

*Соединительные детали удлиненного типа, изготовленные методом
литья под давлением*

ТУ 2248-006-59355492-2006



Москва, 2007 год

Предназначены для монтажа напорных трубопроводов в местах поворотов, разветвлений, изменений диаметра трассы, присоединения трубопроводной арматуры и т.п.

Изготовлены методом литья под давлением с последующей механической обработкой из марок полиэтилена с минимальной длительной прочностью MRS 8,0 МПа (ПЭ 80) и MRS 10,0 МПа (ПЭ 100), имеющих разрешение органов Госсанэпиднадзора Российской Федерации на изготовление деталей для систем хозяйственно-питьевого водоснабжения.

Используются для монтажа труб **ГОСТ Р 50838 для подземных газопроводов**, транспортирующих горючие газы, и для труб **ГОСТ 18599-2001 для трубопроводов, транспортирующих воду**, в том числе для хозяйственно-питьевого водоснабжения, при температуре от 0°С до 40°С, а также другие жидкие и газообразные вещества, к которым полиэтилен химически стоек.

Из вариантов соединения литых соединительных деталей с трубой и между собой различают сварку встык (при помощи специального оборудования нагревательным элементом осуществляется нагрев торцов трубы и детали) и электрофузионную сварку (при помощи фасонных деталей с закладными электронагревателями (муфт) и специального оборудования). При сварке встык соединяемые между собой части трубопровода должны быть одного диаметра, с равной толщиной стенок и изготовлены из одной марки полиэтилена. При несоблюдении этих условий или стесненности пространства для монтажа лучше использовать электрофузионную сварку. Сварку деталей с полиэтиленовыми трубами проводят согласно нормативной документации на проектирование и строительство соответствующих газопроводов или водопроводов: СП 40-102, СНиП 42-01, СП 42-101, СП 42-103 и отраслевых строительных норм и рекомендаций.

Литые соединительные детали в представленном ниже ассортименте имеют на корпусе следующую **маркировку**, наносимую в процессе изготовления литьем под давлением:

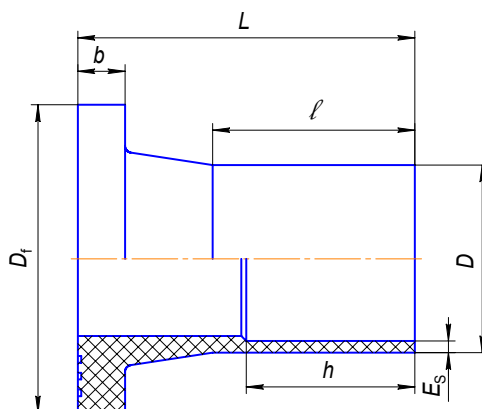
- сокращенное наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак (КТЗ – Климовский трубный завод);
- условное обозначение детали без указания ее вида;
- дату изготовления (месяц, год), номер партии.

Также при поставке соединительные детали (фитинги) обеспечиваются **паспортами качества**, где указаны:

- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя;
- местонахождение (юридический адрес) предприятия-изготовителя;
- условное обозначение детали;
- номер партии;
- размер партии;
- дата изготовления
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии партии деталей требованиям технических условий;
- отметку отдела технического контроля.

Ассортимент изготавливаемых Климовским Трубным Заводом деталей литого удлиненного типа:

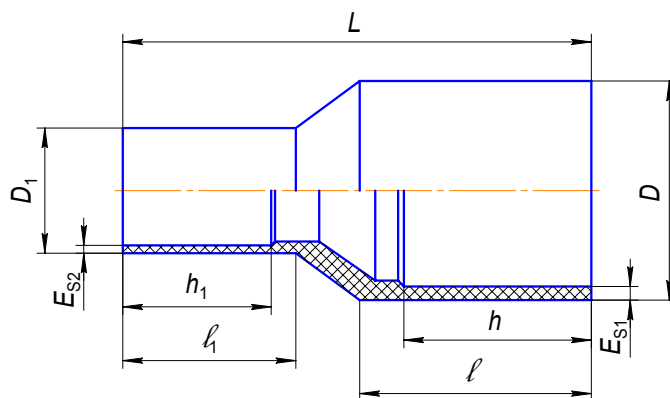
Втулка под фланец удлиненная



Размеры детали указаны в мм

D	D _f		L, не менее	l, не менее	h не менее	b		Масса для SDR 11, кг
	НОМИН.	пред. откл.				НОМИН.	пред. откл.	
63	102	-1,6	112	63	25	15	-0,43	0,25
110	157	-3,2	155	82	32	20	-1,5	0,7
160	210	-5	194	98	42	26,5	-3	1,75
225	265	-6	204	120	55	33	-3	3,4

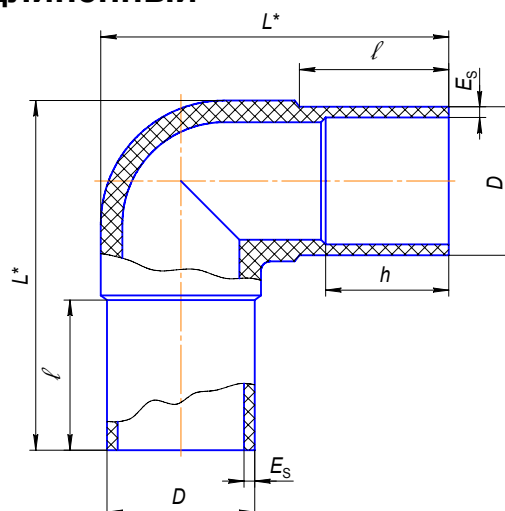
Переход удлиненный



Размеры детали указаны в мм

DxD ₁	L, не менее	l, не менее	l ₁ , не менее	h, не менее	h ₁ , не менее	Масса для SDR 11, кг
63x32	128	63	44	25	25	0,095
110x63	184	82	63	32	25	0,41
160x110	208	98	82	42	32	1,04
225x160	250	120	98	55	42	2,67

