

## ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС RU.04ССН0.00584

Срок действия с 04.02.2022 по 03.02.2025

№ 00600

## ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Общества с ограниченной ответственностью "Международный стандарт", 127030, РОССИЯ, город Москва, улица Новослободская, дом 20, этаж 2, помещение I, комната 15, офис 88к, Телефон: +79055740063, Адрес электронной почты: gost-st@mail.ru  
Регистрационный номер аттестата аккредитации: РОСС RU.32509.04ССН0.OC01

## ПРОДУКЦИЯ

ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ (СВЕРТНЫЕ МУФТЫ), АТКА; ХОМУТОВЫЕ ВРЕЗНЫЕ ОТВОДЫ (СЕДЕЛКИ), АТКА.  
Серийный выпуск

КОД ОК

25.94.12

## СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 12.2.063-2015

ТУ 25.94.12-002-52607177-2019 Хомуты ремонтные (свертные муфты)

КОД ТН ВЭД

7318

## ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ".

Место нахождения: Россия, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423, ИНН 7721399850, ОГРН 5157746160743. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, Московская область, пгт Малаховка, Шоссейная улица, дом 40

## СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ".

Место нахождения: Россия, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423, ИНН 7721399850, ОГРН 5157746160743. Телефон: +74957304755. Адрес электронной почты: info@aquatechkom.ru. осуществления деятельности: Россия, Московская область, 140093, город Дзержинский, Дзержинская улица, дом 42, с4

## НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 06538-МС-2022 от 04.02.2022 года, выданного Испытательной лабораторией «Международный стандарт» Общества с ограниченной ответственностью «Международный стандарт» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.32509.04ССН0.ИЛ01)

## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Место нанесения знака соответствия: на изделии, в упаковке и технической документации. Схема сертификации: 3с.



Руководитель органа

Эксперт

*С.И. Ситников*  
подпись  
*А.Л. Чернышевский*  
подпись

Е.Н. Ситников

инициалы, фамилия  
А.Л. Чернышевский

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

АО «ОПСИОН», Москва, 2021, «В», ТЗ № 011

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ  
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«АТК»ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ НЕРЖАВЕЮЩИЕ  
(СВЕРТНЫЕ МУФТЫ)

## ПАСПОРТ

## СОДЕРЖАНИЕ

|                                                          |   |
|----------------------------------------------------------|---|
| 1. Общие указания .....                                  | 3 |
| 2. Назначение .....                                      | 3 |
| 3. Материал основных деталей .....                       | 3 |
| 4. Срок службы .....                                     | 3 |
| 5. Размещение, монтаж и подготовка к использованию ..... | 4 |
| 6. Меры безопасности .....                               | 4 |
| 7. Гарантии изготовителя .....                           | 4 |
| 8. Хранение и транспортирование .....                    | 6 |
| 9. Техническое обслуживание .....                        | 6 |
| 10. Свидетельство о приемке .....                        | 6 |

|                                                                                                           |   |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| Приложение А – Габаритные и присоединительные размеры,<br>конструкция хомутов ремонтных нержавеющей ..... | 5 |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|

Наименование предприятия-изготовителя:  
ООО «АТК»

## 8. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

8.1. Условия транспортирования и хранения хомутов – 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.

8.2. Хомуты транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

8.3. Транспортирование деталей хомутов производится в собранном виде или разобранном виде.

По согласованию с потребителем хомуты транспортируются россыпью.

Бросать хомуты не допускается.

8.4. При транспортировании хомутов к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость хомута.

8.5. Хранение хомутов на складах и строительных площадках должно производиться в штабелях, уложенных на ровных площадках.

8.6. Воздух помещения, в котором хранят хомуты, не должен содержать коррозионно-активных веществ.

## 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. После эксплуатации, при подготовке к повторному использованию, при необходимости заменить резиновые уплотнения, болты, гайки и шайбы.

## 10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

10.1. Хомуты \_\_\_\_\_ признаны годными для эксплуатации.

Штамп ОТК

\_\_\_\_\_   
 подпись

\_\_\_\_\_   
 дата

## 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Для правильного заполнения и ведения паспорта при эксплуатации и ремонте хомутов ремонтных обслуживающий персонал должен выполнять следующие требования:

- ознакомиться **внимательно** с данным паспортом;
- паспорт должен находиться у ответственного лица;
- в паспорте не допускаются подчистки, записи карандашом или смывающимися чернилами;
- паспорт выдается на партию хомутов в количестве 1 шт.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Хомут ремонтный предназначен для ликвидации течей в водопроводных трубах, а также для соединения гладких концов стальных, чугунных и полиэтиленовых труб одного диаметра.

2.2. Рабочая среда: вода при давлении до 16 кгс/см<sup>2</sup> и температуре от – 20°C до 120°C постоянно и до 140°C кратковременно.

## 3. МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

| Наименование детали | Марка материала |
|---------------------|-----------------|
| Бандаж              | Сталь 12X18H10T |
| Сегмент (вкладыш)   | Сталь 12X18H10T |
| Трубка              | Сталь 20 оцинк. |
| Гайка               | Сталь 20 оцинк. |
| Втулка              | Сталь 20 оцинк. |
| Шпилька             | Сталь 20 оцинк. |
| Шайба               | Сталь 20 оцинк. |
| Уплотнение          | Резина EPDM     |

## 4. СРОК СЛУЖБЫ

4.1. Полный срок службы хомута ремонтного – не более 5 лет.

