ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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

ПРЕСС–СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ И ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ

Серия : *VTm.200*

ГАРАНТИЯ 10 ЛЕТ

ПС - 46530

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1.Назначение и область применения

1.1.Пресс-соединители VTm.200 предназначены для создания неразъемных соединений трубопроводов из металлополимерных труб (PEX-AL-PEX, PE-AL-PE,PE-AL-PEX,PE-AL-PERT и т.п.) , а также труб из сшитого полиэтилена PEX и полиэтилена повышенной термостойкости PERT, в системах питьевого и хозяйственного водопровода, горячего водоснабжения, отопления, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам труб и соединителей.

1.2.Соединители совместимы с металлополимерными трубами и полимерными трубами, имеющими следующие геометрические параметры:

Наружный диаметр трубы, мм	*16*	*20*	*26*	*32*	*40*
Толщина стенки трубы, мм	2,0	2,0	3,0	3,0	3,5
Толщина алюминия (не более),мм	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5

2.Номенклатура

Модель	*Наименование*	*Модель*	*Наименование*
VTm.201	Соединитель прямой с переходом на наружную резьбу	*VTm.252*	Угольник с переходом на внутреннюю резьбу
VTm.202	Соединитель прямой с переходом на внутреннюю резьбу	*VTm.253*	Угольник с переходом на наружную резьбу
VTm.203	Соединитель прямой	*VTm.253.I*	Угольник с переходом на обжим
VTm.222	Соединитель с накидной гайкой	*VTm.254*	Водорозетка с переходом на внутреннюю резьбу
VTm.231	Тройник	*VTm.254H*	Водорозетка удлиненная с переходом на внутреннюю резьбу
VTm.232	Тройник с переходом на внутреннюю резьбу	*VTm.255*	Водорозетка с переходом на наружную резьбу
VTm.233	Тройник с переходом на наружную резьбу	*VTm.263*	Соединитель разъемный
VTm.233.I	Тройник с переходом на обжим	*VTm.281*	Угольник с хромированной трубкой
VTm.234	Водорозетка проходная с переходом на внутреннюю резьбу	*VTm.282*	Тройник с хромированной трубкой
VTm.241	Крестовина	*VTm.290*	Гильза для пресс-соединителя
VTm.251	Угольник	*VTi.960*	Отвод 90° из нержавеющей стали для фитингов VTm.233.I и VTm.253.I

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3.Технические характеристики

№	Характеристика	Ед .изм.	Значение
1	Номинальное давление, PN	бар	25
2	Рабочее давление	бар	10
3	Максимальная температура рабочей среды	ºС	115
4	Минимальная температура рабочей среды	ºС	-30
5	Аварийная температура рабочей среды	ºС	130
6	Тип насадки пресс - инструмента		TH (по каталогу REMS)
7	Тип резьбы на переходных соединителях		трубная, по ГОСТ 6357-81, класс точности «В»
8	Классы эксплуатации		1;2;4;5;XB
9	Диапазон наружных диаметров Dн соединяемых труб	мм	16÷40
10	Усилие обжатия гильзы, не менее	Н	1200
11	Средний полный срок службы	лет	50

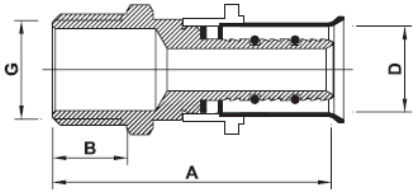
4.Конструкция и применяемые материалы

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4.1.Корпус пресс-фитинга выполнен из горячештампованной (ГОШ) никелированной латуни марки CW617N по EN 12165 (соответствует марке ЛС 59-2 по ГОСТ 15527-2004).
4.2. На корпусе с помощью пластиковой обоймы-фиксатора закреплена пресс-гильза из нержавеющей стали AISI 304 (соответствует марке 08Х18Н9 по ГОСТ 5632-2014).
4.3.В проточках штуцера корпуса расположены два уплотнительных кольца из EPDM (этилен - пропиленового каучука.
4.4.Обойма-фиксатор выполняет функцию диэлектрической прокладки, предотвращая возникновение гальванической пары между алюминием и латунью.
4.5. Монтажный буртик на пластиковой обойме-фиксаторе служит для точной фиксации пресс – насадки инструмента на соединителе.
4.6. Монтажный раструб гильзы способствует легкому надеванию трубы на штуцер.
4.7. Прямоугольные «окошки» пластикового фиксатора служат для контроля полноты надевания трубы на штуцер фитинга.

