

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



VALTEC

Произведено по технологии: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY
Изготовитель: ZHEJIANG VALTEC PLUMBING EQUIPMENT CO.,LTD, 121 Hongxing Road, Economic & Technology Development Zone, Xiaoshan Dist., Hangzhou, China



ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ НАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

Модель: **VTr.700**



ПС - 46673

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

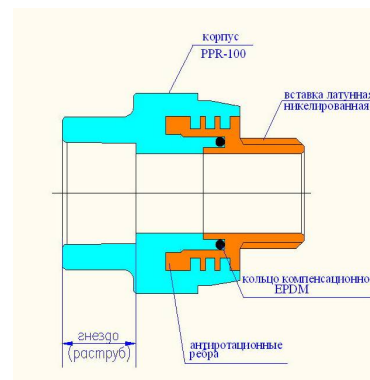
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

1.1. Полипропиленовые фитинги VTr.700 предназначены для соединения методом полифузионной сварки систем полипропиленовых напорных трубопроводов отопления, холодного (в том числе питьевого) и горячего водоснабжения.

1.2. Комбинированные полипропиленовые фитинги служат для перехода на резьбовое трубное соединение.

2. Конструкция комбинированных фитингов



2.1. Комбинированные фитинги включают в себя корпус из полипропилена и латунную никелированную резьбовую вставку круглого сечения с поперечными ребрами, увеличивающими поверхность сцепления и продольными торцевыми ребрами, воспринимающими вращающий момент.

2.2. Гальванопокрытие из никеля закладных латунных деталей в комбинированных фитингах предотвращает прямой контакт

полипропилена с медью, содержащейся в латуни. Это защищает полипропилен от химической деструкции (растрескивания).

3. Технические характеристики

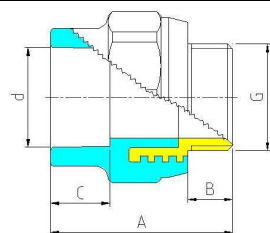
№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Номинальное давление, PN	бар	25
2	Максимальная температура рабочей среды	°С	95
3	Минимальная температура хранения	°С	-30
4	Тип резьбы на комбинированных соединителях	трубная по ГОСТ 6357-81, класс точности «В»	
5	Диапазон наружных диаметров Дн соединяемых труб	мм	20÷110
6	Материал корпуса	Полипропилен	
7	Материал закладных деталей комбинированных фитингов	Латунь CW 617 N, никелированная	
8	Материал компенсационного кольца	EPDM	
9	Допустимый монтажный вращающий момент для комбинированных фитингов	Нм	35(1/2");45(3/4"); 65(1");90(1 1/4"); 130(1 1/2"); 160(2")

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

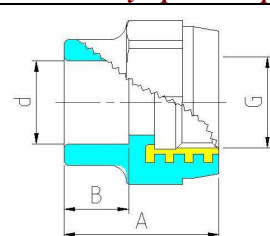
4. Номенклатура и габаритные размеры

ВТр.701 Соединитель с переходом на наружную резьбу



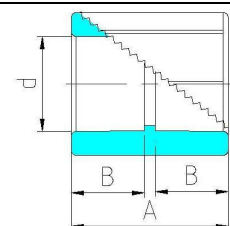
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	49	13	15	56
20x3/4	20	3/4	49,5	13,5	15	79
25x1/2	25	1/2	52	13	16,5	57
25x3/4	25	3/4	53	13,5	16,5	83
32x1	32	1	57	14	18,5	126

ВТр.702 Соединитель с переходом на внутреннюю резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	36	15	15	44
20x3/4	20	3/4	36	15	15	58
25x1/2	25	1/2	37,5	16,5	16,5	41
25x3/4	25	3/4	39,5	16,5	16,5	60
32x1/2	32	1/2	41	18,5	15	48
32x3/4	32	3/4	42	18,5	16,5	64
32x1	32	1	43	18,5	18,5	84

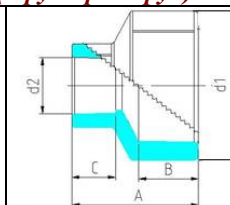
ВТр.703 Муфта



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	20	32,2	15	11
25	25	35,2	16,5	15
32	32	39	18,5	23
40	40	46	21	43
50	50	52	24	70
63	63	60	26	143
75	75	66	30	229
90	90	72	33	379
110	110	80	37	686

