

## **ТРУБЫ И ПРЕСС-ФИТИНГИ ROMMER ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ**

### **1. НАИМЕНОВАНИЕ**

Трубы и пресс-фитинги ROMMER из нержавеющей стали.

### **2. ИЗГОТОВИТЕЛЬ**

IDC PLUMBING AND HEATING TECHNOLOGY (BEIJING) LTD.

3rd Floor, Unit 2, Building No. 2, Section A, Zhaowei Science & Technology Park,  
No. 14, Jiuxianqiao Road, Chaoyang District, Beijing, China, 100016.

### **3. НАЗНАЧЕНИЕ**

Трубопроводные пресс-системы ROMMER — это высококачественное, долгосрочное и надежное соединение пресс-фитингов и труб, изготовленных из гигиеничной нержавеющей стали SUS 304. Пресс-системы данного типа применяются в системах горячего и холодного питьевого водоснабжения, отопления, кондиционирования, а также в системах водоотведения. Помимо этого, пресс-системы пригодны для промышленного применения в качестве технологических трубопроводов для транспортировки сжатого воздуха (без масел), пара низкого давления, органических и неорганических кислот и других сред, не агрессивных к материалам труб, фитингов и уплотнений.

### **4. УСТРОЙСТВО И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

#### **4.1. УСТРОЙСТВО**

Пресс-система ROMMER из нержавеющей стали — это трубы и быстромонтируемые пресс-фитинги с широким ассортиментом, типоразмерами от 15 мм до 54 мм. Продольная сварка труб осуществляется методом аргоно-дуговой сварки на высокотехнологичном оборудовании. Опрессовка соединений труб и фитингов производится пресс-инструментом с насадками типа «V», имеющих трехточечный профиль обжима. В процессе сборки трубопроводных систем инструмент с пресс-насадкой создает давление на фитинг, который обжимает уплотнительное кольцо, за счет чего образуется постоянное герметичное соединение. В пресс-фитингах ROMMER применяются высококачественные кольцевые уплотнительные кольца из эластомера EPDM или из фторкаучука FPM (набор последних приобретается отдельно). Замена колец EPDM на FPM (витон)

повышает температурную и химическую стойкость системы. Благодаря современному методу производства уплотнения оптимально приспособлены к профилю пресс-фитингов, что гарантирует равномерное распределение зажимающего напряжения по всему периметру соединения, тем самым обеспечиваются прочность, высокая устойчивость к механическим нагрузкам и надёжность пресс-соединений.

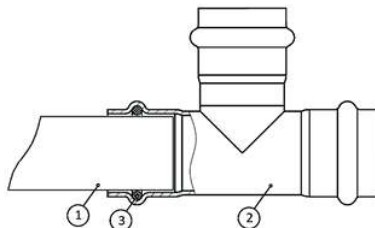


Таблица 1

№	Наименование	Материал
1	Труба	Нержавеющая сталь SUS 304
2	Фитинг	Нержавеющая сталь SUS 304
3	Уплотнение	EPDM/FPM

## 4.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

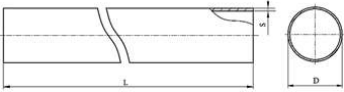
Таблица 2

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА		ЗНАЧЕНИЕ
Максимальное рабочее давление PN, бар		16
Пробное давление PN, бар		48
Температура рабочей среды при использовании уплотнительных колец из EPDM, °C		От -35 до 110
Температура рабочей среды при использовании уплотнительных колец из FPM (витон), °C		От -20 до 140
Рабочая среда		Вода, водный раствор гликолей (до 50 %)
Предельное содержание хлоридов в воде при максимальном давлении 16 бар и максимальной температуре до 95°C	Системы ХВС ( $\leq 23$ °C)	< 100 мг/литр
	Системы ГВС (>40 °C)	< 50 мг/литр
Тип присоединительной резьбы фитингов (цилиндрическая резьба)		G (ГОСТ 6357-81; UNI ISO 228/1)
Коэффициент теплопроводности стенок, ватт/м2.		16,3-21,5
Коэффициент линейного теплового расширения		См. таблицу (стр. 17)
Предел текучести стали, МПа.		210
Прочность стали на разрыв, МПа.		520
Модуль упругости, кН/мм2.		193
Плотность стали, г/см3.		7,93
Температура транспортировки и хранения, оC		От -20 до +50
Средний срок службы, лет		50

## 5. НОМЕНКЛАТУРА И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

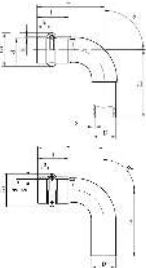
## Труба в штангах

Таблица 3

Эскиз	Артикул	Размеры, мм			Масса, кг
		L	D	S	
	RSS-0001-000015	4000	15	1	1,390
	RSS-0001-000018		18	1	1,678
	RSS-0001-000022		22	12	2,384
	RSS-0001-000028		28	12	3,120
	RSS-0001-000035		35	1,5	4,881
	RSS-0001-000042		42	1,5	5,810
	RSS-0001-000054		54	1,5	7,498

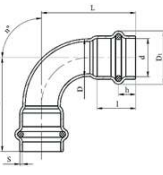
## Угольник однострубный 90° ВПр-НПр

Таблица 4

Эскиз	Артикул	Размеры, мм									Масса, кг	
		D	d	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	l	h	S	n°		
	RSS-0002-000015	15	15,3	23,1	46	53	22	10,5	1,5	90	0,054	
	RSS-0002-000018	18	18,3	26,0	50	57					0,071	
	RSS-0002-000022	22	22,3	31,2	55	63	23				0,085	
	RSS-0002-000028	28	28,3	37,2	66	74	24				0,133	
	RSS-0002-000035	35	35,3	44,2	78	85	26				11,5	0,188
	RSS-0002-000042	42	42,5	53,9	101,5	108	37,5				15,5	0,282
	RSS-0002-000054	54	54,5	65,4	120	125	40				16,5	0,432

