

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



VALTEC

Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY



ТРУБА ПОЛИПРОПИЛЕНОВАЯ, АРМИРОВАННАЯ АЛЮМИНИЕМ PP-ALUX PN25

Модель: **VTp.700.AL25**



ПС - 46582



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

1.1. Трубы применяются в системах питьевого и хозяйственно - питьевого назначения, горячего водоснабжения, отопления, а также в качестве технологических трубопроводов, транспортирующих жидкости, не агрессивные к материалам трубы и фитингов.

2. Конструктивные особенности

2.1 Наружный и внутренний слой трубы выполнен из полипропилена PPR100. Между этими слоями находится скрытый барьерный слой алюминиевой фольги, сваренный вдоль всей длины лазерной сваркой, соединённый с внутренним и наружным слоями клеящим составом. Назначение алюминиевого слоя – снижение температурных деформаций и защита от кислородной диффузии.

3. Условия применения труб для гарантированного срока службы 50 лет

Класс эксплуатации	Описание класса эксплуатации	Расчетное рабочее давление, бар
1	Горячее водоснабжение с температурой 60°C	14
2	Горячее водоснабжение с температурой 70°C	11
4	Высокотемпературное напольное отопление с температурой 70°C	13
5	Высокотемпературное радиаторное отопление 95°C	9
XB	Холодное водоснабжение	25

4. Технические характеристики

№	Характеристика	Значение характеристики для труб размерами:							
		20x3,4	25x4,2	32x5,4	40x6,7	50x8,3	63x10,5	75x12,5	90x15
1	Внутренний диаметр, мм	13,2	16,6	21,2	26,6	33,4	42,0	50,0	60,0
2	Допуск по диаметру, мм	+0,3	+0,3	+0,3	+0,4	+0,5	+0,6	+0,7	+0,9
3	Нормализованная серия труб, S	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
4	Стандартное размерное соотношение, SDR	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
5	Номинальное давление, PN, бар	25	25	25	25	25	25	25	25
6	Толщина слоя	0,15	0,15	0,15	0,2	0,2	0,25	0,25	0,3

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

	алюминия, мм								
7	Вес трубы, кг/м.п.	0,194	0,291	0,446	0,880	1,068	1,750	2,284	3,069
8	Индекс текучести расплава PPR, г/10 мин	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
9	Время нагрева при сварке, сек	5	7	8	12	18	24	30	40
10	Время сварки, сек	4	4	6	6	6	8	8	8
11	Время остывания после сварки, сек	120	120	220	240	250	360	360	360
12	Минимальная глубина гнезда под трубу при сварке, мм	14	15	17	18	20	24	26	29
13	Внутренний объем I м.п., л	0,137	0,217	0,353	0,556	0,876	1,385	1,963	2,826
14	Плотность PPR, г/см ³	0,91							
15	Эквивалентная плотность трубы, г/см ³	0,99	0,97	0,96	0,96	0,95	0,95	0,95	0,95
16	Модуль упругости слоя PPR, МПа	900							
17	Коэффициент эквивалентной шероховатости, мм	0,01							
18	Относительное удлинение при разрыве, %	350							
19	Предел текучести при растяжении, МПа	30							
20	Предел прочности при разрыве, МПа	35							
21	Коэффициент теплопроводности, Вт м/ °С	0,24							
22	Коэффициент линейного расширения, 1/°С	$3,1 \times 10^{-5}$							
23	Удельная теплоемкость, кДж/кг °С	1,75							
24	Стойкость к расслоению клеевого соединения ,Н/см	>50							
25	Кислородо-проницаемость,	0							

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

	г/м ³ сутки	
26	Минимальная длительная прочность PPR,MRS, МПа	10
27	Группа горючести	Г4
28	Группа воспламеняемости	В3
29	Дымообразующая способность	Д3
30	Токсичность продуктов сгорания	Т3
31	Массовая доля летучих веществ,%	<0,035
32	Марка исходного сырья	Borealis AG RA 130 E Sabic Vestolen P 9421

5. Указания по монтажу

5.1. Монтаж армированных полипропиленовых труб должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С.

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

5.3. Перед выполнением соединения необходимо выполнить торцевание трубы с помощью специального торцевателя. При этом средний металлический слой стенки трубы удаляется на глубину 2-3мм, что обеспечивает сплавление наружного и внутреннего слоев стенки трубы, и предотвращает расслаивание в процессе эксплуатации.

5.4. 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.

5.5. Время нагрева при выполнении соединений должно соответствовать изложенному в технических характеристиках.

5.6. Трубы, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0 °С, должны быть перед монтажом выдержаны в течение 2 ч при температуре не ниже +5 °С.

5.7. Монтаж систем из армированных полипропиленовых труб следует вести в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

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

6.2. Полипропиленовые армированные трубы **PP-ALUX** 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 ;
- 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 полипропиленовые трубы 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. При железнодорожных и автомобильных перевозках пакеты труб допускаются к транспортировке только в крытом подвижном составе.

7.3. Во избежание повреждения труб их следует укладывать на ровную поверхность, без острых выступов и неровностей. Сбрасывание труб с транспортных средств не допускается.

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

7.5. Трубные пакеты допускается хранить в штабелях высотой не более 2м. При хранении трубы должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

7.6. Погрузка и разгрузка допускается только при температуре выше – 10 °С. Для транспортировки при температуре от -11 до -20 °С следует принять специальные меры для предотвращения передачи механических нагрузок на трубы.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

7.7. Транспортировка при температуре ниже -21 °С запрещена.

7.8. Запрещается складировать трубы на расстоянии менее 1 м от нагревательных приборов.

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 изделия 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;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

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. Решение о замене или ремонте изделия

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра

10.3. Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

10.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара **ТРУБА ПОЛИПРОПИЛЕНОВАЯ,
АРМИРОВАННАЯ АЛЮМИНИЕМ
VALTEC PP-ALUX PN25**

Модел ь	Наименование	Днар	К-во,м
1	VTp.700.AL25		
2			

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

**Гарантийный срок - Восемьдесят четыре месяца с даты
продажи конечному потребителю**

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - основные параметры системы, в которой использовалось изделие;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
4. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара: _____

Дата: «__» _____ 20__ г. Подпись _____