

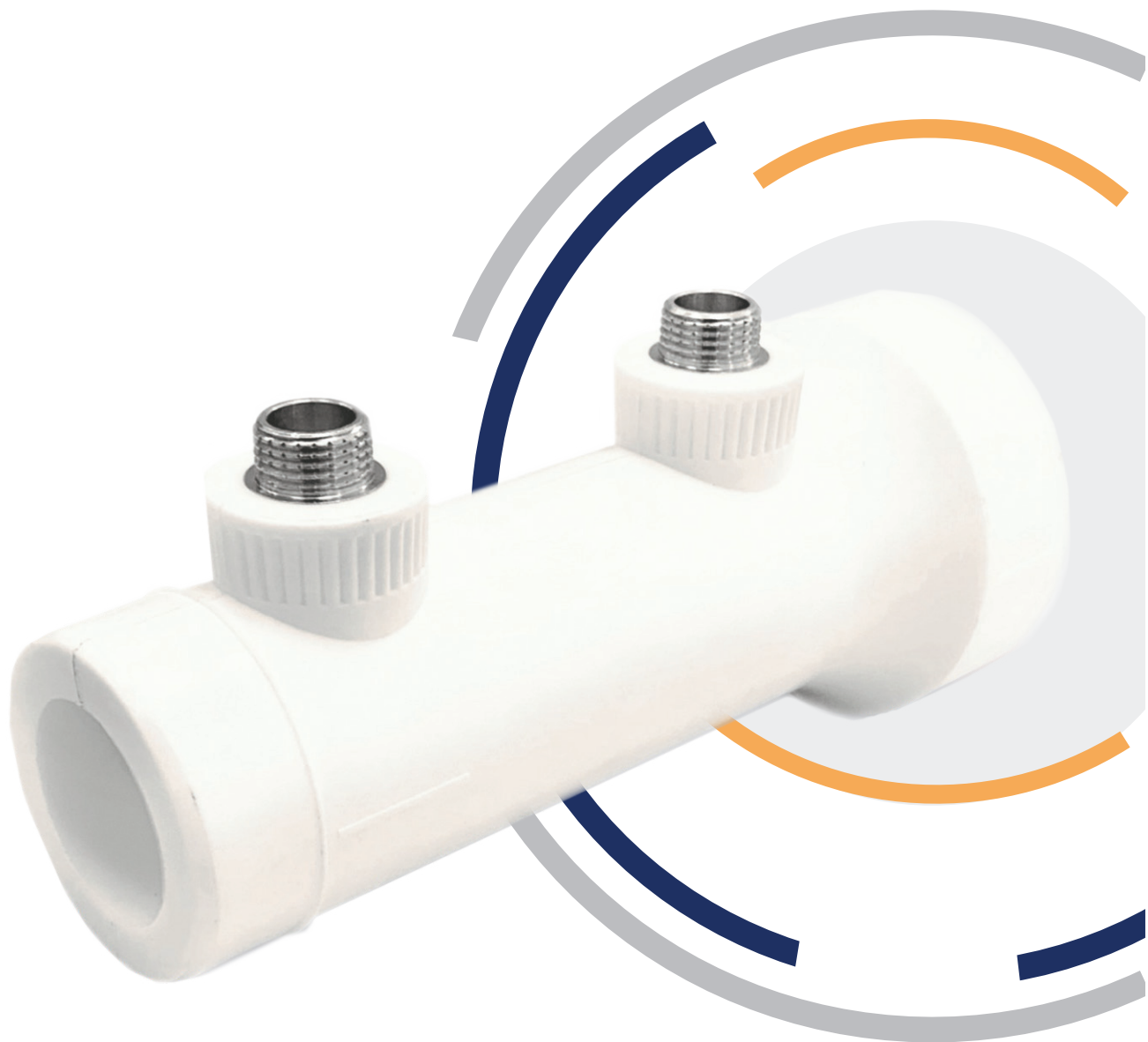
КОНТУР

СТАНДАРТ
СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ
ИСО 9001



ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PP-R КОЛЛЕКТОР КОМБИНИРОВАННЫЙ НР D63-1/2 КОНТУР



КОНТУР РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

ООО «ПК КОНТУР» – ведущий производитель современных полимерных трубопроводных систем для водоснабжения, напольного и радиаторного отопления, внутренней и наружной канализации

