



## ПАСПОРТ

ПС-0002

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-95  
 Производитель: "EAST MAX TRADING (Shanghai) Co., Ltd" #1412, 2499 Gonghe xin Rd, Shanghai, China

# ПРЕСС-СОЕДИНИТЕЛИ ЛАТУННЫЕ С СОСТАВНОЙ ГИЛЬЗОЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ

Серия **0600**

### Артикулы:

- ATS.0600** - соединение прямое с переходом на наружную резьбу;
- ATS.0601** - соединение прямое с переходом на внутреннюю резьбу;
- ATS.0602** - соединение прямое;
- ATS.0603** - уголок с переходом на наружную резьбу;
- ATS.0604** - уголок с переходом на внутреннюю резьбу;
- ATS.0605** - уголок;
- ATS.0607** - уголок с креплением и переходом на внутреннюю резьбу;
- ATS.0608** - тройник с переходом на наружную резьбу;
- ATS.0609** - тройник с переходом на внутреннюю резьбу;
- ATS.0610** - тройник;
- ATS.0611** - тройник переходной;
- ATS.0612** - соединение с накидной гайкой.

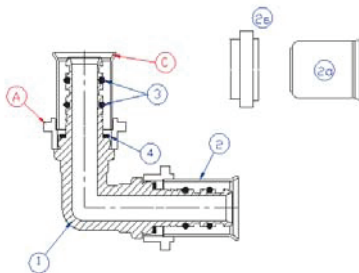
### 1. Назначение и область применения.

Пресс-соединители серии **0600** предназначены для создания неразъемных соединений трубопроводов из металлополимерных (PEX-AL-PEX, PE-AL-PE, PE-AL-PEX, PE-AL-PERT) труб, имеющие следующие геометрические параметры:

Наружный диаметр, мм	16	20	26	32	40
Толщина стенки трубы, мм	2,0	2,0	3,0	3,0	4,0

### 2. Технические характеристики.

№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Нормативное рабочее давление	бар	25
2	Максимальная рабочая температура	°C	140
3	Минимальная температура	°C	-30
4	Тип насадки пресс-инструмента		ТН
5	Тип резьбы на переходных соединителях		дюймовая по ГОСТ 6357, класс точности «В»

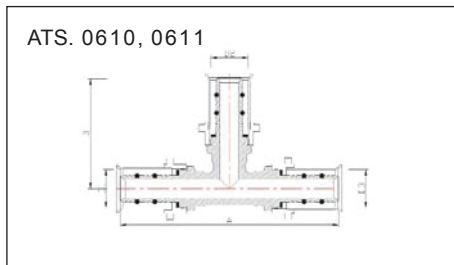
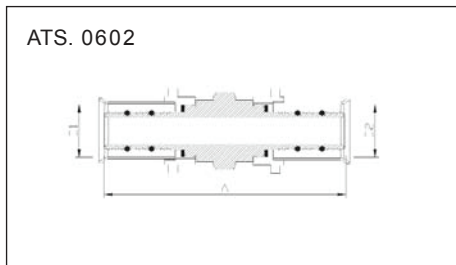
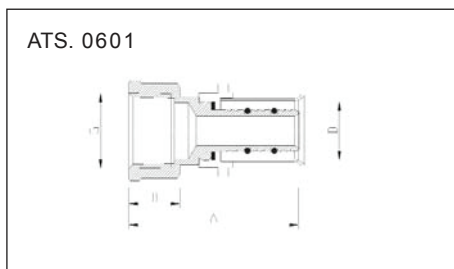
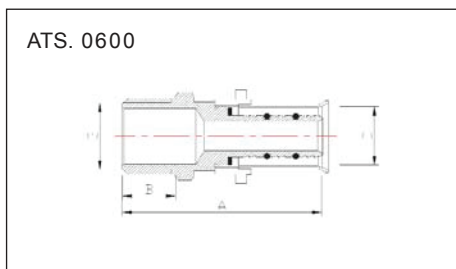


6	Диапазон диаметров Дн соединяемых труб	мм	16-40
7	Усилие обжатия гильзы	Н	Не более 1200

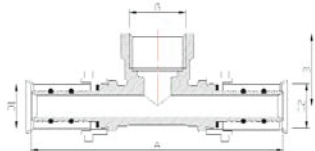
### 3. Конструкция и применяемые материалы

