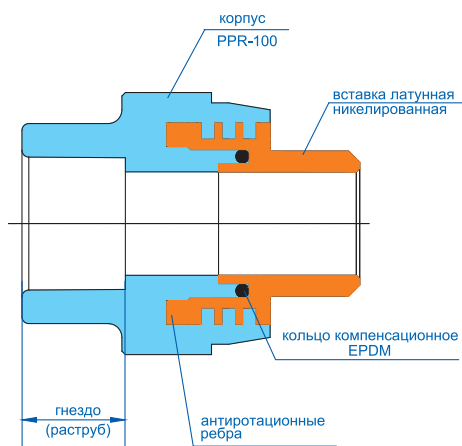


Системы полипропиленовых трубопроводов		Фитинги и арматура	
Производитель	Страна		Серия изделий
VALTEC			ВТр.700
наименование изделия			
ФИТИНГИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫЕ			



Назначение и область применения

Полипропиленовые фитинги VTr.700 предназначены для соединения методом полифузионной сварки систем полипропиленовых напорных трубопроводов отопления, холодного (в том числе питьевого) и горячего водоснабжения. Комбинированные полипропиленовые фитинги служат переходом на резьбовое трубное соединение. Комбинированные фитинги включают в себя корпус из PPR100 и латунную никелированную резьбовую вставку круглого сечения с поперечными ребрами, увеличивающими поверхность сцепления и продольными торцевыми ребрами, воспринимающими вращающий момент.

Технические характеристики

№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Номинальное давление, PN	бар	25
2	Максимальная рабочая температура	°C	95
3	Минимальная температура хранения	°C	-30
4	Тип резьбы на комбинированных соединителях	трубная по ГОСТ 6357, класс точности «В»	
5	Диапазон наружного диаметра Dн соединяемых труб	мм	20-100
6	Материал корпуса	Полипропилен PPR-100	
7	Материал закладных деталей комбинированных фитингов	Латунь CW 614 N, никелированная	
8	Материал компенсационного кольца	EPDM	
9	Максимальный вращающий момент, воспринимаемый закладной деталью комбинированного фитинга	Нм	135

Указания по монтажу

При монтаже полипропиленовых труб с использованием соединителей VTr.700 следует придерживаться следующего порядка:

- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;
- подготовить торец трубы к монтажу (отторцевать, снять наружную фаску, для труб PP-ALUX – специальной торцевой произвести выборку слоя алюминия на глубину 2 мм);
- разогреть сварочный инструмент до температуры 260°C;
- одновременно надеть трубу и фитинг на насадки сварочного инструмента;
- произвести нагрев в течение времени, изложенного в нижеприведенной таблице;
- произвести соединение, выдержав его в течение времени, изложенного в нижеприведенной таблице (время сварки);
- нагружать соединение рабочим давлением допускается по окончании времени остывания (см. таблицу режимов).

Поскольку сварные полифузионные соединения относятся к «неразборным», допускается замоноличивание их в строительные конструкции.

Режимы полифузионной сварки полипропиленовых труб и фитингов

	20x3,4	25x4,2	32x5,4	40x6,7	50x8,3	63x10,5
Время нагрева при сварке, сек	5	7	8	12	18	24
Время сварки, сек	4	4	6	6	6	8
Время остывания после сварки, сек	120	120	220	240	250	360