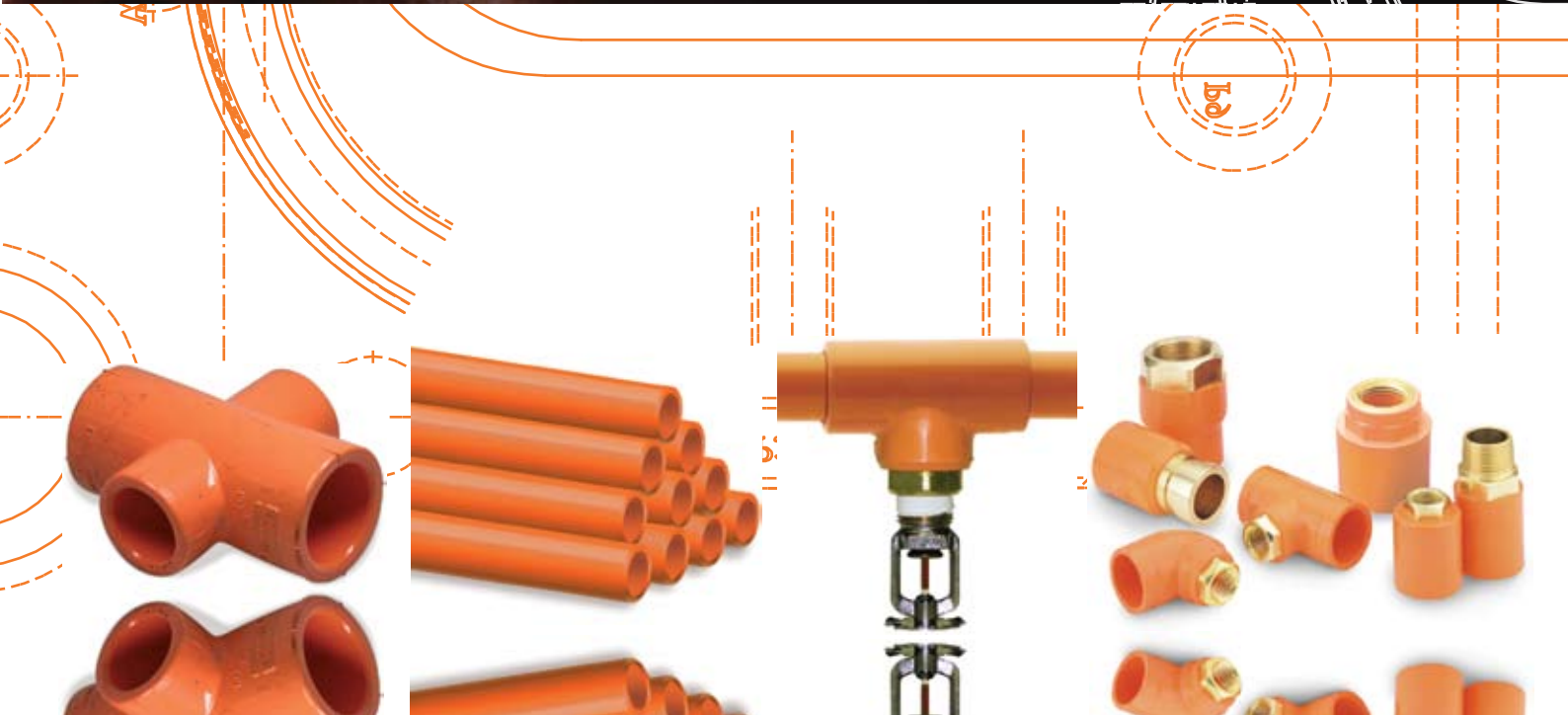
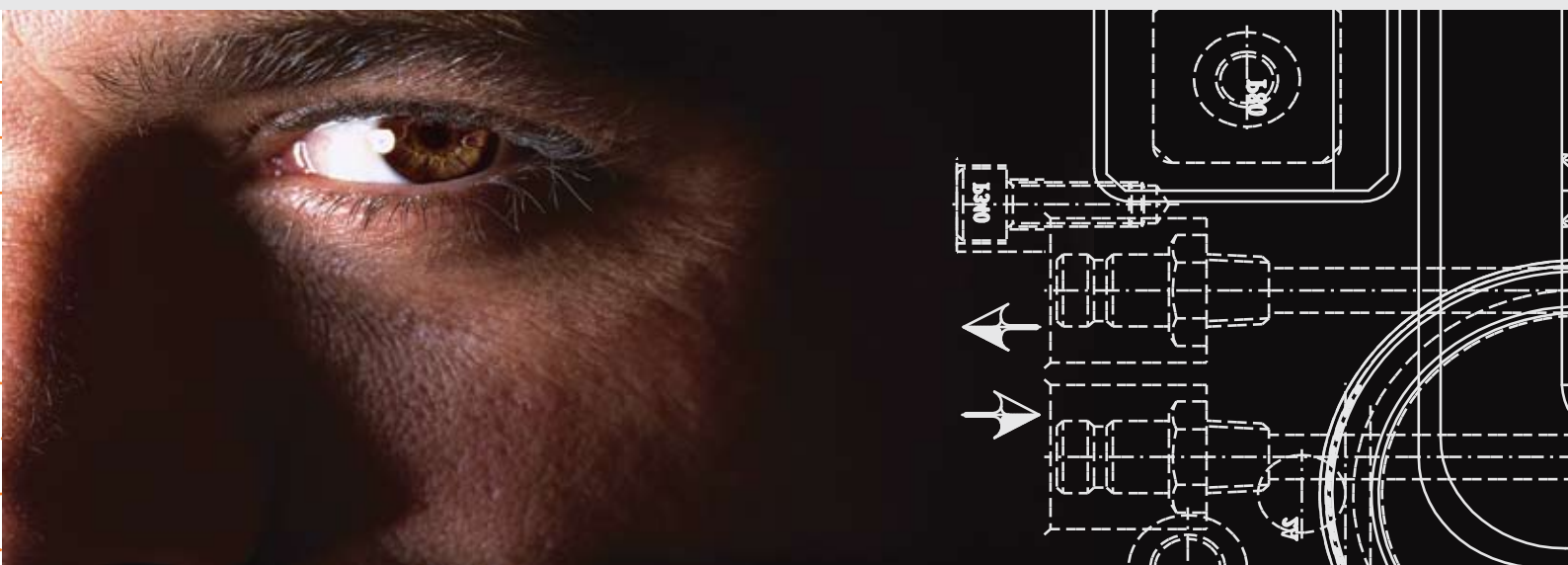


