



ВОЛЖСКИЙ ЗАВОД
ПРОМЫШЛЕННОЙ АРМАТУРЫ

Хомут ремонтный ВЗПА
для труб нержавеющей ИБИС
(изготовленный без использования сварки)

ПАСПОРТ

ТУ 25.99.29-005-21203517-2017



2025 г.

Хомут ремонтный для труб нержавеющей ИБИС

1. Общие сведения

Хомут ремонтный для труб нержавеющей ИБИС (далее хомут) применяется для ликвидации течей в трубопроводах, транспортирующих различные жидкости, включая питьевую воду, воздух, а также для соединения стыков труб.

Обжимной диапазон (наружный диаметр трубы) от 44 мм до 645 мм.

Изготавливаемые длины хомута: 200 мм, 300 мм, 400 мм.

Рабочее давление хомута зависит от наружного диаметра ремонтируемой трубы:
при диаметре трубы от 16 до 174 мм – 1,6 МПа,
175-500 мм – 1.0 МПа,
>500 мм – 0,6 МПа.

Возможно изготовление хомутов с более высоким рабочим давлением.

Диапазон рабочей температуры: резина NBR от -20 С° до +80 С°, резина EPDM от -20 С°, до +130 С° (краткосрочно до +150 С°)

2. Устройство продукции

Хомут ремонтный включает в себя бандаж, зажимные узлы (замки) и резиновое уплотнение с вкладышем (рисунок № 1). На рисунке представлен хомут с одним зажимным узлом (замком). Возможно изготовление хомутов с двумя зажимными узлами.

Бандаж изготовлен из "пищевой" нержавеющей стали (08X18H10 или AISI 304) с использованием пуклёвочного соединения без применения сварки.

Зажимной узел состоит из двух прутков (резьбового и прижимного), болтов, эргономичной ручки, шайб, фиксаторов и втулок (материал 08X18H10 или AISI 304). Болты обработаны специальным твердо-смазочным антифрикционным покрытием на основе дисульфида молибдена.

Резиновое уплотнение с внутренней поверхностью типа "вафля", в которое впрессован или вклеен вкладыш из нержавеющей стали, изготовлено из этилен-пропиленового каучука (EPDM) или из бутадиен-нитрильного каучука (NBR). Размер одной ячейки «вафли» уплотнения – 5х5 мм или 19х19 мм, глубина 3 мм. Уплотнение крепится к внутренней стенке бандажа с помощью специального клея или армированной клейкой ленты. Уплотнение является цельным куском. От материала уплотнения зависит среда, с которой допустимо применение хомута. Подробнее с таблицей допустимых веществ можно ознакомиться на сайте производителя www.vzpa.ru. Хомут изготовлен в соответствии с действующей технической документацией производителя ТУ 25.99.29-005-21203517-2017, сертификат соответствия № 1469778.

3. Область применения

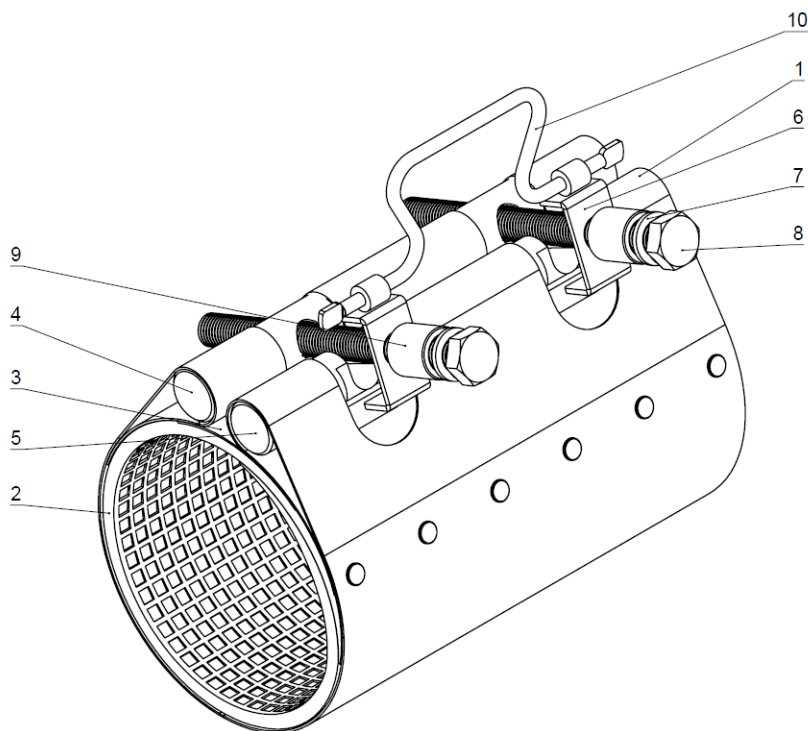
Хомут обеспечивает устранение течей на трубопроводах в случаях: появления поперечных трещин на чугунных трубах с осевым отклонением до 2°, образования крупных свищей, продольных трещин, повреждений от сварки, переломов труб, игольчатых отверстий. Изделие обеспечивает возможность соединений гладких концов стальных, чугунных и полиэтиленовых труб одинакового диаметра. Предназначен для установки на трубы из материалов: серый и ковкий чугун, углеродистая и нержавеющая сталь, бетон и асбестоцемент, пластик, полиэтилен.

