

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



VALTEC

Произведено по технологии: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY
 Изготовитель 1: IVAR S.p.A., Via IV Novembre, 181, 25080, Prevalle (BS), ITALY
 Изготовитель 2: BOSSINI TECHNIK S.R.L., Via Gavardina 10/f, 25081, BEDIZZOLE (BS), Italia
 Изготовитель 3: TAIZHOU JIAHENG VALVES CO. LTD Huxin Village Chumen Town, Yuhuan County, China



ФИТИНГИ КОЛЛЕКТОРНЫЕ

Модели : **VT. 4410; VT. 4420; VT. 4430**
VTc.701; VTc.709; VTc.710;
VTc.711; VTc.712



ПС - 46897

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Номенклатура

Модель	Описание
VT.4410	Фитинг обжимной для <i>пластиковой</i> (PE-X; PE-RT) трубы с переходом на евроконус
VT.4420	Фитинг обжимной для <i>металлополимерной</i> трубы с переходом на евроконус
VT.4430	Фитинг обжимной для <i>медной</i> трубы с переходом на евроконус
VTc.709	Фитинг обжимной для <i>пластиковой</i> (PE-X; PE-RT) трубы с переходом на конус
VTc.710	Фитинг обжимной для <i>металлополимерной</i> трубы с конусным соединением
VTc.711	Фитинг обжимной для <i>медной</i> трубы с переходом на конус
VTc.712	Пресс-фитинги для <i>металлополимерных</i> труб с переходом на конус и евроконус
VTc.701	Адаптер конус/плоскость и евроконус/плоскость

2. Назначение и область применения

2.1. Соединители предназначены для присоединения пластиковых (PE-X; PE-RT), металлополимерных и медных труб к элементам трубопроводных систем, имеющим резьбовые патрубки с наружной резьбой стандарта «конус» (1/2") и «евроконус» (3/4") (например: коллекторы и коллекторные блоки).

2.2. Адаптеры VTc.701 предназначены для возможности присоединения к патрубкам стандарта «конус» и «евроконус» соединителей с плоской прокладкой (например: гибкой подводки).

2.3. Фитинги могут использоваться на трубопроводах холодного (в том числе, питьевого) и горячего водоснабжения, отопления, сжатого воздуха, а также технологических трубопроводах,

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

транспортирующих газы и жидкости, неагрессивные к материалам фитингов.

3. Технические характеристики

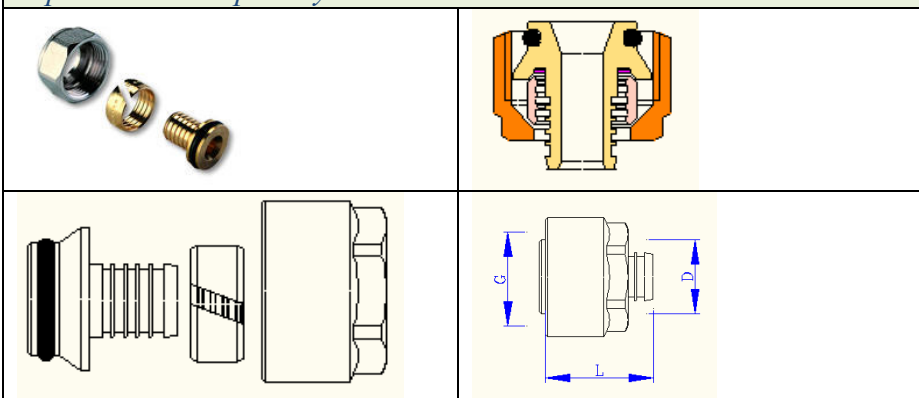
№	Наименование параметра	Ед.изм.	Значение
1	Средний полный срок службы	лет	15
2	Рабочее давление	МПа	1,0
3	Пробное давление	МПа	1,5
4	Температура рабочей среды	°С	-20...+110
5	Максимальный момент закручивания накидной гайки	Нм	20
6	Материал токарных деталей	Латунь CW614N	
7	Материал накидной гайки	Латунь CW617N	
8	Материал уплотнительных элементов	EPDM Sh70 (СКЭПТ)	
9	Материал гильзы пресс-фитингов	сталь нержавеющей AISI 304	
10	Материал обоймы пресс-фитингов	Нейлон (РА-6)	
11	Транспортируемая среда	вода, растворы гликолей (до 50%)	
12	Тип пресс-насадок для фитингов VTc.712	«ТН» по каталогу Rems	
13	Стандарт резьбы накидной гайки	ГОСТ 6357-81, класс точности «В»	

