



# ООО "Казанский Завод Полимерной Арматуры"

Адрес производства: 422540, Республика Татарстан, Зеленодольский район, г.п.п. Зеленодольск, промплощадка Зеленодольск, здание 18

ИНН 1648045902 КПП 164801001 БИК 042202803

ж-ст@zk-est.ru телефон: +7(843) 203-63-93

Паспорт качества № 844 / 20

Детали соединительные из полиэтилена для напорных труб

ТУ 2248-001-92273154-2013

### Наименование

детали Отвод 160 90гР ПЭ100 SDR 17 3-х-сегм. EWS-Weld

Размер партии 75 шт.

Дата изготовления 09.06.2020

Дата выдачи документа 09.06.2020

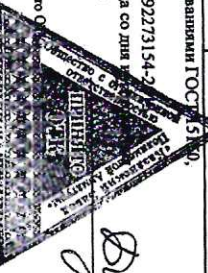
Наименование показателя	Норма по ТУ	Результаты испытаний
Внешний вид	Наружная и внутренняя поверхность деталей должны быть ровной и гладкой, поверхность, не допускающая пузыри, трещины, раковины и посторонние включения, а также без утолщений при сборке. Допускается незначительные продольные полосы и волнистость, не выходящие толщину стенки детали за пределы допустимых отклонений. На наружной поверхности допускаются следы от формового (важничного) инструмента, следы механической обработки.	соответствует
Средний наружный диаметр, мм	160	160,2
Толщина стенки, мм	9,5	9,5-10,6
Овальность, мм, не более	3,2	1,3
Изменение внешнего вида после прогрева	Отсутствие пузырей. Глубина трещин не более 50% от толщины стенки	соответствует
Стойкость к внутреннему давлению, при 20°С, не менее	100 ч.	соответствует
Стойкость к внутреннему давлению, при 80°С, не менее	165 ч.	соответствует
Стойкость к внутреннему давлению, при 80°С, не менее	1000 ч.	соответствует
Стойкость к растяжению сварного стыкового соединения	Пластический тип разрушения	соответствует

Детали хранят в соответствии с требованиями ГОСТ 5180-2008 (раздел 10, в условиях 5 (ОЖД). Качество соответствует ТУ 2248-001-92273154-2. Гарантийный срок хранения - два года со дня выпуска. Технолог

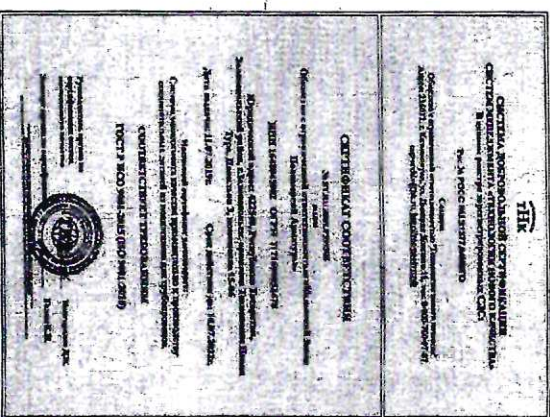
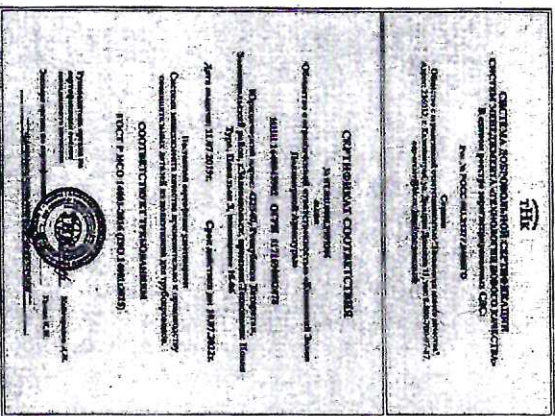
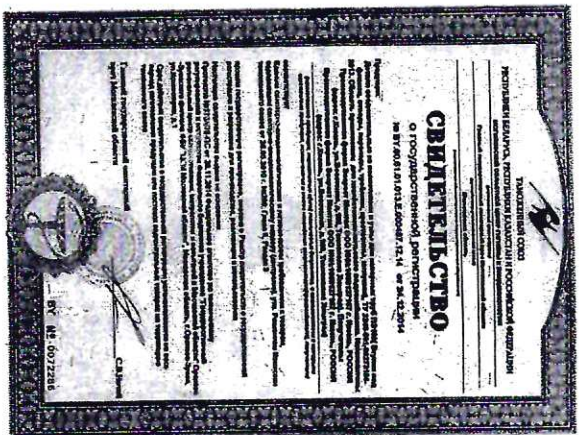
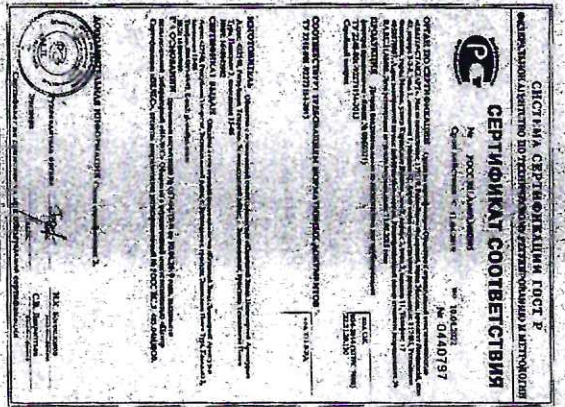
Технолог

Булатова А.А.

