

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY



**ВЕНТИЛЬ ПРЯМОТОЧНЫЙ С  
ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫМ КОРПУСОМ И  
НЕВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ**



Модель: **VTp. 714**

ПС - 46546

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### 1. Назначение и область применения

- 1.1. Вентиль предназначен для установки на гидравлических полипропиленовых напорных трубопроводных сетях в качестве регулирующей арматуры.
- 1.2. Вентиль позволяет производить плавное регулирование и полное перекрытие потока рабочей среды.
- 1.3. В качестве рабочей среды может выступать холодная ( в том числе питьевого качества) и горячая вода, водные растворы гликолей (50%) а также прочие, жидкости не агрессивные к материалу вентиля.
- 1.4. Благодаря развороту вентиляльной головки в сторону движения потока, пропускная способность вентиля больше, чем у вентиляей со штоком, перпендикулярным направлению движения потока.
- 1.5. Направление потока среды (под золотник) указано стрелкой на корпусе вентиля.

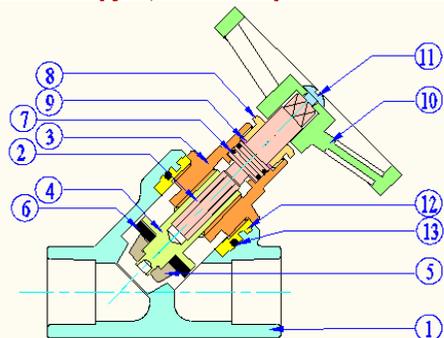
### 2. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Номинальное давление PN	бар	25
2	Интервал температур рабочей среды	°С	+5...+95
3	Монтажное положение	-	любое
4	Диапазон наружных диаметров присоединяемых труб	мм	20, 25, 32
5	Пропускная способность для диаметров:		
5.1	20	м <sup>3</sup> /ч	4,31
5.2	25	м <sup>3</sup> /ч	7,13
5.3	32	м <sup>3</sup> /ч	11,64
6	Конструктивное исполнение штока	-	невыдвижной
7	Ремонтопригодность	-	ремонтопригоден
8	Направление потока рабочей среды		под золотник
9	Количество оборотов вентиля от полного открытия до полного закрытия	оборот	4,5
10	Класс герметичности затвора	-	«А»
11	Средний полный ресурс	цикл	12000
12	Средняя наработка на отказ	цикл	4500
13	Средний полный срок службы	лет	15

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

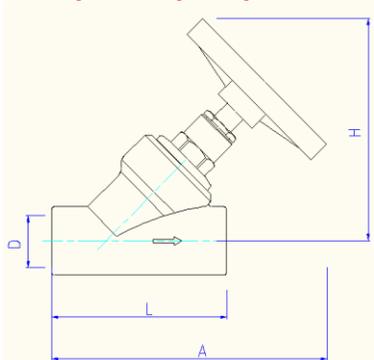
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### 3. Конструкция и материалы



Поз.	Наименование	Материал	Марка
1	Корпус	полипропилен	PPR-100
2	Шток	латунь	CW614N
3	Корпус вентильной головки	Латунь никелированная	CW617N
4	Ползун золотниковый	латунь	CW614N
5	Обтекатель		
6	Золотниковая прокладка	эластомер	EPDM
7	Кольцо сальниковое		
8	Сальниковая гайка	латунь	CW614N
9	Сальниковая прокладка	тефлон	PTFE
10	Ручка	нейлон	PA-6
11	Винт с шайбой	Сталь оцинкованная	Fe3
12	Закладная деталь	Латунь никелированная	CW617N
13	Кольцо уплотнительное	эластомер	EPDM

### 4. Габаритные размеры

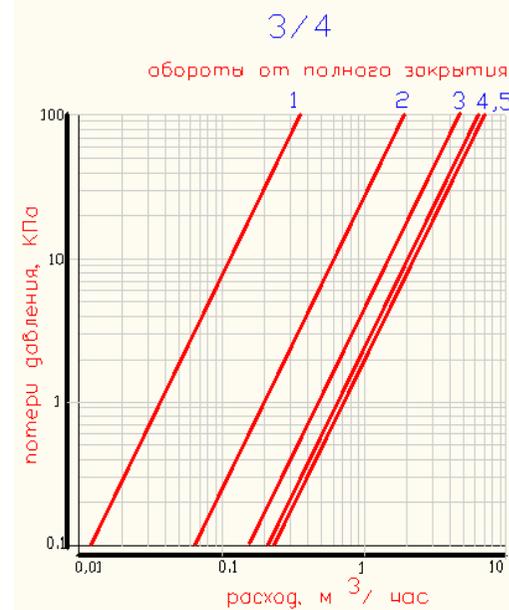
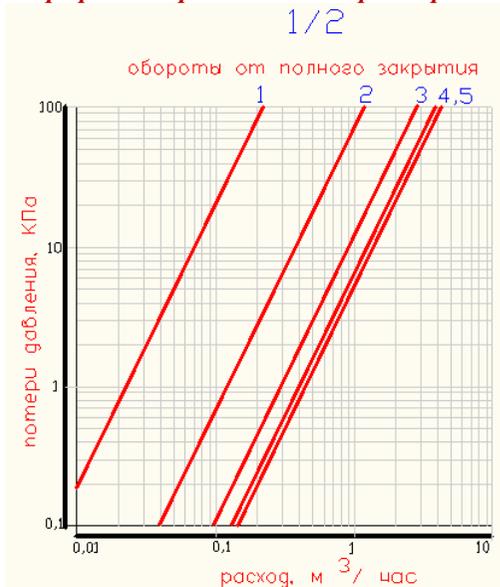