ТРУБОПРОВОДНЫЕ СИСТЕМЫ

BlazeMaster[®]

ИЗ ХПВХ ДЛЯ СПРИНКЛЕРНЫХ ВОДОЗАПОЛНЕННЫХ
УСТАНОВОК ПОЖАРОТУШЕНИЯ



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБОПРОВОДОВ BLAZEMASTER®



Система BlazeMaster® из ХПВХ была разработана в 1984 году специально для систем спринклерных водозаполненных установок пожаротушения и была первой неметаллической системой появившейся на рынке. Фактически, на сегодняшний день это одна из немногих неметаллических систем, одобренная для применений в жилых и коммерческих зданиях. Она успешно применяется в более чем 60 странах мира.

Система BlazeMaster® ХПВХ имеет пакет Российских сертификатов:

- Сертификат пожарной безопасности № СППБ.УС.ОП 014.Н01570;
- Сертификат соответствия ГОСТ Р № РОСС US.AB28.Н03269;
- Санитарно-эпидемиологическое заключение № 77.01.16.495.П.077803.11.09;
- согласование от Департамента надзорной деятельности МЧС России на «Специальные технические условия на проектирование, монтаж и эксплуатацию труб и фитингов BlazeMaster® из хлорированного поливинилхлорида в спринклерных водозаполненных установках пожаротушения».

Кроме того, система BlazeMaster® ХПВХ сертифицирована в таких международных организациях, как: UL (США), UL-C (Канада), FM (США), LPCB (Великобритания), VdS (Германия), NFPA (США), TFR1 (Китай), а также сертифицирована на пригодность транспортировки питьевой воды в NSF (США) и WRAS (Великобритания).



Применение труб и фитингов BlazeMaster® ХПВХ в спринклерных водозаполненных установках пожаротушения обеспечивает уникальные преимущества за счет:

- превосходных гидравлических характеристик,
- гладкости внутренней поверхности трубы,
- отсутствия заужений проходного диаметра в местах соединения труб и фитингов,
- простоты монтажа,
- устойчивости к коррозии и микробиологической коррозии,
- стойкости к образованию накипи и воздействию ультрафиолетового излучения,
- небольшого веса системы,
- легкости транспортировки и хранения.

Популярность системы трубопроводов BlazeMaster® ХПВХ заключается в низких материальных затратах и значительном уменьшении времени монтажа, нежели при использовании традиционной металлической системы. Монтажный процесс системы BlazeMaster® ХПВХ основан на технологии склеивания при использовании агрессивных клеев. Такой метод имеет ряд преимуществ: простота и легкость позволяют производить монтаж даже в труднодоступных местах, а его низкая стоимость и быстрота делают его привлекательным с экономической и технической точек зрения.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение противопожарных систем из ХПВХ позволяет снизить трудозатраты, отказаться от использования сварочных аппаратов и электроэнергии. Клеевое соединение обеспечивает строгое соблюдение соосности, отсутствие характерных для сварки наплывов, понижающих гидравлические характеристики системы.

Трубопроводная система BlazeMaster® ХПВХ в спринклерных установках пожаротушения может использоваться для защиты торговых и многофункциональных центров, административных зданий, гостиниц, кафе, ресторанов, гаражей и автостоянок, жилых домов и культурно-развлекательных комплексов.

Трубопроводы BlazeMaster® ХПВХ предназначены для использования в спринклерных водозаполненных установках пожаротушения, проложенных:

- открытым способом,
- за подвесным потолком,
- в штробах,
- замоноличенными в бетоне.

Допускается использование трубопроводов BlazeMaster® ХПВХ во внутреннем противопожарном водопроводе (ВПВ). Трубы и фитинги BlazeMaster® ХПВХ номинальными диаметрами от 20 мм (3/4") до 80 мм (3") предназначены для работы с номинальным давлением PN 20.