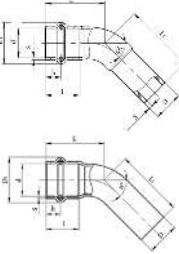
## Угольник 90° ВПр-ВПр

Таблица 5

Эскиз	Артикул	Размеры, мм									Масса, кг	
		D	d	D <sub>1</sub>	L	l	h	S	n°			
	RSS-0003-000015	17	15,3	23,1	46	22	10,5	1,5	90	0,055		
	RSS-0003-000018	20	18,3	26,0	50					0,069		
	RSS-0003-000022	24	22,3	31,2	55					23	0,090	
	RSS-0003-000028	30	28,3	37,2	66					24	0,131	
	RSS-0003-000035	35	35,3	44,2	78					26	11,5	0,188
	RSS-0003-000042	42	42,5	53,9	101,5					37,5	15,5	0,290
	RSS-0003-000054	54	54,5	65,4	120					40	16,5	0,435

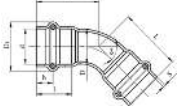
## Угольник однораструбный 45° ВПр-НПр

Таблица 6

Эскиз	Артикул	Размеры, мм									Масса, кг
		D	d	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	l	h	S	n°	
	RSS-0004-000015	15	15,3	23,1	35	42	22	10,5	1,5	45	0,048
	RSS-0004-000018	18	18,3	26,0	37	44					0,060
	RSS-0004-000022	22	22,3	31,2	40	47					23
	RSS-0004-000028	28	28,3	37,2	45	53	24	11,5	0,101		
	RSS-0004-000035	35	35,3	44,2	52	59	26	15,5	0,142		
	RSS-0004-000042	42	42,5	53,9	71,5	74	37,5	16,5	0,173		
	RSS-0004-000054	54	54,5	65,4	80	86	40	0,200			

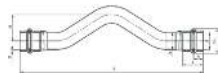
## Угольник 45° ВПр-ВПр

Таблица 7

Эскиз	Артикул	Размеры, мм									Масса, кг
		D	d	D <sub>1</sub>	L	l	h	S	n°		
	RSS-0005-000015	17	15,3	23,1	35	22	10,5	1,5	45	0,047	
	RSS-0005-000018	20	18,3	26,0	37					0,057	
	RSS-0005-000022	24	22,3	31,2	40					23	0,072
	RSS-0005-000028	30	28,3	37,2	45	24	11,5	0,101			
	RSS-0005-000035	35	35,3	44,2	52	26	15,5	0,145			
	RSS-0005-000042	42	42,5	53,9	71,5	37,5	16,5	0,237			
	RSS-0005-000054	54	54,5	65,4	80	40	0,337				

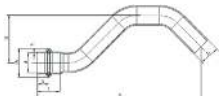
## Обвод ВПр-ВПр

Таблица 8

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		D	d	D <sub>1</sub>	L	l	h	S	H	
	RSS-0006-000015	15	15,3	23,1	188	22	10,5	1,5	32	0,120
	RSS-0006-000018	18	18,3	26,0	212				40	0,161
	RSS-0006-000022	22	22,3	31,2	228	23			42	0,198
	RSS-0006-000028	28	28,3	37,2	268	24			50	0,300


## Обвод однораструбный ВПр-НПр

Таблица 9

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		D	d	D <sub>1</sub>	L	l	h	S	H	
	RSS-0007-000015	15	15,3	23,1	136	22	10,5	1,5	38	0,067
	RSS-0007-000018	18	18,3	26,0	152				44	0,120
	RSS-0007-000022	22	22,3	31,2	173	23			47,5	0,159

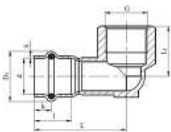
## Отвод безраструбный 90° НПР-НПР

Таблица 10

Эскиз	Артикул	Размеры, мм					Масса, кг
		D	L	L <sub>1</sub>	S	n°	
	RSS-0008-001570	15	160	70	15	90	0,078
	RSS-0008-015100	18	600	100			0,253

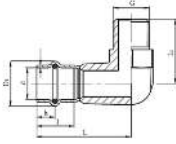
## Угольник-переходник ВПр-ВР

Таблица 11

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		G <sub>1</sub> дюйм	d	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	l	h	S	
	RSS-0009-001512	1/2"	15,3	23,1	47	26	22	10,5	15	0,098
	RSS-0009-001812		18,3	26,0	47	26				0,094
	RSS-0009-001834	3/4"	22,3	31,2	55	31	23	10,5	15	0,144
	RSS-0009-002212	1/2"			49	26				0,101
	RSS-0009-002234	3/4"	28,3	37,2	57	31	24	11,5	15	0,148
	RSS-0009-002834				65	31				0,178
	RSS-0009-000351	1"	35,3	44,2	72	35	26	11,5	15	0,252

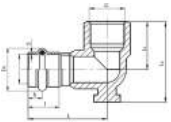
## Угольник-переходник ВПр-НР

Таблица 12

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		G <sub>1</sub> дюйм	d	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	l	h	S	
	RSS-0010-001512	1/2"	15,3	23,1	54,5	37	22	10,5	15	0,135
	RSS-0010-001812		18,3	26,0	54,5	37				0,141
	RSS-0010-001834	3/4"	22,3	31,2	61,5	46	23	10,5	15	0,175
	RSS-0010-002212	1/2"			57	37				0,115
	RSS-0010-002234	3/4"	28,3	37,2	57	46	24	11,5	15	0,175
	RSS-0010-002834				66	46				0,202
	RSS-0010-000351	1"	35,3	44,2	73	54	26	11,5	15	0,292

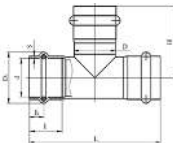
## Угольник настенный с креплением ВПр-ВР

