BENARMO

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВСТАВКА ЧУГУННАЯ ФЛАНЦЕВАЯ ДЕМОНТАЖНАЯ

EAC	Сертификат соответствия: ЕАЭС N RU Д-CN.PA05.B.96039/24
	Выдан Испытательной лабораторией ООО «ПОЛИТЕК Групп» (аттестат аккредитации RA.RU.21АИ71)
	Срок действия с 07.10.2024 по 06.10.2029
IQS	Сертификат соответствия: РОСС RU.МСК.П.045.066.0000107
	Орган по сертификации: «ИНТЕРПРОГРЕСС» (РОСС RU.МСК.П.045.066)
	Срок действия: с 22.08.2024 по 21.08.2027
EAC	Сертификат соответствия: РОСС RU C-CN.АД85.B.00608/24
	Выдан Испытательным центром ООО«ПРОММАШ ТЕСТ» (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21BC05)
	Срок действия с 20.09.2024 по 19.09.2029

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Демонтажная вставка – это регулируемое по длине соединение, которое используют для компенсации незначительных изменений длины и угла наклона (несоосность) трубы и запорно-регулирующей арматуры во время монтажа и демонтажа трубопровода, а также для соединения двух трубопроводов при проведении ремонтно-восстановительных работ инженерных сетей.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры демонтажных вставок:
Номинальный диаметр: Ду250-Ду1200
Рабочее давление: 1,6 МПа
Температура рабочей среды: до +120 °С
Рабочая среда: вода техническая и питьевая, не агрессивные стоки.
Тип присоединения: фланцевое по EN 1092-2.

Таблица 1. Конструкция и спецификация материалов (Рис. 1)

№	Наименование	Материал
1	Короткий корпус	Высокопрочный чугун (EN-GJS-450-10)
2	Длинный корпус	Высокопрочный чугун (EN-GJS-450-10)
3	Прижимной фланец	Высокопрочный чугун (EN-GJS-450-10)
4	Уплотнение	EPDM
5	Шпильки, гайки	Сталь с покрытием Dacromet

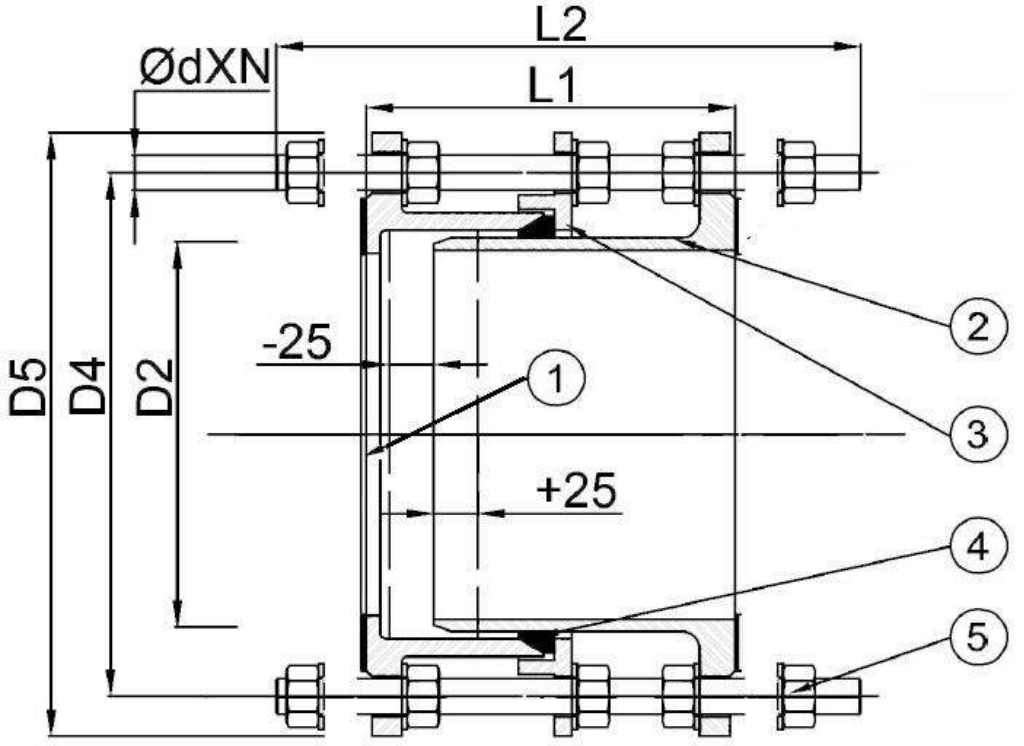


Таблица №2. Габаритные и присоединительные размеры демонтажных вставок в мм (Рис. 1)