Материал ХПВХ характеризуется высокой огнестойкостью (см. физико-механические характеристики в таблице 1. ХПВХ относится к группе горючести Г1 ГОСТ 30244-94, группе воспламеняемости В1 ГОСТ 30402-96). Коэффициент распространения огня для ХПВХ – 15. При горении ХПВХ обладаем малым дымообразованием 25 (группа Д2 по СНиП 21-01-97). Токсичность изделий из ХПВХ при горении соответствует группа Т2 по СНиП 21-01-97.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБОПРОВОДОВ BLAZEMASTER®

Таблица 1. Физико-механические характеристики трубопроводов BlazeMaster® ХПВХ

удельный вес	1,53 г/см ³
твёрдость по Роквеллу	120 R
ударная прочность по Изоду	80 Дж/м
прочность на растяжение	57,9 МПа
прочность на сжатие	62 МПа
прочность на изгиб	107,7 МПа
модуль упругости	2500 МПа
коэффициент линейного расширения	6,6 x10 ⁻⁵ К ⁻¹
теплопроводность	0,14 Вт/м·К
деформационная теплостойкость	118°С
температура возгорания	482°С
кислородный индекс	60%

МОНТАЖ

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1) Резка трубы. Трубы BlazeMaster® ХПВХ легко режутся резаком с храповым механизмом, роликовым труборезом для пластиковых труб, электропилой или ручной ножовкой. Инструменты для резки ХПВХ должны быть предназначены для обработки пластика и находиться в хорошем состоянии. Важно резать трубу под прямым углом. Разрез под прямым углом создает наибольшую площадь поверхности для последующей склейки. Работая резаками с храповым механизмом, старайтесь не расщепить трубу. Нарушение этих требований может привести к разрушению трубы и протечке. Резаки с храповым механизмом применяются только при температурах от 10°C и выше. Если на конце трубы образовались трещины или иные повреждения, отрежьте ее на расстоянии не менее 50 мм от видимых трещин.

2) Снятие заусенцев и формирование фасок. Заусенцы и стружка могут помешать надлежащему контакту трубы с фитингом в ходе монтажа, поэтому их требуется удалить с наружной и внутренней стенки трубы. Для этой цели применяют напильник, развертку, зенковку или фасочный резец. На конце трубы создается небольшая фаска (с углом примерно от 10° до 15°) для облегчения вхождения трубы в гнездо фитинга. Данная процедура снижает риск того, что при вставке трубы сотрется клей-растворитель из гнезда фитинга.

3) Нанесение клея-растворителя. Все клеевые соединения должны быть сделаны при помощи однокомпонентного клея-растворителя BlazeMaster® марки TFP-500.

Перед применением клеев, сертифицированных для применения в спринклерных установках пожаротушения BlazeMaster®, ознакомьтесь с указаниями на этикетках, требованиями безопасности.

При помощи чистой сухой ткани удалите грязь и влагу с конца трубы и из гнезда фитинга. Наличие влаги продлевает время высыхания клея и на данном этапе сборки может привести к ослаблению соединения.

Труба должна легко входить в гнездо фитинга на одну или две трети глубины гнезда. Для получения качественного соединения важен контакт между трубой и фитингом. Контакт позволяет клею-растворителю (который наносится на следующем этапе работы) эффективно соединить трубу с фитингом.

Нанесите толстый равномерный слой клея на наружную сторону конца трубы. Нанесите слой клея на гнездо фитинга. Трубы номинальным диаметром от 32 мм и более, всегда следует смазывать клеем дважды.

Вначале необходимо нанести клей на конец трубы, затем на гнездо фитинга, а затем снова на конец трубы.

Излишек клея-растворителя может заблокировать трубу или ослабить ее стенки, что вызовет разрушение материала и протечку.

Излишки клея не должны затекать в трубу и в узел фитинга. Чтобы такого затекания не происходило, на внутреннюю поверхность гнезда фитинга наносится более тонкий слой клея, чем на наружную поверхность трубы.



Таблица 2. Расход однокомпонентного клея-растворителя Тусо TFP-500

диаметр трубы d	20 мм (3/4")	25 мм (1")	32мм (1 1/4")	40мм (1 1/2")	50мм (2")	65мм (2 1/2")	80мм (3")
кол-во соединений на 1 л клея	285	190	137	106	74	53	42

МОНТАЖ

Удалите излишки клея с наружной стороны соединения. Растворитель испарится, а клеящее вещество внутри фитинга остается.

С особой осторожностью следует производить монтаж спринклерных установок пожаротушения BlazeMaster® ХПВХ при температурах ниже 4°C. На холоде для застывания клея требуется дополнительное время. Необходимо обращаться с трубами с особой осторожностью, чтобы не повредить их. При склейке труб и фитингов на холоде проверьте, не загустел ли клей и не образовались ли в нем комки. Загустевший клей следует выбросить.

При температуре выше 27°C необходимо, чтобы обе склеиваемые поверхности в момент сборки были покрыты жидким клеем. Высокая температура и/или ветер усиливают испарение летучих растворителей, содержащихся в клее. Трубы, хранящиеся под воздействием прямого солнечного света, могут нагреваться выше температуры окружающего воздуха. По возможности перед склейкой храните трубы и фитинги или, по крайней мере, концы, подлежащие склейке, в месте, недоступном для прямых солнечных лучей.

Растворители более глубоко проникают в разогретую поверхность. В таких условиях очень важно не допустить затекания клея внутрь гнезда фитинга.



