

22.21.2  
код ОКДП2

Отводы 90 электросварные  
(04.02.32 – 04.02.110)

**ПАСПОРТ**

## 1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1. Отводы электросварные, угол 90° с закладными нагревателями - электрофузионная сварка, SDR11 для нефтепродуктов (в дальнейшем Отвод 90 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                               | 0,2 | 0,25          | 0,3 | 0,4 | 0,8 | 1   |
| Длина, не более, мм                               | 90  | 105           | 112 | 125 | 150 | 180 |
| 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. Отвод 90 э.с 1шт.

2.2 Штрих-код для сварки 1шт.

## 3. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Продукция сертифицирована.

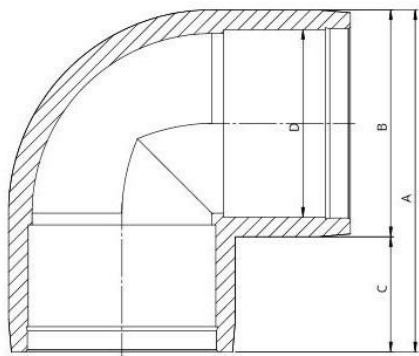
Гарантия действительна при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования и эксплуатации.

Гарантийный срок -12 месяцев со дня продажи изделия.

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

#### 4. КОНСТРУКЦИЯ.

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



## 5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Соединительные электросварные отводы с закладными нагревателями – свариваемые электрофузионной сваркой, на угол 90 градусов 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.