



ПАСПОРТ НА ИЗДЕЛИЕ

ШЛАНГИ ГИБКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СИЛЬФОННОГО ТИПА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СИСТЕМ ГОРЯЧЕГО И ХОЛОДНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ И ОТОПЛЕНИЯ. ТИПЫ UDI-WATER, UDI-MIX, UDI-GAS.

Торговая марка «IDROSAPIENS».

Производитель: совместное производство фабрик Idrosapiens S.r.l. (Италия) и BTFlex S.r.l. (Италия), входящих в группу немецкого концерна Witzenmann.

Продукция изготавливается в Италии.

1. Применение

Шланги гибкие металлические сильфонного типа из нержавеющей стали (далее шланги) предназначены для использования в качестве гибких элементов для:

- монтажа систем холодного и горячего водоснабжения;
- подключения водозаборной бытовой техники, сантехники и прочих устройств к системам холодного и горячего водоснабжения;
- монтажа систем отопления, использующих воду, антифризы и прочие синтетические жидкости в качестве теплоносителя.
- подключения водонагревательной и отопительной техники и устройств.
- подключения климатической техники (сплит-системы, фанкойлы и т.п.)

2. Технические характеристики

2.1. Основные параметры и размеры шлангов соответствуют конструкторской документации производителя. Шланги соответствуют ГОСТ 15763-91, СНИП 41-02-2003, итальянским стандартам UNI-CIG 9891, UNI-CIG 7129.

2.2. Условный диаметр шланга DN и внутренний диаметр шланга d, мм: DN8(8,2мм), DN10(10,1мм), DN12(12,4мм), DN15(12,4мм), DN20(20,2мм), DN25(25,1мм), DN32(34,2мм), DN40(40,0мм), DN50(50,1мм), DN65(65,1мм), DN80(79,4мм), DN100(99,6мм), DN125(125,6мм), DN150(149,7мм), DN200(200,0мм).

2.3. Толщина стали шланга, включая места изгиба гофротрубы, не менее 0,21 мм.

2.4. Шланги подвергаются высокотемпературному обжигу при T=1100°C для снижения напряжений в металле, возникающих при сварке. Сжатые шланги после обжига приобретают свойство быть растянутыми до 2 раза по отношению к исходной длине без потери эксплуатационных характеристик, а также легко фиксировать угол изгиба шланга при монтаже. При необходимости, растянутый шланг может быть повторно сжат.

2.5. Возможные длины сжатых шлангов (исходная / максимальное растяжение, мм): 130/200, 230/400, 290/520, 400/800, 500/1000, 750/1500, 850/1300, 1000/2000, 2000/4000, 3000/4000. Для растяжения шлангов на максимальное значение длины рекомендуется применять резьбовые упоры (Т-образные, уголки и пр.). Возможные длины шлангов фиксированной длины, мм: 200, 300, 400, 500, 600, 800, 1000, 1200, 1500, 1800, 2000, 2500, 3000, 4000

2.6. Шланги изготавливаются с присоединительной концевой арматурой, имеющей внутреннюю (гайка, DIN 228/1) и/или наружную (штуцер, DIN 299/ISO/7/1) трубную резьбу. Подводка для монтажа смесителя изготавливается с метрической резьбой M10x1. На арматуре предусмотрена выборка или шестигранник под инструмент для удобства монтажа.

2.7. Размеры резьбы присоединительной арматуры, дюйм: 5/16", 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3", 4", 5", 6", 8".

2.8. Идентификационная маркировка располагается на фитингах присоединительной арматуры и наносится методом чеканки или гравировки и содержит информацию о производителе, стране происхождения и прочее. Пример маркировки: "IDROSAPIENS MADE IN ITALY WWW.UDI.RU 36/19". Производитель оставляет за собой право вносить изменения в маркировку продукции без ухудшения возможности её однозначной идентификации.

2.9. Номинальное рабочее давление P_{ном.раб}=PN, МПа: DN8(PN1,2), DN10(PN1,15), DN12(PN1,1), DN15(PN1,1), DN20(PN0,8), DN25(PN0,6), DN32(PN0,25), DN40(PN0,2), DN50(PN0,16), DN65(PN0,1), DN80(PN0,1), DN100(PN0,08), DN125(PN0,06), DN150(PN0,05), DN200(PN0,03).

2.10. Коэффициент редукции давления K_t : при $20^\circ\text{C}=1$, при $50^\circ\text{C}=0,89$, при $100^\circ\text{C}=0,80$, при $150^\circ\text{C}=0,75$, при $200^\circ\text{C}=0,69$. Реальное рабочее давление ($P_{\text{раб}}$) следует вычислять с учетом коэффициента редукции по формуле: $P_{\text{раб}}=P_{\text{ном.раб}} \times K_t$.