4) Монтаж. После нанесения клея незамедлительно вставьте трубу в гнездо фитинга, поворачивая ее на четверть оборота, пока труба не войдет в фитинг до упора. Поворачивайте трубу в процессе ее вставления в фитинг, а не после того, как она вставлена до конца. На данном этапе необходимо выровнять фитинг для дальнейшего монтажа. Для первичного склеивания удерживайте детали вместе на протяжении 30 секунд.

В месте стыка трубы с фитингом должны появиться ясно видимый слой клея. Если этот слой не является непрерывным по всей окружности гнезда, то, возможно, клея было нанесено недостаточно. Если количество клея оказалось недостаточным, фитинг следует отрезать и выбросить. Излишек клея в месте стыка следует стереть тканью. Если клеевое соединение фитинга под ороситель не высохло к моменту монтажа самого оросителя, то клей может попасть в водяной канал спринклерного оросителя.



Спринклерные оросители разрешается монтировать только после полной склейки всех труб и фитингов, включая переходники спринклерных оросителей, и по прошествии не менее 30 минут после окончания склейки. Запрещается монтировать спринклерные оросители на фитинги до того, как фитинги полностью приклеены.

Монтаж оросителей следует производить с осторожностью. При монтаже оросителей необходимо надежно зафиксировать отвод трубы, чтобы она не провернулась в клеевых соединениях.

Визуально проверьте фитинги спринклерного оросителя на отсутствие клея в каналах для воды и на резьбе. По завершению монтажа и высыхания клея следует провести гидравлические испытания установки.

5) Время отверждения клея. Недостаточное время на отверждение мест склейки может привести к разрушению трубы и протечке. Время отверждения клея-растворителя зависит от диаметра трубы, температуры, относительной влажности и плотности контакта в соединении.

Время отверждения следует увеличивать при наличии влаги, например, при врезке в рабочие участки трубной обвязки.

Клеевое соединение должно застывать в течение от 1 до 5 минут в зависимости от температуры и размера трубы по истечении срока начального схватывания.



МОНТАЖ

Минимальное время выдержки клеевого соединения до момента начала гидравлических испытаний, приведены в таблице 3, в зависимости от подаваемого давления.

Таблица 3. Гидравлические испытания

Максимальное давление испытаний (кПа)	Номинальный диаметр трубы дюйм(мм)	Температура окружающей среды при застывании клея		
		16°C ÷ 49°C	4°C ÷ 15°C	- 18°C ÷ 4°C
1552	3/4" (20)	1 ч.	4 ч.	48 ч.
	1" (25)	1 1/2 ч.	4 ч.	48 ч.
	1 1/4" и 1 1/2" (32 и 40)	3 ч.	32 ч.	10 дней
	2" (50)	8 ч.	48 ч.	*
	2 1/2" и 3" (65 и 80)	24 ч.	96 ч.	*
1379	3/4" (20)	45 мин.	1 1/2 ч.	24 ч.
	1" (25)	45 мин.	1 1/2 ч.	24 ч.
	1 1/4" и 1 1/2" (32 и 40)	1 1/2 ч.	16 ч.	120 ч.
	2" (50)	6 ч.	36 ч.	*
	2 1/2" и 3" (65 и 80)	8 ч.	72 ч.	*
690	3/4" (20)	15 мин.	15 мин.	30 мин.
	1" (25)	15 мин.	30 мин.	30 мин.
	1 1/4" (32)	15 мин.	30 мин.	2 ч.

6) Требования к опорам. Необходимо использовать подходящие способы крепления для спринклерных установок пожаротушения. Размеры опор должны соответствовать диаметрам трубопроводов. Конструкция скользящей опоры должна обеспечивать перемещение трубы в осевом направлении. Конструкция неподвижных опор может быть выполнена путем установки двух муфт рядом со скользящей опорой или муфты и тройника. Неподвижное крепление трубопровода на опоре путем сжатия трубопровода не допускается.

Для спринклерных установок пожаротушения BlazeMaster® ХПВХ применяются такие же крепления, как и для установок с металлическими трубами, также допускается применение креплений, специально сертифицированных для спринклерных трубопроводов из полимерных материалов.



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СПРИНКЛЕРНЫХ ВОДОЗАПОЛНЕННЫХ УСТАНОВОК ПОЖАРОТУШЕНИЯ BLAZEMASTER® ХПВХ

Необходимо соблюдать следующие правила при применении труб и фитингов BlazeMaster® ХПВХ.

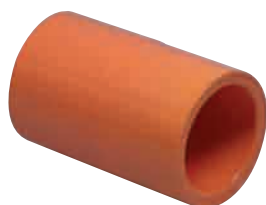
1. Трубопроводы и фитинги BlazeMaster® ХПВХ предназначены для применения исключительно в спринклерных водозаполненных установках.
2. В тех случаях, когда к интерьерам помещения предъявляются особые требования, допускается производить окраску трубопроводов негорючей или трудногорючей краской, с предварительного согласования производителя трубопроводов.
3. Трубопроводы и фитинги BlazeMaster® ХПВХ разрешены для наружной прокладки, с обязательным использованием теплоспутника.
4. Трубопроводы не должны использоваться для подвески или крепления какого-либо оборудования, не относящегося к автоматическим установкам пожаротушения. Присоединение к трубопроводам АУП, производственного оборудования и санитарных приборов недопустимо.
5. Нельзя использовать пожарные краны, установленные на спринклерной сети, для других целей, кроме тушения пожаров.
6. Трубопроводы могут быть совмещены с хозяйственно-питьевым водопроводом, при наличии гигиенического заключения.
7. Работы по техническому обслуживанию трубопроводов должны выполняться с соблюдением требований безопасности и рекомендаций производителей труб и фитингов.
8. В процессе эксплуатации спринклерных установок пожаротушения с применением трубопроводов BlazeMaster® ХПВХ гидравлические испытания проводить не реже 1 раза в 5 лет.