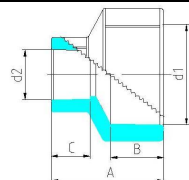
ВТр.704 Муфта переходная (труба-раструб)



Обозначение	d1, мм	d2, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
25-20	25	20	38,5	16,5	14,5	14
32-20	32	20	42,5	18,5	14,5	20
32-25	32	25	45	18,5	16,5	21
40-20	40	20	43,5	20,5	15	36
40-25	40	25	45,5	20,5	16,5	37
40-32	40	32	47,5	20,5	18,5	39
50-20	50	20	54,5	24	14,5	58
50-25	50	25	54,5	24	16,5	59
50-32	50	32	56	24	18,5	61
50-40	50	40	54,5	24	21	66
63-25	63	25	65	26	16,5	73
63-32	63	32	65	26	18,5	79
63-40	63	40	65	26	21	86
63-50	63	50	65	26	24	101
75-50	75	50	67,5	30	24	146
75-63	75	63	71,5	30	26	184
90-63	90	63	82	33	26	260
90-75	90	75	82	33	30	301
110-90	110	90	93	36	33	485

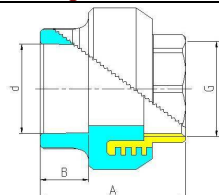
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTp.705 Муфта переходная



Обозначение	d1, мм	d2, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
25-20	25	20	38,5	16,5	14,5	14
32-20	32	20	42,5	18,5	14,5	20
32-25	32	25	45	18,5	16,5	21
40-20	40	20	43,5	20,5	15	25
40-25	40	25	45,5	20,5	16,5	27
40-32	40	32	47,5	20,5	18,5	31
50-20	50	20	54,5	24	14,5	43
50-25	50	25	54,5	24	16,5	44
50-32	50	32	56	24	18,5	49
50-40	50	40	54,5	24	21	53
63-25	63	25	65	26	16,5	73
63-32	63	32	65	26	18,5	79
63-40	63	40	65	26	21	86
63-50	63	50	65	26	24	101
75-50	75	50	67,5	30	24	146
75-63	75	63	71,5	30	26	184
90-63	90	63	82	33	26	260
90-75	90	75	82	33	30	301
90-110	90	110	93	33	37	485

VTp.706 Соединитель под ключ с переходом на внутреннюю резьбу

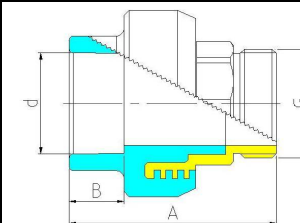


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
32x1	32	1	59	18,5	139
40x1 1/4	40	1 1/4	63,5	21	203
50x1 1/2	50	1 1/2	65,5	24	245
63x2	63	2	77	26	406
75x2 1/2	75	2 1/2	83,5	30	775
90x3	90	3	104	33	1091
110x4	110	4	105	37	1739

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

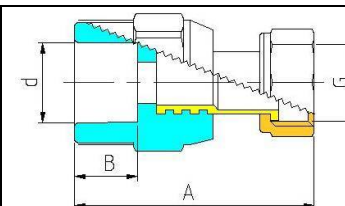
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTp.707 Соединитель под ключ с переходом на наружную резьбу



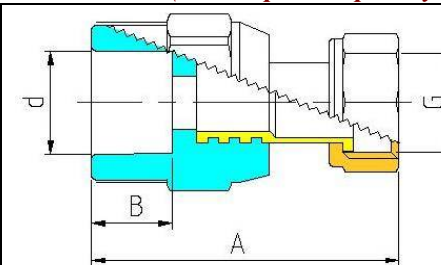
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
32x1	32	1	79	18,5	177
40x1	40	1	82	21	229
40x1 1/4	40	1 1/4	84	21	312
50x1 1/2	50	1 1/2	85,5	24	350
63x2	63	2	102	26	633
75x2 1/2	75	2 1/2	107,5	30	991
90x3	90	3	116	33	1337
110x4	110	4	128	37	2131