Максимальное давление, гарантированное производителем, вычисляется по формуле $P_{\text{макс}}=P_{\text{раб}} \times 3$. Например, для шланга DN 12 максимальное давление при 20°C составит $P_{\text{макс}}=1,10 \times 3 = 3,30$ МПа. При достижении $P_{\text{макс}}$ допускается компенсационное удлинение шланга на 10-15% от номинальной длины шланга, находящегося в сжатом состоянии.

2.11. Минимальный радиус изгиба шланга r_n , мм: DN8(25мм), DN10(30мм), DN12(35мм), DN15(35мм), DN20(50мм), DN25(60мм), DN32(70мм), DN40(80мм), DN50(100мм), DN65(145мм), DN80(200мм), DN100(240мм), DN125(500мм), DN150(700мм), DN200(860мм).

2.12. Рабочая температура шланга: от -50°C до $+130^\circ\text{C}$. При использовании шланга для сред, отличных от указанных в Пункте 1, и в случае их замерзания при температурах от $+5^\circ\text{C}$ и ниже (например, вода), во избежание разрыва шланга следует его опустошить.

2.13. Элементы из нержавеющей стали выдерживают от -270°C до $+600^\circ\text{C}$.

2.14. Шланги комплектуются прокладками (1 или 2 шт в зависимости от концевых фитингов), паспортом на изделие, в полиэтиленовой упаковке (дополнительно).

3. Используемые материалы.

3.1. Сильфонная часть шланга (гофротруба): нерж. сталь AISI 316L.

3.2. Ниппель под накидную гайку, штуцер: нержавеющая сталь AISI 303.

3.3. Накидная гайка: никелированная латунь CW617N.

3.4. Прокладка: алюминий, резина NBR.

4. Указания по монтажу и эксплуатации.

4.1. Монтаж шланга следует осуществлять квалифицированному специалисту.

4.2. При монтаже необходимо избегать перегибов шланга, исключать трение о конструкции, не допускать скручивания шланга. Запрещается монтировать шланг в натянутом состоянии (без провисания). Запрещается производить демонтаж /монтаж шланга, без предварительного перекрытия запорного крана.

4.3. Накидную гайку необходимо фиксировать при помощи гаечного ключа (рис.1а), чтобы избежать перекручивания шланга (рис.1б); необходимо учитывать минимальный радиус изгиба r_n (см.пункт 2.11. и рис.2а); шланг не должен быть слишком коротким (рис.2б); следует избегать чрезмерного изгиба шланга (рис.3б), необходимо использовать переходники и соединители (рис.3а).

4.4. Присоединительную арматуру следует затягивать ключом соответствующего размера, прилагая усилие не более 50Нм, используя при этом второй ключ во избежание скручивания шланга.

4.5. Смонтированный шланг на своем протяжении не должен соприкасаться с прочими трубопроводами или металлическими токопроводящими конструкциями, включая газовый стояк. В противном случае это может привести к оплавлению шланга (см.пункт 4.4.) даже при наличии смонтированной диэлектрической вставки.

5. Транспортировка и хранение.

5.1. Шланги в упаковке могут транспортироваться различными видами транспорта при условии защиты от механических повреждений, воздействия атмосферных осадков в соответствии с правилами перевозок.

5.2. Условия хранения в закрытых помещениях - согласно ГОСТ 15150-69. Изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных и тепловых лучей, от попадания на них агрессивных жидкостей.

6. Гарантия производителя.

6.1. Гарантия на изделие - 1 год с даты продажи.

6.2. Средний срок службы шлангов - 25 лет со дня ввода в эксплуатацию. По истечении срока службы, эксплуатация шланга может быть продолжена в зависимости от его технического состояния. Технически неисправный шланг должен быть заменен.

7. Производитель.

Продукция торговой марки "IDROSAPIENS" изготавливается в Италии, на производственных линиях фабрик группы немецкого концерна Witzenmann:

- Idrosapiens S.r.l. , Strada Volpiano, 49 - 10040, Leini (TO), Италия, www.idrosapiens.it

- BTFlex S.r.l., Contrada Salara, Zona Artigian.Industriale – 64030, Basciano (TE), Италия, www.bt-flex.com

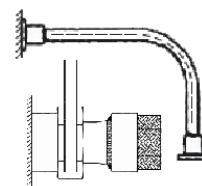


Рис.1а

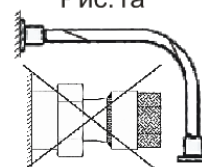


Рис.1б

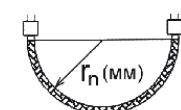


Рис.2а



Рис.2б

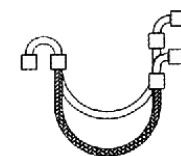


Рис.3а

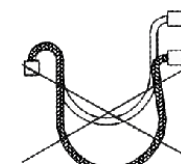


Рис.3б