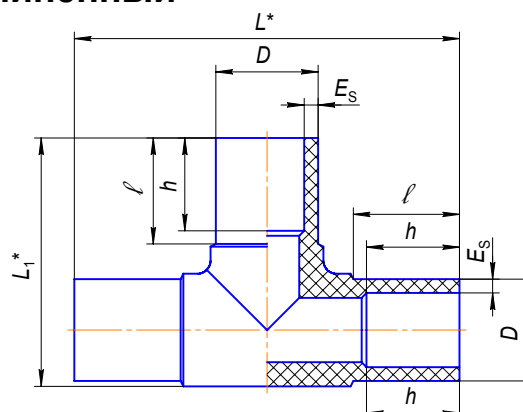
Отвод 90° удлиненный



Размеры детали указаны в мм

D	l , не менее	h , не менее	L^*	Масса для SDR 11, кг
63	63	25	150	0,3
110	82	32	217	1,07
160	98	42	305	3
225	120	55	336	7,5

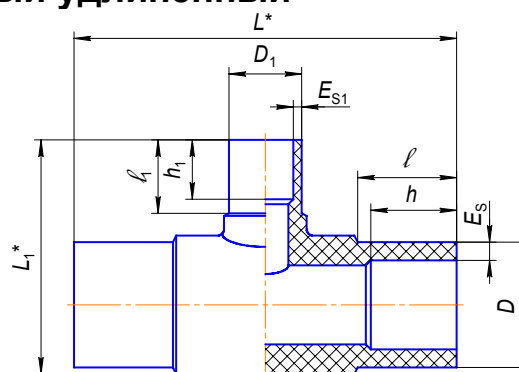
Тройник удлиненный



Размеры детали указаны в мм

D	l , не менее	h , не менее	L^*	L_1^*	Масса для SDR 11, кг
63	63	25	230	150	0,375
110	82	32	330	222	1,58
160	98	42	440	304	4,27
225	120	55	550	390	9,2

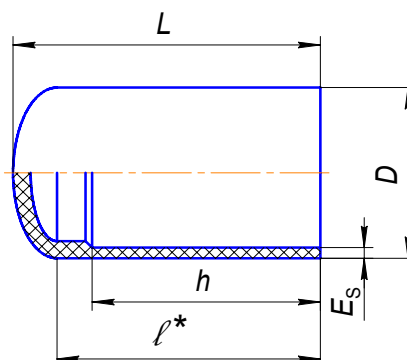
Тройник редуционный удлиненный



Размеры детали указаны в мм

$D \times D_1$	l не менее	l_1 не менее	h не менее	h_1 не менее	L^*	L_1^*	Масса для SDR 11, кг
110x63	82	63	32	25	330	202	1,3
160x63	98	63	42	25	440	260	3,47
160x110	98	82	42	32	440	280	3,7
225x160	120	98	55	42	550	335	8,98

Заглушка удлиненная



Размеры детали указаны в мм

D	L , не менее	h , не менее	l^*	Масса для SDR 11, кг
32	53	25	44	0,015
63	76	25	63	0,085
110	100	32	82	0,34
160	120	42	98	0,915

Все детали сертифицированы и имеют следующую разрешительную документацию:

Сертификат соответствия
№РОСС.RU.AЯ
02.Н35117, 0578969 (с
27.03.06 по 26.03.08)



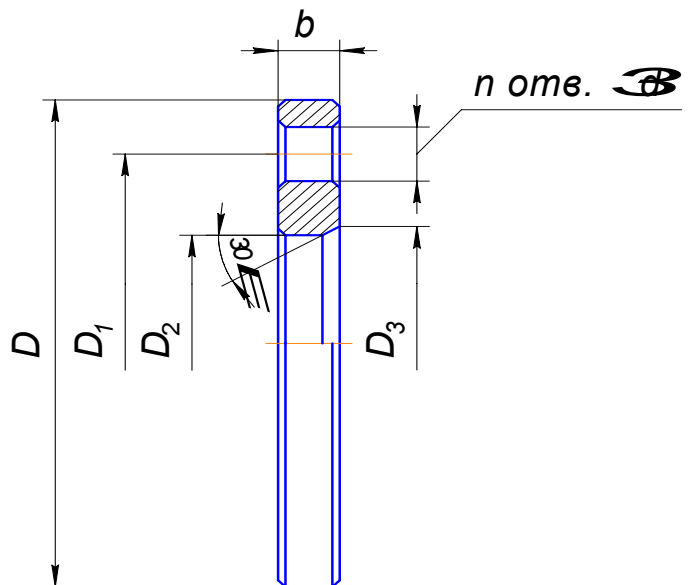
Разрешение №РРС 00-21179 для
применения на газопроводах (с 13.06.06 по
13.06.09)



Санитарно-эпидемиологическое заключение
№50.99.224.П.006264.03.06 (с 16.03.06 по
2.03.2011)



Прижимной накладной фланец для втулки



Номинальный диаметр d_n	D	D_1	D_2	D_3	b	$n_{отв}$	d
63	160	125	72	77	17	4	18
110	215	180	123	132	19	8	18
160	280	240	172	180	21	8	22
225	335	295	235	242	21	8	22