VTp.708 Соединитель с накладной гайкой



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	57	15	48
25x3/4	25	3/4	61,5	16,5	65
20x3/4	20	3/4	59	15	54

VTp.708.E Соединитель с накладной гайкой (стандарта «евроконус»)

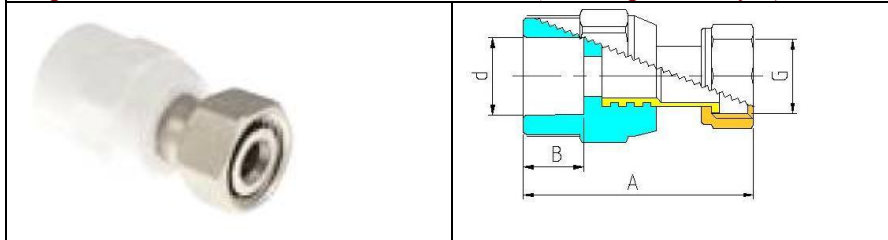


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

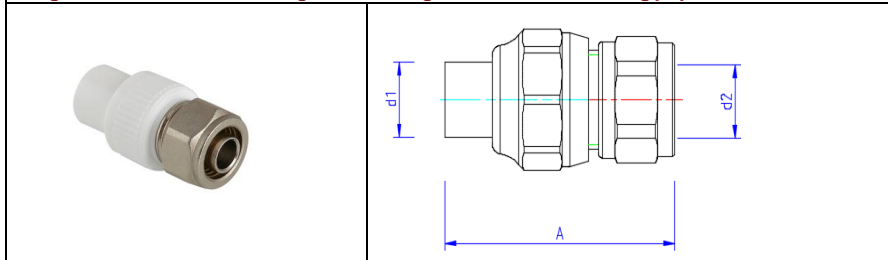
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
20x3/4ЕК	20	3/4ЕК	59	15	50

ВТр.708.К Соединитель с накидной гайкой (стандарта «конус»)



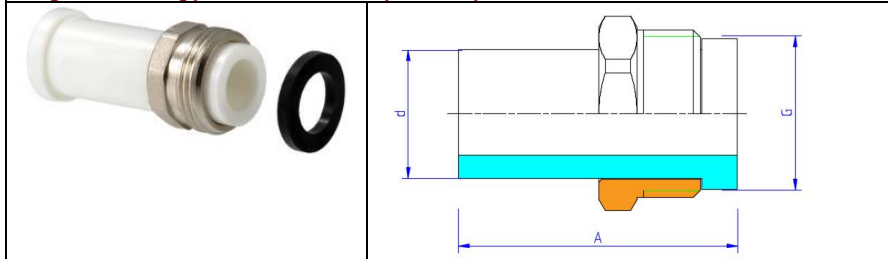
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
20x1/2К	20	1/2К	57	15	46

ВТр.710 Соединитель прямой с переходом на РЕХ трубу



Обозначение	d1, мм	d2, мм	A, мм	Вес,г
20x16	20	16	72	58

ВТр.721 Патрубок под накидную гайку

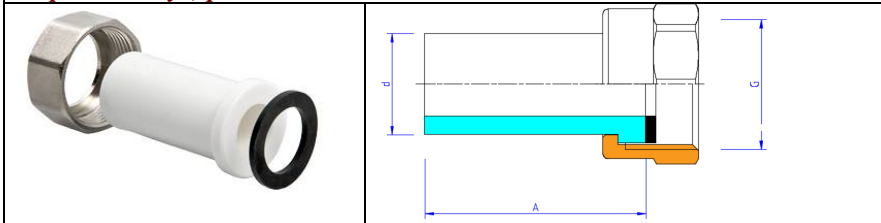


Обозначение	d, мм	G, дюймы	A, мм	Вес,г
20x3/4	20	3/4	44	55
25x1	25	1	65	86
32x1 1/4	32	1 1/4	82	120

