

## ХОМУТ РЕМОНТНИЙ

### 1. Призначення.

Призначені для невідкладного ремонту труб водопроводу з ковкого чавуну, литого чавуну, сталі, бетону, азбестоцементу, із сталі з покриттям поліетиленом, із полівінілхлориду, армованого склопластика та поліетилену з метою усунення протікання холодної води.

Виготовляються згідно з нормами ТУУ 24.2-33437218-004:2019

Робоче середовище: технічна та питна вода, робоча температура від 0° до +70°С.

### 2. Технічні характеристики ремонтних хомутів.



- Використовуються для герметизації отворів, тріщин та пористих місць в водопроводах.
- Виготовлені з нержавіючої сталі Хром/Нікель 18/10, що дозволяє використовувати їх для швидкого та надійного ремонту пошкоджених трубопроводів. Стальна стягуюча смуга (корпус), фіксує захват (замок) та планки, до яких приварені шпильки, виготовлені з нержавіючої сталі 1.4301 (AISI304) та має довжину від 150 до 500 мм в залежності від діаметру хомути. Фіксує захват та планки виготовлені з нержавіючої сталі 1.4301 (AISI304) товщиною не менше 3 мм.
- Елемент кріплення (шпилька) приєднаний до корпусу хомути методом аргонового зварювання. Фіксує захват залишається рухомим відносно шпильок, тому немає необхідності розбирати елементи конструкції на окремі частини, що скорочує час монтажу. Окрім того не виникає небезпека загубити окремі деталі під час монтажу.

- Шпильки виготовлені з нержавіючої сталі 1.4301 (AISI304) мають захисні ковпаки та вкриті шаром тефлону для перешкоджання розкручуванню (ослабленню) гайок на замку хомута (необхідність покриття вказується при замовленні). Шпильки приварені по всій довжині к корпусу хомута.
- Направляючі гайки разом з шайбами позиціонують опорну планку для затягування хомута.
- Зварювання деталей проводиться в аргонівій оболонці у відповідності з ДСТУ EN ISO 9692-1:2014 безперервним швом.
- Для відновлення корозійностійких властивостей після зварювання зварювальні шви обробляються за допомогою травленням.
- Шайби та гайки виготовлені із нержавіючої сталі 1.4301 (AISI304) відповідають ISO 4032.
- Ремонтні хомути мають монтажні пази, за допомогою яких виконується рівномірний розподіл тиску на поверхню гумового ущільнення.
- Діапазон діаметрів використання хомута нанесений на його корпусі методом тиснення, який забезпечує чітке та довговічне зображення.
- Хомут має маркування згідно EN19:2005 та EN1074:2002, на якому вказується виробник, номінальний діаметр труби, допустимі зовнішні діаметри труб, для яких може застосовуватися хомут, довжина хомута, матеріал ущільнення.
- Ущільнююча прокладка виконана з гуми та має вафельну структуру відповідно до вимог для синтетичних матеріалів, які вступають в контакт з водою. Хомути мають висновок санітарно-епідеміологічної експертизи. Ущільнення покриває всю внутрішню поверхню хомута та належним чином закріплено безпосередньо на ньому, має ширину по всій довжині хомута від 150 мм до 500 мм в залежності від діаметру хомута та випробується у відповідності з вимогами ДСТУ 2214-93, ДСТУ 3128-95, ДСТУ 3642-97.
- Якість гарантується постійними тестами.

### **3.Тиск:**

Допустимий тиск залежить від матеріалу та зовнішнього діаметру труб, ступеню пошкодження, та не має перевищувати 2,5 МПа (25 атм.).

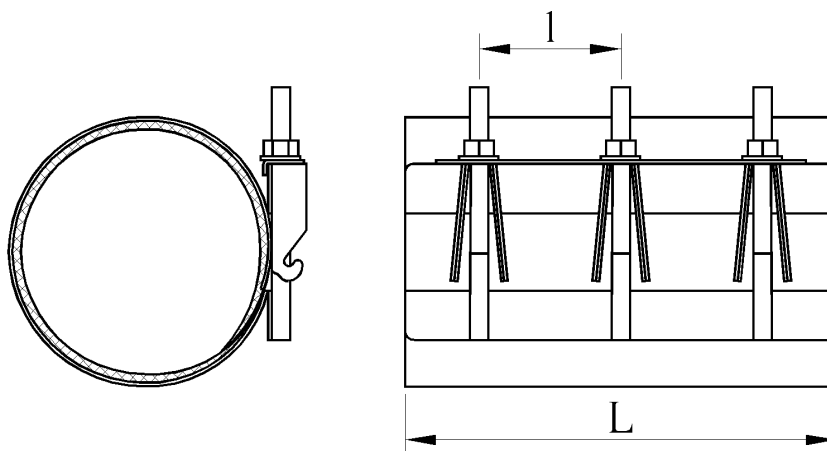
Гарантія складає 5 років.

