

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



**VALTEC**

Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY  
 Производственный филиал: Novaplast Plastic Sanayi ve Ticaret A.S.  
 Defterdar Mh.Otakcilar Cd. No.80 Eyup, Istanbul/Turkiye



### ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ НАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

Артикул **ВТр.700**



ПС - 3581

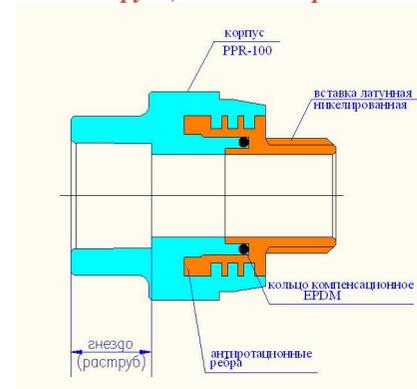
Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### 1. Назначение и область применения

Полипропиленовые фитинги ВТр.700 предназначены для соединения методом полифузионной сварки систем полипропиленовых напорных трубопроводов отопления, холодного ( в том числе питьевого) и горячего водоснабжения. Комбинированные полипропиленовые фитинги служат для перехода 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.

### 2. Конструкция комбинированных фитингов



### 3. Технические характеристики

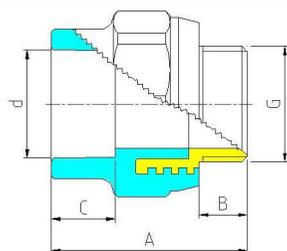
№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Номинальное давление,PN	бар	25
2	Максимальная температура рабочей среды	°С	95
3	Минимальная температура хранения	°С	-30
4	Тип резьбы на комбинированных соединителях	трубная по ГОСТ 6357, класс точности «В»	
5	Диапазон наружных диаметров Дн соединяемых труб	мм	20÷110
6	Материал корпуса	Полипропилен PPR-100	
7	Материал закладных деталей комбинированных фитингов	Латунь CW 617 N, никелированная	
8	Материал компенсационного кольца	EPDM	
9	Максимальный вращающий момент, воспринимаемый закладной деталью комбинированного фитинга	Нм	135

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

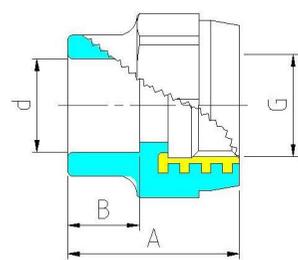
### 4. Номенклатура и габаритные размеры

#### VTр.701 Соединитель с переходом на наружную резьбу



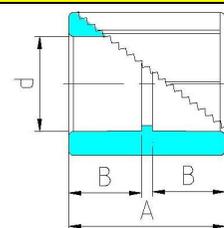
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	49	13	15	56
20x3/4	20	3/4	49,5	13,5	15	79
25x1/2	25	1/2	52	13	16,5	57
25x3/4	25	3/4	53	13,5	16,5	83
32x1	32	1	57	14	18,5	126

#### VTр.702 Соединитель с переходом на внутреннюю резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	36	15	15	31
20x3/4	20	3/4	36	15	15	40
25x1/2	25	1/2	37,5	16,5	16,5	41
25x3/4	25	3/4	39,5	16,5	16,5	54
32x1	32	1	43	18,5	18,5	84

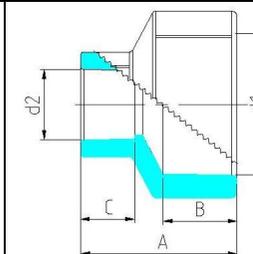
#### VTр.703 Муфта



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	20	32,2	15	11
25	25	35,2	16,5	15
32	32	39	18,5	23
40	40	46	21	43
50	50	52	24	70
63	63	60	26	143
75	75	66	30	229
90	90	72	33	379
110	110	80	37	686