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

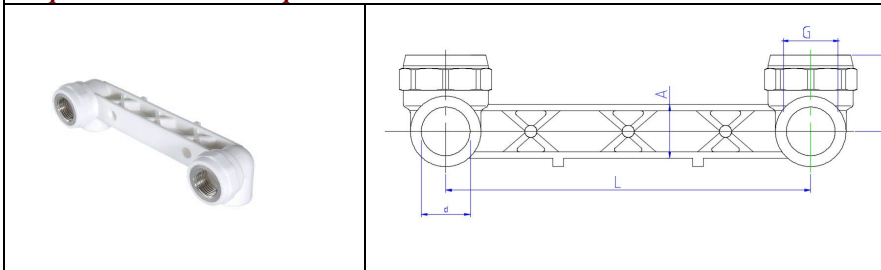
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТр.722 Штуцер с накидной гайкой



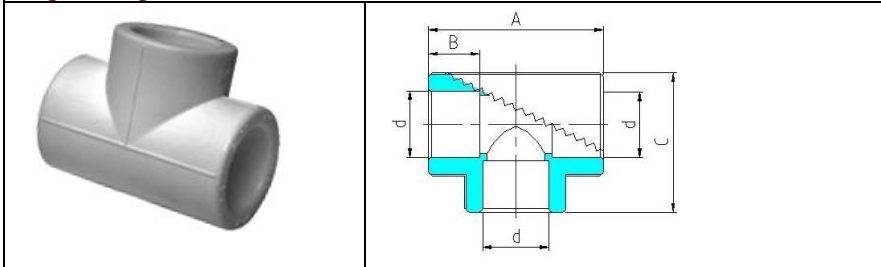
Обозначение	d, мм	G, дюймы	A, мм	Вес,г
20x3/4	20	3/4	44	51
25x1	25	1	65	82
32x1 1/4	32	1 1/4	82	115

ВТр.724 Планка с водорозетками



Обозначение	d,мм	G,дюймы	A,мм	H,мм	Вес,г
20x1/2	20	1/2	22	32	122
25x1/2	25	1/2	22	32	133

ВТр.731 Тройник

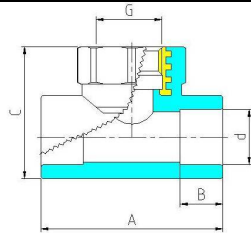


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

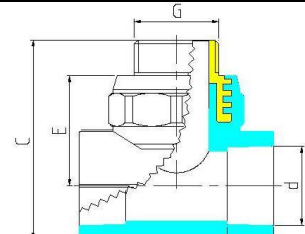
d, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20	51	15	40,5	21
25	59	16,5	47,4	32
32	71	18,5	57,6	52
40	89	21	71,7	105
50	105,6	24	86,8	183
63	119	26	100,5	326
75	139	30	119,5	549
90	159	33	140	1003
110	186	37	166,5	1612

ВТр.732 Тройник с переходом на внутреннюю резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	64	15	46	55
20x3/4	20	3/4	64	15	50	66
25x1/2	25	1/2	64	16,5	52,2	68
25x3/4	25	3/4	62	16,5	52,2	75
32x3/4	32	3/4	69	18,5	50	100
32x1	32	1	77	18,5	49,1	128

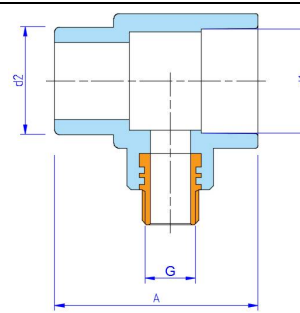
ВТр.733 Тройник с переходом на наружную резьбу



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

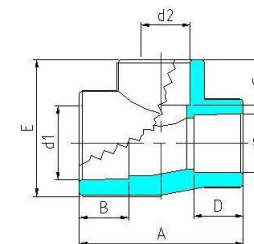
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	E, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	76	15	69	34	71
20x3/4	20	3/4	76	15	74	37	88
25x1/2	25	1/2	77	16	72	36	79
25x3/4	25	3/4	77	16	76	39	96
32x3/4	32	3/4	77	18,5	78	40	120
32x1	32	1	77	18,5	79	43,5	160

ВТр.734 Тройник коллекторный



Обозначение	d1, мм	d2, мм	G, дюйм	A, мм	Вес, г
40x1/2Кх40	40	40	1/2	76	102
40x3/4ЕКх40	40	40	3/4	76	114