Размер	Значение для размера		
	20	25	32
D, мм	20	25	32
A, мм	105	117	134
L, мм	70	82	90
H, мм	87	92	111
Вес, г	160	184	325

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

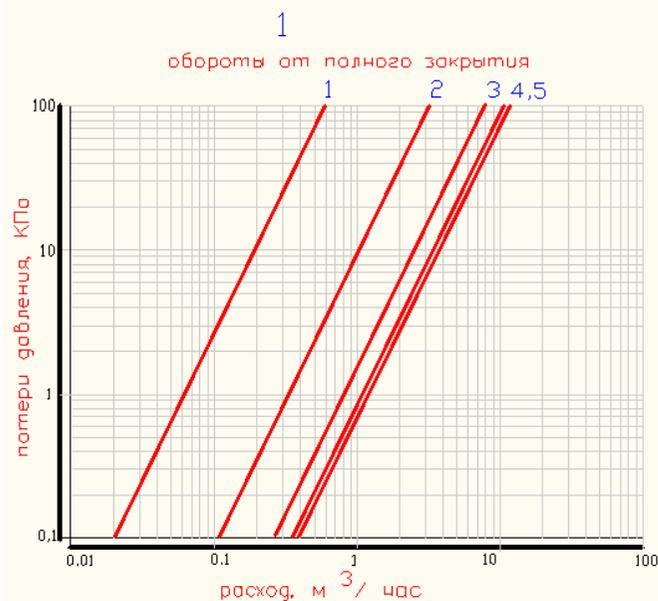
## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### 5. Графики гидравлических характеристик



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



### 6. Рекомендации по монтажу

6.1. Вентиль может монтироваться на трубопроводах в любом монтажном положении, при этом направление потока среды должно совпадать с направлением стрелки на корпусе.

6.2. Наличие в потоке механических частиц может ограничить запирающую способность вентиля, поэтому до вентиля рекомендуется устанавливать фильтр механической очистки.

6.3. Монтаж вентиля должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5°C.

6.4. Соединение вентиля с трубопроводами должно выполняться методом термической полифузионной раструбной сварки с помощью специального сварочного аппарата. Настроечная температура аппарата 260 °C.

6.5. При монтаже вентиля следует придерживаться следующего порядка действий:

- отрезать трубу строго перпендикулярно её продольной оси;
- подготовить торец трубы к монтажу (отторцевать, снять наружную фаску, для труб ALUX – специальной торцовкой произвести выборку слоя алюминия на глубину 2 мм);
- разогрет сварочный аппарат до рабочей температуры 260°C;

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- с минимальным разрывом по времени наденьте вентиль и трубу на насадки сварочного аппарата;
- произвести нагрев в течение времени, изложенного в ниже приведенной таблице;
- произвести соединение, выдержав его в течение времени, изложенного в ниже приведенной таблице (время сварки);
- нагружать соединение рабочим давлением допускается по окончании времени остывания (см. таблицу режимов).

*Режимы полифузионной раструбной сварки полипропиленовых труб и фитингов*

<i>Диаметр трубы, мм</i>	<i>Время нагрева, сек</i>	<i>Время сварки, сек</i>	<i>Время остывания, сек</i>
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	6	220

6.6. После окончания монтажа система должны быть испытана гидростатическим давлением, в 1,5 раза превышающим рабочее. Испытания проводятся в соответствии с указаниями СП 73.13330.2016.

6.7. Изделия, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0 °C, должны быть перед монтажом выдержаны в течение 2 ч при температуре не ниже +5 °C.

### 7. Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию

7.1. Вентиль должен эксплуатироваться при давлении и температуре, изложенных в таблице технических характеристик.

7.2. При появлении протечки по штоку, необходимо подтянуть сальниковую гайку до прекращения течи. Если это не помогло, следует открутить сальниковую гайку, вынуть шток и заменить сальниковые кольца. Эта работа должна выполняться при отсутствии давления в трубопроводе.

7.3. Резьбовое соединение между корпусом вентиля и корпусом вентиляльной головки зафиксировано анаэробным герметиком, поэтому разбирать его не рекомендуется.

7.4. Не допускается замораживание рабочей среды внутри вентиля.

### 8. Условия хранения и транспортировки

8.1. Хранение полипропиленовых вентилях должно производиться по условиям 5 (ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150-69 в проветриваемых помещениях.

8.2. Погрузка и разгрузка допускается только при температуре выше – 10 °C. Для транспортировки при температуре от -11 до -20 °C следует принять специальные меры для предотвращения передачи механических нагрузок на изделия. Транспортировка при температуре ниже -21 °C запрещена.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

8.3. Запрещается складировать изделия на расстоянии менее 1 м от нагревательных приборов.

8.4. В соответствии с ГОСТ 19433-88 полипропиленовые вентили не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

### **9. Утилизация**

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

9.2. Содержание благородных металлов: *нет*

### **10. Гарантийные обязательства**

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

10.3 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;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

10.4 Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

### **11. Условия гарантийного обслуживания**

11.1 Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

11.2 Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Заменное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

11.3 Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

11.4 В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

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

Valtec s.r.l.  
Amministratore  
Delegato

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара

**ВЕНТИЛЬ ПРЯМОТОЧНЫЙ С ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫМ  
КОРПУСОМ И НЕВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ**

№	Модель	Размер	Кол-во
1	<i>VTp.714</i>		
2			

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 - Семь лет (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, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

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 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 \_\_\_\_\_

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