4. Комплектность

Бандаж – 1 шт., резиновое уплотнение с вкладышем – 1 шт., резьбовой пруток – 1 шт., прижимной пруток – 1 шт., ручка – 1 шт. Количество болтов, шайб, фиксаторов и втулок определяется длиной муфты: при L=200 мм – по 2 шт., при L= 300 мм – по 3 шт., при L=400 мм – по 4 шт.

В случае исполнения хомута с двумя зажимными узлами, количество всех деталей умножается на два.

Рисунок 1



1. Бандаж
2. Резиновое уплотнение
3. Вкладыш
4. Резьбовой пруток
5. Прижимной пруток
6. Фиксатор
7. Шайба
8. Болт
9. Втулка
10. Ручка

5. Правила использования

1. Длина хомута должна быть минимально на 145 мм больше длины трещины на трубе. Для труб из полиэтилена минимальная длина на 50% больше.

2. Длина хомута должна быть как минимум в три раза длиннее, чем ремонтируемый дефект.

3. При соединении гладких концов труб одинакового диаметра или задвижек и полиэтиленовых труб, расстояние между соединяемыми концами не должно превышать 5 мм.

4. Максимально допустимое отклонение осей трубопроводов составляет 2°. Максимальное отклонение по соосности не должно превышать 3 мм.

Не забывайте, что хомут является лишь ремонтным средством, и в дальнейшем трубопровод вновь может начать протекать. Т.к. при нарушении целостности трубопровод более подвержен коррозии и снижаются его прочностные характеристики. Рекомендуется в дальнейшем восстанавливать трубопровод капитальным ремонтом или заменой.

6. Правила хранения и транспортировки продукции

Хомуты поставляются в собранном виде, упакованными в короба из гофрокартона или мягкую пластиковую упаковку. Условия хранения изделия должно соответствовать группам 1, 2 ГОСТ 15150-69. При транспортировке следует использовать крытое транспортное средство и при необходимости дополнительно упаковать изделие таким образом, чтобы не произошло существенной деформации заводской коробки и корпуса муфты.

7. Указание по монтажу

1. Перед началом монтажа убедитесь в том, что хомут подобран правильно по обжимному диапазону. Очистите трубу, удалив с поверхности как можно больше грязи и коррозии. Отметьте место на трубе, где будут находиться концы хомута. После установки используйте эти метки чтобы убедиться, что хомут установлен в нужном месте. Обильно смажьте трубу мыльным раствором в месте прилегания хомута. Не используйте жирные смазки.

2. Частично выкрутить болты (8) из резьбового прутка (4).

3. Потянув за ручку (10), раскрыть муфту, освободив фиксаторы (6) из прижимного прутка (5).

4. Надеть хомут на поврежденный участок трубопровода.

5. Пользуясь ручкой (10), вставить фиксаторы (6) в пазы прижимного прутка (5).

6. При помощи ключа, головки или гайковерта затянуть болты (8).

Затяжку производить до получения требуемого результата исходя из рабочего давления в трубопроводе. Максимальный крутящий момент: для шпилек М12 – 100 Н-м, для М14 – 150 Н-м, для М16 – 200 Н-м (по РД 37.001.131-89). Подождите 20 минут, а затем снова затяните с соответствующим моментом. Если ремонтируемый трубопровод находится в грунте, засыпьте и тщательно уплотните грунт вокруг хомута, максимально исключив проседание грунта в месте ремонта.

8. Маркировка

На каждое изделие наклеивается идентификационная этикетка. Состав информации: Производитель, наименование изделия, Обжимной Диапазон применения (ОД) в мм, длина изделия в мм, дата производства, артикул. По умолчанию изделие комплектуется резиновым уплотнением EPDM, если по желанию заказчика на изделие ставится уплотнение из резины NBR, то данная информация отражается на этикетке. Расшифровка артикула РХБ.0.000-000.000: РХБ – название изделия (Хомут Ремонтный, Изготовленный Без Использования Сварки), первая цифра – число замков изделия, вторая группа цифр – обжимной диапазон изделия (мм), третья группа цифр – длина изделия (мм).

9. Утилизация

Утилизация изделия производится путём его разборки и передачи заводу-производителю или организациям, занимающимся переработкой резины, цветных и чёрных металлов.

10. Гарантии производителя

На изделие, которое хранилось, было установлено и эксплуатируется в соответствии с данным Техническим паспортом, предоставляется гарантия 12 месяцев со дня продажи. Расчетный срок эксплуатации 10 лет. На каждую партию товара предоставляется один технический паспорт.

Производитель: ООО «Волжский Завод Промышленной Арматуры», Самарская обл., г.Тольятти, ул. Вокзальная, 1а. тел. 8-800-250-70-93, www.vzpa.ru, info@vzpa.ru.