ВТр.735 Тройник переходной

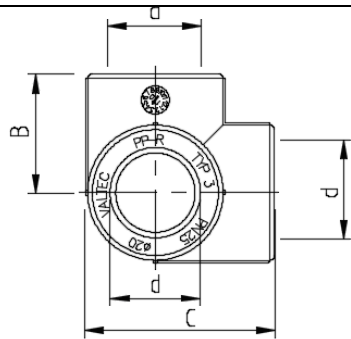


Обозначение	d1, мм	d2, мм	D3, мм	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	Вес, г
25-20-20	25	20	20	55	16,5	15	15	45,4	28
25-20-25	25	20	25	55	16,5	15	16,5	45,4	28
32-20-20	32	20	20	60	18,5	15	15	53,7	37
32-20-25	32	20	25	60	18,5	15	16,5	53,7	38
32-20-32	32	20	32	60	18,5	15	18,5	53,7	39

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

32-25-20	32	25	20	64,5	18,5	16,5	15	55,6	39
32-25-25	32	25	25	64,5	18,5	16,5	16,5	55,6	43
32-25-32	32	25	32	64,5	18,5	16,5	18,5	55,6	44
40-20-40	40	20	40	75	21	15	21	67	79
40-25-40	40	25	40	75	21	16,5	21	67	86
40-32-40	40	32	40	75	21	18,5	21	67	93
50-20-50	50	20	50	102	24	15	24	86	128
50-25-50	50	25	50	102	24	16,5	24	86	136
50-32-50	50	32	50	102	24	18,5	24	86	163
50-40-50	50	40	50	102	24	21	24	86	168
63-20-63	63	20	63	123	28	15	28	98	215
63-25-63	63	25	63	123	28	16,5	28	98	221
63-32-63	63	32	63	123	28	18,5	28	98	242
63-40-63	63	40	63	123	28	21	28	98	252
63-50-63	63	50	63	123	28	24	28	98	308
75-40-75	75	40	75	145	31	21	31	109	400
75-50-75	75	50	75	145	31	24	31	109	450
75-63-75	75	63	75	145	31	28	31	109	525
90-75-90	90	75	90	159	33	31	33	135	928
110-90-110	110	90	110	186	37	33	37	160	1432

ВТр.738 Тройник двухплоскостной

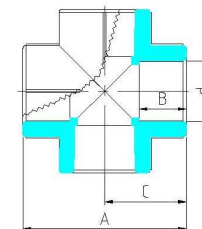


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

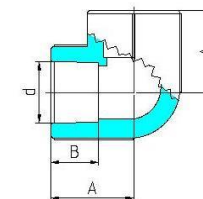
Обозначение	d, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20	20	25,5	40	21
25	25	29,5	46	18
32	32	36,5	55	31

ВТр.741 Крестовина



d, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20	52	15	26	24
25	60	16,5	30	36
32	72	18,5	36	61
40	89	21	44,5	119
50	105,6	24	52,8	204

ВТр.751 Угольник 90°

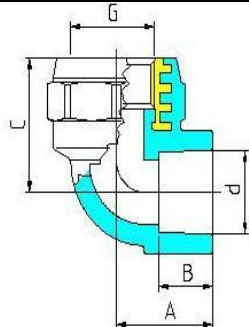


d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	26	15	18
25	30	16,5	27
32	36,7	18,5	44
40	44,5	21	85
50	52,8	24	151
63	59,5	26	250
75	69,5	30	428
90	79,5	33	825
110	93	37	1452

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

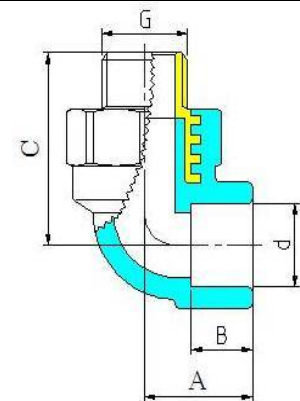
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTр.752 Угольник 90° с переходом на внутреннюю резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	31,5	45
20x3/4	20	3/4	31	15	35	68
25x1/2	25	1/2	30	16,5	34,5	51
25x3/4	25	3/4	31	16,5	35	65
32x3/4	32	3/4	38	18,5	40	85
32x1	50	1	38,5	18,5	43,5	109

