ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HeatRiver

ПРЕСС - ФИТИНГИ
ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ
И ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ
Серия: HR



Изготовитель:
XINJIANG GENERAL INTERNATIONAL TRADING CO., LTD
NO.7 Dingxiang HRreet, Urumqi Bingtuan InduHRrial Park ,economic and technological development zone, Urumqi, Xinjiang, China.

1.Назначение и область применения

1.1. Пресс - фитинги серии **HR** предназначены для создания неразъемных соединений трубопроводов из металлополимерных труб (PE-X/AL/PE-X, PE/AL/PE,PE-X/AL/PE,PE/AL/PE-RT и т.п.), а также труб из сшитого полиэтилена PE-X и полиэтилена повышенной термостойкости PE-RT, 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	16	20	26	32
Толщина стенки трубы, мм.	2,0	2,0	3,0	3,0
Толщина алюминия (не более), мм.	0,4	0,5	0,5	0,5

2.Номенклатура

Артикул	Наименование
HR-S	Соединитель пресс (прямой)
HR-S x M	Соединитель пресс с переходом на наружную резьбу (прямой)
HR-S x F	Соединитель пресс с переходом на внутреннюю резьбу (прямой)
HR-T	Тройник пресс.
HR-L	Угольник пресс.
HR-L x M	Угольник пресс с переходом на наружнюю резьбу.

3.Технические характеристики

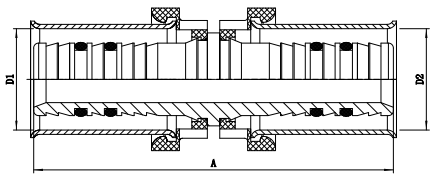
№	Характеристика	Ед. изм-я	Значение
1	Номинальное давление, PN	Мпа	2,5
2	Рабочее давление	Мпа	1
3	Максимальная температура теплоносителя.	℃	115
4	Минимальная температура теплоносителя.	℃	-30
5	Аварийная температура теплоносителя.	℃	130
6	Тип насадки пресс-инструмента.		TH-U
7	Тип резьбы на переходных соединителях.		Трубная резьба, класс точности "B"
8	Класс эксплуатации		1; 2; 4; 4; 5; XB
9	Диапазон наружных диаметров Dн труб.	мм.	16-32
10	Усилие обжатия гильзы, не менее.	Н	1200
11	Средний полный срок службы	лет	50

4.Конструкция и применяемые материалы

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.

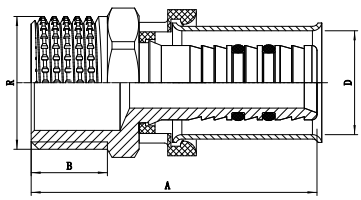
5.Номенклатура и габаритные размеры





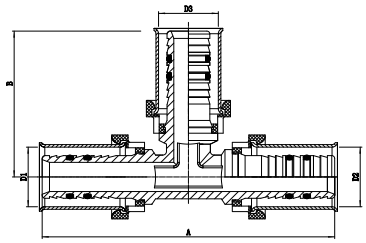
Обозначение	Размер мм.			Вес, гр.
	A	D1	D2	
16	58	16	16	43,68
20	58	20	20	62,56
26	71,5	26	26	111,26
20x16	58	20	16	55,65
26x20	64,5	26	26	86,81





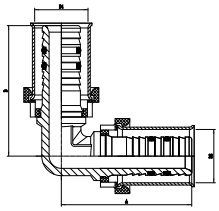
Обозначение	Размер мм.				Вес, гр.
	A	B	D	R"	
16x1/2"	45	12	16	1/2"	89,88
20x1/2"	45	12	20	1/2"	128,37
20x3/4"	46,5	12,5	20	3/4"	213,36
36x3/4"	55,5	14	26	3/4"	331,17
26x1"	57,5	16	26	1"	97,87
32x1"	57,5	16	32	1"	97,87





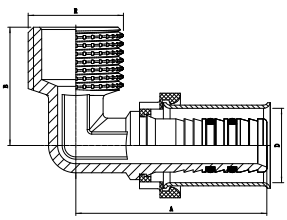
Обозначение	Размер мм.					Вес, гр.
	A	B	D1	D2	D3	
16	80	40	16	16	16	89,88
20	84	42	20	20	20	128,37
26	103	51,5	26	26	26	213,36
32	113	56,5	32	32	32	331,17
20x16x16	81	42,5	20	16	16	97,87
20x16x20	80	42	20	16	20	107,63
26x20x20	91,5	45	26	20	20	149,23
26x20x26	99	45	26	20	26	173,06
32x20x32	101	48	32	20	32	242,18





Обозначение	Размер мм.				Вес, гр.
	A	B	D1	D2	
16	40	40	16	16	52,5
20	42	42	20	20	59,28
26	51,5	51,5	26	26	52,5
32	55,5	55,5	32	32	59,28





Обозначение	Размер мм.				Вес, гр.
	A	B	D1	D2	

16x1/2"	42	26	16	1/2	101,75

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 TH или U ручного или электрического инструмента;
- произвести опрессовку до смыкания губок пресс - насадки;
-повернув инструмент на 30...90о относительно первоначального положения, произвести повторную опрессовку;
- проверить с помощью штангенциркуля диаметр зоны обжатия. Этот диаметр не должен превышать значения, указанные в таблице:

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

- 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; СП 344.1325800.2017; СП 73.13330.2016

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

6.5. Пресс-соединители допускается замоноличивать в строительные конструкции. Перед замоноличиванием соединителей необходимо произвести гидравлическое испытание смонтированной системы. Перед замоноличиванием соединителей рекомендуется защитить их от агрессивного воздействия цементного раствора с помощью защитной ленты или теплоизоляции.

6.6. 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.

6.7 Допускается проворот трубы относительно опрессованного фитинга.

7.Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

7.1. Пресс - соединители должны эксплуатироваться при условиях, изложенных в таблице технических характеристик.

7.2. Не допускается эксплуатировать соединители без уплотнительных колец и прокладок.

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.

7.5. При использовании в сетях отопления или теплоснабжения изделия должны эксплуатироваться с соблюдением требований «Правил технической эксплуатации тепловых энергоустановок» от 01.10.2003.

8.Условия хранения и транспортировки

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

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

9. Утилизация

9.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами "Об охране атмосферного воздуха", «Об охране окружающей среды», а также другими государственными 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. Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы и изделия, как в части стоимости этих материалов и изделий, так и в части работ по их замене при сервисном обслуживании.
10.5. 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%.

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. Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественный товар 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.

11.3. 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 товар признан ненадлежащего качества.
11.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки товара возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.
11.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.