DN	PN,МПа	D2	D4	D5	L1	L2	ød	N
250	1,0	274	350	400	230	370	20	12
300		326	400	455	230	390	20	12
400		429	515	565	230	400	24	16
500		532	620	670	260	430	24	20
600		635	725	780	260	440	27	20
700		738	840	895	260	450	27	24
800		842	950	1015	290	480	30	24
900		945	1050	1115	290	480	30	28
1000		1048	1160	1230	290	500	33	28
1200		1255	1380	1455	320	545	36	32
250	1,6	274	355	400	230	380	24	12
300		326	410	455	230	400	24	12
400		429	525	580	260	420	27	16
500		532	650	715	280	460	30	20
600		635	770	840	300	490	33	20
700		738	840	910	300	500	33	24
800		842	950	1025	320	530	36	24
900		945	1050	1125	320	530	36	28
1000		1048	1170	1255	340	570	39	28
1200		1255	1390	1485	360	620	45	32

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Демонтажная вставка состоит из длинного и короткого чугунных корпусов, соединенных между собой шпильками, а также прижимного фланца, прижимающего уплотнительное кольцо, которое обеспечивает герметичность соединения.

3.2. Трехфланцевая конструкция обеспечивает надежность вставки и герметичное уплотнение.

4. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1. Демонтажная вставка устанавливается на водоводах непосредственно у запорно-регулирующей арматуры или между фланцами подводящего и отводящего трубопроводов.

4.2. Установка демонтажной вставки выполняется после закрепления трубопроводов.

4.3. Перед началом монтажа необходимо отцентрировать фланцы подводящего и отводящего трубопроводов.

4.4. Не допускается использование демонтажной вставки в качестве опоры трубопровода.

4.5. Установка демонтажной вставки:

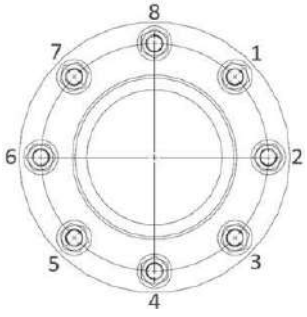
- ослабить гайки прижимного фланца;
- отвернуть гайки и вынуть шпильки;
- вставить демонтажную вставку в зазор между фланцами соединяемых трубопроводов, убедившись, что отверстия фланцев вставки и трубопроводов совпадают;
- установить шпильки;
- стянуть фланцы длинного и короткого корпусов вставки с фланцами подводящего и отводящего трубопроводов;
- затянуть гайки прижимного фланца (порядок затягивания гаек при стяжке фланцев указан ниже).

4.6. После запуска установки и при соответствующем рабочем давлении проверить отсутствие протечек на уплотнительных соединениях.

4.7. Пошаговая инструкция затягивания болтов демонтажной вставки ДУ150:

шаг: позиция 1-5

1. шаг: позиция 2-6
2. шаг: позиция 3-7
3. шаг: позиция 4-8



5. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

5.1. Демонтажная вставка должна храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям 5 по ГОСТ 15150. Воздух в помещении, в котором хранится товар, не должен содержать коррозионно-активных веществ.

5.2. Транспортирование ТМЦ должно соответствовать условиям хранения 5 по ГОСТ 15150.

6. УТИЛИЗАЦИЯ

6.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 №7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийный срок эксплуатации 2 года со дня отгрузки потребителю. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие повине завода-изготовителя. Срок службы – 10 лет при использовании на трубопроводе с рабочей средой – вода до +70 °С

7.2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс—мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия.