



**ВОЛЖСКИЙ ЗАВОД
ПРОМЫШЛЕННОЙ АРМАТУРЫ**

Свёртная муфта ВЗПА ремонтная
для труб нержавеющей



ПАСПОРТ

ТУ 25.99.29-002-21203517-2017

2025 г.

Свёртная муфта ремонтная для труб нержавеющая

1. Общие сведения

Свёртная муфта ремонтная для труб нержавеющая (далее муфта) применяется для ликвидации течей в трубопроводах, транспортирующих различные жидкости, включая питьевую воду, а также для соединения стыков труб.

Обжимной диапазон (наружный диаметр трубы): от 44 мм до 346 мм. По требованию заказчика возможно изготовление до 1000 мм.

Изготавливаемые длины муфт: 150мм, 200мм, 250 мм, 300мм, 330мм, 400мм. По требованию заказчика возможно изготовление других длин.

Рабочее давление муфты 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.

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

2. Устройство продукции

Муфта включает в себя бандаж, зажимной узел, резиновое уплотнение, вкладыш (рисунок № 1).

Бандаж изготовлен из "пищевой" нержавеющей стали (08X18H10 или AISI 304) с использованием контактной точечной сварки по ГОСТ 15878-79. Ширина литой зоны шва не менее 4 мм. По требованию заказчика возможно применение другого материала.

Зажимной узел состоит из двух трубок и нескольких стяжек, включающих в себя, втулки, шайбы, гайки и шпильки. Для достижения нужного прижимного усилия на диаметрах до 210 мм применяемая шпилька с частично нанесенной резьбой имеет изгиб в 23°. Все детали изготавливаются из оцинкованного металла. Возможно изготовление шпильки, гайки, шайбы из нержавеющей стали А2. Рабочий диапазон одного зажимного узла, в зависимости от диаметра муфты, составляет от 6 мм до 11 мм.

Резиновое уплотнение с внутренней поверхностью типа "вафля" с утонченными концами из этилен-пропиленового каучука (EPDM) или из бутадиен-нитрильного каучука (NBR). Размер одной ячейки «вафли» уплотнения – 5х5 мм. Толщина уплотнения – 6 мм (по требованию заказчика может быть увеличена до 8 мм). От материала уплотнения зависит среда, с которой допустимо применение муфт. Уплотнение и вкладыш вкладывается в корпус муфты. Максимальная длина цельного участка резинового уплотнения составляет 800 мм. Если требуется длиннее, то оно может состоять из нескольких кусков. Муфта изготовлена в соответствии с действующей технической документацией производителя ТУ 25.99.29-002-21203517-2017, сертификат соответствия № 1469778.

3. Область применения

Муфта обеспечивает устранение течей на трубопроводах в случаях: появления поперечных трещин на чугунных трубах с осевым отклонением до 2°, образования крупных свищей на стальных и чугунных трубах. Изделие обеспечивает возможность соединений гладких концов стальных, чугунных и полиэтиленовых труб одинакового диаметра.

4. Комплектность

Бандаж – 1 шт., резиновое уплотнение – 1 шт., вкладыш – 1 шт., составная трубка – 2 шт., стяжки. Количество стяжек определяется длиной муфты, при L=150, 200 - 2 шт., при L=250, 300, 330 - 3 шт., при L=400 – 4 шт. Стяжка состоит из шпильки, шайбы, втулки и двух гаек. (M12, M14, M16, в зависимости от диаметра изделия).