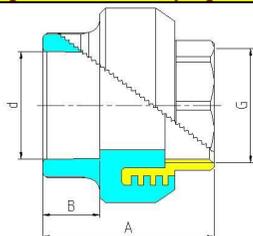
#### VTр.705 Муфта переходная



Обозначение	d1, мм	d2, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
25-20	25	20	38,5	16,5	14,5	14
32-20	32	20	42,5	18,5	14,5	20
32-25	32	25	45	18,5	16,5	21
40-20	40	20	43,5	20,5	15	25
40-25	40	25	45,5	20,5	16,5	27
40-32	40	32	47,5	20,5	18,5	31
50-20	50	20	54,5	24	14,5	43
50-25	50	25	54,5	24	16,5	44
50-32	50	32	56	24	18,5	49
50-40	50	40	54,5	24	21	53
63-25	63	25	65	26	16,5	73
63-32	63	32	65	26	18,5	79
63-40	63	40	65	26	21	86
63-50	63	50	65	26	24	101
75-50	75	50	67,5	30	24	146
75-63	75	63	71,5	30	26	184
90-63	90	63	82	33	26	260
90-75	90	75	82	33	30	301
90-110	90	110	93	33	37	485

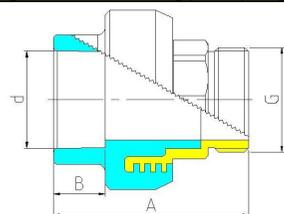
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### *VTp.706 Соединитель под ключ с переходом на внутреннюю резьбу*



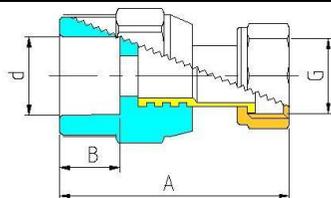
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
32x1	32	1	59	18,5	139
40x1 1/4	40	1 1/4	63,5	21	203
50x1 1/2	50	1 1/2	65,5	24	245
63x2	63	2	77	26	406
75x2 1/2	75	2 1/2	83,5	30	775
90x3	90	3	104	33	1091
110x4	110	4	105	37	1739

### *VTp.707 Соединитель под ключ с переходом на наружную резьбу*



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
32x1	32	1	79	18,5	157
40x1 1/4	40	1 1/4	84	21	273
50x1 1/2	50	1 1/2	85,5	24	352
63x2	63	2	102	26	633
75x2 1/2	75	2 1/2	107,5	30	991
90x3	90	3	116	33	1337
110x4	110	4	128	37	2131

### *VTp.708 Соединитель с накидной гайкой*

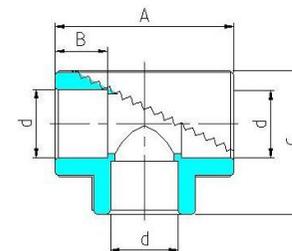


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

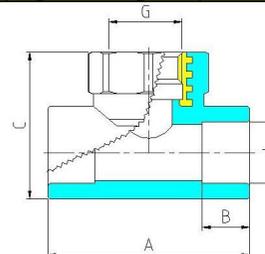
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
20x1/2	20	1/2	57	15	90
25x3/4	25	3/4	61,5	16,5	120

### *VTp.731 Тройник*



d, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес,г
20	51	15	40,5	21
25	59	16,5	47,4	32
32	71	18,5	57,6	52
40	89	21	71,7	91
50	105,6	24	86,8	169
63	119	26	100,5	326
75	139	30	119,5	549
90	159	33	140	1003
110	186	37	166,5	1612

### *VTp.732 Тройник с переходом на внутреннюю резьбу*

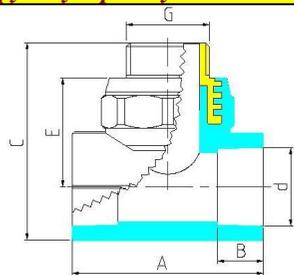


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес,г
20x1/2	20	1/2	64	15	46	55
20x3/4	20	3/4	64	15	50	91
25x1/2	25	1/2	64	16,5	52,2	64
25x3/4	25	3/4	62	16,5	52,2	84
32x1	32	1	77	18,5	49,1	134