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

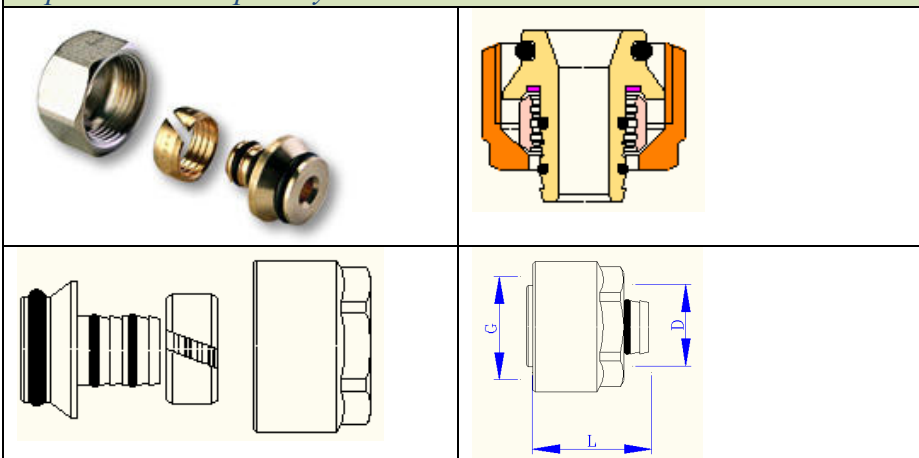
4. Конструкция, габаритные размеры

VT.4410 Фитинг обжимной для пластиковой трубы с переходом на евроконус



Размер	G, °	D, мм	L, мм	Вес, г
16(2,0)x3/4	3/4	16	26	57
20(2,0)x3/4	3/4	20	28	75
16(2,2)x3/4	3/4	16	26	55

VT.4420 Фитинг обжимной для металлополимерной трубы с переходом на евроконус

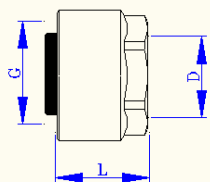
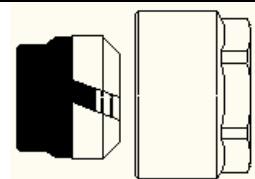


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

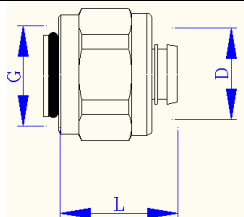
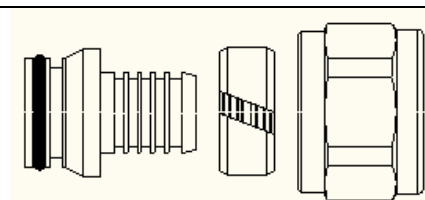
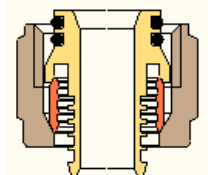
<i>Размер</i>	<i>G,"</i>	<i>D,мм</i>	<i>L,мм</i>	<i>Вес,г</i>
16(2,0)x 3/4	3/4	16	26	63
20(2,0)x 3/4	3/4	20	26	78

VT.4430 Фитинг обжимной для медной трубы с переходом на евроконус



<i>Размер</i>	<i>G,"</i>	<i>D,мм</i>	<i>L,мм</i>	<i>Вес,г</i>
15x3/4	3/4	15	20	63

VTс.709 Фитинг обжимной для пластиковой трубы с переходом на конус

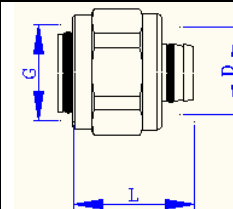
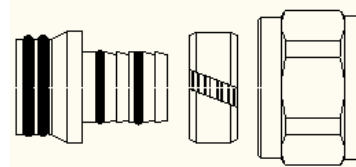
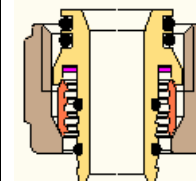


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

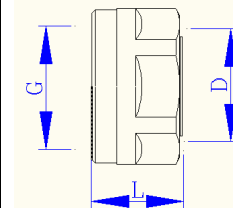
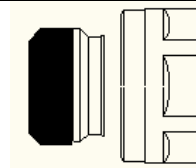
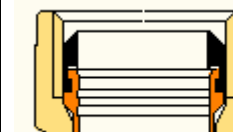
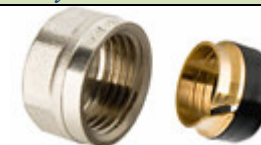
<i>Размер</i>	<i>G,"</i>	<i>D,мм</i>	<i>L,мм</i>	<i>Вес,г</i>
16(2,0)x 1/2	1/2	16(2,0)	23	47

VTс.710 Фитинг обжимной для металлополимерной трубы с переходом на конус



<i>Размер</i>	<i>G,"</i>	<i>D,мм</i>	<i>L,мм</i>	<i>Вес,г</i>
16(2,0)x 1/2	1/2	16(2,0)	23	49