ПРОДУКЦИЯ

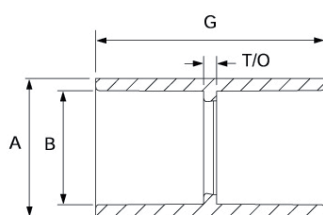
ТРУБА ТУСО ХПВХ



Артикул	DN	Днар. (мм)	Двн. (мм)	L (м)	Вес (кг)
80300T	20 3/4"	26.7	22.7	3.05	0.82
80301T	25 1"	33.4	28.5	3.05	1.18
80302T	32 1.1/4"	42.1	35.9	3.05	1.91
80303T	40 1.1/2"	48.3	41.1	3.05	2.46
80304T	50 2"	60.3	51.4	3.05	3.81
80305T	65 2.1/2"	73.0	62.2	3.05	5.73
80306T	80 3"	88.9	75.7	3.05	8.49



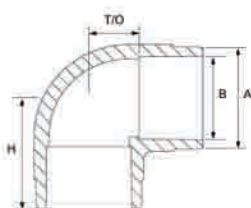
МУФТА ТУСО ХПВХ



Артикул	B DN	A (мм)	G (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
80075	20 3/4"	33	54	3	0.032
80076	25 1"	40	64	3	0.050
80077	32 1.1/4"	50	56	4	0.054
80078	40 1.1/2"	59	78	5	0.113
80079	50 2"	72	84	5	0.172
80080	65 2.1/2"	87	98	6	0.304
80081	80 3"	105	108	5	0.413



ОТВОД 90° ТУСО ХПВХ



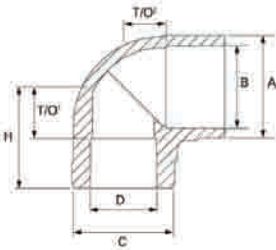
Артикул	B DN	A (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
80025	20 3/4"	33	36	16	0.041
80026	25 1"	40	43	19	0.063
80027	32 1.1/4"	50	50	23	0.095
80028	40 1.1/2"	59	62	27	0.181
80029	50 2"	72	74	33	0.358
80030	65 2.1/2"	87	85	39	0.517
80031	80 3"	105	95	46	0.825

ПРОДУКЦИЯ



ПЕРЕХОДНОЙ ОТВОД 90° ТУСО ХПВХ

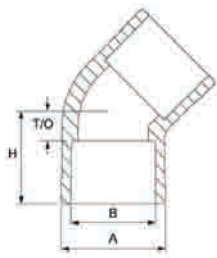
Артикул	B DN	B DN	A (мм)	C (мм)	H (мм)	T/O ¹ (мм)	T/O ² (мм)	Вес (кг)
80032	25 1"	20 3/4"	40	40	41	1	17	0.073



ОТВОД 45° ТУСО ХПВХ



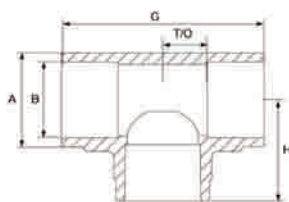
Артикул	B DN	A (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
80050	20 3/4"	33	30	9	0.036
80051	25 1"	40	33	9	0.050
80052	32 1.1/4"	50	47	20	0.091
80053	40 1.1/2"	59	48	12	0.141
80054	50 2"	72	59	19	0.254
80055	65 2.1/2"	89	62	19	0.404
80056	80 3"	106	75	25	0.504



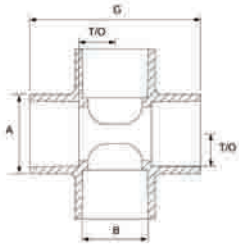
ТРОЙНИК ТУСО ХПВХ



Артикул	B DN	A (мм)	H (мм)	G (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
80000	20 3/4"	33	36	72	16	0.050
80001	25 1"	40	40	81	18	0.086
80002	32 1.1/4"	50	48	95	22	0.118
80003	40 1.1/2"	59	62	125	27	0.231
80004	50 2"	72	75	150	36	0.408
80005	65 2.1/2"	87	86	171	39	0.721
80006A	80 3"	105	95	191	46	1.093

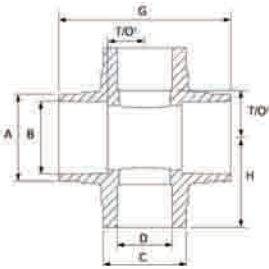


ПРОДУКЦИЯ



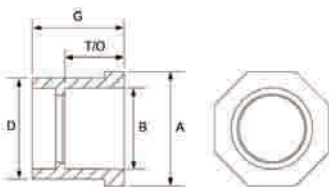
КРЕСТОВИНА ТУСО ХПВХ

Артикул	B		A	G	T/O	Вес
	DN		(мм)	(мм)	(мм)	(кг)
80009	20	3/4"	33	70	15	0.059
80010	25	1"	40	84	18	0.104
80011A	32	1.1/4"	50	95	23	0.154
80012	40	1.1/2"	59	125	27	0.304
80013	50	2"	72	145	33	0.454
80014A	65	2.1/2"	89	171	39	0.866
80008A	80	3"	106	192	46	1.311



