



ГОЛОВКИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ПОЖАРНЫЕ

П А С П О Р Т
ПС 4854-023-10661317-2010

1 Назначение изделия

Пожарные соединительные головки-заглушки (далее - головки) устанавливаются на пожарное оборудование и предназначены для быстрого закрытия трубопровода, оборудованного муфтовой или цапковой соединительной головкой с одинаковым условным проходом.

Головки эксплуатируются в условиях умеренного, умеренного и холодного климата (исполнения У1 и УХЛ1) по ГОСТ 15150. Условия эксплуатации головок должно соответствовать их климатическому исполнению (маркировка) по ГОСТ Р 53279-2009.

Головки напорные на рабочее давление 1,2; 1,6 МПа, всасывающие на рабочее давление 1,0 МПа, изготовленные из комбинированных материалов, предназначены для использования на пожарных машинах и наружных пожарных кранах.

Головки напорные на рабочее давление 1,0 МПа, изготовленные из полимерного материала - полиамида ПА6-210КС натурального (светло-бежевого) цвета, предназначены для использования в комплекте оборудования внутренних пожарных кранов.

Пример условного обозначения головки-заглушки напорной с условным проходом (DN) 65, на рабочее давление 1,6 МПа, изготовленной из комбинированных материалов, климатического исполнения - для умеренного и холодного климата, предназначенной для использования на пожарных машинах:

ГЗ-65(АП)-1,6 ПМ УХЛ1 ТУ 4854-023-10661317-2010,

где (АП) обозначает, что головка изготовлена из комбинированных материалов (гайка - из алюминиевого сплава, штуцер - полимерного материала - полиамида ПА6-210КС натурального (светло-бежевого) цвета).

Пример условного обозначения головки-заглушки с условным проходом (DN) 50, на рабочее давление 1,0 МПа, изготовленной из полимерного материала, климатического исполнения - для умеренного климата, предназначенной для использования в комплекте оборудования внутренних пожарных кранов:

ГЗ-50(П)-1,0 ВПК У1 ТУ 4854-023-10661317-2010,

где (П) - головка изготовленная из полимерного материала - полиамида ПА-210КС натурального (светло-бежевого) цвета.

2 Основные технические данные

2.1 Типы, основные параметры и размеры головок соответствуют ТУ-4854-023-10661317-2010. Основные параметры головок представлены на рисунке и в таблице.

5.6 Для проведения испытаний гидравлическим давлением по п.5.5, с целью исключения нанесения вреда здоровью людей:

- назначенный для испытаний технический персонал должен быть обучен и аттестован компетентной комиссией;
- оборудование, используемое в испытаниях, должно быть промышленного производства и иметь акты аттестации компетентной комиссии.

5.7 Напорные головки типа ГЗ, предназначенные для использования в комплекте оборудования пожарных кранов, должны подвергаться техническому осмотру и проверке в составе оборудования пожарного крана, с периодичностью и в соответствии с ГОСТ 12.4.009-83 (п. 2.4.3).

5.8 Техническое обслуживание головок заключается в очистке их от абразивных веществ после использования по назначению, а также проверке критического состояния - захода кlyков до крайнего положения при смыкании. В случае появления критического состояния головок, после каждого использования, необходимо испытывать головки на герметичность в соответствии с п.п. 5.4-5.7.

5.9 Головки должны быть списаны и подвергнуты утилизации при неудовлетворительных результатах испытаний.

5.10 Транспортирование головок может осуществляться всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на транспорте данного вида.

5.11 Головки следует хранить в закрытых, сухих, помещениях, предохраняющих изделия от воздействия факторов внешней среды, при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 40° С (условия транспортирования и хранения 2 по ГОСТ 15150-60).

5.12 Хранение головок в помещениях совместно с химикатами, вызывающими коррозию металла, разрушение полимера и резины, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

5.13 Головки из полимерного и комбинированных материалов, должны храниться не ближе одного метра от отопительных приборов.

6 Гарантийные обязательства

6.1 Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие головок требованиям ТУ 4854-023-10661317-2010 и настоящего паспорта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.2 Гарантийный срок хранения - 36 месяцев с момента изготовления. Гарантийный срок эксплуатации в пределах гарантийного срока хранения, но не более 18 месяцев.

6.3 Средний срок службы головок - не менее 8 лет.

7 Сведения об изготовителе

Изготовитель: ОАО «Арзамасский завод «ЛЕГМАШ»,
ул. Ленина, д.2, г. Арзамас, Нижегородская область, 607223.
Телефон: (83147) 9-06-40, 9-04-46. Email: legmash@nts.ru.