Таблица 13

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг	
		G <sub>1</sub> дюйм	d	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	l	h		S
	RSS-0011-001512	1/2"	15,3	23,1	50	27	52	22	10,5	15	0,147
	RSS-0011-001812		18,3	26,0	48						0,150
	RSS-0011-002212		22,3	31,2	50			23	10,5	15	0,159
	RSS-0011-002234	3/4"	58	35	59	0,205					


## Тройник равнопроходной ВПр

Таблица 14

Эскиз	Артикул	Размеры, мм									Масса, кг
		D	d	D <sub>1</sub>	L	H	l	h	S		
	RSS-0013-000015	17	15,3	23,1	32	42	22	10,5	15	0,074	
	RSS-0013-000018	20	18,3	26,0	30	41					
	RSS-0013-000022	24	22,3	31,2	31	44	23				
	RSS-0013-000028	30	28,3	37,2	35	51	24			0,150	
	RSS-0013-000035	35	35,3	44,2	37	56	26	11,5		0,198	
	RSS-0013-000042	42	42,5	53,9	47,5	70	37,5	15,5		0,298	
	RSS-0013-000054	54	54,5	65,4	52	81	40	16,5		0,430	


## Тройник переходной ВПр

Таблица 15

Эскиз	Артикул	Размеры, мм														Масса, кг
		D	D <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	H	l	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	S		
	RSS-0014-181518	20	17	18,3	15,3	26,0	23,1	82	44	22	10,5	15	0,085			
	RSS-0014-221522	24		22,3		31,2		88	46				23			
	RSS-0014-221822		20	18,3	26,0	43										
	RSS-0014-281528	30	17	15,3	37,2	23,1	96	48	24	23	10,5		0,129			
	RSS-0014-282228		24	28,3	22,3	31,2										
	RSS-0014-351535	35	17	15,3	44,2	23,1	108	50	26	23	11,5		0,174			
	RSS-0014-352235		24	35,3		31,2										
	RSS-0014-352835		30	28,3		37,2							54	24	0,195	
	RSS-0014-423542	42	35	42,5	35,3	53,9	44,2	137	60	37,5	26		15,5	11,5	0,280	
	RSS-0014-544254	54	42	54,5	42,5	65,4	53,9	152	76	40	37,5		16,5	15,5	0,410	

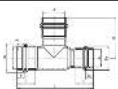
## Тройник переходной ВПр

Таблица 16

Эскиз	Артикул	Размеры, мм										Масса, кг
		D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	d <sub>1</sub>	L	H	l	l <sub>1</sub>	h/h <sub>1</sub>	S	
	RSS-0014-282222	30	24	28,3	22,3	99	48	24	23	10,5	1,5	0,136

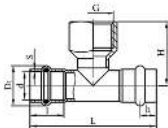
## Тройник переходной ВПр

Таблица 17

Эскиз	Артикул	Размеры, мм										Масса, кг
		D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	d <sub>1</sub>	L	H	l	l <sub>1</sub>	h/h <sub>1</sub>	S	
	RSS-0014-282822	30	24	28,3	22,3	99	52	24	23	10,5	1,5	0,145

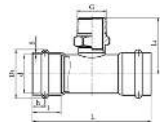
## Тройник-переходник ВПр-ВР

Таблица 18

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		G <sub>2</sub> дюйм	D <sub>1</sub>	d	L	H	l	h	S	
	RSS-0015-001512	1/2"	23,1	15,3	82	39	22	10,5	15	0,105
	RSS-0015-001812					40,5				0,117
	RSS-0015-001834	3/4"	26,0	18,3	43	23	10,5	0,123		
	RSS-0015-002212	1/2"	31,2	22,3	44			0,137		
	RSS-0015-002234	3/4"	37,2	28,3	96	46	24	0,146		
	RSS-0015-002812	1/2"				47		0,165		
	RSS-0015-002834	3/4"	50	0,175						
	RSS-0015-000281	1"	44,2	35,3	108	58	26	11,5		0,220
	RSS-0015-003512	1/2"				53				0,210
	RSS-0015-000351	1"	53,9	42,5	137	55,5	40	16,5		0,270
	RSS-0015-035114	1 1/4"				55,5				0,275
	RSS-0015-004212	1/2"	53,9	42,5	137	52	37,5	15,5		0,280
	RSS-0015-000421	1"				56,5				0,350
	RSS-0015-042114	1 1/4"	65,4	54,5	152	59	40	16,5		0,400
	RSS-0015-005412	1/2"				62,5				0,395
	RSS-0015-000541	1"	65,4	54,5	152	65	40	16,5		0,410
	RSS-0015-054114	1 1/4"				65				0,435

## Тройник-переходник ВПр-НР

Таблица 19

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		G <sub>2</sub> дюйм	D <sub>1</sub>	d	L	H	l	h	S	
	RSS-0016-001512	1/2"	23,1	15,3	82	40	22	10,5	15	0,097
	RSS-0016-001812					41,5				0,113
	RSS-0016-001834	3/4"	26,0	18,3	44	23	10,5	0,123		
	RSS-0016-002212	1/2"	31,2	22,3	46			0,131		
	RSS-0016-002234	3/4"	37,2	28,3	96	47	24	0,142		
	RSS-0016-002812	1/2"				49		0,161		
	RSS-0016-002834	3/4"	53	0,215						
	RSS-0016-000281	1"	44,2	35,3	108	55,5	26	11,5		0,260
	RSS-0016-000351	1/2"				58,5				0,300
	RSS-0016-035114	1 1/4"	53,9	42,5	137	59	37,5	15,5		0,346
	RSS-0016-000421	1"				62				0,386
	RSS-0016-042114	1 1/4"	65,4	54,5	152	65	40	16,5		0,427
	RSS-0016-000541	1"				68				0,468
	RSS-0016-054114	1 1/4"	68	0,468						