Ассортимент продукции включает более 650 наименований изделий диаметром D16-160 мм

Под брендом КОНТУР производятся напорные полипропиленовые трубы и фитинги PP-R, трубы из термостойкого полиэтилена PE-RT и сшитого полиэтилена PE-Xa, аксиальные фитинги – латунные и PPSU, канализационные трубы и фасонные части к ним, запорная арматура, коллекторы и другие необходимые элементы для монтажа любой системы

ВСЯ ПРОДУКЦИЯ

- изготовлена в соответствии с ГОСТ и Техническими условиями
- маркирована штрих-кодом EAN 13

НАДЕЖНОСТЬ ТРУБОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ ПОДТВЕРЖДАЕТСЯ

- длительной гарантией
- застрахованной ответственностью производителя за качество продукции
- сертификатами качества

10 ГАРАНТИЯ
КАЧЕСТВА
лет

Система менеджмента качества
сертифицирована

ISO 9001



10 СТРАХОВКА
КАЧЕСТВА
СИСТЕМЫ
млн руб.

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ *

PP-R КОЛЛЕКТОР КОМБИНИРОВАННЫЙ HP D63-1/2 КОНТУР

1. Сведения об изделии

PP-R Коллектор комбинированный HP D63-1/2 КОНТУР (далее по тексту - коллектор) изготавливается из полипропилена рандом-сополимера и закладных резьбовых элементов из медно-цинковых (латунных) сплавов. В условиях хранения и эксплуатации коллектор не выделяет в окружающую среду токсичных веществ и при непосредственном контакте не оказывают вредного действия на организм человека. Коллектор относится к деталям соединительным для напорных труб из полипропилена, которые сертифицированы на требования ГОСТ 32415-2013 и ТУ 22.21.29-001-14504968-2017. Актуальные версии документов размещены на сайте ООО «ПК КОНТУР».

2. Назначение и область применения

Коллектор предназначен для систем холодного, горячего водоснабжения. Используется для сборки этажных коллекторов холодного и горячего водоснабжения с установкой водомерного узла и дальнейшего подключения PE-X и PE-RT труб. Коллекторы могут устанавливаться в любом монтажном положении. Коллектор может быть собран на любое количество выходов путем обрезания и добавления недостающих частей. При сборке коллектора допускается несоосность соединений, отклонение между осевыми линиями трубы и соединительной детали в месте стыка не должно превышать 5°. Коллектор оснащен выходом 1/2 наружная резьба.

Наименование, габаритные размеры и вес указаны в Таблице 1.

N – количество выходов, шт.

L – длина коллектора, мм.

Таблица 1. Номенклатура.

Наименование	N, шт	L, мм	Вес, грамм
PPR Коллектор комбинированный HP D63-1/2*2 КОНТУР	2	224	440
PPR Коллектор комбинированный HP D63-1/2*3 КОНТУР	3	324	660
PPR Коллектор комбинированный HP D63-1/2*4 КОНТУР	4	424	880
PPR Коллектор комбинированный HP D63-1/2*5 КОНТУР	5	524	1100
PPR Коллектор комбинированный HP D63-1/2*6 КОНТУР	6	624	1320
PPR Коллектор комбинированный HP D63-1/2*7 КОНТУР	7	724	1540
PPR Коллектор комбинированный HP D63-1/2*8 КОНТУР	8	824	1760

* Дата последней редакции Паспорта: 04.09.2023

3. Срок службы

Коллектор применяют в системах холодного водоснабжения, горячего водоснабжения с температурными режимами, указанными в таблице 2.