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

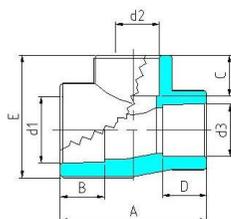
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### VTр.733 Тройник с переходом на наружную резьбу



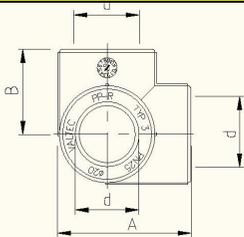
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	E, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	76	15	69	34	71
32x1	32	1	77	18,5	79	43,5	

### VTр.735 Тройник переходной



Обозначение	d1, мм	d2, мм	D3, мм	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	Вес, г
25-20-20	25	20	20	55	16,5	15	16,5	45,5	34
25-20-25	25	20	25	55	16,5	15	16,5	45,4	28
32-20-20	32	20	20	60	18,5	15	18,5	53,7	55
32-20-32	32	20	32	60	18,5	15	18,5	53,7	39
32-25-20	32	25	20	64,5	18,5	16,5	18,5	55,6	38
32-25-32	32	25	32	64,5	18,5	16,5	18,5	55,6	44

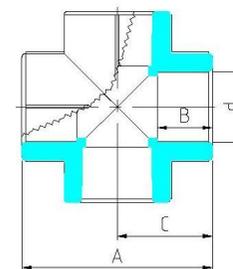
### VTр.738 Тройник двухплоскостной



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

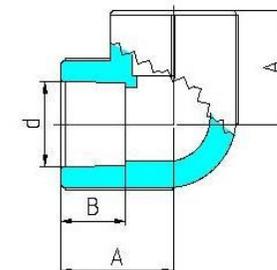
Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x20x20	20	41	26	
25x25x25	25	47	30	
32x32x32	32	57	36	

### VTр.741 Крестовина



d, мм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20	52	15	26	24
25	60	16,5	30	35
32	72	18,5	36	61
40	89	21	44,5	97
50	105,6	24	52,8	112

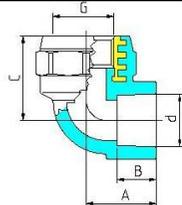
### VTр.751 Угольник 90°



d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	26	15	18
25	30	16,5	27
32	36,7	18,5	44
40	44,5	21	66
50	52,8	24	126
6	59,5	26	250
75	69,5	30	428
90	79,5	33	838
110	93	37	1452

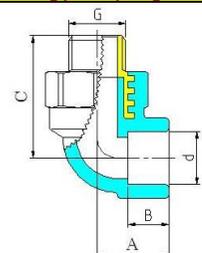
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### VTр.752 Угольник 90° с переходом на внутреннюю резьбу



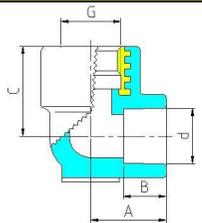
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	31,5	45
20x3/4	25	3/4	31	15	35	67
25x1/2	32	1/2	30	16,5	4,5	51
25x3/4	40	3/4	31	16,5	35	70
32x1	50	1	38,5	18,5	43,5	119

### VTр.753 Угольник 90° с переходом на наружную резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	44,4	59
20x3/4	25	3/4	31	15	45,2	90
25x1/2	32	1/2	30	6,5	47,5	65
25x3/4	40	3/4	31	16,5	48,5	93
32x1	50	1	38,5	18,5	57,5	141

### VTр.754 Водорозетка

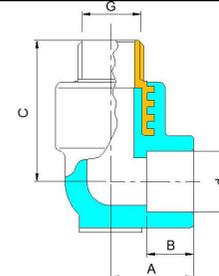


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	31,5	51

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

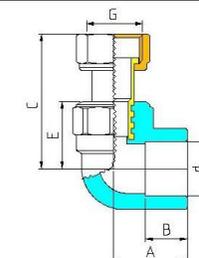
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### VTр.755 Водорозетка с наружной резьбой