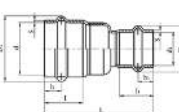
## Муфта равнопроходная ВПр

Таблица 20

Эскиз	Артикул	Размеры, мм						Масса, кг
		D <sub>1</sub>	d	L	l	h	S	
	RSS-0017-000015	23,1	15,3	54	22	10,5	1,5	0,039
	RSS-0017-000018	26,0	18,3	55				
	RSS-0017-000022	31,2	22,3	56	23			
	RSS-0017-000028	37,2	28,3	59	24			
	RSS-0017-000035	44,2	35,3	66	26			11,5
	RSS-0017-000042	53,9	42,5	90	37,5			15,5
	RSS-0017-000054	65,4	54,5	96	40			16,5

## Муфта переходная ВПр

Таблица 21

Эскиз	Артикул	Размеры, мм										Масса, кг	
		D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	d <sub>1</sub>	L	l	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	S		
	RSS-0018-001815	26,0	23,1	18,3	15,3	57,5	22	10,5	10,5	1,5	0,046		
	RSS-0018-002215	31,2		22,3		79,5	23				22	0,063	
	RSS-0018-002218		26,0		18,3	57,5						0,053	
	RSS-0018-002815	37,2	23,1	15,3	83	24	23				0,081		
	RSS-0018-002822		31,2	28,3	60						0,069		
	RSS-0018-003528	44,2	37,2	35,3	28,3	67	26				24	11,5	0,090
	RSS-0018-004235	53,9	44,2	42,5	32,3	72	36				26	15,5	0,147
	RSS-0018-005442	65,4	53,9	54,5	42,5	103	40				36	16,5	0,223

## Муфта подвижная ВПр

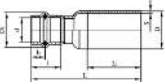
Таблица 22

Эскиз	Артикул	Размеры, мм						Масса, кг
		D <sub>1</sub>	d	L	l	h	S	
	RSS-0019-000015	23,1	15,3	80	22	10,5	1,5	0,054
	RSS-0019-000018	26,0	18,3	55				
	RSS-0019-000022	31,2	22,3	85	23			
	RSS-0019-000028	37,2	28,3	95	24			
	RSS-0019-000035	44,2	35,3	105	26			11,5
	RSS-0019-000042	53,9	42,5	124	37,5			15,5
	RSS-0019-000054	65,4	54,5	135	40			16,5




## Муфта переходная ВПр-НПр

Таблица 23

Эскиз	Артикул	Размеры, мм									Масса, кг	
		D	d	D <sub>1</sub>	L	l	L <sub>1</sub>	h	S			
	RSS-0020-001815	18			62,5		35				0,042	
	RSS-0020-002215	22	15,3	23,1	70,5	22	40	10,5			0,052	
	RSS-0020-002218		18,3	26,0	71,5						0,056	
	RSS-0020-002815	28	15,3	23,1	81						0,074	
	RSS-0020-002818		18,3	26,0							0,073	
	RSS-0020-002822		22,3	31,2	72,5	23					0,074	
	RSS-0020-003515	35	15,3	23,1	87	22	45	11,5	15			0,098
	RSS-0020-003518		18,3	26,0								0,100
	RSS-0020-003522		22,3	31,2	88	23						0,108
	RSS-0020-003528		28,3	37,2	79	24					0,103	
	RSS-0020-004222		22,3	31,2	88	23					0,125	
	RSS-0020-004228	42	28,3	37,2	87,5	24		15,5			0,130	
	RSS-0020-004235		35,3	44,2	86	26					0,135	
	RSS-0020-005428	54	28,3	37,2	92,5/96	24	50	16,5				0,184
	RSS-0020-005435		35,3	44,2	99	26						0,192
	RSS-0020-005442		42,5	53,9	107	37,5						0,207

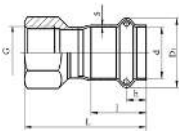
## Переходник ВПр-НПр

Таблица 24

Эскиз	Артикул	Размеры, мм							Масса, кг	
		G <sub>2</sub> дюйм	D <sub>1</sub>	d	L	l	h	S		
	RSS-0021-001512	1/2"	23,1	15,3	55	22	10,5			0,060
	RSS-0021-001534	1/2"			61					0,081
	RSS-0021-001812	3/4"	26,0	18,3	55					0,070
	RSS-0021-001834	3/4"			57					0,080
	RSS-0021-002212	1/2"	31,2	22,3	56	23				0,076
	RSS-0021-002234	3/4"			58					0,087
	RSS-0021-000221	1"			68					0,137
	RSS-0021-002834	3/4"	37,2	28,3	60	24				0,099
	RSS-0021-000281	1"			63,5					0,139
	RSS-0021-000351	1"	44,2	35,3	67	35	11,5			0,155
	RSS-0021-035114	1 1/4"			70					0,198
	RSS-0021-042112	1 1/2"	53,9	42,5	84,5	37,5	15,5			0,262
	RSS-0021-000542	2"	65,4	54,5	92	40	16,5			0,364

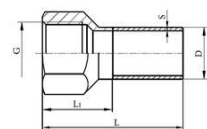
## Переходник ВПр-ВР

Таблица 25

Эскиз	Артикул	Размеры, мм							Масса, кг
		G, дюйм	D <sub>1</sub>	d	L	l	h	S	
	RSS-0022-001512	1/2"	23,1	15,3	54	22	10,5	15	0,070
	RSS-0022-001812		26,0	18,3					55
	RSS-0022-001834	3/4"			31,2	22,3	56	24	
	RSS-0022-002212	1/2"	37,2	28,3					57,5
	RSS-0022-002234	3/4"			44,2	35,3	61	35	
	RSS-0022-002834		1"	53,9					42,5
	RSS-0022-000281	11/4"			65,4	54,5	90	40	
	RSS-0022-000351		2"	65,4					54,5
	RSS-0022-035114	11/2"			53,9	42,5	80,5	37,5	
	RSS-0022-042112		2"	65,4					54,5
	RSS-0022-000542	2"			65,4	54,5	90	40	

