
Ремонтно-соединительный хомут РХН

из нержавеющей стали
для трубопроводов из любых
материалов



ПАСПОРТ

1469-001-0186843976-2015

Ремонтно-соединительный хомут РХН из нержавеющей стали

1. Общие сведения

Ремонтный хомут применяется для ликвидации течей в трубопроводах, транспортирующих различные жидкости, включая питьевую воду.

Обжимной диапазон (наружный диаметр трубы): от 44 мм до 1220 мм.

Длина хомута: от 150 до 1000 мм.

Стандартное рабочее давление для жидкости: при Обжимном диаметре хомута от 44 до 175 мм – 16 бар, от 175 до 500 мм – 10 бар, от 500 до 700 мм – 6 бар, от 700 до 800 – 4 бар, от 800 – 2 бар

DN	Рабочее давление (бар)	
	жидкость	газ
DN	16	6
DN	10	4
DN	6	1
DN	4	0,5
DN	3	0,5

Возможно изготовление хомутов с большим рабочим давлением.

2. Устройство продукции.

Хомут состоит из корпуса с резиновым уплотнением, накладных скоб и метизов (Рис. 1. Двухзамковый хомут). В зависимости от условий эксплуатации и диаметра хомут может иметь от 1 до 4 замковых частей (замков), соответственно хомуты могут изготавливаться 1-замковыми, 2-замковыми, 3-замковыми и 4-замковыми.

Корпус, состоящий из банджа и замковой части (если хомут 2-х, 3-х или 4-х замковый, то количество замковых частей равно соответственно 2, 3 или 4), представляет собой цельную конструкцию из нержавеющей стали 08X18H10 (AISI 304), сваренную в среде аргона и прошедшую трёхстадийную химическую пассивацию для дополнительной защиты сварочных швов от коррозии.

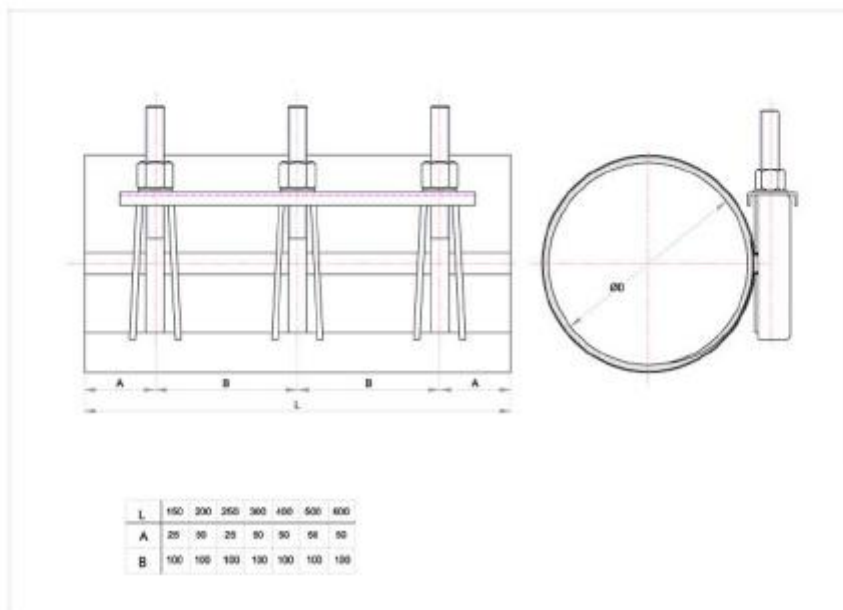
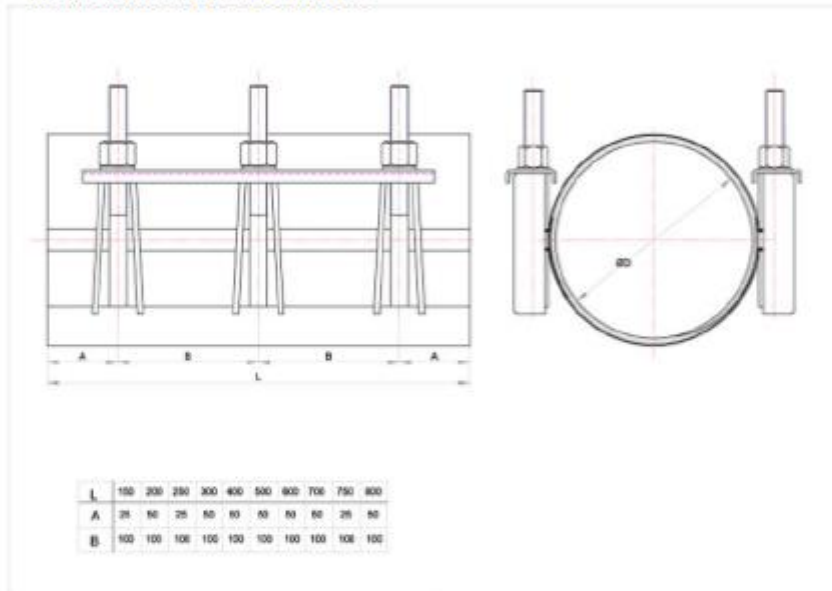
В зависимости от диаметра хомута бандаж изготавливается из листа металла, толщиной от 0,8 до 1,5 мм.

