

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

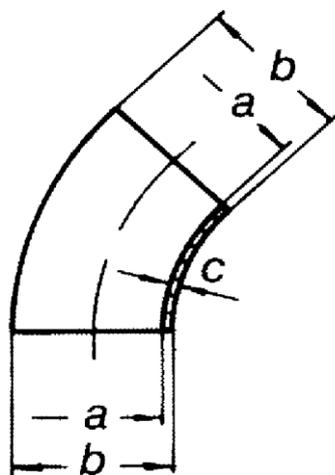
Колено 45° С-С Кат. № 3010

### 1.) Эксплуатация

Колена 45° используются в качестве фасонных элементов в трубах. Колена S-S привариваются к прилегающей арматуре.

После приваривания в систему труб специалистом они становятся составной частью системы труб.

### 2.) Чертёж и размеры:



DN	a	b	c
10	10	12	1,5
15	15	18	1,5
20	20	22	1,5
25	25	28	1,5
32	32	34	1,5
40	40	40	1,5
50	50	52	1,5
65	65	70	2
80	80	85	2
100	100	104	2

### 3.) Комплектность

Колена 45° используются в качестве фасонных элементов в трубах. Колена S-S привариваются к прилегающей арматуре.

Производятся из трубок сгибанием на 45° до плавной дуги. По размерам соответствуют параметрам нормы DIN 11851. Производятся с номинальными размерами DN 10,15,20,25,32,40,50,65,80,100,125 и 150.

#### 4.) Материал

Материал, использованный при производстве вышеуказанных изделий, соответствует нормам: ČSN 17240, DIN 1.4301, AISI 304 и ČSN 17349, DIN 1.4404, AISI 316L

**Таблица перевода международных норм маркировки стали**

<b>Poldi</b>	<b>Czech Rep. PN</b>	<b>Germany DIN (W. Nr.)</b>	<b>USA ASTM</b>	<b>Italy UNI</b>	<b>France AFNOR</b>	<b>Russia GOST</b>
AKV7	17240	1.01	AISI 304	X5CrNi1810	Z7CN18-09	08Ch18N10
AKV2	17249	1.06	AISI304L	X2CrNi1811	Z3CN19-121	03Ch18N11
AKV EX7	17346	1.01	AISI 316	X5CrNiMo1712.2	Z7CND17-12-02	-
AKV EX2	17349	1.04	AISI 316L	X2CrNiMo1713.2	Z3CND18-12-02	03Ch12N14M2
AKVS7	17248	1.41	AISI 321	X6CrNiTi1811	Z6CNT18-10	08Ch18N10T
AKV EX S9	17348	1.71	AISI 316Ti	X6CrNiMoTi1712	Z6CNDT17-12	08Ch17N13M2

**Химический состав наиболее часто используемой нержавеющей стали**

<b>ČSN PN</b>	<b>%C max.</b>	<b>%Si max.</b>	<b>%Mn max.</b>	<b>%P max.</b>	<b>%S max.</b>	<b>%Cr max.</b>	<b>%Mo max.</b>	<b>%Ni max.</b>	<b>%Ti max.</b>
<b>17 240</b>	0.07	1.00	2.00	0.045	0.030	17.0-20.0	-	9.0 -11.5	-
<b>17 249</b>	0.03	1.00	2.00	0.045	0.030	17.0-20.0	-	10.0-12.5	-
<b>17 346</b>	0.07	1.00	2.00	0.045	0.030	16.5-18.5	2.0-2.5	10.5-13.5	-
<b>17349</b>	0.03	1.00	2.00	0.045	0.030	16.5-18.5	2.0-2.5	11.0-14.0	-
<b>17 248</b>	0.10	1.00	2.00	0.045	0.030	17.0-19.0	-	9.5-12.0	>=5xC
<b>17 348</b>	0.10	1.00	2.00	0.045	0.030	16.5-18.5	2.0-2.5	11.0-14.0	>=5xC

#### 5.) Температура

Макс. и минимальная рабочая температура арматур (металла) составляет от -30 до +200°C

#### 6.) Давление

Номинальное давление до 10 бар.

#### 7.) Монтаж, уход, диагностика

Колена S-S привариваются к прилегающей арматуре. После приваривания в систему труб квалифицированным специалистом они становятся составной частью системы труб. Рекомендуем регулярно контролировать все сварные распределения труб для своевременного обнаружения механического повреждения из-за посторонних факторов. Это также поможет обнаружить возможное повреждение материала труб в результате использования чрезмерно агрессивного чистящего средства.

Контроль герметичности и правильной работы соединения производится визуально, при этом проверяется, чтобы среда не подтекала и не капала в месте сварки.

#### 8.) Производитель

NIOB FLUID s.r.o., Ostrožská 1003, 687 25 HLUK, Česká republika, [www.niobfluid.cz](http://www.niobfluid.cz)