



Технический паспорт изделия.

**Переход металл-пластик для напорных и безнапорных систем  
полиэтиленовых трубопроводов для нефтепродуктов DURAPIPE.**

**ООО «ЛПГрупп», г. Москва, 2016 г.**

## 1. Назначение и область применения.

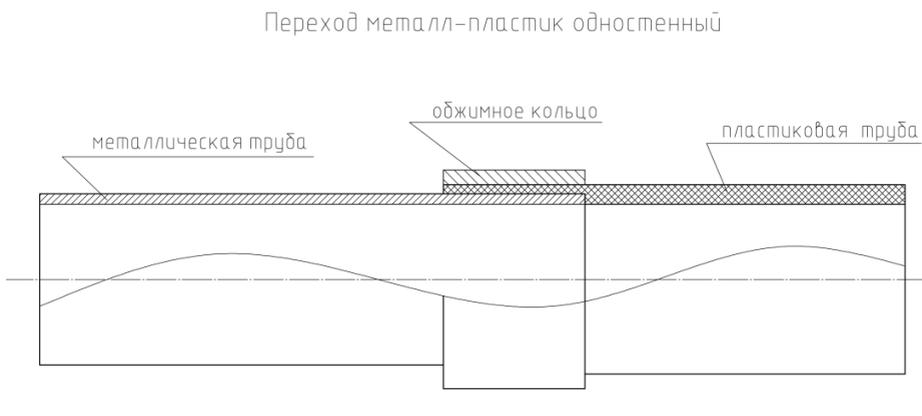
Переход металл-пластик (далее – Переход) предназначен для соединения систем полиэтиленовых напорных и безнапорных трубопроводов для нефтепродуктов производства компании DURAPIPE (Англия) с металлическими трубопроводами и арматурой. Переход включает в себя отрезок металлического трубопровода на который напрессован отрезок полиэтиленового трубопровода с обжимным кольцом, который с помощью электромуфтовой сварки соединяется с полиэтиленовым трубопроводом. Вторая часть металлического трубопровода служит для соединения с металлическими трубопроводами и арматурой.

Основная область применения – соединение одностенных и двухстенных полиэтиленовых и металлических трубопроводов на АЗС, ввод трубопроводов в технологические шахты резервуаров и шахты топливораздаточных колонок.

## 2. Конструкция переходов металл-пластик.

Конструкция одностенного перехода.

Рис.1



## Конструкция двустенного перехода.

Переход металл-пластик двухстенный

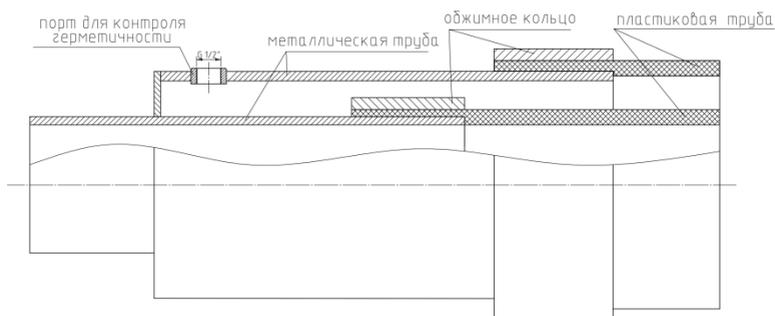


Рис.2.

### 3. Технические характеристики.

№	Характеристика	Единица измерения	Значение	
1	Номинальное рабочее давление в трубопроводе	бар	4	
2	Номинальное давление в межстенном пространстве (для двустенных Переходов)	бар	0,5	
3	Рабочая температура	Град. С	-40 - +50	
4	Рабочая среда	Светлые нефтепродукты		
5	Диапазон наружных диаметров соединяемых полиэтиленовых/металлических труб	одностенные	мм	50/48; 63/57; 90/89;
		двустенные	мм	50-63/48; 63-75/57; 90-110/89
6	Длина пластиковой части Перехода	одностенные	мм	150
		двустенные	мм	200
7	Длина металлической части Перехода	одностенные	мм	400
		двустенные	мм	650
8	Материал Перехода		Сталь/полиэтилен	
9	Размер резьбы для подключения системы мониторинга герметичности (для двустенных Переходов)	дюймы	½, внутренняя резьба	

#### **4. Номенклатура.**

##### 4.1. Для одностенных трубопроводов:

Переход металл-пластик 1,5" под приварку (Про)

Переход металл-пластик 2" под приварку (Про)

Переход металл-пластик 3" под приварку (Про)

##### 4.2. Для двустенного трубопроводов:

Переход металл-пластик двустенный 1,5" под приварку с портом для испытаний (Про)

Переход металл-пластик двустенный 2" под приварку с портом для испытаний (Про)

Переход металл-пластик двустенный 3" под приварку с портом для испытаний (Про)

#### **5. Указания по монтажу.**

5.1. Монтаж Переходов должен осуществляться в соответствии с инструкцией по монтажу пластиковых трубопроводов компании DURAPIPE (Англия), а также правил безопасности проведения сварочных работ.

5.2. Соединения полиэтиленовых труб должны выполняться методом электромуфтовой сварки с помощью специального сварочного аппарата.

5.3. При монтаже переходов следует придерживаться следующего порядка:

- подготовить ответную часть металлического трубопровода к которому будет подсоединяться Переход

- подготовить отверстие в стенке технологической шахты (в случае если переход используется для ввода трубопровода в шахту). Пространственное расположение ответной части металлического трубопровода должно обеспечивать такое положение Перехода при котором расстояние от стенки шахты до обжимного кольца Перехода составляет не менее 250 мм. В случае герметизации места прохода с помощью резиновой манжеты (без сварки) данное расстояние не нормируется. Диаметр отверстия должен соответствовать диаметру Перехода.

- вставить Переход в отверстие шахты и соединить Переход с ответной частью металлического трубопровода с помощью сварки. Резьбовой порт для подключения системы контроля герметичности межстенного пространства (для двустенных Переходов) должен быть ориентирован таким образом, чтобы к нему

был удобный доступ для монтажа системы контроля (например, вертикально вверх).

- обварить место прохода Перехода через стенку шахты. Сварка должна производиться сегментами по 90-120 град. с промежуточным охлаждением Перехода во избежании расплавления пластиковой части.

- соединить пластиковую часть Перехода с пластиковым трубопроводом DURAPIPE помощью электромуфтовой сварки.

- произвести окраску части Перехода, расположенной в шахте, цинконаполненной композицией ЦВЭС или аналогичной.

- произвести гидроизоляцию части Перехода, подлежащую засыпке грунтом, в соответствии с ГОСТ 9.602-2005.

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

6.1. Переходы должны эксплуатироваться при условиях, указанных в таблице технических характеристик.

6.2. Переходы предназначены для эксплуатации с системой пластиковых трубопроводов DURAPIPE.

6.3. Регулярно проводить осмотр видимой части Перехода на предмет течей, производить подкраску.

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

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

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

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

## **8. Утилизация**

8.1. Утилизация Перехода (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.

9.5. Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет с момента поставки конечному потребителю.

## **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 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) укомплектованными.

**11. Изготовитель : ООО «ЛПГРУП»**

115230, г. Москва, ул. Нагатинская, д. 4А, строение 9, комната 1, помещение XVIII  
ОГРН1117746978414

Тел (495)662-40-27

**ООО "ЛПГрупп"**

info@lpgroup.ru, www.lpgroup.ru

115230, г. Москва  
ул. Нагатинская, д. 4А, стр.9  
комната 1, помещение XVIII