

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ  
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«АТК»

ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ  
С ЧУГУННЫМ ЗАМКМ

ПАСПОРТ



**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р**  
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ**

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ РОСС RU.СП29.Н01421  
Срок действия с 22.02.2019 по 21.02.2022  
№ 0464494

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** рег. № RA.RU.11СП29  
Общества с ограниченной ответственностью "Инженерный центр сертификации и испытаний". Место нахождения: Российская Федерация, 142608, Московская область, город Орехово-Зуево, улица Коминтерна, дом 2, строение 1, фактический адрес: Российская Федерация, 142608, Московская область, город Орехово-Зуево, улица Коминтерна, дом 2, строение 1, телефон: +79032566314, электронная почта: icsi.os@mail.ru. Аттестат аккредитации № RA.RU.11СП29, выдан 10.06.2016 года

**ПРОДУКЦИЯ**  
ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ (СВЕРТНЫЕ МУФТЫ). Серийный выпуск

КОД ОК
25.94.12

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**  
ТУ 25.94.12-002-52807177-2019 Хомуты




КОД ТН ВЭД
7318

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ**  
Общество с ограниченной ответственностью "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ". Место нахождения: Российская Федерация, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423, идентификационный номер налогоплательщика: 7721399850. Адрес производства: Российская Федерация, Московская область, 140093, город Дзержинский, Дзержинская улица, дом 42, с4, телефон: +74957304755, электронная почта: info@aquatechkom.ru

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН**  
Общество с ограниченной ответственностью "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ". Основной государственный регистрационный номер: 5157746160743, место нахождения: Российская Федерация, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423. Адрес производства: Российская Федерация, Московская область, 140093, город Дзержинский, Дзержинская улица, дом 42, с4, телефон: +74957304755, электронная почта: info@aquatechkom.ru

**НА ОСНОВАНИИ**  
протокола испытаний № 02891-08/18-05-ИМ от 18.02.2019 года, Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Центр испытаний и метрологии», аттестат аккредитации РОСС RU.31403.04ИВВ0.002, срок действия с 22.12.2016 по 21.12.2019.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**  
Место нанесения знака соответствия: на изделии, в упаковке и технической документации. Схема сертификации Зс.

	Руководитель органа  подпись	Исаев Евгений Викторович инициалы, фамилия
Эксперт  подпись	Негода Дмитрий Владимирович инициалы, фамилия	

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

## СОДЕРЖАНИЕ

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

Приложение А – Габаритные и присоединительные размеры, конструкция хомутов ремонтных с чугунным замком (однозамковые) .....	5
---	---

Приложение Б – Габаритные размеры, хомутов ремонтных с чугунным замком (двухзамковые) .....	6
--	---

Адрес и 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

## ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ХОМУТОВ РЕМОНТНЫХ С ЧУГУННЫМ ЗАМКОВ (ДВУХЗАМКОВЫЕ)

Условный диаметр хомута	Диаметры используемых хомутов	Наружный диаметр трубы, мм.		L, мм	Вес, кг
		MIN	MAX		
Ø 350	Ø 150 + Ø 200	375	401	200 / 300 / 400	- / 13,8 / -
Ø 400	Ø 125 + Ø 250	400	425	200 / 300 / 400	- / 14,43 / -
Ø 400	Ø 150 + Ø 225	406	430	200 / 300 / 400	- / 13,9 / -
Ø 400	Ø 200 + Ø 200	434	458	200 / 300 / 400	- / 15,3 / -
Ø 450	Ø 200 + Ø 225	465	487	200 / 300 / 400	- / 15,4 / -
Ø 500	Ø 225 + Ø 225	496	516	200 / 300 / 400	- / 15,5 / -
Ø 500	Ø 225 + Ø 250	518	538	200 / 300 / 400	- / 15,85 / -
Ø 500	Ø 250 + Ø 250	540	560	200 / 300 / 400	- / 16,2 / -
Ø 600	Ø 250 + Ø 300	583	616	200 / 300 / 400	- / 16,8 / -
Ø 600	Ø 300 + Ø 300	626	672	200 / 300 / 400	- / 17,4 / -

Так же возможны любые комбинации.