Конструкція хомутів:

Ду 50 – Ду 300 – односторонні, односторонні з одним замком.

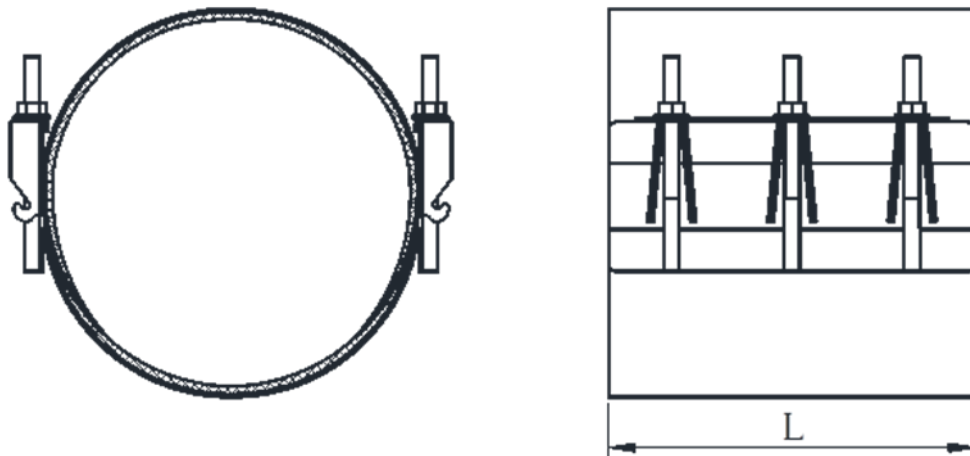
Ду 250 – Ду 600 – виконані з двох сегментів – двосторонні, з двома замками.

#### 4. Габаритні розміри односекційних (односторонніх) ремонтних хомутів:



Ду	Діаметр, мм	Довжина хомута L [мм]			Кіл-сть шпильок n			Корпус: товщина сталевій стягуючої смуги, мм
		150	200	300	150	200	300	
50	56-68	X	X		2	2		0,8
	60-67	X	X		2	2		0,8
65	67-74	X	X		2	2		0,8
	73-80	X	X		2	2		0,8
80	77-90	X	X		2	2		0,8
	82-89	X	X		2	2		0,8
	90-99	X	X	X	2	2	3	0,8
100	105-115	X	X	X	2	2	3	0,8
	108-118	X	X	X	2	2	3	0,8
	113-123	X	X	X	2	2	3	0,8
	116-126	X	X	X	2	2	3	0,8
120	120-135	X	X	X	2	2	3	0,8
	135-145		X	X		2	3	0,8
150	151-161		X	X		2	3	0,8
	159-170	X	X	X	2	2	3	0,8
	165-175	X	X	X	2	2	3	0,8
	167-177	X	X	X	2	2	3	0,8
200	195-205		X	X		2	3	0,8
	215-225		X	X		2	3	0,8
	219-229		X	X		2	3	0,8
250	243-254		X	X		2	3	0,8
	273-283		X	X		2	3	0,8-1*
300	310-320		X	X		2	3	0,8-1*
	312-322		X	X		2	3	0,8-1*
	315-325		X	X		2	3	0,8-1*
	320-330		X	X		2	3	0,8-1*

### 5. Габаритні розміри двохсекційних (двохсторонніх) ремонтних хомутів:



Ду	Діаметр, мм	Довжина хомута L [мм]			Кіл-сть шпильок n			Корпус: товщина сталеві стягуючої смуги, мм
		300	400	500	300	400	500	
250	243-263	X	X		6	8		0,8-1*
	265-285	X	X		6	8		0,8-1*
300	310-330	X	X		6	8		0,8-1*
	320-340	X	X		6	8		0,8-1*
	324-344	X	X		6	8		0,8-1*
350	345-365	X	X		6	8		0,8-1*
	366-386	X	X		6	8		0,8-1*
400	390-410	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
	400-420	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
	420-440	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
	421-441	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
500	500-520	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
	520-540	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
600	620-640	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
	625-645	X	X	X	6	8	10	1-1,5*
	630-650	X	X	X	6	8	10	1-1,5*

\*розмір уточнюється при замовленні

---

## **6. Підготовка до роботи і порядок роботи**

- 6.1 При встановленні хомутів необхідно зачистити трубу від забруднення навкруги місця пошкодження.
- 6.2 Перевірити чи відповідає зовнішній діаметр труби маркуванню хомута в якому зазначено граничні діаметри труб.
- 6.3 Змочити мильним розчином гумову прокладку та пошкожене місце.
- 6.4 Відкрутити гайки хомута вверх до кінця шпильок не знімаючи їх.
- 6.5 Встановити хомут на пошкожене місце і ключем почергово затягнути його.
- 6.6 При встановленні хомута необхідно, щоб довжина від країв пошкодження трубопроводу до країв хомута була не менше 75мм.