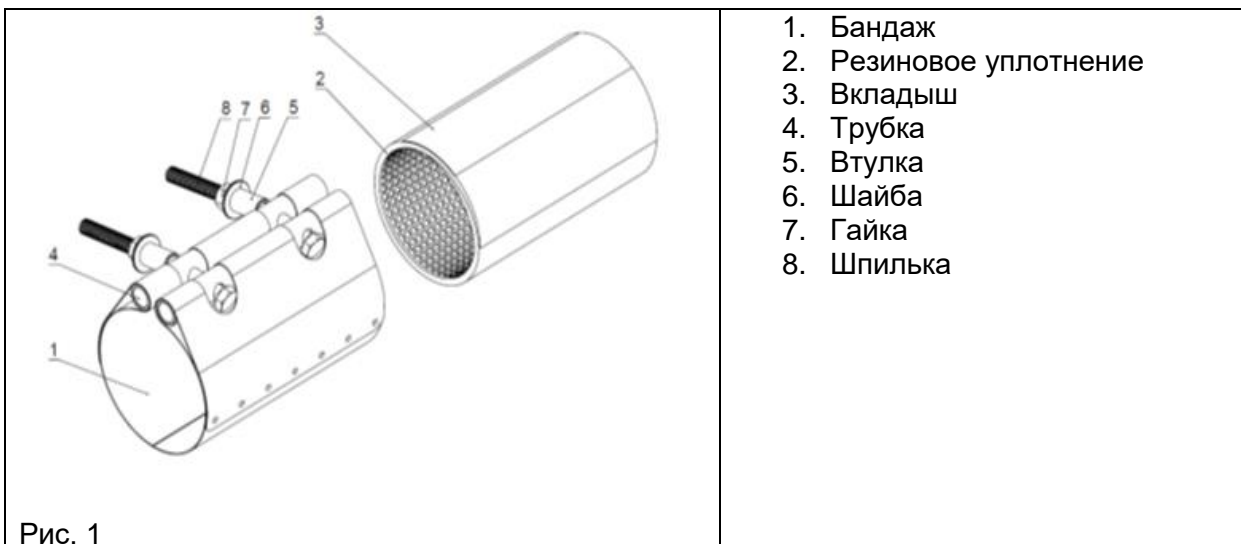


Рис. 1

5. Правила использования

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

2. Длина муфты 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 5мм.

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

Не забывайте, что муфта 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

Муфты могут поставляются как в собранном, так и разобранном виде, упакованными в короба из гофрокартона или паллетную 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 необходимо убедиться в том, что муфта подобрана правильно по обжимному диапазону. Очистить трубу, удалив с поверхности как можно больше грязи и коррозии. Отметить место на трубе, где будут находиться концы муфты. После установки использовать эти метки чтобы убедиться, что муфта установлена в нужном месте. Обильно смазать трубу мыльным раствором в месте прилегания муфты. Не использовать жирные смазки.

2. Раскрутить гайки (7) (Рис. 1) с одного конца шпилек (8) (Рис. 1) (конец с длинной резьбой), но не снимать их со шпилек. Отвернув гайки с другого конца шпилек (конец с короткой резьбой), снять их со шпилек. Извлечь шпильки из трубок (4) (Рис. 1). Вынуть резиновое уплотнение с вкладышем (2) и (3) (Рис. 1) из бандажа (1) (Рис. 1).

3. Плотно обернуть подготовленное место трубы по всей окружности резиновым уплотнением (может состоять из нескольких частей).

4. Зафиксировать положение резинового уплотнения и вкладыша липкой лентой, обернув ей по спирали не менее 3х оборотов.

5. Надеть бандаж на вкладыш с резиновым уплотнением, так, чтобы не допустить выхода уплотнения и вкладыша за края бандажа.

6. Стянуть петли бандажа вручную и вставить шпильки (концом с короткой резьбой) в отверстия трубок. Трубки расположены в петлях бандажа. Вставлять шпильку необходимо таким образом, чтобы ее вогнутая сторона была обращена в сторону ремонтируемой трубы. Шпилька вставляется с наружной стороны бандажа, сначала в отверстие одной трубки, потом в отверстие второй трубки. Отверстия расположены друг напротив друга.

7. Снятые в П. 2. гайки накрутить на шпильки обратно (конец с короткой резьбой), сначала вручную, затем затянуть ключом. Гайки закручиваются до конца резьбы. После этого затянуть вручную гайки на других концах шпилек (концы с длинной резьбой). Дальнейшую затяжку проводить с применением простого или динамометрического ключа. Затяжку гаек на шпильках необходимо проводить равномерно, до получения требуемого результата, исходя из рабочего давления в трубопроводе. Неравномерная затяжка не допускается, так как это может привести к повреждению изделия. Максимальный крутящий момент: для шпилек М12 – 78 Н-м, для М14 – 123 Н-м, для М16 – 180 Н-м. Подождите 20 минут, а затем снова затяните с соответствующим моментом. В случае, если вы не использовали динамометрический ключ, просто дополнительно протяните гайки. По окончании установки проведите тест установленной муфты на протечку под давлением. Если ремонтируемый трубопровод находится в грунте, засыпьте и тщательно уплотните грунт вокруг муфты, максимально исключив проседание грунта в месте ремонта.

8. Утилизация

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

9. 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.

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.