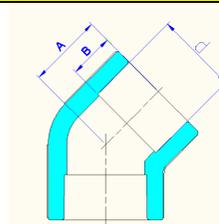
Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	44	58

### VTр.758 Угольник с накидной гайкой



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	C, мм	E, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	26,5	15	48	24	100
25x3/4	25	3/4	31	16,5	49,5	26	120

### VTр.759 Отвод 45°

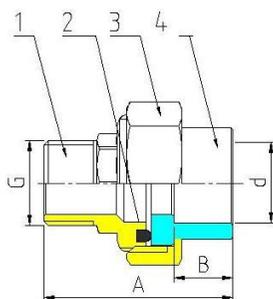


Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	0	21	14,5	15
25	25	24	16,5	21
32	32	28	18,5	34
40	40	35	21	90
50	50	38	24	168

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

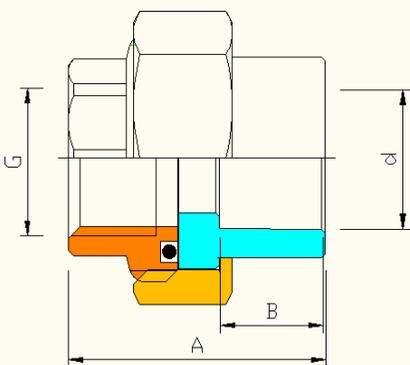
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### ВТр.761 Соединитель разъемный с переходом на наружную резьбу



Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	45	14,5	90
25x3/4	25	3/4	49	16,5	163
32x1	32	1	53	18,5	183
20x1	20	1	48	14,5	250
25x1	25	1	50	15,5	184
40x1 1/4	40	1 1/4	60,5	21	329
50x1 1/2	50	1 1/2	71	24	528

### ВТр.762 Соединитель разъемный с переходом на внутреннюю резьбу

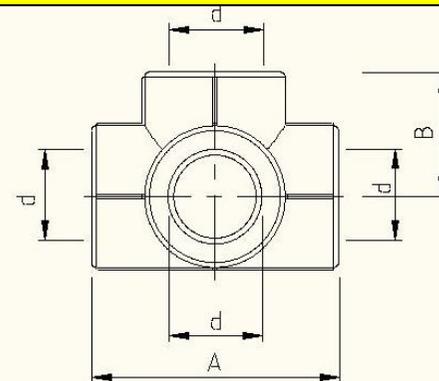


Обозначение	d, мм	G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x1/2	20	1/2	35	15	0
25x3/4	25	3/4	40	16,5	138
32x1	32	1	43,5	18,5	186
20x1	20	1	38,5	15	210
25x1	25	1	40,5	16,5	210
40x1 1/4	40	1 1/4	51	21	245
50x1 1/2	50	1 1/2	61	24	46

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

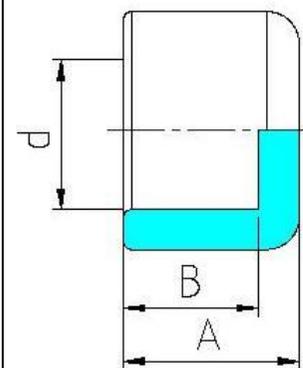
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### ВТр.778 Крестовина двухплоскостная



Обозначение	d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20x20x20x20	20	51	26	
25x25x25x25	25	59	30	
32x32x32x32	32	71	36	

### ВТр.790 Заглушка

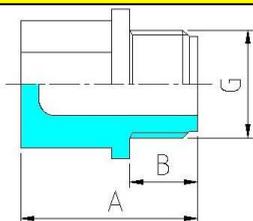


d, мм	A, мм	B, мм	Вес, г
20	21,5	15	9
25	24	16,5	12
32	27,5	18,5	23
40	33	21	35
50	39	24	58
63	44	26	105
75	58	30	229