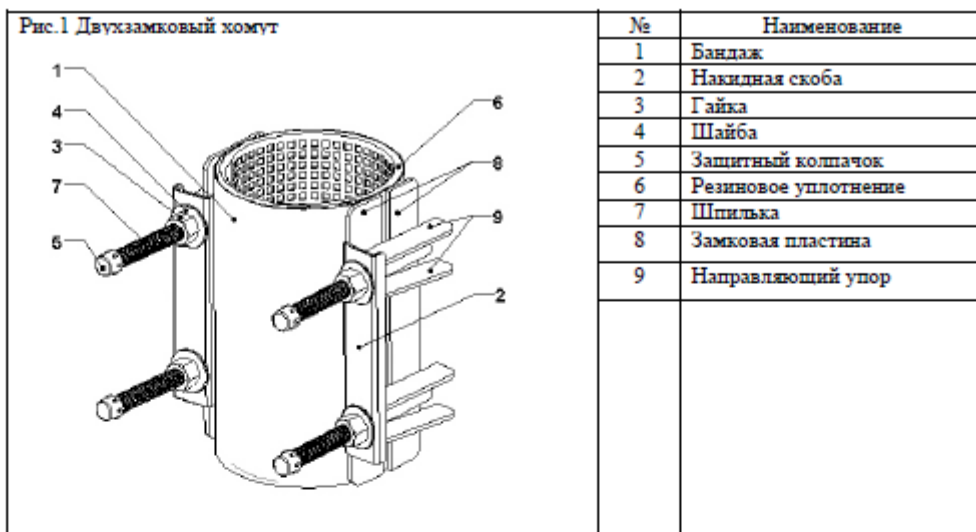
Замковая часть (замок) включает в себя две замковые пластины (8) (толщина металла 3-4 мм), к одной из которых приварены шпильки (7) (в зависимости от диаметра изделия, диаметр шпильки от 12 до 20 мм), а к другой пластине приварены направляющие упоры (9) (толщина металла 3-4 мм). На каждую шпильку приходится два направляющих упора. Материал всех элементов замковой части (пластин, шпилек, упоров) 08X18H10 (AISI 304).

Резиновое уплотнение с внутренней поверхностью типа "вафля", в которое впрессован вкладыш из нержавеющей стали, изготовлено из этилен-пропиленового каучука (EPDM) с рабочей средой - питьевая вода и слабые растворы кислот и щелочей в температурном интервале от -30 до +150 °С или из бутадиен-нитрильного каучука (NBR) с рабочей средой - питьевая вода и нефтепродукты в температурном интервале от -30 до +100 °С. Размер одной ячейки «вафли» уплотнения – 5x5 мм. Толщина уплотнения – 6 мм. Уплотнение крепится к внутренней стенке банджа с помощью специального клея, не дающего сдвигаться уплотнителю при максимальных нагрузках. От материала уплотнения зависит среда, с которой допустимо применение хомута. Уплотнение является цельным куском. От материала уплотнения зависит среда, с которой допустимо применение хомута.