VTс.711 Фитинг обжимной для медной трубы с переходом на конус

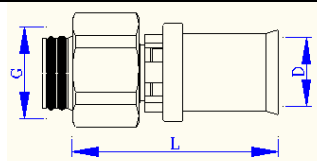
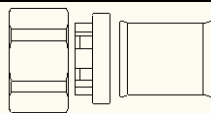
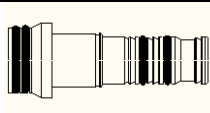
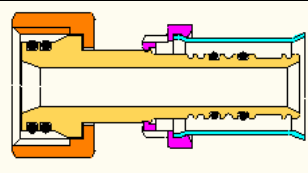


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Размер	G, "	D, мм	L, мм	Вес, г
15x1/2	1/2	15	15	27

VTc.712 Пресс-фитинг для металлополимерной трубы с переходом на конус и евроконус

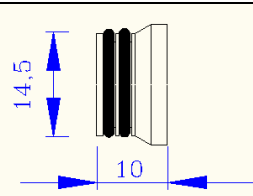
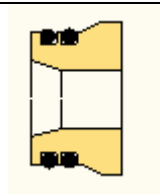


Размер	G, "	D, мм	L, мм	Вес, г
16(2,0)x 1/2	1/2	16(2,0)	47	71
16(2,0)x 3/4	3/4	16(2,0)	51	83
20(2,0)x 3/4	3/4	20(2,0)	51	90

VTc.701 Адаптеры конус/плоскость и евроконус/плоскость
Конус/плоскость 1/2"



Вес: 11 г



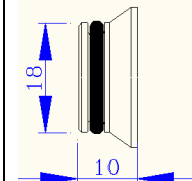
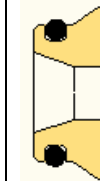
Адаптер применяется для присоединения к элементам трубопроводных систем, имеющих резьбовые патрубки с наружной резьбой стандарта «конус», соединителей с плоской прокладкой (например: гибкой подводки или фитингов VTm.222 16x1/2").

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Евроконус/плоскость 3/4"



Вес: 8г



Адаптер применяется для присоединения к имеющим резьбовые патрубки с наружной резьбой стандарта «евроконус» соединителей с плоской прокладкой (например: гибкой подводки или фитингов VTm.222 16x3/4").

5. Указания по монтажу

5.1. Перед монтажом пластиковых (PE-X; PE-RT), и металлополимерных труб необходимо произвести их калибровку внутренним калибром и снять фаску с внутреннего слоя стенки трубы.

5.2. Для облегчения надевания штуцера фитингов на металлополимерные трубы, рекомендуется смазать его мыльной водой.

5.3. Перед монтажом медных труб необходимо откалибровать их наружным или внутренним калибром и снять наружную и внутреннюю фаску с торца трубы гратоснимателем.

5.4. Затяжку накидных гаек следует производить с усилием не более 20 Нм.

5.5. При монтаже пресс-соединителей VTc.712 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;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- повернув инструмент на $30\div 90^\circ$ относительно первоначального положения, произвести повторную опрессовку;

- проверить с помощью штангенциркуля диаметр зоны обжатия. Этот диаметр не должен превышать 16,7 мм для труб с $D_n=16$ мм и 20,7 мм для труб $D_n=20$ мм.

5.6. При установке соединителей на коллектор и их демонтаже рекомендуется пользоваться специальным коллекторным ключом VT.AC670.

5.7. При монтаже соединителей не допускается применение дополнительных уплотнительных материалов.

5.8. После монтажа система должна быть подвергнута гидравлическому испытанию статическим давлением, в 1,5 раза превышающим расчетное рабочее давление в системе, но не менее 6 бар. Испытания проводятся в порядке, изложенном в СП 73.13330.2016.

6. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

6.1. Соединители должны эксплуатироваться в условиях, указанных в таблице технических характеристик.

6.2. Соединители допускают производить многократное количество циклов присоединения (отсоединения) к коллектору или радиаторному клапану. При этом необходимо следить за состоянием уплотнительных колец.

6.3. Эксплуатация соединителей и адаптеров без уплотнительных колец или с поврежденными кольцами не допускается.

6.4. Один раз в 6 месяцев необходимо производить подтяжку накидных гаек соединителей.

7. Условия хранения и транспортировки

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

7.2. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

8. Утилизация

8.1. Утилизация изделий (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 изделия требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, 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;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

9.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающие качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик. При этом отклонение веса изделий от указанного в настоящем паспорте не должно превышать $\pm 10\%$.

10. Условия гарантийного обслуживания

10.1. Претензии к качеству товара 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 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.

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 товар признан ненадлежащего качества.

10.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки товара 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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

ФИТИНГИ КОЛЛЕКТОРНЫЕ

№	Модель	Размер	Количество
1			
2			

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 законность приобретения изделий
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
4. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара: _____

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