

Арматура - Контрольное оборудование
Запасные части - Автомобильное и промышленное оснащение - Производство и сервис

Насосная и компрессорная техника
Системы перегрузки – Заправочные станции
Ремонт и обслуживание

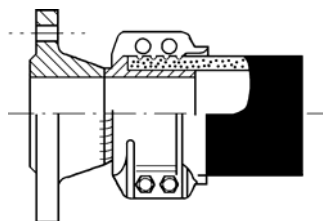
Flüssiggas-Anlagen GmbH
Peiner Straße 217
D-38229 Salzgitter
Germany – Германия
Telefon: +49 / 5341 / 8697-0
Telefax: +49 / 5341 / 8697-11
<http://www.fas.de>



ПАСПОРТ

Комплекное шланговое соединение

Номер заказа: FAS 10811-10920



Арматура - Контрольное оборудование
Запасные части - Автомобильное и промышленное оснащение - Производство и сервис

Насосная и компрессорная техника
Системы перегрузки – Заправочные станции
Ремонт и обслуживание

Flüssiggas-Anlagen GmbH
Peiner Straße 217
D-38229 Salzgitter
Germany – Германия
Telefon: +49 / 5341 / 8697-0
Telefax: +49 / 5341 / 8697-11
<http://www.fas.de>



ВНИМАНИЕ!

*Сжиженный углеводородный газ
является взрыво- и пожароопасным продуктом!*

ОПАСНОСТЬ ОБМОРОЖЕНИЯ!

*Обслуживание допускается только специальному персоналу,
квалифицированному и обученному в работе с оборудованием
для сжиженных углеводородных газов.*

*Эксплуатация оборудования допускается только в установках,
оснащение которых соответствует действующим правилам
и нормам безопасности.*

Комплектное шланговое соединение PN 25, тип FAS для сжиженных углеводородных газов, шланговые штуцера из стали с алюминиевыми зажимами и крепежным материалом

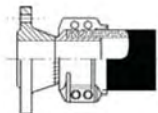


Рис. 1

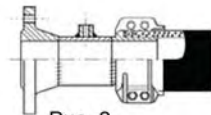


Рис. 2

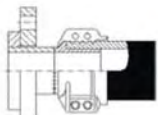


Рис. 3

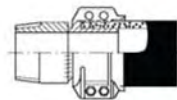


Рис. 4

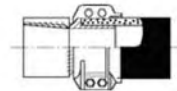


Рис. 5

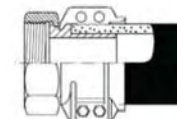


Рис. 6

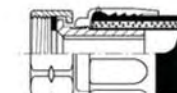


Рис. 7

- Рис. 1: Фланец PN 40, DIN 2635
 Рис. 2: Фланец PN 40, DIN 2635 и муфта PN 40, 1/2" NPT для предохран. клапана
 Рис. 3: свободный фланец PN 40, DIN 2656
 Рис. 4: Штуцер PN 40, с NPT-резьбой
 Рис. 5: Муфта PN 40, с NPT-резьбой
 Рис. 6: Исполнение из латуни с накидной гайкой
 Рис. 7: Исполнение из латуни с накидной гайкой

Заказ-№	Подключение/LPG	Рис.	Заказ-№	Подключение/LPG	Рис.	Заказ-№	Подключение/LPG	Рис.
10 811	DN 20/19	1	10 888	1/2" NPT/13	иден.4	10 855	1" NPT/25 R	5
10 812	DN 25/19 R	1	10 831 ¹⁾	1/2" NPT/19	4	10 844 ¹⁾	1" NPT/32 R	5
10 813	DN 25/25	1	10 832 ¹⁾	3/4" NPT/19	4	10 856	1 1/4" NPT/25	5
10 814	DN 25/32	1	10 833	3/4" NPT/25	4	10 857	1 1/4" NPT/32 R	5
10 815	DN 32/25 R	1	10 834	1" NPT/19 R	4	10 858	1 1/2" NPT/32 R	5
10 816	DN 32/32	1	10 835 ¹⁾	1" NPT/25	4	10 859	2" NPT/50	5
10 817	DN 40/32 R	1	10 836 ¹⁾	1" NPT/32	4	10 860	2" NPT/80	5
10 818	DN 40/50	1	10 837 ¹⁾	1 1/4" NPT/32	4	10 861	2 1/2" NPT/50 R	5
10 819	DN 50/32 R	1	10 838	1 1/2" NPT/32	4	10 862	2 1/2" NPT/80	5
10 820	DN 50/50	1	10 839 ¹⁾	2" NPT/50	4	10 863	3" NPT/50 R	5
10 821	DN 50/50	2	10 840	2" NPT/80 R	4	10 864	3" NPT/80 R	5
10 822	DN 50/50	3	10 841	2 1/2" NPT/50 R	4	10 869	3/4" NPT IG/10ид.	иден.5
10 823	DN 65/50 R	1	10 842	3" NPT/50 R	4	10 873	G 1 1/4"/25	6
10 824	DN 65/80	1	10 843 ¹⁾	3" NPT/80	4	10 865	G 1 1/4"/32	6
10 825	DN 80/50 R	1	10 851	1/2" NPT/19	5	10 850	M 65 x 2/50	иден.6
10 826	DN 80/80	1	10 852	3/4" NPT/19 R	5	10 849	M 100 x 2/80	иден.6
10 827	DN 80/80	2	10 853 ¹⁾	3/4" NPT/25	5	10 866	M 30 x 1,5 лев./19	7
10 828	DN 80/80	3	10 854	1" NPT/19 R	5	10 867	W 21,8 x 1/4" лев./10	7
						10 886	G 1/2"/13	7
						10 892	M 60 x 4/ DN 32	иден.6
						10 920	M 60 x 4/ DN 50	иден.6

