



Дата  
продажи:

# ПАСПОРТ

## Санитарный приварной ниппель EL10169SS6L

### 1. Сведения об изделии

Санитарный приварной ниппель (далее — ниппель) предназначен для присоединения датчиков давления к технологическому процессу посредством резьбового соединения M56x1,25. Ниппель, выполненный из нержавеющей стали AISI316L, приваривается непосредственно на емкость или трубопровод.

В качестве рабочей среды может выступать любая среда, совместимая с материалом корпуса ниппеля, датчика, а также с материалом уплотнения, используемым для герметизации соединения.

### 2. Основные технические данные

Материал корпуса	Нержавеющая сталь AISI316L
Момент затяжки	20 Н*м
Вес	250 г

### 3. Комплектность

Ниппель	1 шт.
Паспорт	1 шт.

### 4. Габаритные размеры

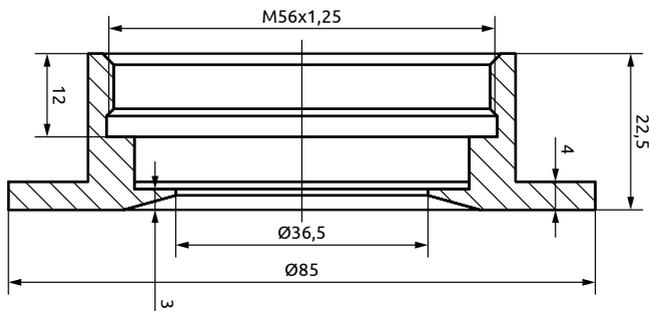


Рисунок 1 - Габаритные размеры ниппеля

### 5. Порядок монтажа

Установка ниппеля должна производиться квалифицированным персоналом. Способы сварки — аргоновая, MIG или TIG с использованием сварочного электрода минимального диаметра.

Степень очистки аргона для сварки по ГОСТ 10157-2016. Содержание азота в аргоне не должно превышать 0,3 %, кислорода 0,03 %, должна отсутствовать влага. Допускается использовать гелий вместо аргона. Поверхность стали перед сваркой должна быть сухой.

По завершению сварочных работ провести визуальный контроль, а так же проверить шов на герметичность.

Сварку необходимо производить согласно ГОСТ 14771-76, тип сварки ИНп.

Порядок действий при приварке:

1. Вырезать отверстие в корпусе емкости / трубе. Диаметр отверстия должен соответствовать внешнему диаметру ниппеля. Он должен плотно фиксироваться в проделанном отверстии.
2. Обработать кромки отверстия, используя присадочный материал.
3. Предварительно отсоединить ниппель от датчика (если датчик вкручен в ниппель).



**ВНИМАНИЕ!** Любые сварочные работы с установленным датчиком запрещены!

4. Поместить ниппель в отверстие для монтажа и приварить по схеме, показанной на рисунке, используя прут из нержавеющей стали диаметром от 0,76 до 1,14 мм в качестве присадочного материала в обработанной области. При этом нужно задать соответствующую силу тока для качественной проварки.

5. По окончании сварочных работ необходимо зачистить и отполировать сварочный шов с внутренней стороны ниппеля до необходимой степени шероховатости поверхности, принятой на данном производственном участке, в соответствии со стандартом эксплуатирующей организации.



**ВНИМАНИЕ!** Под воздействием повышенных температур адаптер может деформироваться, что приведет к невозможности монтажа датчика. Сварка производится по секторам в порядке, показанном на рисунке. Необходимо обеспечить надлежащее охлаждение в промежутках между этапами сварки.

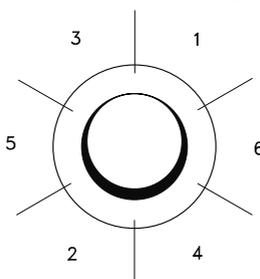


Рисунок 2 - Порядок приварки ниппеля

## 6. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации – 3 месяца с даты реализации. Изготовитель гарантирует соответствие продукции указанным техническим характеристикам, при соблюдении потребителем порядка монтажа и эксплуатации. В случае обнаружения несоответствия ниппеля техническим характеристикам, он подлежит замене после проведения диагностики на основании рекламационного акта.

Условие прекращения гарантийных обязательств: наличие механических и химических повреждений, вызванных несоблюдением порядка монтажа и эксплуатации.

## 7. Подтверждение соответствия

Ниппель не подлежит обязательному подтверждению (оценке) соответствия стандартам Российской Федерации и Таможенного союза (Евразийского экономического союза).

## 8. Транспортирование, хранение и утилизация

Транспортирование и хранение ниппеля производится в индивидуальной заводской упаковке, с защитой от воздействия атмосферных осадков. Ниппель не содержит вредных материалов и веществ, требующих специальных методов утилизации. Порядок утилизации определяет эксплуатирующая организация.

## 9. Изготовитель

ООО «ЭЛХАРТ»

Адрес: 350000, г. Краснодар, ул. М. Седина, 145/1, помещение 11

Страна: Российская Федерация