-X/AL/PE-X 16x2,0 в системах питьевого и хозяйственно-питьевого водоснабжения, горячего водоснабжения и отопления, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам крана.

1.2. Краны присоединяются непосредственно к металлополимерным трубам с помощью обжимного или прессового соединения, без использования дополнительных соединителей.

1.3. Краны не допускаются к использованию на стояках, магистральных трубопроводах и участках систем, в которых могут возникнуть изгибающие усилия, передаваемые на корпус крана.

1.4. Использование шаровых кранов в качестве регулирующей арматуры не допускается.

2. Технические характеристики

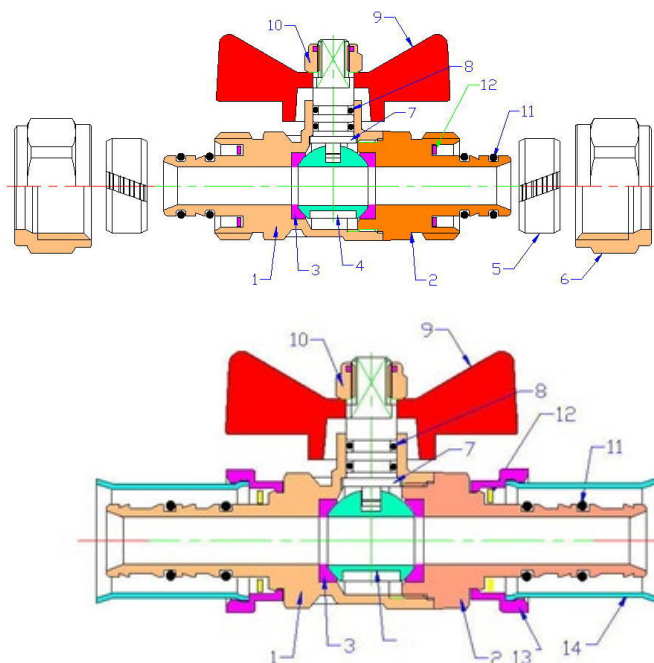
№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015		«А»
2	Средний полный срок службы	лет	15
3	Средняя наработка на отказ	циклы	4000
4	Средний полный ресурс	циклы	4000
5	Ремонтопригодность		нет
6	Номинальный диаметр, DN	мм	15
7	Размер резьбы	дюймы	1/2"
8	Номинальное давление, PN	МПа	2,5
9	Класс по эффективному диаметру		неполнопроходной
10	Способ управления		ручное
11	Угол поворота рукоятки между крайними положениями	градусы	90°

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

12	Пропускная способность	м ³ /час	2,73
13	Тип пресс-насадок для кранов VT. 242;243		«ТН»
14	Температура рабочей среды	°С	-15 ...110
15	Стандарт резьбы		ГОСТ 6357-81
16	Максимальная температура окружающего воздуха	°С	60
17	Максимальная относительная влажность окружающего воздуха	%	75
18	Предельный момент затяжки резьбовых соединений	Нм	15

3. Конструкция и материалы



Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

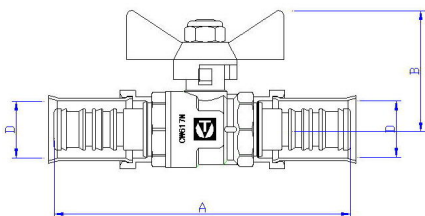
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Марка</i>
1,2	Деталь корпуса	Латунь с покрытием из никеля	CW 617N
3	Седельные уплотнительные кольца	Тефлон	PTFE
4	Шаровой затвор	Латунь с покрытием из хрома	CW 617N
5	Обжимное кольцо (сухарь)	Латунь	CW 614N
6	Гайка накидная	Латунь с покрытием из никеля	CW 617N
7	Шток	Латунь	CW 614N
8	Кольца сальникового уплотнения	Этилен-пропиленовый эластомер	EPDM
9	Ручка управления	Силумин	AK
10	Гайка крепления	Сталь оцинкованная	Ст.3
11	Кольца уплотнения штуцера	Этилен-пропиленовый эластомер	EPDM
12	Диэлектрическая прокладка	Тефлон	PTFE
13	Обойма гильзы	полипропилен	PP-R
14	Пресс-гильза	Сталь нержавеющей	AISI 304

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

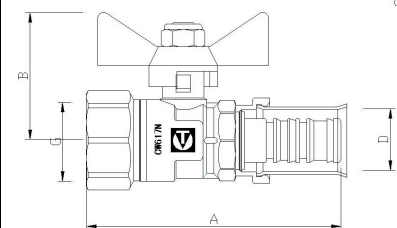
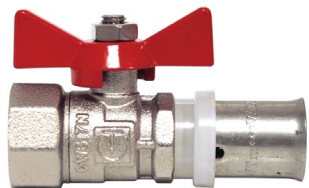
4. Номенклатура и габаритные размеры

VT. 243



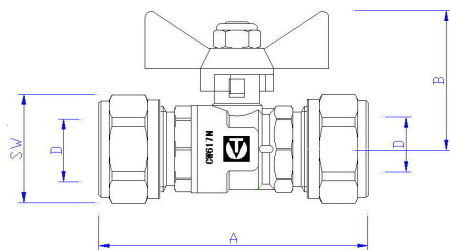
Размер	A, мм	B, мм	D, мм	Вес, г
16(2,0)x16(2,0)	85	34	16	125