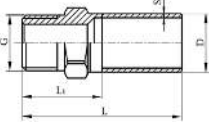
## Вставка переходная НПр-ВР

Таблица 26

Эскиз	Артикул	Размеры, мм					Масса, кг
		G, дюйм	D	L	L <sub>1</sub>	S	
	RSS-0023-001512	1/2"	15	62	29	15	0,067
	RSS-0023-001534	3/4"		65	30		0,074
	RSS-0023-001812	1/2"	18	61	29		0,074
	RSS-0023-001834	3/4"		64	30		0,085
	RSS-0023-000181	1"	22	67	33,5		0,125
	RSS-0023-002212	1/2"		58	29		0,077
	RSS-0023-002234	3/4"	28	63	30		0,089
	RSS-0023-000221	1"		66	33,5		0,137
	RSS-0023-002834	3/4"	35	64	30		0,102
	RSS-0023-000281	1"		73	33,5		0,150
	RSS-0023-035114	11/4"	42	76	36		0,172
	RSS-0023-042112	11/2"		82	38		0,225
	RSS-0023-000542	2"	54	96	44		0,386

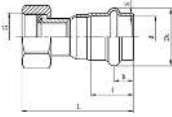
## Вставка переходная НПр-НР

Таблица 27

Эскиз	Артикул	Размеры, мм					Масса, кг
		G, дюйм	D	L	L <sub>1</sub>	S	
	RSS-0024-001512	1/2"	15	64	30	15	0,055
	RSS-0024-001534	3/4"		67	32		0,070
	RSS-0024-001812	1/2"	18	64	30		0,067
	RSS-0024-001834	3/4"		67	32		0,080
	RSS-0024-000181	1"	70	36	0,136		
	RSS-0024-002212	1/2"	22	64	30		0,075
	RSS-0024-002234	3/4"		82	32		0,101
	RSS-0024-000221	1"	72	36	0,137		
	RSS-0024-002834	3/4"	28	69	32		0,099
	RSS-0024-000281	1"		74	36		0,135
	RSS-0024-035114	1 1/4"	35	78	39		0,200
	RSS-0024-042112	1 1/2"	42	89	42		0,258
RSS-0024-000542	2"	54	107	46	0,376		

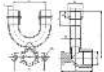
## Переходник с накидной гайкой ВПр-ВР

Таблица 28

Эскиз	Артикул	Размеры, мм							Масса, кг
		G, дюйм	D <sub>1</sub>	d	L	l	h	S	
	RSS-0026-001512	1/2"	23,1	15,3	61	22	10,5	15	0,058
	RSS-0026-001534	3/4"			58,5				0,079
	RSS-0026-001812	1/2"	26,0	18,3	54				0,058
	RSS-0026-001834	3/4"			60				0,082
	RSS-0026-002212	1/2"	31,2	22,3	76	23	0,074		
	RSS-0026-002234	3/4"			61		0,086		
	RSS-0026-002834	3/4"	37,2	28,3	61,5	24	0,109		
	RSS-0026-000281	1"			61		0,121		
	RSS-0026-000351	1"	44,2	35,3	66,5	26	11,5		0,160
	RSS-0026-035114	1 1/4"							0,193
	RSS-0026-042112	1 1/2"	53,9	42,5	88,5	37,5	15,5		0,294
	RSS-0026-000542	2"	65,4	54,5	94,5	40	16,5		0,470

## Угольник проходной настенный с креплением ВПр-ВР

Таблица 29

Эскиз	Артикул	Размеры, мм												Масса, кг
		G, дюйм	D	d	d <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	F	F <sub>1</sub>	l	h	S	
	RSS-0012-001512	1/2"	17	15,3	5	23,1	48,5	75	50	46	22	10,5	15	0,430

## Заглушка ВПр

Таблица 30

Эскиз	Артикул	Размеры, мм						Масса, кг	
		D <sub>1</sub>	d	L	l	h	S		
	RSS-0025-000015	231	15,3	36,5	22	10,5	15	0,025	
	RSS-0025-000018	26,0	18,3	37				0,031	
	RSS-0025-000022	31,2	22,3	39	223			0,038	
	RSS-0025-000028	37,2	28,3	41	24			0,052	
	RSS-0025-000035	44,2	35,3	45	26			11,5	0,068
	RSS-0025-000042	53,9	42,5	55,5	37,5			15,5	0,108
	RSS-0025-000054	65,4	54,5	46	40			16,5	0,153

## Уплотнительное кольцо из EPDM

Таблица 31

Эскиз	Артикул	Размеры, мм		Масса, г
		D	d	
	RSS-0027-000015	231	2,6	0,4
	RSS-0027-000018	26,0	2,7	0,6
	RSS-0027-000022	31,2	3,5	0,4
	RSS-0027-000028	37,2	3,1	0,9
	RSS-0027-000035	44,2	3,3	1,3
	RSS-0027-000042	53,9	4,3	2,78
	RSS-0027-000054	65,4	4,2	3,1

## Уплотнительное кольцо из FPM

Таблица 32

Эскиз	Артикул	Размеры, мм		Масса, г
		D	d	
	RSS-0028-000015	15,15	26	0,3
	RSS-0028-000018	18,15		0,4
	RSS-0028-000022	22,2		0,8
	RSS-0028-000028	28,2	32	0,9
	RSS-0028-000035	35,3		1,1
	RSS-0028-000042	42,3	42	2,4
	RSS-0028-000054	54,3		3,0

## 6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 6.1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Монтаж пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали должен выполняться квалифицированными специалистами. Все работы следует производить в соответствии с требованиями (СП 60.13330.2016, СП 30.1333.2012, СП 31-106-2002, СП 73.13330.2016).