КРЕСТОВИНА ПЕРЕХОДНАЯ ТУСО ХПВХ

Артикул	B	D	A	C	G	H	T/O ¹	T/O ²	Вес		
	DN	DN	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(кг)		
80015A	25	1"	20	3/4"	40	40	84	42	18	22	0.127

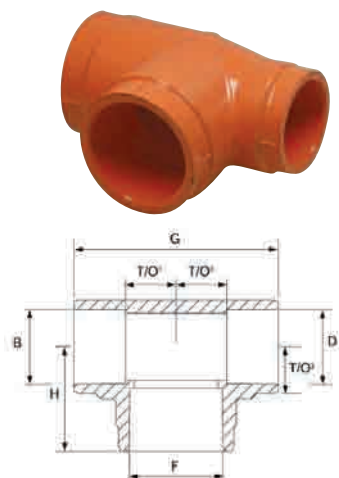


ВТУЛКА ПЕРЕХОДНАЯ ТУСО ХПВХ

Артикул	Размеры DxB		A	G	T/O	Вес		
	DN	DN					(мм)	(мм)
80200	25	20	1"	3/4"	38	30	11	0.018
80201	32	20	1.1/4"	3/4"	47	32	12	0.050
80202	32	25	1.1/4"	1"	47	32	8	0.054
80203	40	20	1.1/2"	3/4"	53	42	15	0.072
80204	40	25	1.1/2"	1"	53	42	12	0.063
80205	40	32	1.1/2"	1.1/4"	53	42	9	0.077
80206	50	20	2"	3/4"	66	47	20	0.122
80207	50	25	2"	1"	66	47	17	0.118
80208	50	32	2"	1.1/4"	66	47	14	0.109
80209	50	40	2"	1.1/2"	66	47	11	0.086
80215	65	25	2.1/2"	1"	79	54	24	0.190
80214	65	32	2.1/2"	1.1/4"	79	54	20	0.204
80213	65	40	2.1/2"	1.1/2"	79	54	18	0.209
80211	65	50	2.1/2"	2"	79	54	15	0.152
80210	80	50	3"	2"	96	59	20	0.387
80212	80	65	3"	2.1/2"	96	59	13	0.213

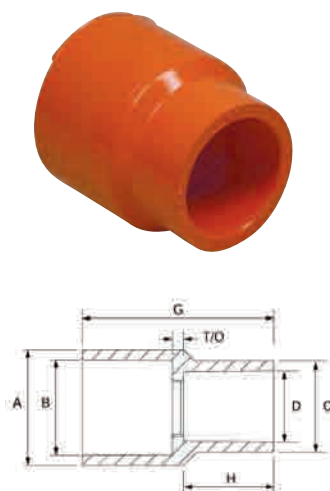
ПРОДУКЦИЯ

ТРОЙНИК ПЕРЕХОДНОЙ ТУСО ХПВХ



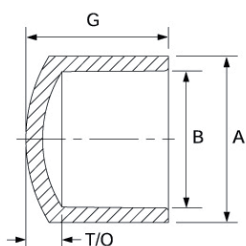
Артикул	Размеры тройника ВхFxD			B	F	D	G	H	T/O ¹	T/O ²	T/O ³	Вес (кг)
	DN	DN	DN									
80132	20	25	20	3/4"	1"	3/4"	73	38	18	18	15	0.063
80133	25	20	20	1"	3/4"	3/4"	71	38	15	15	19	0.063
80134	25	25	20	1"	1"	3/4"	78	41	19	18	18	0.077
80260	25	20	25	1"	3/4"	1"	79	40	15	15	20	0.073
80135	32	20	25	1.1/4"	3/4"	1"	85	43	16	15	24	0.095
80136	32	25	25	1.1/4"	1"	1"	84	45	19	19	23	0.100
80137	32	32	25	1.1/4"	1.1/4"	1"	92	46	23	23	22	0.118
80261	32	20	32	1.1/4"	3/4"	1.1/4"	82	43	16	16	23	0.104
80262	32	25	32	1.1/4"	1"	1.1/4"	89	46	19	19	23	0.118
80138	32	40	32	1.1/4"	1.1/2"	1.1/4"	119	63	26	26	26	0.195
80140	40	20	32	1.1/2"	3/4"	1.1/4"	100	53	15	15	26	0.163
80141	40	25	32	1.1/2"	1"	1.1/4"	100	57	15	15	27	0.172
80263	40	20	40	1.1/2"	3/4"	1.1/2"	103	53	15	15	24	0.163
80264	40	25	40	1.1/2"	1"	1.1/2"	103	58	15	15	27	0.172
80275	40	32	40	1.1/2"	1.1/4"	1.1/2"	118	59	22	22	26	0.204
80265	50	20	50	2"	3/4"	2"	116	62	19	19	35	0.277
80266	50	25	50	2"	1"	2"	123	66	22	22	35	0.299
80274	50	32	50	2"	1.1/4"	2"	132	69	26	26	36	0.336
80267	50	40	50	2"	1.1/2"	2"	137	71	29	29	35	0.354
80271	65	25	65	2.1/2"	1"	2.1/2"	171	70	39	39	39	0.649
80272	65	32	65	2.1/2"	1.1/4"	2.1/2"	171	73	39	39	40	0.662
80273	65	40	65	2.1/2"	1.1/2"	2.1/2"	171	75	39	39	39	0.671
80276	65	50	65	2.1/2"	2"	2.1/2"	171	80	39	39	40	0.680
80270	80	40	80	3"	1.1/2"	3"	191	83	46	46	46	1.034
80268	80	50	80	3"	2"	3"	191	85	46	46	46	1.021
80269	80	65	65	3"	2.1/2"	3"	191	92	46	46	46	1.107

