

## Труба Valtec VT.INOX-PRESS 15x1.0мм из нержавеющей стали (арт.VTi.900.304.1510)

Код товара: 527506



Цена: 367,00 руб.

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Артикул товара:        | VTi.900.304.1510 |
| Бренд товара:          | Valtec           |
| Гарантия:              | 7 лет            |
| Диаметр, мм:           | Dу 15            |
| Мак температура:       | 120 С            |
| Рабочее давление, бар: | 16               |
| Страна производитель:  | Италия           |

Труба из нержавеющей стали VALTEC VTi.900.304.1510 предназначена для использования в составе инженерных и технологических трубопроводов, транспортирующих жидкости и газы, неагрессивные по отношению к легированной стали AISI 304.

Основными легирующими добавками служат хром (18–20%) никель (8–10,5%), магний (2%), кремний (1%). Такой состав обеспечивает металлу стойкость к коррозии, термическому и химическому воздействию, высокую прочность, пластичность и хорошую свариваемость. Свойства этого сплава позволяют выпускать и широко применять трубы с уменьшенной толщиной стенки (в диапазоне диаметров внутренней разводки – 0,8–1,2 мм), осуществляя их монтаж с помощью пресс-фитингов.

Трубы из нержавеющей стали характеризуются долговечностью, малыми гидравлическими потерями. Труба из нержавеющей стали VALTEC изготавливается в соответствии со стандартом DIN EN 10312 на современном высокотехнологичном предприятии.

Вес одного погонного метра трубы VTi.900.304.1510 составляет 351 г.

### Область применения

Трубы из нержавеющей стали Valtec VT.INOX-PRESS применяются в системах питьевого и

хозяйственно-питьевого назначения, горячего водоснабжения, отопления, а также в качестве технологических трубопроводов, транспортирующих жидкости и газы, не агрессивные к материалам трубы и фитингов.

## Порядок монтажа

1. Труба очищается от грязи; особенно важно не допустить опрессовку трубы, загрязнённой ГСМ.
2. Труба отрезается под прямым углом с помощью роликовых труборезов, ножовок по металлу или электропил; резка трубы болгарками не допускается.
3. С торца трубы снимается наружный и внутренний грат.
4. Проверяется правильная посадка уплотнительных колец в пресс-фитинге.
5. Фитинг надевается на трубу до упора; применение смазок при этом не допускается.
6. Производится однократная опрессовка пресс-инструментом с насадкой типа «V».
7. Смонтированная система подлежит гидравлическому испытанию.
8. Изгибание труб допускается производить с помощью трубогибов на радиус не менее 3,5 Dнар. Не допускается нагревание труб для изгиба.