Трубопроводные системы ROMMER из нержавеющей стали должны эксплуатироваться в условиях, изложенных в настоящем паспорте.

При проведении работ по опрессовке следует ознакомиться и строго соблюдать инструкции и рекомендации, указанные в руководстве по эксплуатации инструмента. Следить за тем, чтобы инструмент и применяемые пресс-насадки находились в технически безупречном состоянии.

Извлекать пресс-фитинги и другие детали из упаковки необходимо непосредственно перед их установкой. Во время проведения монтажных работ необходимо использовать только детали с чистыми внутренними поверхностями. Несоблюдение данных требований повлечет за собой протечку, исправить которую невозможно!

После осуществления монтажа, необходимо провести испытания на герметичность соединений с соблюдением правил (СП 73.13330.2016) «Внутренние санитарно-технические системы зданий» пункт 7.3.

Запрещается использовать для очистки поверхности труб и фитингов хлорсодержащие чистящие средства. Не допускается замерзание рабочей среды внутри труб. При использовании в сетях отопления или теплоснабжения изделия должны эксплуатироваться с соблюдением требований «Правил технической эксплуатации тепловых энергоустановок» от 01.10.2003.

### 6.2. ПОДГОТОВКА ТРУБ

Резку труб следует производить строго под прямым углом к оси трубы с помощью роликовых труборезов. В качестве альтернативы могут использоваться мелкозубчатые ножовочные станки или подходящие электропилы. Обрезанные концы труб должны быть чистыми, без царапин и острых кромок. Чтобы не повредить уплотнительное кольцо при вставке трубы, после выполнения реза, наружную и внутреннюю кромку трубы необходимо очистить от граты, а также тканью очистить трубу от опилок и мусора.



**Внимание!** Неправильная подготовка трубы может привести к повреждению уплотнительного кольца и стать причиной протечки соединения трубы и фитинга. Для резки трубы не подходят инструменты вызывающие окисление металла, углошлифовальные машины («болгарки»), пилы с масляным охлаждением, газорезущий инструмент.

При необходимости трубы из нержавеющей стали ROMMER можно изгибать, используя для этого подходящее оборудование. Минимальный радиус изгиба для труб из нержавеющей стали составляет:  $r = 3,5 \times d$ . После гибки должен оставаться участок трубы, достаточный для последующего монтажа пресс-соединений. Нагрев места изгиба не допускается, так как это может привести к коррозии. За выполнение работ по изгибу трубы отвечает монтажная организация или специалист, выполняющий данный вид работ. Производитель не несет юридической и финансовой ответственности перед пользователем за дефекты и последствия, возникшие по вине монтажника и/или монтажной организаций.

### 6.3. МОНТАЖ ФИТИНГОВ

Перед монтажом пресс-фитинга на трубу необходимо проверить положение уплотнительного кольца в желобе, а также убедиться в отсутствии загрязнений на трубе и внутренних плоскостях фитинга. В случае обнаружения дефектов или механических повреждений уплотнительного кольца, его необходимо заменить, а загрязненные поверхности очистить.

Уплотнения EPDM, установленные в пресс-фитинги ROMMER оснащены уникальным индикатором прессования, который показывает неопрессованные соединения. Такие соединения будут не герметичны (протекать) под давлением от 0,1 до 6,0 бар. Любые неопрессованные соединения выявляются на этапе испытаний и легко исправляются без потери времени, так как нет необходимости сливать воду, поскольку опрессовку в этом случае можно выполнять с водой в системе, единственное условие - необходимо убедиться, что труба полностью вставлена в фитинг.

Достаточная механическая стойкость пресс-соединения будет получена только при введении трубы в пресс-фитинг на соответствующую глубину (см. таблицу ниже). Маркировка глубины введения трубы в пресс-фитинг должна быть видна и находиться в непосредственной близости к кромке пресс-фитинга после опрессовки. По отметке глубины вставки будет заметно любое движение трубы, что особенно важно, если опрессовка соединения производится не сразу, а через некоторое время. Расстояние между нанесенной на трубу/фитинг отметкой от кромки пресс-фитинга не может превышать 10% от требуемой глубины введения, т.к. иначе механическая стабильность соединения не будет гарантирована.

Таблица 33

Эскиз	DN	Глубина вставки трубы в раструб пресс-фитинга l (мм)	Минимальная длина трубы b (мм)	Минимальное расстояние между фитингами a (мм)
	15	22	54	10
	18	22	60	20
	22	23	66	20
	28	24	68	20
	35	26	79	25
	42	37,5	102	30
	54	40	116	35

Для правильной опрессовки необходимо сохранять минимальные расстояния между трубой и элементами конструкций здания, а также между другими трубами. Значения расстояний, необходимых для процесса опрессовки представлены в таблице ниже.

Таблица 34

Эскиз	DN	X	Y	Y <sub>1</sub>
	15	26	56	35
	18	26	60	40
	22	30	75	40
	28	33	82	45
	35	40	85	45
	42	75	120	80
	54	85	140	80

Для получения гарантированного герметичного соединения рекомендуется пользоваться электрическим или аккумуляторным инструментом и пресс-насадками ROMMER. Опрессовка также может выполняться подходящим электромеханическим или электрогидравлическим пресс-инструментом, пресс-клещами или обжимными цепями других производителей, имеющих соответствующие размеры и характеристики. Постоянное усилие не менее 32 кН и максимум 36 кН.

При проведении работ по опрессовке следует следить за тем, чтобы применяемые пресс-насадки соответствовали размеру фитинга и располагались строго перпендикулярно фитингу.

**Внимание!** Опрессовка соединения должна выполняться за один полный цикл работы инструмента, опрессовывать фитинги более одного раза не допустимо.

При монтаже фитингов с резьбой, для герметизации резьбового соединения могут использоваться любые уплотнительные материалы, разрешенные (СП 73.13330.2016) «Внутренние санитарно-технические системы зданий», при этом не следует применять герметики и уплотнители, которые будут способствовать образованию хлоридов в воде.