VT.242



Размер	A, мм	B, мм	D, мм	G	Вес, г
16(2,0)x1/2	67	34	16	1/2"	110

VT.343

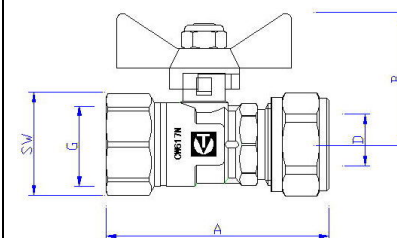


Размер	A, мм	B, мм	SW, мм	D, мм	Вес, г
16(2,0)x16(2,0)	66	34	25	16	125

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

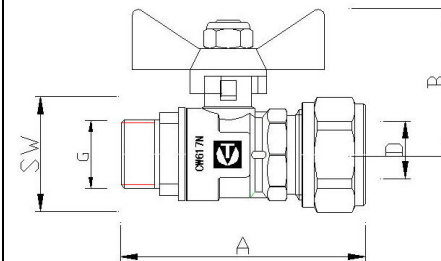
ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

VT.342



Размер	A, мм	B, мм	SW, мм	D, мм	G	Вес, г
16(2,0)x1/2	58	34	25	16	1/2"	130

VT.341



Размер	A, мм	B, мм	SW, мм	D, мм	G	Вес, г
16(2,0)x1/2	60	34	25	16	1/2"	132

5. Указания по монтажу

5.1. Краны могут устанавливаться в любом монтажном положении.

5.2. В соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015 п.3.10, «арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода.»

5.3. Муфтовые соединения должны выполняться с использованием в качестве уплотнительных материалов ФУМ (фторопластовый уплотнительный материал) или сантехнической полиамидной нити.

5.4. Пресс-соединения следует выполнять в следующем порядке:

- откалибровать трубу и снять внутреннюю фаску;
- одеть трубу на штуцер до упора;
- произвести опрессовку ручным или электрическим пресс-инструментом с насадками профиля «ТН» до полного смыкания губок;
- повернув инструмент на 15...45° к оси трубопровода произвести повторную опрессовку.

5.5. Обжимные соединения следует выполнять в следующем порядке:

- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;
- подготовить торец трубы к монтажу (откалибровать и снять внутреннюю фаску);
- надеть на трубу обжимную гайку;
- надеть на трубу обжимное разрезное кольцо (сухарь);
- надеть трубу на штуцер соединителя, не повредив уплотнительных колец;
- насколько это возможно, навернуть накидную гайку вручную на соединитель
- удерживая соединитель одним рожковым ключом, вторым рожковым ключом дотянуть накидную гайку на 1 оборот.

5.6. Поскольку обжимные соединения относятся к «разборным», замоноличивание их в строительные конструкции не допускается.

5.7. Наружная резьба кранов VT.341 не предназначена для соединений с накидной гайкой и плоской прокладкой.

5.8. После монтажа система, в которой установлен кран, должна быть подвергнута гидравлическим испытаниям давлением, в 1,5 раз превышающим расчетное рабочее давление в системе, но не

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

менее 6 бар. Испытание производится в соответствии с указаниями СП73.13330.2016.

6. Указания по эксплуатации и обслуживанию

6.1. Краны должны эксплуатироваться при условиях, изложенных в таблице технических характеристик.

6.2. Не допускается эксплуатировать краны с ослабленной гайкой крепления рукоятки, т.к. это может привести к поломке штока.

6.3. Обжимные соединения следует подтягивать не реже 1 раза в полгода.

6.4. Для исключения возможности прикипания затвора, один раз в 6 месяцев необходимо произвести цикл открытия/закрытия крана.

6.5. Категорически запрещается допускать замерзание рабочей среды внутри крана. При осушении системы в зимний период кран должен быть оставлен полуоткрытым, чтобы рабочая среда не осталась в полостях за затвором.

6.6. Рабочая среда не должна способствовать образованию накипи и шлама на внутренних поверхностях изделия, а также вымыванию цинка из латуни. Карбонатный индекс горячей воды, проходящей через корпус изделия, не должен превышать 1,5 мг-экв./дм³. Индекс Ланжелье для воды должен быть больше 0.

7. Условия хранения и транспортировки

7.1 В соответствии с ГОСТ 19433-88 изделия не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2. Краны должны храниться в упаковке предприятия – изготовителя по условиям хранения 3 по таблице 13 ГОСТ 15150-69.

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.3. Транспортировка кранов должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по таблице 13 ГОСТ 15150-69

8. Утилизация

8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8.2. Содержание благородных металлов: *нет*

9. Гарантийные обязательства

9.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил применения, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

9.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

9.3. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

9.4. Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия изменения, не влияющие на заявленные технические характеристики. При этом фактический вес изделия не должен отличаться от веса, заявленного в настоящем паспорте, более, чем на 10%.

10. Условия гарантийного обслуживания

10.1. Претензии к качеству изделия могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

10.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественное изделие денежных средств или на соразмерное уменьшение его цены. В случае замены, замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

10.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если изделие признано ненадлежащего качества.

10.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки изделия возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

10.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

КРАНЫ ШАРОВЫЕ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

№	Модель	Количество	Примечание
1			
2			

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

Гарантийный срок - Десять лет (сто двадцать месяцев) с даты продажи конечному потребителю

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - основные параметры системы, в которой использовалось изделие;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий законность приобретения изделия.
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие (если оно проводилось)
4. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__» _____ 20__ г. Подпись _____

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