VTр.753 Угольник 90° с переходом на наружную резьбу

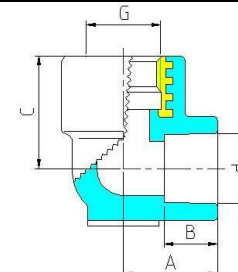


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	44,4	65
20x3/4	20	3/4	31	15	45,2	90
25x1/2	25	1/2	30	16,5	47,5	65
25x3/4	25	3/4	31	16,5	48,5	93
32x3/4	32	3/4	36	18,5	52	106
32x1	32	1	38,5	18,5	57,5	141

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

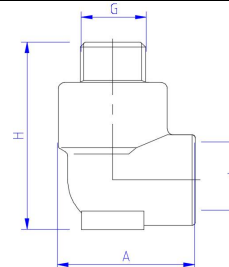
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTр.754 Водорозетка с внутренней резьбой



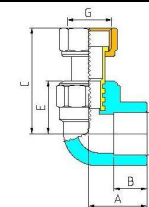
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	31,5	55
25x1/2	25	1/2	28	16,5	33	63

VTр.755 Водорозетка с наружной резьбой



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	H, мм	Вес, г
20 x 1/2	20	1/2	44	61	58
25x1/2	25	1/2	46	63	78

VTр.758 Угольник с накидной гайкой

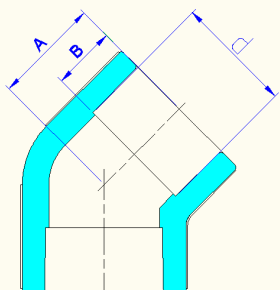


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	E, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	48	24	50
20x3/4	20	3/4	28	15	48	25	58
25x3/4	25	3/4	31	16,5	49,5	26	66

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

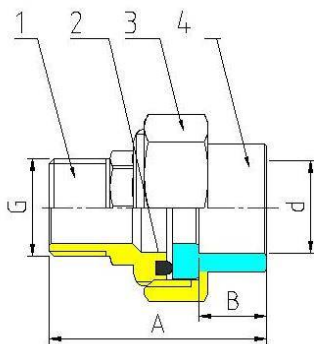
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTр.759 Отвод 45°



Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	20	21	14,5	14
25	25	24	16,5	20
32	32	28	18,5	35
40	40	35	21	70
50	50	38	24	119
63	63	42	27	218

VTр.761 Соединитель разъемный с переходом на наружную резьбу

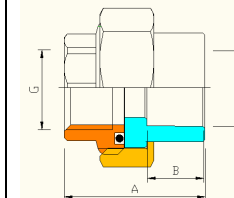


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	45	14,5	90
25x3/4	25	3/4	49	16,5	163
32x1	32	1	53	18,5	211
20x1	20	1	48	14,5	135
25x1	25	1	50	15,5	184
40x1 1/4	40	1 1/4	60,5	21	310
50x1 1/2	50	1 1/2	73	24	528
63x2	63	2	85	27	741

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

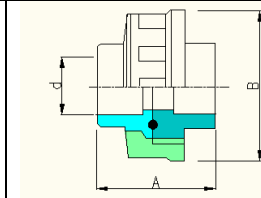
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

VTр.762 Соединитель разъемный с переходом на внутреннюю резьбу



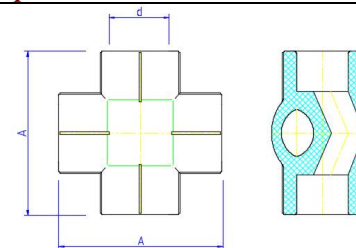
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	35	15	80
25x3/4	25	3/4	40	16,5	138
32x1	32	1	43,5	18,5	186
20x1	20	1	38,5	15	112
25x1	25	1	40,5	16,5	138
40x1 1/4	40	1 1/4	51	21	245
50x1 1/2	50	1 1/2	63	24	588
63x2	63	2	76	27	649