#### 6.4. КРЕПЛЕНИЕ ТРУБОПРОВОДОВ

При фиксации труб к конструктивным элементам здания и выборе расстояния между креплениями необходимо также учитывать изменения длины трубы, вызванные перепадом температур. При монтаже креплений труб следует соблюдать допустимые расстояния. Рекомендованный шаг между крепежными элементами указан в таблице ниже.

**Внимание!** Крепежные элементы не должны устанавливаться на фитинги. Подвижные элементы крепления должны устанавливаться таким образом, чтобы не мешать движению трубы. В случае применения хомутов для крепления трубопроводов, звукоизоляционные прокладки в хомутах не должны содержать выщелачиваемых хлоридов.

Таблица 35

Наружный диаметр трубы (мм)	Рекомендованный шаг при горизонтальном монтаже (м)	Рекомендованный шаг при вертикальном монтаже (м)
15	12	1,8
18	12	1,8
22	1,8	2,4
28	1,8	2,4
35	2,4	3,0
42	2,4	3,0
54	2,7	3,6

## 6.5. ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ

В системах отопления/горячего водоснабжения ничто не должно препятствовать расширению труб, иначе в трубопроводе возникнут напряжения, способные привести к разрыву соединений и/или разрушению труб. Очевидно, что величина и частота таких изменений длины определяют срок службы соединения и трубы.

Чтобы движение труб вследствие температурного удлинения и сокращения происходило беспрепятственно, трубы в местах прохода через стены, полы или потолки пропускают через гильзы или отрезки трубы большего диаметра, зафиксированные по всей толщине стены, пола или потолка. Также допускается использовать гибкие трубные соединения с обеих сторон стены. Продольное увеличение и уменьшение длины труб может компенсироваться путем правильного выбора неподвижных и подвижных точек, установки S-образных и П-образных компенсаторов или компенсаторов расширения, а также за счет создания достаточно пространства для расширения.

В домашних системах отопления и ГВС ограниченные размеры помещений и, следовательно, короткие прямолинейные участки трубопровода вместе с многочисленными изгибами и отступами приводят к тому, что тепловое расширение компенсируется автоматически. Однако там, где длина прямолинейных участков трубопровода превышает 10 м, необходимо учитывать поправки на удлинение. Компенсация температурных деформаций трубопроводов должна осуществляться в соответствии с проектом.

Коэффициент линейного расширения для нержавеющей стали можно рассчитать по формуле:  $\Delta L = L \times \alpha \times \Delta t$ , где:

$\Delta L$  – удлинение в мм

$L$  – длина трубы в м

$\alpha$  – коэффициент удлинения нержавеющей трубы = 0,016 мм/(м x °C)

$\Delta t$  – разность температур в °C.

В таблице ниже показано увеличение длины трубы, вызванное тепловым расширением, как функция изменения температуры  $\Delta t$  и длины трубы при нижнем значении температуры.



Варианты исполнения компенсатора



Таблица 36

Длина трубы, м	Увеличение длины трубы, вызванное тепловым расширением, мм							
	Разницы температур, $\Delta t$ °C							
	30	40	50	60*	70	80	90	100
0,1	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,14	0,16
0,2	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	0,26	0,30	0,32
0,3	0,14	0,20	0,24	0,30	0,34	0,40	0,43	0,50
0,4	0,20	0,26	0,32	0,40	0,45	0,50	0,60	0,64
0,5	0,24	0,30	0,40	0,50	0,56	0,64	0,72	0,80
0,6	0,30	0,40	0,50	0,58	0,67	0,77	0,86	0,96
0,7	0,34	0,45	0,56	0,67	0,80	0,90	1,01	1,12
0,8	0,40	0,50	0,64	0,77	0,90	1,02	1,15	1,30
0,9	0,43	0,57	0,72	0,86	1,01	1,15	1,30	1,44
1,0	0,50	0,64	0,80	0,96	1,12	1,30	1,44	1,60
2,0	0,96	1,30	1,60	1,92	2,24	2,60	2,90	3,20
3,0	1,44	1,92	2,40	2,90	3,40	3,84	4,32	4,80
4,0	1,92	2,60	3,20	3,80	4,50	5,12	5,76	6,40
5,0	2,40	3,20	4,00	4,80	5,60	6,40	7,20	8,00
10,0*	4,80	6,40	8,00	9,60	11,2	12,8	14,4	16,0
15,0	6,72	9,60	12,0	14,4	16,8	19,2	21,6	24,0
20,0	8,96	12,8	16,0	19,2	22,4	25,6	28,8	32,0
25,0	12,0	16,0	20,0	24,0	28,0	32,0	36,0	40,0

\*Пример: 10-метровая труба из нержавеющей стали независимо от ее размера и толщины стенки с повышением температуры на 60 °C увеличится в длину на 9,6 мм.

## 6.6. КОРРОЗИОННАЯ СТОЙКОСТЬ

Коррозионная стойкость внутренней поверхности труб из нержавеющей стали при контакте с кислородом или насыщенной кислородом водой (т.е. питьевой водой) образуется пассивирующий слой, состоящий в основном из окиси хрома. Этот слой ограничивает коррозию и обеспечивает долговечность и высокий уровень гигиены и качества воды. Если уровень хлоридов будет выше допустимого, может произойти разрушение пассивирующего слоя, приводящее к возникновению точечной и щелевой коррозии или коррозии под напряжением. Общепринято, что щелевая коррозия редко встречается на стали марки SUS 304, когда концентрация хлорида в системах водоснабжения и удаления стоков не превышает 200 ppm. Также было доказано, что щелевая и точечная коррозия увеличивается с температурой, однако, для системы питьевой воды повседневные значения температуры и уровни хлоридов не являются проблемой. С другой стороны, в воде может быть повышенный уровень хлора, поэтому перед проектированием необходимо предусмотреть решения, позволяющие контролировать его содержание в допустимых пределах.