Накладные скобы (имеют два ребра жесткости), гайки и шайбы выполнены из нержавеющей стали 08X18H10 (AISI 304). Метизы – аустенитная сталь А2, класс прочности 70. Гайки специальные против закусывания резьбы. Класс резьбового соединения – III (общего назначения). Для каждой замковой части количество накладных скоб равно: при длине комута 75-300 мм = 1 шт., 300-600 мм = 2 шт., 600-900 мм = 3 шт., 900-1200 мм = 4 шт. Количество гаек и шайб соответствует числу шпилек, и для комут с длиной 75 мм и 100 мм = 1 штука, 150 мм и 200 мм = 2 шт., 250 мм и 300 мм = 3 шт., для 400 мм и более: кол-во = длина комута / 100.

Хомут изготовлен в соответствии с действующей технической документацией производителя 1469-001-0186843976-2015, сертификат соответствия ГОСТ №РОСС RU.HB29.H00196/20 от 28.09.2020г.





3. Область применения

Хомуты РХН можно использовать для постоянного ремонта и соединения труб из широкого спектра материалов:

кованый чугун, литой чугун, сталь, асбоцемент, сталь с покрытием из полиэтилена (ПЭ), ПВХ-поливинилхлорид, армированный стеклопластики и ПЭ-полиэтилен при условиях:

- Длина хомута должна быть, по крайней мере, равной ВДТ (внешнему диаметру трубы).
- Длина хомута должна быть минимально 150мм больше длины трещины на трубе при трубах с ВДТ до 350мм. Для труб большего размера она должна быть минимально 200мм больше длины трещины на трубе.
- Для трубы из ПВХ длина скобы должна быть на 50% больше.
- Максимально расстояние между обоими концами трубы не должно превышать 10мм.
- Максимально допустимое отклонение составляет 2°.
- Максимальное отклонение по соосности не должно превышать 3мм.

Виды ремонтируемых повреждений: продольные трещины, повреждения от сварки, перелом труб, игольчатые отверстия. Также могут применяться для соединения труб одинакового диаметра встык.

4. Комплектность

Хомут в сборе – 1 шт., паспорт – на партию 1 шт.

5. Правила хранения и транспортировки продукции

Хомуты поставляются в собранном виде, упакованными в короба из гофрокартона. 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 хомута.

6. Указание по монтажу

Перед началом монтажа убедитесь в том, что комут подобран правильно по обжимному диапазону. Очистите трубу и обильно смажьте её мыльным раствором в месте прилегания комута. Не используйте жирные смазки. Открутите гайки до конца, но не снимайте со шпилек. Раскройте комут и оберните его вокруг трубы. Наденьте накладную скобу без применения усилия, затяните гайки вручную. Далее затягивайте гайки постепенно поочерёдно простым или специальным динамометрическим ключом. Затяжку производить до получения требуемого результата исходя из рабочего давления в трубопроводе. Максимальный крутящий момент: для шпилек M12 – 78 Н·м, для M14 – 123 Н·м, для M16 – 180 Н·м (по РД 37.001.131-89). В случае, если вы не использовали динамометрический ключ, убедитесь, что все гайки действительно докручены. По окончании установки проведите тест установленного комута на протечку под давлением.

7. Утилизация

По истечению срока эксплуатации изделие допускается разобрать на составные части: оцинкованная сталь, нержавеющая сталь, резина и отправить на вторичную переработку. Или утилизировать в соответствии с установленным на эксплуатирующем изделие предприятии порядком, составленным в соответствии с Законами РФ № 96-ФЗ “Об охране атмосферного воздуха”, № 89-ФЗ “Об отходах производства и потребления”, № 52-ФЗ “О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения” и другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.