5.Номенклатура и габаритные размеры

VTm.201

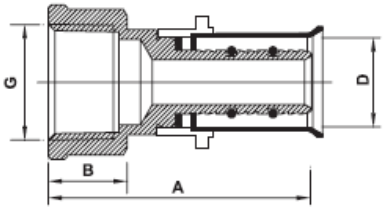


Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D	G	Вес,г
16x1/2	48	13	16	1/2"	49
16x3/4	49	14	16	3/4"	68
20x1/2	48	13	20	1/2"	58
20x3/4	49	14	20	3/4"	71
26x3/4	50	14	26	3/4"	90
26x1	52	16	26	1"	127
32x1	52	16	32	1"	136
32x1 1/4	57	17	32	1 1/4	236
40x1	60	17	40	1	237
40x1 1/4	60	17	40	1 1/4	267

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

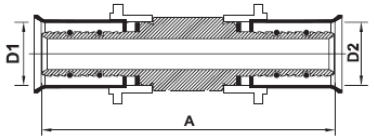
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm.202



Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D	G	Вес,г
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

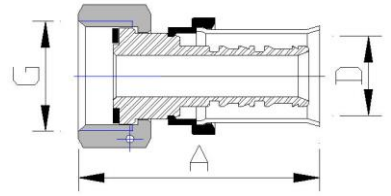


Обозначение	Размеры, мм			
	A	D1	D2	Вес,г
16	60	16	16	39
20	60	20	20	72
26	62	26	26	108
32	63	32	32	149
40	79	40	40	295
20x16	60	20	16	63
26x16	61	26	16	93
26x20	61	26	20	99
32x16	62	32	16	132
32x20	62	32	20	137
32x26	63	32	26	151

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

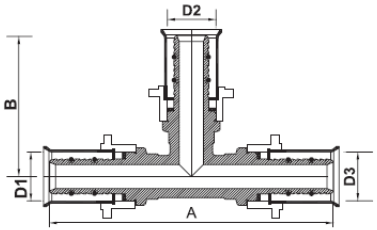
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm.222



Обозначение	Размеры, мм			
	A	D	G	Вес,г
16x1/2	45	16	1/2"	59
16x3/4	48	16	3/4"	85
20x3/4	52	20	¾"	109
26x1	55	26	1"	145
32x 1 1/4	57	32	1 1/4"	188

VTm.231



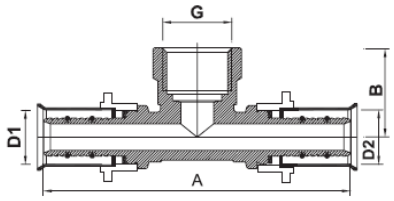
Обозначение	Размеры, мм					
	A	B	D1	D2	D3	Вес,г
16	83	42	16	16	16	95
20	88	44	20	20	20	144
26	97	49	26	26	26	279
32	112	56	32	32	32	446
16x20x16	88	44	16	20	16	186
20x16x16	88	44	16	16	20	130
20x16x20	88	44	20	16	20	140
20x20x16	88	44	16	20	20	136
20x26x20	96	49	20	26	20	258
26x16x26	97	46	26	16	26	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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

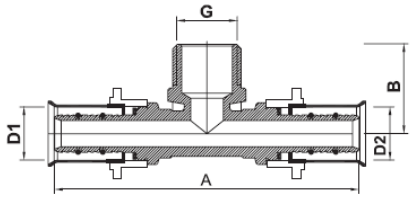
32x20x32	104	51	32	20	32	430
32x26x32	104	52	32	26	32	447
32x32x26	104	52	32	32	26	431
26x32x26	103	52	26	32	26	432
32x20x26	104	51	32	20	26	397
32x32x20	103	52	32	32	20	393
32x26x26	104	52	32	26	26	412

