

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_**

(наименование товара)

№	н/н	Кол-во, шт.	Примечание
1			
2			
3			
4			
5			

**НАЗВАНИЕ И АДРЕС ТОРГУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ:**

**Дата продажи:**

**ФИО/Подпись продавца:**

Штамп или печать  
торгующей организации

**Подпись покупателя:**

**Гарантийный срок – 5 лет с даты продажи  
конечному потребителю.**

Рекламации и претензии к качеству товара  
принимаются в форме письменного заявления.

**WWW.AQUASFERA.RU**



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**  
AS 8001-8014;8020 ПС V.1-21

**ПРЕСС-ФИТИНГИ**  
**ЛАТУННЫЕ НИКЕЛИРОВАННЫЕ**

АРТ. 8001, 8002, 8003, 8004, 8005, 8006, 8007, 8008, 8009, 8010,  
8011, 8012, 8013, 8014, 8020.



ISO  
14001  
ISO  
9001



## 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Пресс-фитинги латунные никелированные ГОСТ 32415.

Страна производитель - Китай.

## 2 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

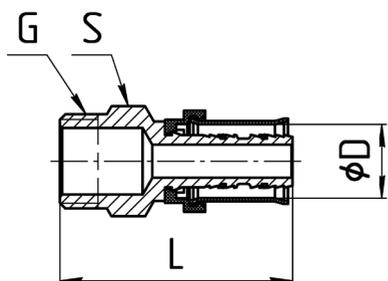
Пресс-фитинги предназначены для создания неразъемных соединений на трубопроводах из металлопластиковых материалов (PEX-AL-PEX, PERT-AL-PERT и других комбинаций сшитого полиэтилена) хозяйственно-питьевого водоснабжения (ХВС, ГВС), отопления, технологических трубопроводов, транспортирующих жидкости и газы, не агрессивные к материалу корпуса и уплотнений изделия.

## 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Еди. изм.	Значение				Нормативный документ
		16	20	26	32	
Диаметры подключаемой трубы	мм	16	20	26	32	ГОСТ ИСО 161-1
Толщина стенки подключаемой трубы	мм	2,0	2,0	3,0	3,0	ГОСТ Р 53630
Тип присоединительных резьб	-	Трубная цилиндрическая				ГОСТ 6357
Давление номинальное (PN)	бар	16				ГОСТ 26349
Материал основной	-	Латунь CW617N (ЛС 59-2)				EN 12165, ГОСТ 15527
Профиль насадок пресс-клещей	-	ТН				-
Температура рабочей среды	°С	от -20 до +95				ГОСТ Р 24856
Температура окружающей среды	°С	от -20 до +60				ГОСТ 21345
Класс эксплуатации фитингов	-	1, 2, 4, 5, ХВ				ГОСТ Р 53630
Уплотнение	-	EPDM				ГОСТ ISO 4097
Максимальная концентрация гликоля в теплоносителях	%	до 50				-
Установка на трубопроводе	-	Произвольно				-
Вид покрытия	-	Никель				ГОСТ 9.303

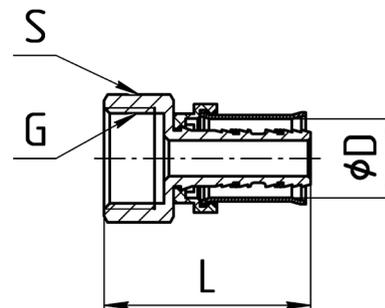
## 4 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И НОМЕНКЛАТУРА

Соединитель пресс-резьба, 8001 Aquasfera



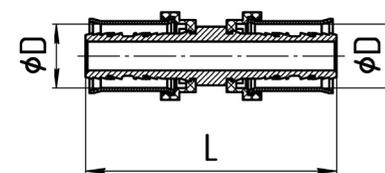
н/н	D, мм x G	L, мм	S, мм	PN, бар	Масса, г
8001-01	16x1/2"	52	22	16	58,5
8001-02	16x3/4"	54	27	16	74
8001-03	20x1/2"	52	22	16	66
8001-04	20x3/4"	53	27	16	80
8001-05	26x3/4"	55	27	16	97
8001-06	26x1"	57	34	16	122
8001-07	32x1"	56	34	16	136
8001-08	32x1 1/4"	60	43	16	174