### 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 и признано годным к эксплуатации.

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

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

### 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. Хомуты ремонтные с чугунным замком предназначены для ликвидации течей в водопроводных трубах, а также могут применяться для соединения гладких концов стальных, чугунных и полиэтиленовых труб одинакового диаметра.

2.2. Основное преимущество ремонтного хомута с чугунным замком - легкий и быстрый монтаж хомута на трубопроводе в самых труднодоступных местах.

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

### 3. МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Сталь 12X18H10T
Замок	Чугун с шаровидным графитом GGG-50
Гайка	Сталь 20 оцинк.
Болт	Сталь 20 оцинк.
Шайба	Сталь 20 оцинк.
Уплотнение	Резина EPDM вафельного типа

### 4. СРОК СЛУЖБЫ

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

### 5. РАЗМЕЩЕНИЕ, МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

5.1. Перед началом монтажа убедитесь в том, что хомут подобран правильно по размеру.

5.2. Аккуратно очистите трубу мыльным раствором в месте прилегания хомута. В металлических и асбестоцементных трубопроводах можно использовать мыльный раствор в качестве средства для более плотного прилегания хомута. Не используйте жирные смазки.

5.4. В случае монтажа хомута на пластиковом трубопроводе не используйте мыльный раствор.

5.5. Открутите гайки до конца, но не снимайте с винтов. Раскройте хомут и оберните его вокруг трубы.

5.6. Накиньте фиксатор на выступы без применения усилия.

5.7. После затяжки упоров хомута, затяните гайки вручную, а затем динамометрическим ключом.

5.8. Рекомендуемый крутящий момент:  
M12:65 Нм. M14: 85 Нм. M16:110 Нм.

5.9. При монтаже хомута на пластиковом трубопроводе сократите крутящий момент на 50%, с тем, чтобы избежать «выдавливания» уплотнения.

5.10. После этого, проведите тест установленного хомута на протечку под давлением.

5.11. Затем уплотните место соединений и засыпьте ремонтируемый участок.

\* При правильном монтаже хомута протечки отсутствуют.

### Приложение ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, КОНСТРУКЦИЯ ХОМУТОВ РЕМОНТНЫХ С ЧУГУННЫМ ЗАМКМ (ОДНОЗАМКОВЫЕ)

Рисунок 1

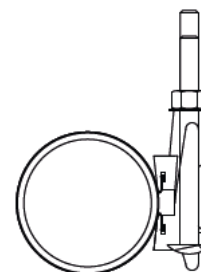
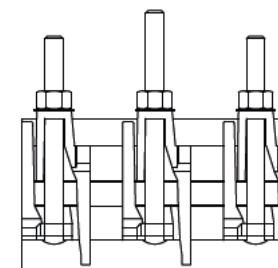


Рисунок 2



Условный диаметр хомута	Наружный диаметр трубы, мм.		L, мм	Вес, кг
	MIN	MAX		
Ø 50	60	67	200 / 300	4,22 / 5,58
Ø 65	75	85	200 / 300	4,12 / 5,38
Ø 80	88	98	200 / 300	4,3 / 6,19
Ø 100	108	118	200 / 300	4,32 / 5,87
Ø 125	130	145	200 / 300	4,5 / 6,33
Ø 150	158	172	200 / 300	4,83 / 6,15
Ø 200	217	229	200 / 300 / 400	7,65 / 7,65
Ø 225	248	258	200 / 300 / 400	- / 7,75
Ø 250	270	280	200 / 300 / 400	- / 8,1
Ø 300	313	336	200 / 300 / 400	- / 8,7
Ø 400	400	429	400	-