VTр.763 Муфта разъемная



d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	42	39	79
25	45	42	137
32	53	51	172
40	62	59	336
50	70	72	587
63	83	85	650

VTр.775 Крестовина компланарная

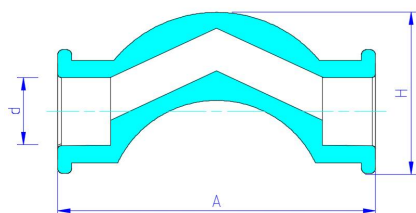


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

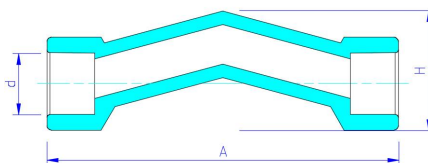
Обозначение	d, мм	A, мм	Вес,г
20	20	61	35
25	25	72	56
32	32	80	90

ВТр.776.S Обвод короткий



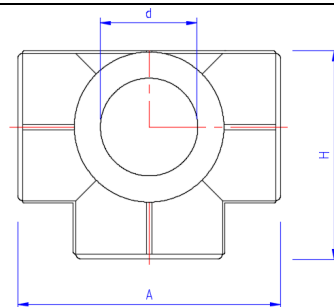
Обозначение	d, мм	A, мм	H, мм
20	20	90	45
25	25	102	58

ВТр.776.L Обвод длинный



Обозначение	d, мм	A, мм	H, мм
20	20	110	37
25	25	120	42

ВТр.778 Крестовина двухплоскостная

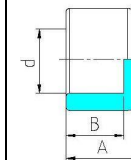


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

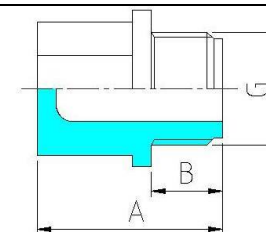
Обозначение	d, мм	A, мм	H, мм	Вес,г
20	20	61	46	23
25	25	72	50	35
32	32	80	54	56

ВТр.790 Заглушка



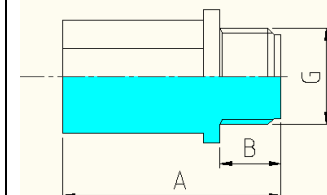
d, мм	A, мм	B, мм	Вес,г
20	21,5	15	8
25	24	16,5	11
32	27,5	18,5	18
40	33	21	32
50	39	24	58
63	44	26	105
75	58	30	229
90	62	33	336
110	72	37	565

ВТр.791 Пробка резьбовая короткая



G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
1/2	34	13	9
3/4	37	14,5	14

ВТр.792 Пробка длинная резьбовая

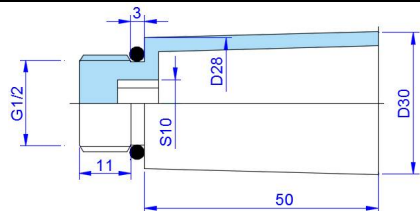


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

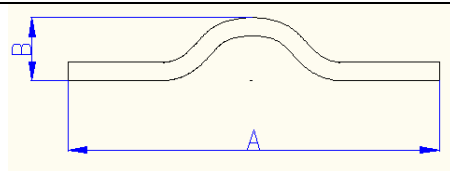
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
1/2	55	13	14

ВТр.792.М Комплект длинных монтажных пробок

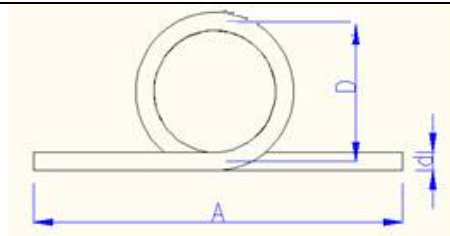


ВТр.793 Обвод



d, мм	A, мм	B, мм	Вес,г
20	225	53	43
25	250	56	78
32	280	68	130
40	390	80	219

ВТр.794 Компенсатор петлевой



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Диаметр компенсатора, d, мм	20	25	32	40
Компенсирующая способность, мм	30	30	30	30
Диаметр петли, D, мм	130	140	160	180
	750	770	840	860