Соединитель пресс-муфта, 8002 Aquasfera



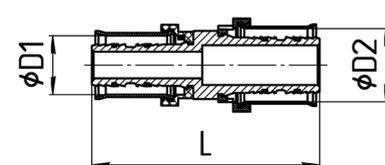
н/н	D, мм x G	L, мм	S, мм	PN, бар	Масса, г
8002-01	16x1/2"	43	24	16	47
8002-02	16x3/4"	45	30	16	66
8002-03	20x1/2"	43	24	16	55
8002-04	20x3/4"	45	30	16	73
8002-05	26x3/4"	45	30	16	82
8002-06	26x1"	50,5	37	16	114
8002-07	32x1"	50	37	16	125
8002-08	32x1 1/4"	53	45,5	16	149

Муфта соединительная пресс, 8003 Aquasfera



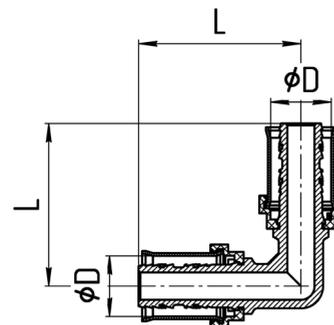
н/н	D, мм	L, мм	PN, бар	Масса, г
8003-01	16	65	16	50
8003-02	20	63,5	16	68
8003-03	26	67	16	108
8003-04	32	68	16	148

Муфта соединительная переходная пресс, 8004 Aquasfera



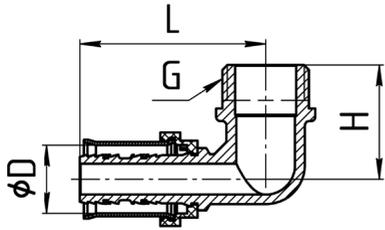
н/н	D1x D2, мм	L, мм	PN, бар	Масса, г
8004-01	16x20	64	16	63
8004-02	16x26	64	16	82
8004-03	20x26	64	16	90
8004-04	20x32	67	16	123
8004-05	26x32	67	16	123

Угольник пресс, 8005 Aquasfera



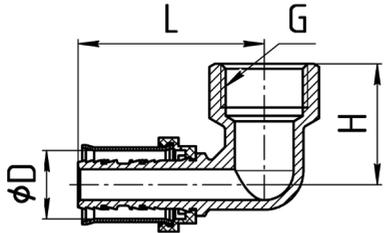
н/н	D, мм	L, мм	PN, бар	Масса, г
8005-01	16	44	16	62
8005-02	20	44	16	91
8005-03	26	50	16	142
8005-04	32	55	16	203

Угольник пресс-резьба, 8006 Aquasfera



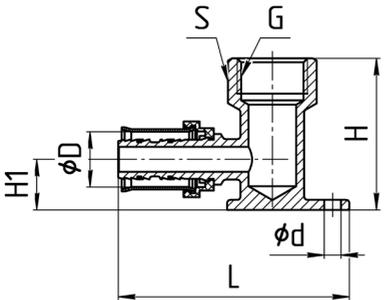
н/н	D, мм x G	L, мм	H, мм	PN, бар	Масса, г
8006-01	16x1/2"	45	27,5	16	65
8006-02	16x3/4"	51	30	16	82
8006-03	20x1/2"	50	29	16	85
8006-04	20x3/4"	50,5	29,5	16	98
8006-05	26x3/4"	51	32	16	126
8006-06	26x1"	54	34	16	150
8006-07	32x1"	54	38,5	16	184

Угольник пресс-муфта, 8007 Aquasfera



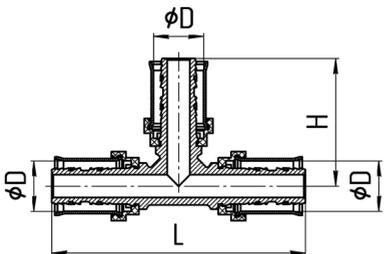
н/н	D, мм x G	L, мм	H, мм	PN, бар	Масса, г
8007-01	16x1/2"	45	29	16	71
8007-02	16x3/4"	51	30	16	90
8007-03	20x1/2"	51	30	16	87
8007-04	20x3/4"	51	30	16	103,5
8007-05	26x3/4"	51	32,5	16	129
8007-06	26x1"	54	34	16	155
8007-07	32x1"	54	40	16	201

