

22.21.2  
код ОКДП2

Тройник электросварные  
(12.02.32 – 12.02.110)

**ПАСПОРТ**

## 1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1. Тройники электросварные, равнопроходные с закладными нагревателями - электрофузионная сварка, SDR11 для нефтепродуктов (в дальнейшем Тройник э.с.), предназначенные для соединения одностенных трехслойных труб ТПДС Эко-Лайф с внутренним защитным покрытием и барьерным слоем с присоединительными размерами: D наружный 32, 40, 50, 63, 90, 110.

1.2. Вид климатического исполнения УХЛ, ХЛ категория размещения 4,2 по ГОСТ 15150-69 при эксплуатации изделия от минус 50°С до плюс 50°С при относительной влажности воздуха до 98%.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	32	40	50	63	90	110
Масса, не более, кг	0,25	0,3	0,35	0,4	0,8	1
Длина, не более, мм	110	120	155	165	240	260
Диаметр прохода минимальный, мм	32	40	50	63	90	110
Диаметр наружный не более, мм	45	57	68	86	125	142
Давление рабочее, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )				0,6(6,0)		
Давление максимальное, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )				0,9(9,0)		
Рабочий вакуум, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )				0,09(0,9)		
Толщина стенки для труб пластиковых, согласно SDR				11		
Напряжение, В				39,5		
Время сварки				см. штрих-код		
Время остывания				см. штрих-код		

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. Тройник э.с 1 шт.

2.2 Штрих-код для сварки 1 шт.

## 3. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Продукция сертифицирована.

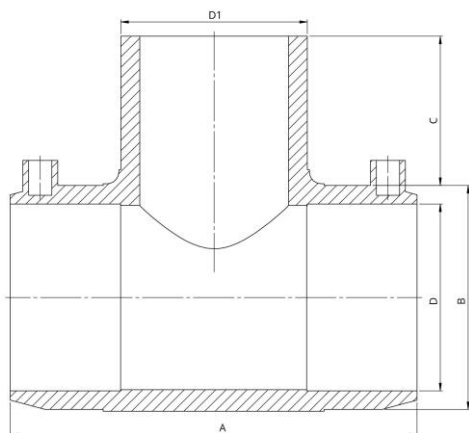
Гарантия действительна при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

Гарантийный срок -12 месяцев со дня продажи изделия.

Средний срок службы - не менее 15 лет с даты продажи изделия.

#### 4. КОНСТРУКЦИЯ.

4.1. Конструкция соединительных электросварных тройников с закладными нагревателями, свариваемых электрофузионной сваркой соединителей (рис. 1) представляет собой литую деталь с навитой нагревательной спиралью в теле тройника во внутреннем диаметре с выведенными контактами для подключения штекеров сварочного аппарата. Сварку проводить согласно инструкции по сварке.



## 5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Тройник электросварной с закладными нагревателями – свариваемые электрофузионной сваркой, SDR11

D наружный 32, 40, 50, 63, 90, 110

Нужное подчеркнуть

соответствует комплекту конструкторской документации, техническим условиям ТУ 2248-001-38090520-2015 и признан годным к эксплуатации.

М.П.

\_\_\_\_\_

Дата приемки \_\_\_\_\_

## 6. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Для предотвращения загрязнения окружающей среды все отходы, образующиеся при эксплуатации, подлежат обязательному сбору с последующей утилизацией в соответствии с требованиями законов Российской Федерации:

- № 52 – ФЗ от 30.03.1999 года (ред. от 30.12.2008 года) «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»;
- № 7 – ФЗ от 10.01.2002 года (с изм. от 27.12.2009 года) «Об охране окружающей среды»;
- № 89 – ФЗ от 24.06.1998 года (в ред. 30.12.2008 года) «Об отходах производства и потребления».

## 7. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения, не ухудшающие технико-эксплуатационные показатели изделий.

## 8. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ И ЗАВОДЕ ИЗГОТОВИТЕЛЕ.

Сведения о рекламациях отправлять на завод изготовитель  
ООО "ПСО Групп" по факсу: +7 (812) 409-38-88 или по E-mail:  
info@ecolifepipe.ru

Адрес завода-изготовителя:

188508, Ленинградская область, Ломоносовский район,  
МО "Виллозское сельское поселение", ул. Заречная, д.4

Паспорт соответствует ЕСКД ГОСТ 2.601-2006, ГОСТ 2.610-2006.