VTm.232



Обозначение	Размеры, мм					
	A	B	D1	D2	G	Вес,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



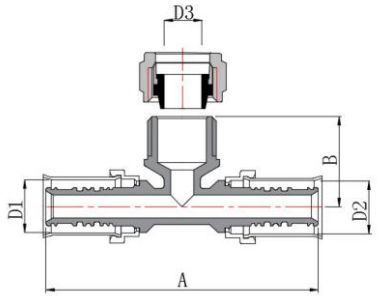
Обозначение	Размеры, мм					
	A	B	D1	D2	G	Вес,г
16x1/2x16	83	28	16	16	1/2"	93
20x1/2x20	88	29	20	20	1/2"	173
20x3/4x20	88	32	20	20	3/4"	171
26x1/2x26	97	31	26	26	1/2"	196
26x3/4x26	97	34	26	26	3/4"	230

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

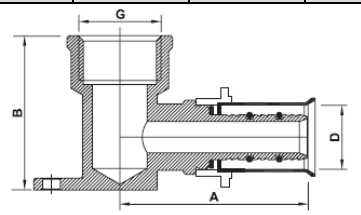
26x1x26	97	37	26	26	1"	267
32x3/4x32	104	35	32	32	3/4"	409
32x1x32	104	39	32	32	1"	395

VTm.233.I



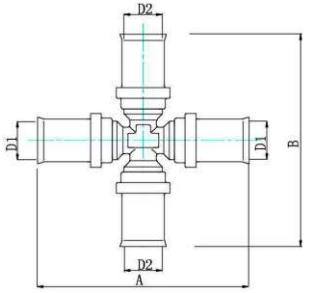
Обозначение	Размеры, мм					
	A	B	D1	D2	D3	Вес,г
16x15x16	88	35	16	16	15	118
20x15x16	88	35	20	16	15	146
20x15x20	88	35	20	20	15	157

VTm.234



Обозначение	Размеры, мм					
	A	B	D1	D2	G	Вес,г
16x1/2	56	45	16	16	1/2"	199
20x1/2	56	45	20	20	1/2"	208

VTm.241



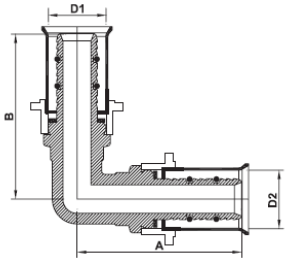
Обозначение	Размеры, мм

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

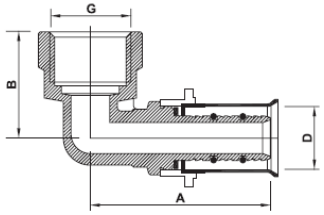
	A	B	D1	D2		Вес,г
16x16x16x16	88	88	16	16		182
20x20x20x20	92	92	20	20		284
20x16x20x16	88	92	16	20		219

VTm.251



Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D1	D2	Вес,г
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

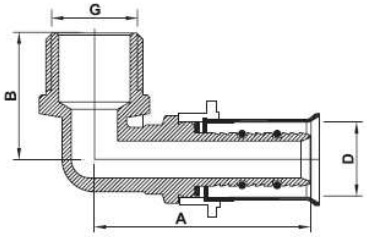


Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D	G	Вес,г
16x1/2	42	28	16	1/2"	78
16x3/4	46	31	16	3/4"	119
20x1/2	44	29	20	1/2"	126
20x3/4	45	32	20	3/4"	105
26x3/4	49	31	26	3/4"	165
26x1	52	38	26	1"	229
32x1	52	39	32	1"	298

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

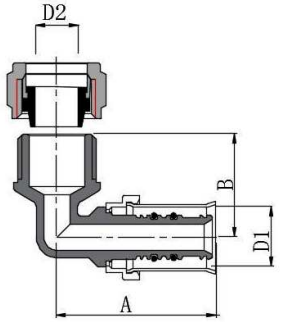
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm.253