Угольник с креплением пресс-муфта, 8008 Aquasfera



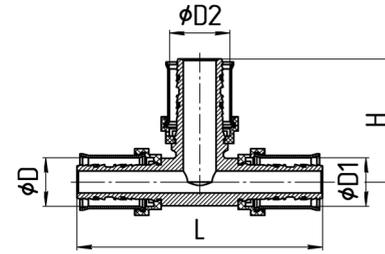
н/н	D, мм x G	L, мм	H, мм	S, мм	d, мм	H1, мм	PN, бар	Масса, г
8008-01	16x1/2"	69	45	24	5	15	16	108
8008-02	20x1/2"	69	45	24	5	15	16	114

Тройник пресс, 8009 Aquasfera



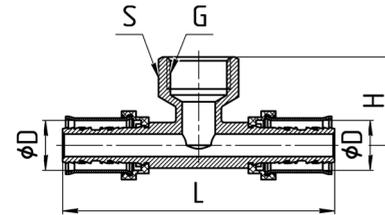
н/н	D, мм	L, мм	H, мм	PN, бар	Масса, г
8009-01	16	83	41,5	16	87
8009-02	20	83	41,5	16	121
8009-03	26	89	44,5	16	176
8009-04	32	95	47,5	16	240

Тройник переходной пресс, 8010 Aquasfera



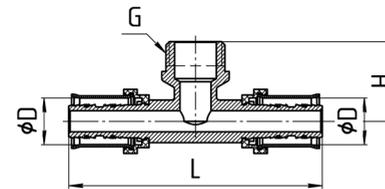
н/н	D, мм	D1, мм	D2, мм	L, мм	H, мм	PN, бар	Масса, г
8010-01	16	16	20	83	41,5	16	108
8010-02	20	20	16	83	41,5	16	108
8010-03	20	16	16	83	41,5	16	105
8010-04	16	20	20	83	41,5	16	114
8010-05	20	26	16	89	44	16	136
8010-06	26	26	16	90	44,5	16	165
8010-07	26	16	20	90	45	16	153
8010-08	26	20	20	90	45	16	163
8010-09	26	26	20	90	44	16	178
8010-10	26	26	32	96	48	16	245
8010-11	32	32	16	96	46	16	224
8010-12	32	32	20	96	48	16	235
8010-13	32	32	26	96	48	16	238
8010-14	20	32	32	96	48	16	216
8010-15	26	32	32	96	48	16	226

Тройник пресс-муфта-пресс, 8011 Aquasfera



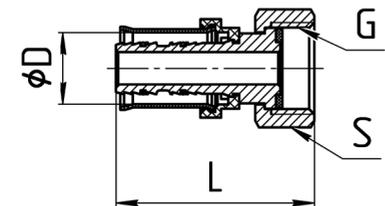
н/н	D, мм x G	L, мм	H, мм	S, мм	PN, бар	Масса, г
8011-01	16x1/2"	90	29	24	16	106
8011-02	20x1/2"	90	29	24	16	115
8011-03	20x3/4"	106	31	30	16	185
8011-04	26x1/2"	106	33	24	16	176
8011-05	26x3/4"	106	33	30	16	192
8011-06	32x3/4"	106	38	30	16	247
8011-07	32x1"	110	38	37	16	278

Тройник пресс-резьба-пресс, 8012 Aquasfera



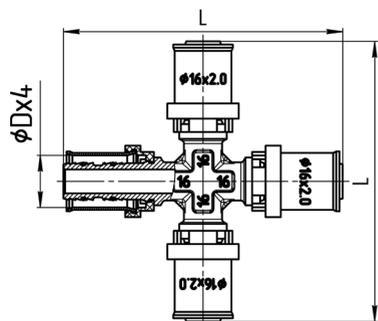
н/н	D, мм x G	L, мм	H, мм	PN, бар	Масса, г
8012-01	16x1/2"	90	28	16	103
8012-02	20x1/2"	90	30	16	120
8012-03	20x3/4"	102	31	16	176
8012-04	26x1/2"	102	30	16	170
8012-05	26x3/4"	102	32	16	178
8012-06	26x1"	108	33	16	207
8012-07	32x3/4"	110	36	16	248
8012-08	32x1"	110	36	16	266