Максимальный срок службы трубопровода для каждого класса эксплуатации определяется суммарным временем работы трубопровода при температурах Т_{раб}, Т_{макс}, Т_{авар} и составляет 50 лет.

На коллекторы систем горячего водоснабжения указанный срок службы распространяется только при использовании специально подготовленной воды, согласно п. 4.8 СО 153-34.20.501-2003 "Правила технической эксплуатации электрических станций и сетей РФ".

Таблица 2. Классы эксплуатации и температурные режимы.

Класс эксплуатации по ГОСТ 32415	Т _{раб} , °С	Время при Т _{раб} , г	Т _{макс} , °С	Время при Т _{макс} , г	Т _{авар} , °С	Время при Т _{авар} , ч	Область применения
1	60	49	80	1	95	100	Горячее водоснабжение (60 °С)
2	70	49	80	1	95	100	Горячее водоснабжение (70 °С)
ХВ	20	50					Холодное водоснабжение

Примечание.

Т_{раб} - рабочая температура или комбинация температур транспортируемой воды, определяемая областью применения;

Т_{макс} - максимальная рабочая температура, действие которой ограничено по времени;

Т_{авар} - аварийная температура, возникающая в аварийных ситуациях при нарушении систем регулирования.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: по истечении срока службы изделия могут представлять опасность для жизни и здоровья потребителя, причинять вред его имуществу или окружающей среде.

4. Технические характеристики

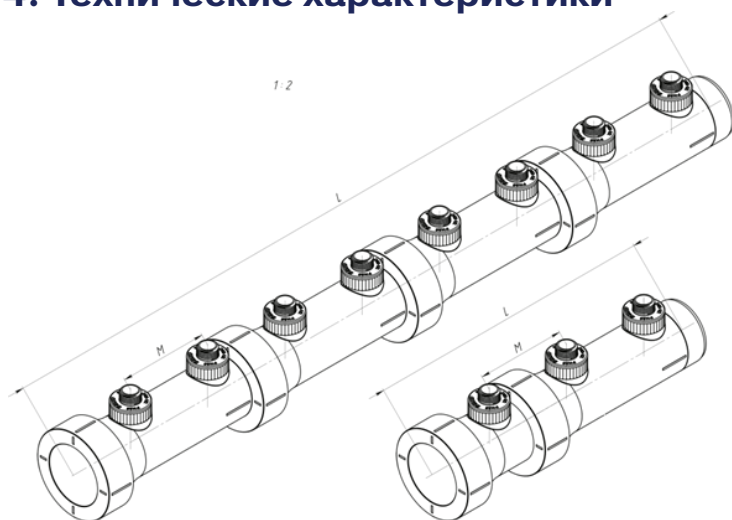


Рисунок 1. Эскиз коллектора

L – длина коллектора, мм.

M – межосевое расстояние, M=100 мм.

Таблица 3. Технические характеристики фитингов.

Материал соединяемых труб	Полипропилен рандом-сополимер
Рабочая температура теплоносителя в соединяемых трубах, не более, °С	80
Рабочее давление теплоносителя в соединяемых трубах, не более, МПа	1,0
Класс эксплуатации по ГОСТ 32415	XВ 1,2 при давлении не более 1,0 МПа
Материал коллектора	Полипропилен рандом-сополимер Медно-цинковые сплавы (латуни) обрабатываемые давлением по ГОСТ 15527 марок ЛС59-1, ЛС59-2. Допускается использовать другие марки латуней, в том числе в соответствии с Европейскими стандартами при условии соответствия фитингов требованиям ТУ4193-018-14504968-2015: CW602N, CW614N; CW617N по EN 12165
Выход	½ наружная резьба
Характеристики резьбовых частей	- наружная – трубная цилиндрическая по ГОСТ 6357 класса точности В;

Таблица 4. Время нагрева при сварке.