Корпус пресс-соединителя 1 выполнен из никелированной латуни марки CW617N по EN 12165 (соответствует марке ЛС 59-1 по ГОСТ 15527-70). На корпусе с помощью полиэтиленового фасонного кольца 2б закреплена пресс-гильза 2а из нержавеющей стали AISI 304 (соответствует марке 08Х18Н9 по ГОСТ 5632-72). На штуцере корпуса надеты два уплотнительных кольца 3 из EPDM (этилен-пропиленового каучука), которые при опрессовке насадкой типа ТН располагаются между зонами обжатия, тем самым повышая герметичность соединения. Буртик на фасонном кольце А служит для фиксации пресс-насадки на соединителе. Монтажный растроб гильзы С способствует легкому надеванию трубы на штуцер.

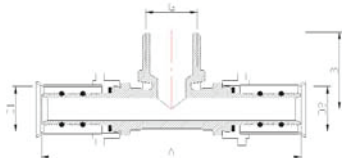
### 2. Номенклатура и габаритные размеры



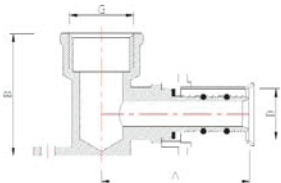
ATS. 0609



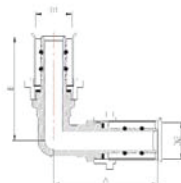
ATS. 0608



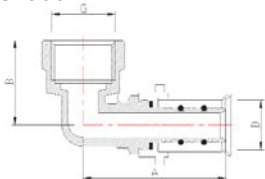
ATS. 0607



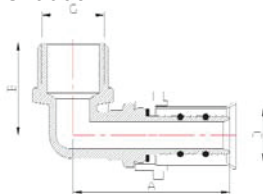
ATS. 0610, 0605



ATS. 0604



ATS. 0603



	Обозначение	Размеры, мм					
		A	B	D, D1	D2	D3	G
ATS.0600	16x1/2	52,2	14,5	16			1/2"
	16x3/4	54	14	16			3/4"
	20x1/2	53	13	20			1/2"
	20x3/4	54	14	20			3/4"
	26x3/4	52	14,75	26			3/4"
	26x1	55,7	15	26			1"
	32x1	55,8	15,1	32			1"
	32x1 1/4	60	23	32			1 1/4"
ATS.0601	40x1 1/4	76	24,1	40			1 1/4"
	16x1/2	47,9	15,2	16			1/2"
	16x3/4	50	16	16			3/4"
	20x1/2	51	17	20			1/2"
	20x3/4	50	16	20			3/4"
	26x3/4	49,85	17,6	26			3/4"
	26x1	51,4	19,2	26			1"
	32x1	51,4	19,2	32			1"
32x1 1/4	58	23	32			1 1/4"	
40x1 1/4	66	30,2	40			1 1/4"	

ATS.0602	16	70,85	16	16			
	20	70,1	20	20			
	26	71,4	26	26			
	32	72,6	32	32			
	40	67,6	40	40			
	20x16	70,6	20	16			
	26x20	76	26	20			
	32x26	71,2	32	26			
	32x40	70	32	40			
ATS.0603	16x1/2	42,5	36	16			1/2"
	16x3/4	47	31	16			3/4"
	20x3/4	43,2	33,9	20			3/4"
	20x1/2	50	29	20			1/2"
	26x3/4	45,4	37,1	26			3/4"
	32x1	49,8	43,8	32			1"
	26x1	47,3	41,3	26			1"
ATS.0604	16x1/2	44,2	23,5	16			1/2"
	16x3/4	43,4	27,2	16			3/4"
	20x3/4	46	26,2	20			3/4"
	20x1/2	42	26	20			1/2"
	26x3/4	45,2	28,4	26			3/4"
	32x1	48,3	36,8	32			1"
	26x1	49	37,8	26			1"
ATS. 0605	16	39	39	16	16		
	20	42	42	20	20		
	26	47,35	47,35	26	26		
	32	50,3	50,3	32	32		
	40	61,5	61,5	40	40		
ATS.0607	16x1/2	41	38,2	16			1/2"
	20x1/2	40,3	38,2	20			1/2"
ATS.0608	16x1/2x16	86,4	35	16	16		1/2"
	20x1/2x20	100	31	20	20		1/2"
	20x3/4x20	86,5	36,5	20	20		3/4"
	26x3/4x26	90,4	39,5	26	26		3/4"
	26x1x26	98,2	43,5	26	26		1"
	32x1x32	98,3	45	32	32		1"
ATS.0609	16x1/2x16	87,6	24	16	16		1/2"
	20x1/2x20	87,3	27	20	20		1/2"
	26x3/4x26	90	33	26	26		3/4"
	32x1x32	98,4	36,3	32	32		1"
ATS.0610							
	16	80	40,5	16	16	16	
	20	86	42,5	20	20	20	
	26	89,7	45,1	26	26	26	
	32	95,3	48	32	32	32	
	40	123,8	61,75	40	40	40	