МУФТА ПЕРЕХОДНАЯ ТУСО ХПВХ



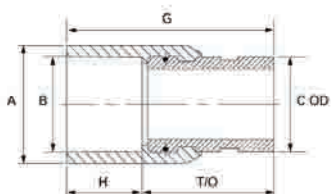
Артикул	B	D	A	C	G	H	T/O	Вес (кг)		
	DN	DN	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
80220	25	1"	20	3/4"	41	34	46	19	3	0.036

ПРОДУКЦИЯ



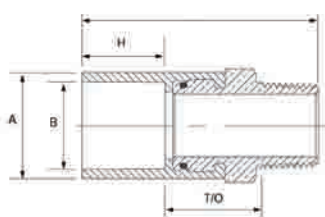
ЗАГЛУШКА ТУСО ХПВХ

Артикул	B DN	A (мм)	G (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
80100	20 3/4"	33	28	7	0.018
80101	25 1"	40	33	10	0.027
80102	32 1.1/4"	50	45	10	0.045
80103	40 1.1/2"	59	56	18	0.091
80104	50 2"	72	57	15	0.141
80105	65 2.1/2"	87	70	22	0.263
80106	80 3"	105	76	24	0.400



ПЕРЕХОДНИК С ПАЗОМ ТУСО ХПВХ

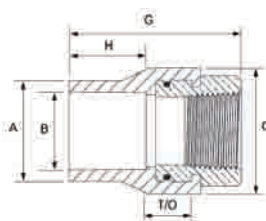
Артикул	B DN	B (мм)	C (мм)	A (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
80160	32 1.1/4"	32	42.2	52	93	34	59	0.354
80161	40 1.1/2"	40	48.3	59	95	37	58	0.431
80162	50 2"	50	60.3	72	98	40	58	0.644
80163	65 2.1/2"	65	73.0	87	107	49	58	1.034
80169	65 2.1/2"	65	76.1	91	107	49	58	1.155
80164	80 3"	80	88.9	105	110	52	58	1.361



ПЕРЕХОДНИК С НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ (NPT ИЛИ BSP) ТУСО ХПВХ

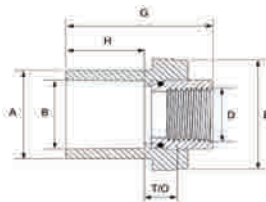
Артикул	Размеры		A (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
	DN	DN					
80157	20 3/4"	20 3/4" NPT	33	72	25	33	0.150
80158	25 1"	25 1" NPT	40	84	32	35	0.254
82005	25 1"	25 1" BSP	40	84	32	35	0.254

ПРОДУКЦИЯ



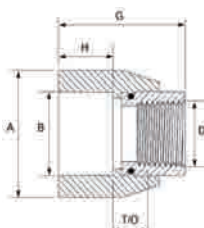
ПЕРЕХОДНИК С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ (NPT) ТУСО ХПВХ

Артикул	Размеры		A (мм)	C (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)		
	DN	DN								
80142	20	3/4"	20	3/4" NPT	35	43	61	27	21	0.186
80145	25	1"	25	1" NPT	43	52	69	30	23	0.286
80146	32	1.1/4"	32	1.1/4" NPT	52	61	79	34	28	0.467
80147	40	1.1/2"	40	1.1/2" NPT	59	67	87	36	34	0.644
80148	50	2"	50	2" NPT	72	88	100	40	43	1.207
82001	25	1"	25	1" BSP	43	52	69	30	23	0.286
82002	32	1.1/4"	32	1.1/4" BSP	52	61	79	34	28	0.467
82003	40	1.1/2"	40	1.1/2" BSP	59	67	87	36	34	0.644
82004	50	2"	50	2" BSP	72	88	100	40	43	1.207



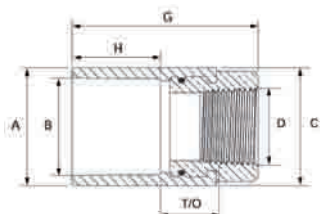
ВТУЛОЧНЫЙ ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ СПРИНКЛЕРНОЙ ГОЛОВКИ ТУСО ХПВХ ТИП E

Артикул	B		D	A (мм)	C (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)	
	DN	DN								
80175E	20	3/4"	15	1/2" NPT	35	43	52	28	12	0.091
80176E	25	1"	15	1/2" NPT	43	43	56	31	12	0.100



МУФТОВЫЙ ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ СПРИНКЛЕРНОЙ ГОЛОВКИ ТУСО ХПВХ ТИП W

Артикул	B		D	A (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)	
	DN	DN							
80175W	20	3/4"	15	1/2"	41	44	19	12	0.086
80176W	25	1"	15	1/2"	40	49	25	12	0.082

