 **ПАСПОРТ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ, ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.**

**ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ С ЧУГУННЫМ ЗАМКОМ**

**(ОДНОЗАМКОВЫЕ И ДВУХЗАМКОВЫЕ)**

**1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ**

1.1. Для правильного заполнения и ведения паспорта при эксплуатации и ремонте хомутов ремонтных обслуживающий персонал должен выполнять следующие требования:

- ознакомиться внимательно с данным паспортом;

- паспорт должен находиться у ответственного лица;

- в паспорте не допускаются подчистки, записи карандашом или смывающимися чернилами;

- паспорт выдается на партию хомутов в количестве 1 шт.

**2. НАЗНАЧЕНИЕ**

2.1. Хомуты ремонтные с чугунным замком предназначены для ликвидации течей в водопроводных трубах, а также могут применяться для соединения гладких концов стальных, чугунных и полиэтиленовых труб одинакового диаметра.

2.2. Основное преимущество ремонтного хомута с чугунным замком - легкий и быстрый монтаж хомута на трубопроводе в самых труднодоступных местах.

2.3. Рабочая среда: вода при давлении до 16 кгс/см2 и температуре от – 20°С до 120°С постоянно и до 140°С кратковременно.

**3. МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

****

**4. СРОК СЛУЖБЫ**

4.1. Полный срок службы хомута ремонтного – не более 5 лет.

**5. РАЗМЕЩЕНИЕ, МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ**

5.1. Перед началом монтажа убедитесь в том, что хомут подобран правильно по размеру.

5.2. Аккуратно очистите трубу мыльным раствором в месте прилегания хомута. В металлических и асбестоцементных трубопроводах можно использовать мыльный раствор в качестве средства для более плотного прилегания хомута. Не используйте жирные смазки.

5.4. В случае монтажа хомута на пластиковом трубопроводе не используйте мыльный раствор.

5.5. Открутите гайки до конца, но не снимайте с винтов. Раскройте хомут и оберните его вокруг трубы.

5.6. Накиньте фиксатор на выступы без применения усилия.

5.7. После затяжки упоров хомута, затяните гайки вручную, а затем динамометрическим ключом.

5.8. Рекомендуемый крутящий момент:

М12:65 Нм. М14: 85 Нм. М16:110 Нм.

5.9. При монтаже хомута на пластиковом трубопроводе сократите крутящий

момент на 50%, с тем, чтобы избежать «выдавливания» уплотнения.

5.10. После этого, проведите тест установленного хомута на протечку под давлением.

5.11. Затем уплотните место соединений и засыпьте ремонтируемый участок.

\* При правильном монтаже хомута протечки отсутствуют. 

Приложение А

**ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, КОНСТРУКЦИЯ ХОМУТОВ**

**РЕМОНТНЫХ С ЧУГУННЫМ ЗАМКОМ (ОДНОЗАМКОВЫЕ)**



\* Производитель оставляет за собою право вносить изменения в изделие, которые не ухудшают его технические характеристики, а являются результатом работ по усовершенствованию его конструкции или технологии производства. Внешний вид может отличаться в зависимости от диаметра и рабочего давления изделия.

Приложение Б

**ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ХОМУТОВ РЕМОНТНЫХ С  
ЧУГУННЫМ ЗАМКОМ (ДВУХЗАМКОВЫЕ)**

Так же возможны любые комбинации.

**6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**6.1. Персонал, обслуживающий хомуты, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты.  
6.2. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте.

**7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**7.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации и признано годным к эксплуатации.  
7.2. Гарантийный срок хранения – один год с даты приемки.  
7.3. Условия хранения – по группе 2 ГОСТ 15150-69.

**8. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**8.1. Условия транспортирования и хранения хомутов – 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.  
8.2. Хомуты транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.  
8.3. Транспортирование деталей хомутов производится в собранном виде или разобранном виде. По согласованию с потребителем хомуты транспортируются россыпью. Бросать хомуты не допускается.  
8.4. При транспортировании хомутов к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость хомута.  
8.5. Хранение хомутов на складах и строительных площадках должно производиться в штабелях, уложенных на ровных площадках.  
8.6. Воздух помещения, в котором хранят хомуты, не должен содержать коррозионно-активных веществ.

**9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**9.1. После эксплуатации, при подготовке к повторному использованию, при необходимости заменить резиновые уплотнения, болты, гайки и шайбы.

**10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**10.1. Хомуты \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ признаны годными для эксплуатации.

Штамп ОТК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_