

# NIOB-FLUID Україна

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ  
Футорка симметричная С-С



## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

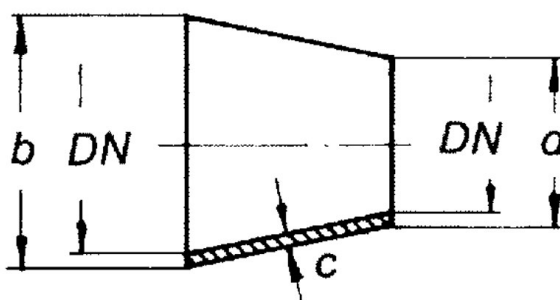
### Футорка симметричная С-С Кат. № 3060

#### 1.) Эксплуатация

Футорки используются в трубных распределениях для плавного перехода с большего на меньший диаметр трубы.

К прилегающим частям распределений труб футорки привариваются и после приваривания квалифицированным специалистом к прилегающей арматуре становятся частью системы труб.

#### 2.) Чертёж и размеры:



DN	a	c	d	DN	a	c	d
<b>15/10</b>	19	1,5	13	<b>50/32</b>	53	1,5	35
<b>20/10</b>	23	1,5	13	<b>50/40</b>	53	1,5	41
<b>20/15</b>	23	1,5	19	<b>65/25</b>	70	2/1,5	29
<b>25/10</b>	28	1,5	13	<b>65/32</b>	70	2/1,5	35
<b>25/15</b>	29	1,5	19	<b>65/40</b>	70	2	42
<b>25/20</b>	29	1,5	23	<b>65/50</b>	70	2	54
<b>32/20</b>	35	1,5	23	<b>80/25</b>	85	2	30
<b>32/25</b>	35	1,5	29	<b>80/32</b>	85	2	38
<b>40/10</b>	41	1,5	13	<b>80/40</b>	85	2	42
<b>40/15</b>	41	1,5	19	<b>80/50</b>	85	2	54
<b>40/20</b>	41	1,5	23	<b>80/65</b>	85	2	70
<b>40/25</b>	41	1,5	29	<b>100/50</b>	104	2	54
<b>40/32</b>	41	1,5	35	<b>100/65</b>	104	2	70
				<b>100/80</b>	104	2	85

#### 3.) Комплектность

Симметричные футорки производятся из трубок и имеют форму конуса, который является переходником с большего диаметра трубы на меньший. Своими соединительными размерами соответствуют параметрам нормы DIN 11851. Производятся с основными 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**

Poldi	Czech Rep. PN	Germany DIN (W. Nr.)	USA ASTM	Italy UNI	France AFNOR	Russia GOST
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**

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

Трубные фланцы S-S привариваются к прилегающей арматуре. После приваривания в систему труб квалифицированным специалистом они становятся составной частью системы труб. Рекомендуем регулярно контролировать все сварные соединения 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)

Протокол 3.1 - приложение