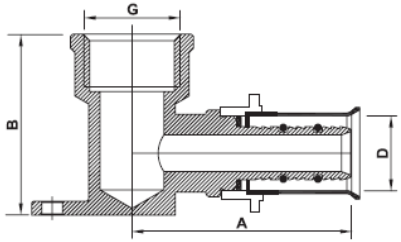
Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D	G	Вес,г
16x1/2	42	28	16	1/2"	62
16x3/4	43	30	16	3/4"	101
20x3/4	44	32	20	3/4"	117
20x1/2	44	29	20	1/2"	81
26x3/4	49	34	26	3/4"	142
26x1	49	37	26	1"	178
32x1	51	39	32	1"	274

VTm.253.I



Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D1	D2	Вес,г
16x15	43	33	16	15	87
20x15	44	35	20	15	109

VTm.254

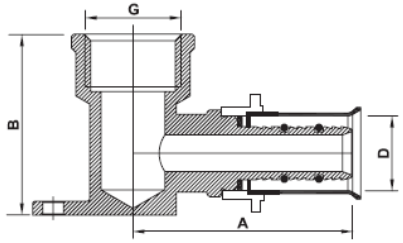


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

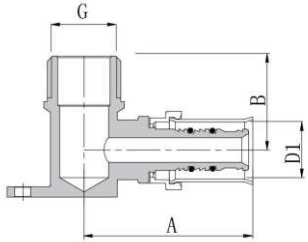
Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D	G	Вес,г
16x1/2	44	40	16	1/2"	110
20x1/2	51	44	20	1/2"	144
20x3/4	56	47	20	3/4"	195
26x3/4	58	47	26	3/4"	222

VTm.254.H



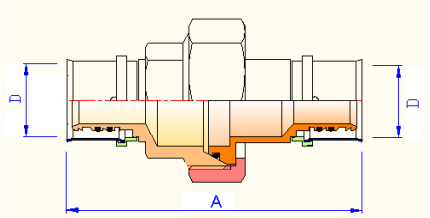
Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D	G	Вес,г
16x1/2	44	46,5	16	1/2"	119

VTm.255



Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D1	G	Вес,г
16x1/2	44	40	16	1/2"	110

VTm.263

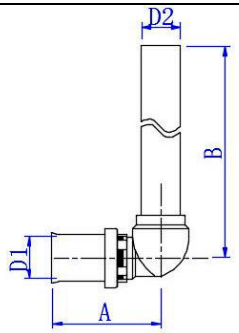


Обозначение	Размеры, мм		
	A	D	Вес,г
20x20	126	20	136
26x26	128	26	212
32x32	130	32	350

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

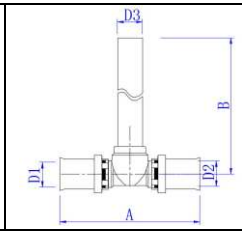
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm.281



Обозначение	Размеры, мм				
	A	B	D1	D2	Вес,г
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

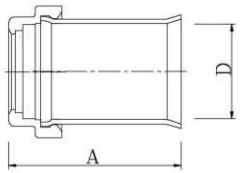


Обозначение	Размеры, мм					
	A	B	D1	D2	D3	Вес,г
16x15x16x300	83	300	16	16	15	231
16x15x16x700	83	700	16	16	15	383
20x15x20x300	88	300	20	20	15	255
20x15x20x700	88	700	20	20	15	355
20x15x16Lx300	85	300	16	20	15	241
20x15x16Lx700	85	700	16	20	15	341
20x15x16Rx300	85	300	16	20	15	241
20x15x16Rx700	85	700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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

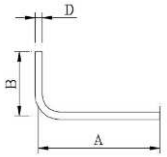
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTm.290



Обозначение	Размеры, мм		
	A	D	Вес,г
16	29	16	7
20	29	20	9
26	29	26	19
32	30	32	23
40	30	40	38

VTi.960



Обозначение	Размеры, мм			
	A	B	D	Вес,г
15x70x160	160	70	15	75
15x100x600	600	100	15	232

6.Указания по монтажу

6.1. Система металлополимерных трубопроводов должна быть смонтирована так, чтобы фитинги не испытывали продольных и изгибающих нагрузок. Для этого в проекте должны быть указаны места установки подвижных и неподвижных опор, а также компенсаторов.

