

## ПАСПОРТ НА ИЗДЕЛИЕ

**Шланги гибкие металлические  
сильфонного типа из нержавеющей стали  
для монтажа газопотребляющего  
оборудования к природному и сжиженному  
газу, типы UDI-GAS с покрытием, UDI-GAS  
без покрытия, UDI-GAS EN 14800.**



**IDROSAPIENS**

IDROSAPIENS S.r.l.  
Societa del Gruppo WITZENMANN

Производитель: IDROSAPIENS S.r.l.,  
Strada Volpiano, 49 - 10040, Leini,  
Torino, тел:(011)9986900 / ИДРОСАПИЕНС  
С.р.л. Страда Вольпиано,  
49 - 10040, Леини, Торино, Италия.

### 1. Применение

Шланги гибкие металлические сильфонного типа (далее шланги) с полимерным покрытием и без покрытия, с оплеткой и без оплетки предназначены для использования в качестве гибких элементов для монтажа бытового и промышленного газового оборудования (котлы, аппараты, плиты, печные горелки, газогорелочные устройства и прочее оборудование) к природному газу по ГОСТ 5542-87 и сжиженному газу по ГОСТ 20448-90 и ГОСТ Р 52087-2003. Продукция сертифицирована и соответствует ТР ТС 016/2011 "О безопасности аппаратов, работающих на газообразном топливе"

### 2. Технические характеристики

- 2.1. Основные параметры и размеры шлангов соответствуют конструкторской документации производителя.
- 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. После обжига шланги могут быть растянуты в 2 раза по отношению к исходной длине без потери эксплуатационных характеристик, а также легко фиксировать угол изгиба шланга при монтаже. При необходимости шланг может быть повторно сжат. Дополнительное полимерное покрытие защищает шланг от агрессивных моющих средств и контактов с токопроводящими элементами конструкций.
- 2.5. Длина шланга (исходная / максимальное растяжение, мм): 230/400, 290/520, 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.).
- 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. 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, расположенная на фитингах присоединительной арматуры и/или на полимерном покрытии, наносится методом чеканки или гравировки и содержит информацию: производитель, тип шланга, страна происхождения, неделя и год изготовления. Пример: IDROSAPIENS MADE IN ITALY WWW.UDI.RU 36/09. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в маркировку продукции.
- 2.9. Номинальное рабочее давление Pном.раб=PN, МПа: DN8(PN1,6), DN10(PN1,3), 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 Kt: при 20°C=1, при 50°C=0,89, при 100°C=0,80, при 150°C=0,75, при 200°C=0,69. Реальное рабочее давление(Pраб) следует вычислять с учетом коэффициента редукции по формуле: **Праб=Рном.раб x Kt**.

- 2.11. Минимальный радиус изгиба шланга Rmin, 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).



**IDROSAPIENS**

Idrosapiens S.r.l.  
Societa del Gruppo WITZENMANN

- 2.12. Рабочая температура шланга: от -50°C до +130°C.  
2.13. Максимальные температуры применения шланга (применимо для частей шланга, изготовленных из нержавеющей стали): от -270°C до +600°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): нержавеющая сталь AISI 316L.  
3.2. Ниппель под накидную гайку, штуцер: нержавеющая сталь AISI 303.  
3.3. Накидная гайка: никелированная латунь CW617N, нержавеющая сталь AISI 303.  
3.4. Дополнительное полимерное покрытие: полиолефины, ПВХ.  
3.5. Дополнительная оплетка шланга: нержавеющая сталь AISI 304.  
3.6. Дополнительная опрессовочная гильза: нержавеющая сталь AISI 304.  
3.7. Прокладка: алюминий, резина NBR.

### **4. Указания по монтажу.**

- 4.1. Монтаж шланга должен осуществляться специалистами, прошедшими обучение и имеющими лицензию на право подключения газового оборудования.  
4.2. При монтаже необходимо избегать перегибов шланга, исключить трение о конструкции, не допускать скручивания шланга. Запрещается монтировать шланг в натянутом состоянии (без провисания). Запрещается производить демонтаж /монтаж шланга, без предварительного перекрытия крана подачи газа.  
4.3. Присоединительную арматуру следует затягивать ключом соответствующего размера, прилагая усилие не более 50Нм, используя при этом второй ключ во избежание скручивания шланга.  
4.4. Во избежание оплавления/прожига шланга по причине протекания через газопровод токов утечки при возникновении на корпусе зануленного электрифицированного газового прибора электрического потенциала, рекомендуется монтаж диэлектрической вставки на опуске между краном и шлангом.  
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. Производитель гарантирует соответствие шланга требованиям TP TC 016/2011 "О безопасности аппаратов, работающих на газообразном топливе"  
6.2. Срок службы шланга - 15 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 изготавливается в Италии на заводе компании "IDROSAPIENS S.r.l."  
Адрес производства: Strada Volpiano, 49 - 10040, Leini (TO), тел: (011)99 86 900