8 Сведения о сертификации

Сертификат соответствия С-RU.ЧС13.В.01083 (головки напорные),
С-RU.ЧС13.В.01084 (головки всасывающие) срок действия с 11.05.2018г. по
11.05.2023г., выданы ОС «ПОЖТЕСТ» ФГБУ ВНИИПО МЧС России.

9 Сведения об утилизации

Головки утилизируются на предприятия вторичметалла.

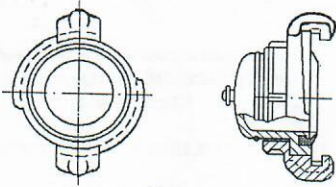


Рисунок – Головка-заглушка
(рисунок не определяет конструкцию)

Таблица

Основные параметры головок-заглушек			
Обозначение головки климатического исполнения У1, УХЛ1	DN, мм	Рабочее давление, МПа, не более	Масса, кг, не более
Напорные			
ГЗ-50 (АП)-1,6 ПМ	50	1,6	0,16
ГЗ-50 (П)-1,0 ВПК	50	1,0	0,13
ГЗ-65 (АП)-1,6 ПМ	65	1,6	0,30
ГЗ-80 (АП)-1,6 ПМ	80		0,40
ГЗ-90 (АП)-1,6 ПМ	90		0,60
ГЗ-150 (АП)-1,2 ПМ	150	1,2	1,50
Всасывающие			
ГЗВ-80 (АП)-1,0 ПМ	80	1,0	0,45
ГЗВ-100 (АП)-1,0 ПМ	100		0,70
ГЗВ-125 (АП)-1,0 ПМ	125		0,90

3 Комплект поставки, маркировка и упаковка

3.1 В комплект поставки входит:

- головка в сборе с резиновым кольцом;
- паспорт (на одно упаковочное место).

3.2 На каждой соединительной головке в месте, предусмотренном конструкторской документацией, имеется маркировка, содержащая следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия изготовителя;
- тип;
- год выпуска;
- условный проход;
- рабочее давление;
- климатическое исполнение для головок, изготовленных из полимерных материалов.

3.3 Маркировка на резиновых кольцах расположена на нерабочей поверхности кольца и содержит следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия изготовителя;
- год изготовления;
- тип кольца;
- климатическое исполнение.

Примечание к п. 3.2, 3.3

На изделиях шифрами указан год изготовления пресс-формы на данное изделие, в последующие годы выпуска изделий маркировка цифрами дополняется точками, количество которых суммируется с годом указанным шифрами, что и означает год выпуска изделия.

Например маркировка 2017... означает 2020 год выпуска.

3.4 Головки упаковываются по ГОСТ 23170.

3.5 Упаковочная единица имеет ярлык с указанием:

- наименования предприятия изготовителя;
- условного обозначения головки;
- даты изготовления (год, месяц);

3.6 Упаковка должна обеспечивать сохранность головки при транспортировании и хранении.

3.7 По согласованию с потребителем допускается другой вариант упаковки при соблюдении требований п. 3.6.

4 Свидетельство о приемке **1350АП**

Головка(и) пожарная(ые) соединительная(ые) **1350АП**
 Партия № **1517/6** условное обозначение
 изготовлена(ы) и принята(ы) в соответствии с обязательными требованиями действующей технической документации и признаны годными к эксплуатации.

МП

Начальник ОТК

13.08.18

подпись
(число, месяц, год)

Расшифровка подписи

5 Указания по безопасности, эксплуатации, транспортированию и хранению

5.1 Перед началом эксплуатации необходимо:

- провести наружный осмотр головок на их целостность и отсутствие трещин;
- проверить смыкаемость головок от руки;
- проверить климатическое исполнение головок по маркировке на нерабочей поверхности резинового кольца.

5.2 Для облегчения смыкания и размыкания можно использовать ключи по ГОСТ 14286-69. Не допускается производить смыкание и размыкание головок при помощи ударного инструмента.

5.3 В процессе эксплуатации стараться не подвергать головки случайным ударам.

5.4 Головки должны эксплуатироваться в пожарных рукавах и в комплекте оборудования пожарных машин, в соответствии с "Методическим руководством по организации и порядку эксплуатации пожарных рукавов", утвержденным МЧС России.

5.5 Головки напорные типа ГЗ, предназначенные для использования на пожарных машинах, должны подвергаться испытаниям на герметичность гидравлическим давлением (2,0±0,1) МПа (для DN 150 – 1,5±0,1 МПа), при условии скорости повышения гидравлического давления не более 0,3±0,1 МПа/с и вытеснения воздуха из их внутренних полостей, с периодичностью, установленной потребителем в зависимости от интенсивности эксплуатации, но не реже одного раза в год.