Монтаж нержавеющей труб и фитингов с другими материалами, используемыми в смешанном трубопроводе не влияет на коррозионные свойства пресс-системы ROMMER. Особой последовательности материалов можно не придерживаться. Однако, следует учитывать, что соединять оцинкованную сталь непосредственно с

нержавеющей сталью нельзя, так как это вызовет коррозию. Для разделения этих двух несхожих материалов следует воспользоваться кольцевым латунным элементом длиной не менее 50 мм. Для предотвращения электро-химической контактной коррозии в смешанном трубопроводе, которая может привести к повреждению «неблагородных» материалов необходимо подключение элементов, влияющих на распределение потенциалов. Смешанная система трубопровода из нержавеющей стали и меди не представляет проблемы, если содержание меди по отношению к содержанию нержавеющей стали составляет чуть менее 2%.

## 6.7. ИЗОЛЯЦИЯ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ТЕПЛОПТЕРЬ

Для уменьшения нежелательного теплового излучения, исходящего от труб, необходимо придерживаться требований, касающихся минимальных толщин изоляции труб, указанных в национальных нормативах и стандартах. Для изоляции труб необходимо применять материалы, содержащие не более чем 0,05 % ионов хлора, растворенных в воде. Тепловое излучение нержавеющей труб пресс-системы ROMMER отобразено в таблице ниже.

Таблица 37

DN	Тепловое излучение трубы (Вт/м)									
	Разницы температур, $\Delta t$ °C									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
15	4,7	9,3	14,0	18,6	23,3	28,0	32,6	37,3	41,9	46,6
18	5,6	11,2	16,8	22,4	28,0	33,6	39,2	44,8	50,4	55,9
22	6,8	13,7	20,5	27,4	34,2	41,0	47,9	54,7	61,5	68,4
28	8,7	17,4	26,1	34,8	43,5	52,2	60,9	69,6	78,3	87,1
35	10,9	21,8	32,7	43,5	54,4	65,3	76,2	87,1	98,0	108,8
42	13,1	26,1	39,2	52,3	65,3	78,4	91,4	104,5	117,6	130,6
54	16,8	33,6	50,4	67,2	84,0	100,8	117,6	134,4	151,2	168,0

## 7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Нержавеющие трубы и пресс-фитинги ROMMER должны храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям хранения по ГОСТ 15150-69. Защитную пленку и защитные колпачки следует снимать только непосредственно перед использованием.

Нержавеющие трубы и пресс-фитинги ROMMER транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировании продукцию следует оберегать от ударов и механических нагрузок, а их поверхность от нанесения царапин, не допускается транспортировка и перемещение труб волоком за один край.

## 8. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком (переплавка, захоронение, перепродажа), составленным в соответствии с Законом РФ №96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", №89-ФЗ "Об отходах производства и потребления", №52-ФЗ "О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

## 9. ПРИЕМКА И ИСПЫТАНИЯ

Продукция, указанная в данном паспорте, изготовлена, испытана и принята в соответствии с действующей технической документацией фирмы-изготовителя.

## 10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил, установленных настоящим Техническим паспортом.

Срок службы пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали при условии соблюдения потребителем правил, установленных настоящим Техническим паспортом и проведении необходимых сервисных работ составляет 50 лет со дня передачи продукции потребителю.

Гарантийный срок составляет 120 месяцев с даты продажи товара, но не может выходить за пределы срока службы товара.

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

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации или обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

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

Неисправные изделия, вышедшие из строя в связи с производственным браком, в течение гарантийного срока ремонтируются или заменяются на новые бесплатно. Затраты, связанные с демонтажем и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока, Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

При предъявлении претензий к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
  - название организации или Ф.И.О. покупателя;
  - адрес покупателя и контактный телефон;
  - название и адрес организации, производившей монтаж;
  - адрес установки изделия;
  - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, кассовый чек, квитанция);
3. Фотографии неисправного изделия (в том числе с места установки);
4. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие (в случае проведения гидравлического испытания);
5. Копия гарантийного талона со всеми заполненными графами.

В случае отсутствия в комплектации к продукции технического паспорта изделия, содержащего гарантийный талон, для получения гарантии необходимо распечатать с сайта [www.Rommer.ru](http://www.Rommer.ru) технический паспорт изделия вместе с гарантийным талоном. Продавец вносит в гарантийный талон сведения о приобретенном товаре, прикрепляет чек, накладную или квитанцию об оплате, скрепляет печатью или штампом. Покупатель ставит подпись об ознакомлении с условиями гарантии, правилами установки и эксплуатации.

Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали изменения, не ухудшающие качество изделий.

**11. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН****Гарантийный талон**

к накладной № \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ г.

наименование товара:

№	Артикул	Количество	Примечание

**Гарантийный срок 120 месяцев с даты продажи.**

Организация, уполномоченная изготовителем на принятие и удовлетворение требований потребителей на территории РФ:

ООО «ТЕРЕМ», 117418, Российская Федерация, Москва, Нахимовский пр-т, 47, офис 1522.

тел: +7 (495) 775-20-20, факс: 775-20-25.

E-mail: www.rommer.ru

При предъявлении претензий к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
  - название организации или Ф.И.О. покупателя;
  - фактический адрес покупателя и контактный телефон;
  - название и адрес организации, производившей монтаж;
  - адрес установки изделия;
  - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция);
3. Фотографии неисправного изделия;
4. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие;
5. Копия гарантийного талона со всеми заполненными графами.

**С условиями гарантии, правилами установки и эксплуатации ознакомлен:**

Покупатель \_\_\_\_\_ (подпись)

Продавец \_\_\_\_\_ (подпись)

Штамп или печать  
торгующей организации

Дата продажи «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.