Диаметр трубы, мм	Глубина сваривания, мм	Время нагрева, секунд	Максимальное время выполнения соединения, секунд	Время фиксации соединения, секунд	Время охлаждения, минут
63	24	24	8	30	6

5. Указания по проектированию и монтажу

5.1. Проектирование и монтаж коллекторов систем холодного и горячего водоснабжения должны осуществляться в соответствии с требованиями действующих нормативных документов: СП 73.13330, СП 60.13330, СП 30.13330, СП 40-101, СП 40-102** и других документов, утвержденных в установленном порядке, а также «Технического каталога продукции», «Паспортов, руководств по эксплуатации», требований и рекомендаций ООО «ПК КОНТУР» по монтажу на соответствующую продукцию.

5.2. Монтаж систем водоснабжения и отопления следует производить в соответствии с проектом.

5.3. Коллектор для контактной раструбной сварки рекомендуется использовать того же производителя, что и трубы. В этом случае гарантируется одновременный прогрев на рабочую глубину трубы и коллектора.

5.4. Перед монтажом поверхность коллектора должна быть проверена на наличие повреждений, полученных из-за ненадлежащего хранения, транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ или по другим причинам. При обнаружении дефектов коллектор следует отбраковать.

5.5. Монтаж коллектора должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С. Коллектор, хранившийся или транспортировавшийся при температуре ниже 0 °С, должен быть перед монтажом выдержан в течение 2 ч при температуре не ниже +5 °С.

5.6. Контактная сварка в раструб (полифузионная муфтовая сварка) осуществляется при помощи специального сварочного аппарата. Рабочая температура сменных нагревателей сварочного аппарата 260±10 С. Конец трубы и раструб коллектора перед сваркой очистить от пыли и грязи, и обезжирить. На трубу нанести метку на расстоянии от торца трубы, равном глубине сваривания

** В соответствии с актуальными версиями

(см. «Глубина сваривания» таблица 4). На трубном конце коллектора метка, равная глубине сваривания, уже нанесена. Раструб коллектора насадить на дорн сварочного аппарата, а конец трубы вставить в гильзу до метки; выдержать время нагрева (см. «Время нагрева» таблица 4), после чего снять трубу и коллектор с нагревателей, соединить друг с другом без вращения, зафиксировать (см. «Время фиксации соединения» таблица 4) и охладить естественным путем (см. «Время охлаждения» таблица 4). Во время охлаждения запрещается производить любые механические воздействия на трубу или коллектор после сопряжения их оплавленных поверхностей с целью более точной установки.

5.7. Сварку трубы и коллектора следует производить в проветриваемом помещении.

5.8. При работе со сварочным аппаратом следует соблюдать правила работы с электроинструментом.

5.9. Испытывать трубопровод следует при положительной температуре и не ранее чем через 16 ч после сварки последнего соединения. Расчетное давление в трубопроводе и время испытания следует назначать согласно СП 73.13330.2016 (СНиП 3.05.01-85).

5.10. Коллектор следует соединять с ответной резьбой другого фитинга без вспомогательного инструмента, вручную или с использованием специального ленточного (ременного) ключа с длиной ручки не более 30 см, обеспечивающего охват всей окружности фитинга.

5.11. При монтаже запрещается:

- применение газового ключа в качестве вспомогательного инструмента для затяжки коллектора;
- доворачивать фитинг при полностью затянутом до необходимого уровня резьбовом соединении, для выведения в удобную плоскость обслуживания.

5.12. Уплотнение резьбы производится с использованием фторопластовой ленты (ФУМ) и другими полимерными уплотнителями или специальными анаэробными клеями, герметиками для резьбовых соединений. ФУМ лента должна накручиваться по всей ширине резьбы и по направлению скручивания фитингов. При необходимости демонтажа соединения «коллектор - латунный кран» необходимо сохранить целостность указанного соединения до уведомления представителей компании «ПК КОНТУР» и согласования дальнейших действий.

Таблица 5. Количество витков уплотнительного материала.