Декларация о подлинности «Принято О»



КОПИЯ ВЕРНА



КОПИЯ ВЕРНА



### 1. Требования к монтажу

- 1.1. Порядок выполнения работ и процедуру сварки встык труб и деталей из полистилена выбирает по ГОСТ Р 55276-2012 Трубы и фитинги пластмассовые. Процедура сварки нагретым инструментом встык полистиленовых труб и фитингов, используемых для строительства газо- и водопроводных распределительных систем.
- 1.2. Деталь может устанавливаться в любом монтажном положении. Не допускается изгибы и перекосы в соединении.
- 1.3. На поверхности и по торцам полистиленовых труб и соединительных деталей из ПЭ не допускается царапины глубиной более 0,3 мм для труб номинальной толщиной стенки до 10 мм, более 1,0 мм – для труб номинальной толщиной стенки от 10 до 30 мм, более 1,5 мм – для труб номинальной толщиной стенки от 30 до 50 мм, более 2,0 мм – для труб номинальной толщиной стенки от 50 до 70 мм и более 2,5 – для труб номинальной толщиной стенки свыше 70 мм.
- 1.4. Сварку полистиленовых трубопроводов всеми способами, за исключением экструзионного, допускается проводить при температуре от минус 10 °С до плюс 45 °С с соблюдением отдельных требований – изготовителя. Сварку полистиленовых труб и соединительных деталей диаметром 500 мм и более проводит при температуре воздуха не ниже 0 °С.
- 1.5. Не допускается сварка нагретым инструментом труб или деталей из различных полимерных материалов.
- 1.6. При сборке фланцевых соединений затяжку болтов проводят поочередно, закручивая противоложжно расположенные гайки тарированным или динамометрическим ключом с усилием, регламентированным технологической картой. Гайки болтов располагают на одной стороне фланцевого соединения.
- 1.7. При сборке фланцевых соединений должна соблюдаться соосность фланцев и полистиленовых труб и/или фитингов. Фланцевые соединения должны быть установлены перпендикулярно оси трубы.
- 1.8. Устранение перекосов фланцев установкой скошенных прокладок или подтягиванием болтов не допускается.
- 1.9. Не допускается при монтаже трубопровода производить ударные нагрузки на элементы трубопровода.

### 2. Указания по эксплуатации

- 2.1. Изделия должны эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных ниже
- 2.2. Коэффициент снижения максимального рабочего давления МОР в зависимости от температуры транспортируемой воды, выбирается в соответствии с таблицей:

Рабочая температура воды, °С	Коэффициент снижения давления St
До 20	1,0
21-25	0,93
26-30	0,87
31-35	0,80

### 3. Условия хранения и транспортировки

- 3.1. Потружно-разгрузочные работы должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.020 Система стандартов безопасности труда. Процессы перемещения грузов на предприятиях.
- 3.2. В процессе изготовления, хранения, транспортирования и эксплуатации при указанных в нормативной документации параметрах соединительные детали не оказывают вреда окружающей среде.
- 3.3. Детали транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и требованиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.
- 3.4. Сбрасывание изделий или их свободное скатывание по прокатам с транспортных средств не допускается. Запрещается волочить изделия.
- 3.5. При погрузке и разгрузке изделий их подъем и опускание проводят краном или другим потружно-разгрузочным механизмом. При погрузке и разгрузке изделий обязательно применение плоских строп на текстильной основе соответствующей грузоподъемности. Запрещается использование стальные тросы для поднятия или перемещения изделий.
- 3.6. Продолжительность должна быть защищена от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.
- 3.7. Детали хранят в соответствии с требованиями ГОСТ 15150, раздел 10, в условиях 5 (ОЖд).

### 4. Меры безопасности.

- 4.1. Для обеспечения безопасности категорически запрещается:
  - демонтировать соединительные детали при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;
  - использовать соединительные детали на параметрах, превышающих указанные в нормативной документации.
- 4.2. Перед монтажом фитингов необходимо проверить наружные и внутренние поверхности на наличие трещин и других дефектов.
- 4.3. Температура окружающей среды не должна выходить за допустимые пределы для материалов, используемых при изготовлении фитингов.

### 5. Гарантийные обязательства.

- 5.1. Предприятие изготовитель гарантирует соответствие соединительных деталей требованиям ТУ 2248-001-92273154-2013.
- 5.2. Гарантийный срок при соблюдении требований ТУ 2248-001-92273154-2013, условий эксплуатации, транспортировки и хранения – 24 месяца.
- 5.3. Невыполнение потребителем требований, указанных в разделах 1-4 является основанием для аннулирования гарантийный обязательств предприятием-изготовителем.
3. Условия хранения и транспортировки