ATS.0611	16x20x16	94	50	16	20	16	
	20x16x16	83,8	42,95	20	16	16	
	20x16x20	82,4	42,75	20	16	20	
	20x20x16	85,7	42,2	20	20	16	
	20x26x20	89,3	44	20	26	20	
	26x16x26	85,7	45,15	26	16	26	
	26x20x16	90,3	44,8	26	20	16	
	26x20x26	86,3	45	26	20	26	
	26x26x20	89,2	44,4	26	26	20	
	32x20x32	87,1	49,35	32	20	32	
	32x26x32	91,5	48	32	26	32	
	40x26x40	100,5	57,4	40	26	40	
	40x32x40	113,7	60,6	40	32	40	
ATS.0612	16x1/2	52,6	15,4		16		1/2"
	20x1/2	53,5	15,7		20		1/2"

### **5. Указания по монтажу.**

При монтаже пресс-соединений следует придерживаться следующего порядка:

- подготовить конец трубы к монтажу (откалибровать и снять внутреннюю фаску);
- надеть трубу на штуцер соединителя, не повредив уплотнительных колец;
- надеть на соединитель пресс-насадку типа ТН ручного или электрического инструмента;
- произвести опрессовку до смыкания губок пресс-насадки;
- сместить инструмент на 15-30° относительно оси трубы и произвести повторную опрессовку.

Монтаж металлополимерных трубопроводов вести в соответствии с указаниями СП 40-102-2000; СП 41-102-98, СП 40-103-98 и СНиП 3.05.01-85\*.

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

Пресс-соединения должны эксплуатироваться при температуре и давлении, изложенных в настоящем паспорте.

Не допускается эксплуатировать соединители без диэлектрических прокладок и уплотнительных колец.

Пресс-соединители допускается замоноличивать в строительные конструкции. Перед замоноличиванием соединителей необходимо произвести гидравлические испытания системы в соответствии с требованиями СНиП 3.05.01-85\*.

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

Пресс-соединения должны храниться в упаковке предприятия -изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.

### **8. Возможные неисправности и способы их устранения**

Неисправность	Причина	Способ устранения
Течь через соединитель	Некачественная опрессовка (сбиты уплотнительные кольца, не до конца сомкнуты губки пресс-насадки, труба не полностью надета на штуцер)	Срезать соединитель вместе с участками трубы на длину 5-6 Дн от гильзы. Нарастить трубу с помощью прямого соединителя и установить новый проектный соединитель

### **9. Гарантийные обязательства.**

Изготовитель гарантирует соответствие пресс-соединителей серии 0600 требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие по вине потребителя в результате нарушения правил, изложенных в настоящем Паспорте.

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

## ПРЕСС - СОЕДИНИТЕЛИ *серии 0600*

№	Марка изделий	Количество изделий по маркам, шт									

Дата продажи \_\_\_\_\_  
Продавец \_\_\_\_\_

Штамп или печать  
торгующей организации

**Гарантийный срок - 60 месяцев со дня продажи**

*Рекламации и претензии на качество товара принимаются по адресу: г.Москва, Востряковский проезд, дом 10Б, стр.2, офис 210  
Отдел продаж: ООО Компания "Альтаис", тел/факс (495)781-42-43*

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
  - название организации или Ф.И.О. покупателя;
  - фактический адреса покупателя и контактный телефон;
  - название и адрес организации, производившей монтаж;
  - краткое описание параметров 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 гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 200\_г. Подпись \_\_\_\_\_