Резьба	Количество витков	
	лента ФУМ 0,2 мм	лента ФУМ 0,075 мм
1/2"	6	16

6. Указания по эксплуатации

6.1. Коллектор должен эксплуатироваться при условиях, указанных в таблицах 2 и 3.

6.2. Коллектор не допускается к применению:

- при нарушении температурного режима, указанного в таблице 1;
- при рабочем давлении, превышающем допустимое для данного класса эксплуатации;

• в помещениях категорий «А, Б, В» по

6. Указания по эксплуатации

- в системах с элеваторными узлами и для расширительного, предохранительного,

переливного и сигнального трубопроводов (СП 41-102-98 п.3.4); пожарной опасности (СП 40-101-96 п.2.8);

- в помещениях с источниками теплового излучения, температура поверхности которых превышает 130°C;
- для отдельных систем противопожарного водоснабжения (СП 40-101-96 п.1.2).

7. Условия хранения и транспортирования

7.1. При транспортировании, погрузке и разгрузке коллектор необходимо оберегать их от ударов и механических нагрузок, от нанесения царапин и повреждений колющими, режущими предметами и инструментами.

7.2. При перевозке ящик с коллекторами необходимо укладывать на ровную поверхность транспортных средств, предохраняя от острых металлических углов и ребер платформы.

7.3. Коллектор должен храниться на стеллажах в закрытых помещениях или под навесом по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150. Допускается хранение коллектора в условиях 8 (ОЖ3) не более 6 месяцев. Высота штабеля не должна превышать 2 м. Складевать коллектора следует не ближе 1 м от нагревательных приборов.

7.4. При хранении коллектор должен быть защищен от воздействия прямых солнечных лучей.

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",
- от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления»,
- от 10 января 2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды», а также другими федеральными и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и прочими документами, принятыми во исполнение указанных законов.

9. Гарантийные обязательства

9.1. Изготовитель гарантирует качество продукции собственного производства при условии соблюдения потребителем правил проектирования, транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

9.2. Гарантийный срок составляет 10 лет и исчисляется с момента реализации продукции конечному потребителю или со дня ввода в эксплуатацию, подтвержденного документально, при соблюдении следующих условий:

- осуществлении проектирования трубопроводных систем и их монтажа специализированными организациями, имеющими подтвержденное документами, право ведения данных видов деятельности;
- осуществлении проектирования и монтажа в соответствии с требованиями нормативно-технической документации;
- проведении испытаний трубопроводной системы на прочность и герметичность гидравлическим или пневматическим способом и подтверждении результатов испытаний Актом перед сдачей в эксплуатацию вновь сооруженной системы или после реконструкции (капитального ремонта) действующей системы;

- соответствии параметров эксплуатации значениям, указанным в нормативной документации и документации завода производителя (паспорта на продукцию).

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

9.3. Гарантия не распространяется на случаи:

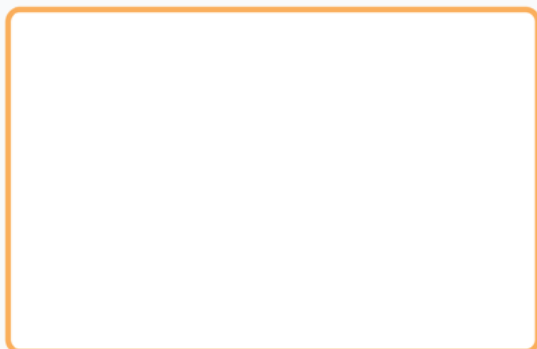
- нарушения условий хранения, транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ;
- нарушения требований нормативно-технической документации к монтажу и эксплуатации изделий;
- форс-мажорных обстоятельств.

10. Условия гарантийного обслуживания

10.1. Претензии к качеству продукции могут быть предъявлены в течение гарантийного срока и при соблюдении условий предоставления гарантии (п.9.2).

10.2. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность Продавца.

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



Свердловская область,
г. Заречный,
ул. Попова, 57

тел.: +7 (343) 298-00-58
e-mail: info@pk-kontur.ru

www.контур.рф