6.2. При монтаже пресс-соединителей следует придерживаться следующего порядка:

- подготовить конец трубы к монтажу (откалибровать и снять внутреннюю фаску);
- надеть трубу на штуцер соединителя, не повредив уплотнительных колец;
- надеть на соединитель пресс-насадку типа ТН ручного или электрического инструмента;
- произвести опрессовку до смыкания губок пресс - насадки;
- повернув инструмент на 30÷90º относительно первоначального положения, произвести повторную опрессовку;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- проверить с помощью штангенциркуля диаметр зоны обжатия. Этот диаметр не должен превышать значения, указанные в таблице:

Размер трубы, мм	16	20	26	32	40
Диаметр зоны обжатия, мм	16,7	20,7	26,7	32,7	40,8

- в случае превышения табличных значений диаметра зоны обжатия, необходимо произвести повторную опрессовку.

6.3. Монтаж металлополимерных трубопроводов следует вести в соответствии с указаниями СП 40-102-2000; СП 41-102-98 , СП 40-103-98 и СП 73.13330.2016, а также соблюдая рекомендации «Руководства по проектированию, монтажу и эксплуатации систем холодного, горячего водоснабжении и отопления с использованием металлополимерных труб Valtec» (НИИСантехники, 2015г.).

6.4. Пресс-фитинги с переходом на трубную резьбу допускается присоединять к элементам трубопроводной системы с герметизацией резьбы лентой ФУМ или сантехнической полиамидной нитью.

6.5. Фитинги VTm.281 и VTm.282 предназначены для подключения трубопровода к арматуре отопительных приборов, для чего следует предварительно отмерить требуемую длину трубки и отрезать излишек роликовым труборезом. Присоединение трубки к арматуре стандарта «евроконус» осуществляется с помощью обжимного соединителя VT.4430.

6.6. Пресс-соединители допускается замоноличивать в строительные конструкции. Перед замоноличиванием соединителей необходимо произвести гидравлическое испытание смонтированной системы.

6.7. Гидравлическое испытание производится статическим давлением, в 1,5 раз превышающим рабочее давление в системе (но не менее 6 бар). При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями СП 73.13330.2016.

6.8. Затяжку накидной гайки соединителей VTm.222 и VTm.263 следует производить с моментом, не превышающим 15 Нм.

6.9. Переходные соединители VTm.282 подразделяются на «правые» (индекс «R») и «левые» (индекс «L»). У «правого» соединителя, если смотреть по направлению потока от Дн20 к Дн16, трубка изогнута на 45° вправо, а у «левого» - влево.

6.10 Допускается проворот трубы относительно опрессованного фитинга .

7.Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

7.1. Пресс - соединители должны эксплуатироваться при температуре и давлении, изложенных в таблице технических характеристик.

7.2.Не допускается эксплуатировать соединители без уплотнительных колец.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

7.3. При использовании соединителей на трубопроводах, транспортирующих жидкие углеводороды, уплотнительные кольца из EPDM должны быть заменены на кольца из NBR, HNBR или FPM (витона).
7.4. Смонтированные пресс-соединения не требуют дополнительного обслуживания.

8.Условия хранения и транспортировки

8.1.Изделия должны храниться в упаковке предприятия –изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.
8.2.Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

9. Утилизация

9.1.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 использование указанных законов.
9.2. Содержание благородных металлов: *нет*

10. Гарантийные обязательства

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.
10.2.Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.
10.3.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;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

10.4. Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия изменения, не влияющие на заявленные технические характеристики.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

11. Условия гарантийного обслуживания

11.1.Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.
11.2.Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.
11.3. Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.
11.4.В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.
11.5.Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №_____

Наименование товара **ПРЕСС–СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ И ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ**

№	Модель	Размер	К-во
1			
2			
3			
4			

Название и адрес торгующей организации _____

_____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей организации

Штамп о приемке

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 покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
4. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

_____

_____

Дата: «__»_____20___г. Подпись_____

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013