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

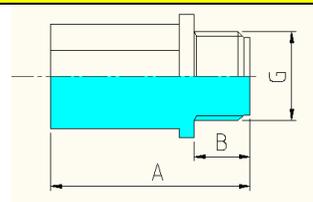
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### ВТр.791 Пробка резьбовая



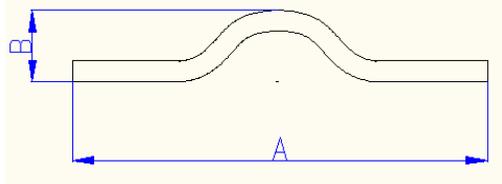
G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
1/2	34	13	7
3/4	37	14,5	9

### ВТр.792 Пробка длинная резьбовая



G, дюйм	A, мм	B, мм	Вес,г
1/2	55	13	14

### ВТр.793 Обвод

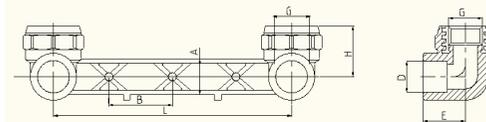


d, мм	A, мм	B, мм	Вес,г
20	225	53	43
25	250	56	78
32	280	68	130
40	390	80	219

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

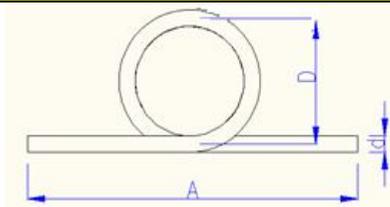
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### ВТр.724 Монтажная планка с водорозетками



Обозначение	D, мм	G, дюйм	L, мм	H, мм	A, мм	B, мм	E, мм
20x1/2	20	1/2	150	31,5	22	40	26,5
25x1/2	25	3/4	150	31,5	22	40	26,5

### ВТр.794 Компенсатор петлевой



Диаметр компенсатора, d, мм	20	25	32	40
Компенсирующая способность, мм	80	65-70	55	45
Диаметр петли, D, мм	130	140	160	180
Развернутая длина, мм	750	770	840	960
Длина, A, мм	335	335	335	335
Вес, г	117	176	295	472

### 5. Указания по монтажу

5.1. Монтаж соединителей должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С.

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

5.3. При монтаже полипропиленовых труб с использованием соединителей ВТр.700 следует придерживаться следующего порядка:  
- отрезать трубу строго перпендикулярно ее продольной оси;

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- подготовить торец трубы к монтажу (отторцевать, снять наружную фаску, для труб ALUX – специальной торцовкой 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).

### **Режимы полифузионной сварки полипропиленовых труб и фитингов**

Период	Наружный диаметр труб							
	20	25	32	40	50	63	75	90
Время нагрева при сварке, сек	5	7	8	12	18	24	30	40
Время сварки, сек	4	4	6	6	6	8	8	8
Время остывания после сварки, сек	120	120	220	240	250	360	360	360

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

5.5. 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.

### **6. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию**

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

6.2. Полипропиленовые трубопроводы 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 ;

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- для отдельных систем противопожарного водопровода (п.1.2. СП 40-101-96).

### **7. Условия хранения и транспортировки**

7.1. Хранение соединителей должно производиться по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150 в проветриваемых навесах или помещениях.

7.2. При хранении соединители должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

7.3. Запрещается складировать соединители на расстоянии менее 1 м от нагревательных приборов.

### **8. Утилизация**

8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 22 августа 2004 г. № 122-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", от 10 января 2003 г. № 15-ФЗ "Об отходах производства и потребления", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

### **9. Гарантийные обязательства**

9.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий 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.
- 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.

10.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными

Valtec s.r.l.  
Amministratore  
Delegato

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара

### ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ НАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

№	Наименование	Днар	К-во, м
1			
2			
3			
4			

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 литер «П», тел/факс (812)3247742, 5674814

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 \_\_\_\_\_