Соединитель пресс с накидной гайкой, 8013 Aquasfera



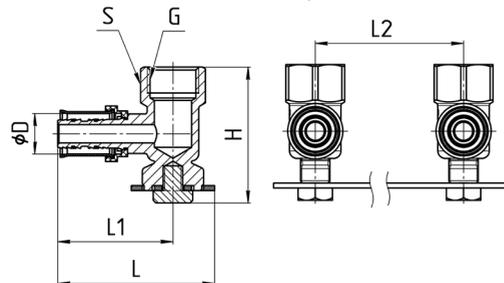
н/н	D, мм x G	L, мм	S, мм	PN, бар	Масса, г
8013-01	16x1/2"	45,9	24	16	57

### Крест пресс, 8014 Aquasfera



н/н	D, мм	L, мм	PN, бар	Масса, г
8014-01	16	88	16	115
8014-02	20	88	16	153

### Планка монтажная для душевого смесителя, 8020 Aquasfera



н/н	D, мм x G	L, мм	H, мм	L1, мм	L2, мм	S, мм	PN, бар	Масса, г
8020-01	16x1/2"	64	55	47	155	24	16	323

## 5 РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1 Пресс фитинги должны эксплуатироваться строго в соответствии с техническими характеристиками, указанными в настоящем паспорте.
- 5.2 При монтаже пресс фитингов необходимо руководствоваться указаниями СП 41-102-98 п. 5 «Проектирование и монтаж трубопроводов систем отопления с использованием металлопластиковых труб» и СП 40-103-98 п. 3 «Проектирование и монтаж трубопроводов систем холодного и горячего водоснабжения с использованием металлопластиковых труб».
- 5.3 Монтаж системы следует проводить в следующей последовательности:
  - специальными ножницами отрезать трубу нужной длины под углом 90° к оси трубы;
  - подготовить трубу к монтажу фитинга (откалибровать и снять внутреннюю фаску с торца);
  - вставить штуцер фитинга в трубу до упора торца трубы в фитинг, не повредив уплотнительные кольца;
  - проверить глубину положения трубы через отверстия в гильзе;
  - проверить исправность инструмента, соответствие типа клещей и диаметра трубы;
  - вставить фитинг в насадку пресс-клещей ручного или электрического типа;
  - опрессовать соединение до смыкания губок пресс-насадки;
  - повторно опрессовать соединение, повернув пресс-клещи на 90°;
  - снять пресс-клещи с соединения.
- 5.4 Запрещено применение инструмента, оказывающего сжимающее воздействие на корпус фитинга (газовые ключи).

- 5.5 Не допускается использование фитингов с поврежденными уплотнительными и диэлектрическими кольцами или при их отсутствии. Поврежденные кольца подлежат замене.
- 5.6 Пресс-фитинги могут быть использованы для открытого и скрытого монтажа, фитинги разрешается замоноличивать в строительные конструкции.
- 5.7 Перед замоноличиванием фитингов необходимо произвести гидравлические испытания системы.
- 5.8 Предельное значение крутящего момента при монтаже:

DN	15	20	25	32	40	50
Крутящий момент (резьбовое соединение), Нм	30	40	60	80	120	150

- 5.9 Пресс-фитинги не должны испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, устраняющие нагрузку на фитинги от трубопровода.
- 5.10 Для исключения выгорания уплотнительных деталей необходимо проводить сварочные работы с обеспечением мер, исключающих нагрев фитинга.
- 5.11 В качестве уплотнения на резьбовой части фитинга должны применяться материалы, выдерживающие технические параметры системы, такие как фторопластовые материалы (ФУМ), льняная прядь, герметики.
- 5.12 После осуществления монтажа оборудования должны быть проведены испытания на герметичность соединений в соответствии с ГОСТ 24054, ГОСТ 25136.  
Фитинг не нуждается в дополнительном обслуживании в течение всего срока эксплуатации трубопровода.

## 6 УТИЛИЗАЦИЯ

- 6.1 Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 11.06.2021г.), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 14.07.2022г.) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002г. № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 26.03.2022г.), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов..

## 7 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- 7.1 Транспортировка осуществляется в соответствии с ГОСТ 15150 (условие хранения 5).
- 7.2 Хранение должно осуществляться в заводской упаковке в соответствии с ГОСТ 15150 (условие хранения 3).

## 8 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 8.1 Изготовитель гарантирует соответствие фитингов требованиям безопасности при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа, эксплуатации, обслуживания.
- 8.2 Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