Разница температур при монтаже и при эксплуатации, ΔT	Диаметр трубопровода, мм	Длина компенсируемого участка, L, м		
		Труба PPR	Труба PP-ALUX	Труба PP-FIBER
60	20	10	43	21,5
	25	8	35	17
	32	7	29	14,7
	40	5,8	24	12
80	20	7,7	32,2	16
	25	6	26,2	13
	32	5,3	22	11
	40	4,3	18	9,1

5. Указания по монтажу

5.1. Монтаж соединителей должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С. Если соединители транспортировались или хранились при отрицательной температуре, перед монтажом их следует выдержать при температуре не ниже +10°С в течение двух часов.

5.2. Соединения труб должны выполняться методом термической диффузионной муфтовой сварки с помощью специального сварочного аппарата. Настроечная рабочая температура 260°С.

5.3. При монтаже полипропиленовых труб с использованием соединителей ВТр.700 следует придерживаться следующего порядка:

- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;
- подготовить торец трубы к монтажу (отторцевать, снять наружную фаску, для труб ALUX – специальной торцовкой произвести выборку слоя алюминия на глубину 2 мм);
- разогреть сварочный инструмент до температуры 260°С;
- одновременно надеть трубу и фитинг на насадки сварочного инструмента ;
- произвести нагрев в течение времени, изложенного в нижеприведенной таблице;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- произвести соединение, выдержав его в течение времени, изложенного в нижеприведенной таблице (время сварки);
- нагружать соединение рабочим давлением допускается по окончании времени остывания (см. таблицу режимов).

Режимы полифузионной сварки полипропиленовых труб и фитингов

Период	Наружный диаметр труб								
	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Время нагрева при сварке, сек	5	7	8	12	18	24	30	40	50
Время сварки, сек	4	4	6	6	6	8	8	8	10
Время остывания после сварки, сек	120	120	220	240	250	360	360	360	420

5.4.Поскольку сварные полифузионные соединения относятся к «неразборным», допускается замоноличивание их в строительные конструкции

5.5.Соединительные детали для муфтовой сварки рекомендуется использовать того же производителя, что и трубы. В этом случае гарантируется одновременный прогрев на рабочую глубину трубы и фитинга.

5.6. При монтаже комбинированных фитингов не допускается превышать предельный крутящий момент, указанный в таблице технических характеристик.

5.7. После окончания монтажа система должны быть испытана гидростатическим давлением, в 1,5 раза превышающим рабочее. Испытания проводятся в соответствии с указаниями СП 73.13330.2016.

6. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

6.1. Соединители должны эксплуатироваться при условиях, указанных в таблице технических характеристик и при режимах, соответствующих принятому классу эксплуатации трубопроводов.

6.2.Полипропиленовые трубопроводы не допускаются к применению:

- при рабочей температуре транспортируемой жидкости свыше 95°C ;
- при рабочем давлении, превышающем допустимое для данного класса эксплуатации;
- в помещениях категорий «А,Б,В» по пожарной опасности (п.2.8. СП 40-101-96);
- в помещениях с источниками теплового излучения, температура поверхности которых превышает 130°C;
- в системах центрального отопления с элеваторными узлами;
- для расширительного, предохранительного, переливного и сигнального трубопроводов;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- для отдельных систем противопожарного водопровода (п.1.2. СП 40-101-96).

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.Хранение соединителей должно производиться по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150-69 в проветриваемых навесах или помещениях.

7.3. При хранении соединители должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

7.4. Погрузка и разгрузка допускается только при температуре выше минус 10 °С. Транспортировка при температуре ниже -21 °С запрещена.

7.5.Запрещается складировать соединители на расстоянии менее 1 м от источников теплового излучения.

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 использование указанных законов.

8.2. Содержание благородных металлов: *нет*

9.Гарантийные обязательства

9.1.Изготовитель гарантирует соответствие изделий 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;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
 - наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс- мажорными обстоятельствами;
 - повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя.
- 9.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающие качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

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. В случае, если отказ в работе изделия произошёл не по причине заводского брака, затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока, Потребителю не возмещаются.

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

**ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ
НАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ**

№	Наименование	Размер	К-во,
1			
2			
3			