## 5. РАЗМЕЩЕНИЕ, МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- 5.1. Для подготовки к работе место герметизации трубы очистить от ржавчины и грязи по ширине хомута.
- 5.2. Отвернуть гайки 4, снять шайбы 3 и втулки 2 со шпилек 5, вынуть прокладку 6 с вкладышем 1 из бандажа 7 (рис.1).
- 5.3. Плотно обернуть подготовленное место прокладкой 6, так, чтобы короткий конец прокладки внахлест покрывал длинный. Место протечки или стык труб должны находиться симметрично относительно прокладки.
- 5.4. Зафиксировать положение прокладки и вкладыша.
- 5.5. Надеть бандаж на вкладыш с прокладкой, так, чтобы не допустить выхода прокладки и вкладыша за края бандажа.
- 5.6. Стянуть петли бандажа вручную и вставить шпильки в отверстия осей бандажа.
- 5.7. Надеть на шпильки шайбы, втулки, гайки в соответствии с рис.1.
- 5.8. Затянуть поочередно гайки ключом.

\* При правильном монтаже хомута протечки отсутствуют.

## 6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Персонал, обслуживающий хомуты, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты.

**6.2. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте.**

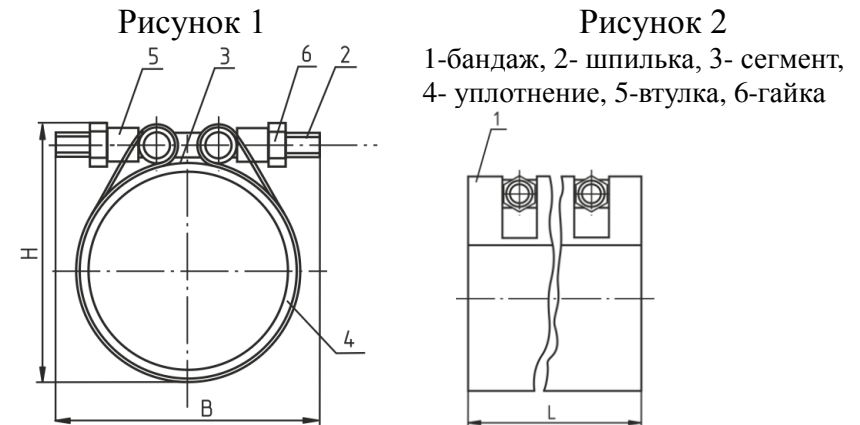
## 7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации по ТУ4830-002-90584200-2012 и признано годным к эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок хранения – один год с даты приемки хомутов.

7.3 Условия хранения – по группе 2 ГОСТ 15150-69.

## Приложение А ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, КОНСТРУКЦИЯ ХОМУТОВ РЕМОНТНЫХ (СВЕРТНЫХ МУФТ)



| Условный диаметр хомута | Наружный диаметр трубы, мм. |     | L1, мм | H, мм | L, мм   | Вес, кг    |
|-------------------------|-----------------------------|-----|--------|-------|---------|------------|
|                         | MIN                         | MAX |        |       |         |            |
| Ø 50                    | 55                          | 65  | 125    | 90    | 200/300 | 1,3 / 2,2  |
| Ø 65                    | 72                          | 85  | 130    | 105   | 200/300 | 1,5 / 2,3  |
| Ø 80                    | 85                          | 98  | 150    | 125   | 200/300 | 1,8 / 3    |
| Ø 100                   | 108                         | 118 | 170    | 150   | 200/300 | 2,3 / 3,9  |
| Ø 125                   | 125                         | 135 | 185    | 170   | 200/300 | 2,5 / 4    |
| Ø 125                   | 137                         | 145 | 185    | 170   | 200/300 | 2,5 / 4    |
| Ø 150                   | 158                         | 175 | 200    | 190   | 200/300 | 2,5 / 4,3  |
| Ø 200                   | 215                         | 228 | 225    | 235   | 200/300 | 3,2 / 5,5  |
| Ø 250                   | 270                         | 280 | 265    | 285   | 200/300 | 3,6 / 6,2  |
| Ø 300                   | 320                         | 330 | 315    | 325   | 200/300 | 3,9 / 6,6  |
| Ø 400*                  | 420                         | 456 | 410    | 435   | 200/300 | 6,4 / 11   |
| Ø 500*                  | 540                         | 560 | 510    | 570   | 200/300 | 7,2 / 14,5 |
| Ø 600*                  | 640                         | 660 | 605    | 670   | 200/300 | 7,8 / 15,5 |
| Ø 800*                  | 840                         | 912 | 800    | 875   | 200/300 | 12,8 / 20  |

\*Ду400 собирается из 2-х хомутов Ду200; Ду500 собирается из 2-х хомутов Ду250  
Ду600 собирается из 2-х хомутов Ду300; Ду800 собирается из 4-х хомутов Ду200.  
Так же возможны любые комбинации