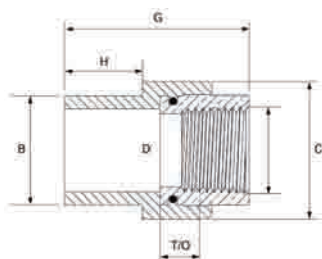


МУФТОВЫЙ ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ СПРИНКЛЕРНОЙ ГОЛОВКИ ТУСО ХПВХ РЕЗЬБА NPT

Артикул	B		D	A (мм)	C (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)	
	DN	DN								
80175WL	20	3/4"	15	1/2" NPT	33	33	44	20	11	0.073
80179	25	1"	20	3/4" NPT	43	43	64	30	11	0.195

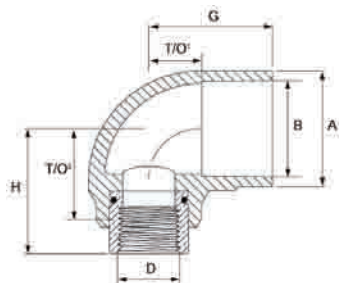
ПРОДУКЦИЯ

ВТУЛОЧНЫЙ ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ СПРИНКЛЕРНОЙ ГОЛОВКИ ТУСО ХПВХ РЕЗЬБА NPT



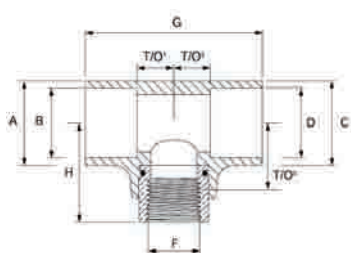
Артикул	B DN	D DN	C (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O (мм)	Вес (кг)
80177L	20 3/4"	15 1/2" NPT	34	45	19	13	0.073
80178	25 1"	15 1/2" NPT	43	49	22	14	0.091
80180	25 1"	20 3/4" NPT	43	57	22	22	0.180

ОТВОД 90° ДЛЯ СПРИНКЛЕРНОЙ ГОЛОВКИ ТУСО ХПВХ



Артикул	B DN	D DN	A (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O ¹ (мм)	T/O ² (мм)	Вес (кг)
80199	20 3/4"	15 1/2" NPT	33	35	38	14	25	0.091
80198	25 1"	15 1/2" NPT	40	44	44	18	31	0.118
80196	25 1"	20 3/4" NPT	45	49	49	27	37	0.120

ТРОЙНИК ДЛЯ СПРИНКЛЕРНОЙ ГОЛОВКИ ТУСО ХПВХ



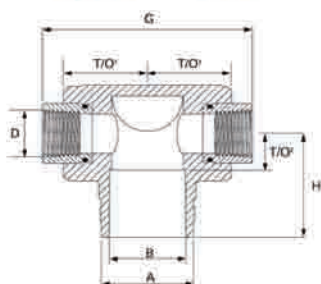
Артикул	Размеры тройника ВхFxD			A (мм)	C (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O ¹ (мм)	T/O ² (мм)	T/O ³ (мм)	Вес (кг)
	DN	DN	DN								
80250	20 3/4"	15 1/2"	20 3/4"	33	33	69	38	14	14	25	0.100
80251	25 1"	15 1/2"	25 1"	40	40	83	46	18	18	36	0.131
80252	32 1.1/4"	15 1/2"	32 1.1/4"	50	50	76	46	11	11	33	0.141
80256	32 1.1/4"	15 1/2"	25 1"	50	40	76	46	11	14	33	0.136
80249	25 1"	15 1"	25 1"	40	40	93	56	23	23	40	0.331
80257	40 1.1/2"	15 1/2"	40 1.1/4"	59	52	98	49	12	17	36	0.195
80254	40 1.1/2"	15 1/2"	40 1.1/2"	59	59	98	49	12	12	36	0.209
80258	50 2"	15 1/2"	50 1.1/2"	72	59	104	55	12	16	43	0.254
80253	50 2"	15 1/2"	50 2"	72	72	104	55	13	13	42	0.281

ПРОДУКЦИЯ



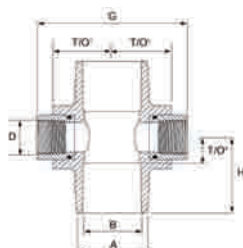
ТРОЙНИК ДЛЯ ДВУХ СПРИНКЛЕРНЫХ ГОЛОВОК ТУСО ХПВХ

Артикул	B DN	D DN	A (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O ¹ (мм)	T/O ² (мм)	Вес (кг)
80459	25 1"	15 1/2" NPT	40	92	47	34	17	0.218
80460	25 1"	15 1/2" NPT	40	85	47	30	17	0.209



КРЕСТОВИНА ДЛЯ ДВУХ СПРИНКЛЕРНЫХ ГОЛОВОК ТУСО ХПВХ

Артикул	B DN	D DN	A (мм)	G (мм)	H (мм)	T/O ¹ (мм)	T/O ² (мм)	Вес (кг)
80462	25 1"	15 1/2" NPT	40	86	45.5	30	15	0.209
80463	25 1"	15 1/2" NPT	40	93	45.5	34	15	0.213



КЛЕЙ ТУСО ХПВХ TFP-500

Артикул	Фасовка	Описание	Вес (кг)
90740	Жестяная банка 0.47л	Клей для ХПВХ	0.55
90741	Жестяная банка 0.95л	Клей для ХПВХ	1.08