¹⁾ Выточенные, не сварные, оцинкованные

Технические данные

Внутренняя поверхность:

- Гомогенная, гладкая поверхность
- NBR1
- Температурная область от -40°C до +70

Носитель давления:

- Мин. 2 несущие текстильные прослойки
- Допустимое давление 25 бар
- Давление разрыва 100 бар
- Для обеспечения электропроводности в шланг вмонтированы 2 электропроводных медных провода, постоянно перекрещивающихся между собой

Внешняя поверхность:

- Черная, со спиралеобразной оранжевой маркировкой
- CR/NBR
- Устойчива к истиранию, к воздействию озона (O_3) и УФ-облучению
- Электропроводна
- Маркировка в соответствии с DIN 4815, часть 3 и TBvF 131/часть 2, с оранжевой маркировкой

Проверка на прочность водяным давлением при возрастании давления 5 бар/сек, максимальное давление 40 бар, продолжительность 10 минут, проверка на герметичность при давлении воздуха/азота 2 бар.

Проверка электропроводности:

Электропроводность проверена. Сопротивление между соединительными элементами комплектного шланга – 400 кОм.

Электросопротивление

Электросопротивление резиновых шлангов можно достичь при использовании трех методов:

1. Текстилеусиленные шланги с соединительными проволоками.
В шланг вставляются две токопроводящие проволоки низкого сопротивления. Проволоки устанавливать спиральным образом. Они должны регулярно пересекаться.

При соединении арматуры с шлангом необходимо зачистить шланг и загнуть проволоку на внутреннюю сторону шланга. Длина проволоки находящейся на внутренней стороне шланга должна быть не менее 1/3 длины арматуры.

При проверке в соответствии с EN 28031 сопротивление вдоль проволоки шланга или в шлангах между арматурами не должно превышать $1\text{ м} \times 10^2 \Omega$. При достижении токопроводимости применением этого метода необходимо маркировать шланг символом «М».

2. Текстилеусиленные шланги с токопроводящими материалами.
Внесение токопроводящих материалов в шланг. При соединении арматуры с шлангом обязателен контакт между арматурой и токопроводящим материалом.
При проверке в соответствии с EN 28031 сопротивление вдоль проводимого слоя шланга или в шлангах между арматурами не должно превышать $1\text{ м} \times 10^6 \Omega$. При достижении токопроводимости применением этого метода необходимо маркировать шланг символом «Ω».

3. Оплетенные шланги.
Введенные плетенные или спиральные проволоки, с прямым контактом к арматуре.

При проверке в соответствии с EN 28031 сопротивление шлангов между арматурами не должно превышать $1\text{ м} \times 10^2 \Omega$. При достижении токопроводимости применением этого метода необходимо маркировать шланг символом «М».

Токопроводимость шлангов и шлангов между арматурами должна быть обеспечена во время и после,
в EN ISO 1402 описанных, проверок.

Монтаж

Монтаж и обслуживание разрешается только специальному персоналу, квалифицированному и обученному в работе с сжиженными углеводородными газами. Данный продукт должен быть инсталлирован и употреблен только при строгом соблюдении всех принятых и действующих норм и законов.

Использование разрешается только в пределах, показанных и заявленных в этой инструкции по установке.

Внимание! Перед монтажом продукт должен быть осмотрен на предмет внешних дефектов или повреждений. В случае обнаружение дефектов или повреждений установка и эксплуатация изделия категорически запрещена!

Арматура - Контрольное оборудование
Запасные части - Автомобильное и промышленное оснащение - Производство и сервис

Насосная и компрессорная техника
Системы перегрузки – Заправочные станции
Ремонт и обслуживание

Flüssiggas-Anlagen GmbH
Peiner Straße 217
D-38229 Salzgitter
Germany – Германия
Telefon: +49 / 5341 / 8697-0
Telefax: +49 / 5341 / 8697-11
<http://www.fas.de>



ВНИМАНИЕ!

Немедленно после получения шланги необходимо распоковать. Концы соединительных элементов должны быть постоянно закрыты соответствующими заглушками для избежания воздействия озона.

Ежегодно должна проводиться проверка комплектных шлангов на прочность и герметичность, а также контроль электропроводности.

Шланги должны регулярно подвергаться визуальному осмотру на наличие трещин, повреждений и подобных нарушений внешней поверхности шлангов. Минимум один раз в шесть месяцев шланг, находящийся под давлением, должен быть подвержен визуальному осмотру с обрызгиванием шланга пенообразующим составом (напр. мыльный раствор).

Результаты проверки должны быть занесены в журнал протокола проверок.

Транспортировка и хранение

Шланг должен транспортироваться в упаковке, предотвращающей от повреждения и загрязнения; рекомендуется хранить в сухом и чистом месте. При длительном хранении рекомендуется использовать восковую смазку или полиэтиленовую упаковку.

Ремонт / Гарантия

При обнаружении дефектов необходимо отправить изделие к изготовителю / продавцу с указанием возникшей неисправности. Мы гарантируем качество и безопасность нашей продукции, при условии ее хранения, установки и эксплуатации в полном соответствии с требованиями настоящего технического паспорта и национальными нормативными документами.

Запрещается проводить самостоятельно любые ремонтные работы, так как при этом теряется гарантийное право.

Свидетельство о приемке.

Испытание	Результат
Внешний осмотр	Соответствует
Проверка прочности и плотности корпусных деталей	Норма
Проверка работоспособности	Норма
Проверка заводских установок	Соответствует
Проверка упаковки и комплектности поставки	Соответствует

Настоящим подтверждается, что изделие признано годным к эксплуатации.
штамп

Дата передачи оборудования клиенту _____