

## ПРИМЕР ЗАКАЗА (Углеродистая сталь)

## ПРИМЕР ЗАКАЗА (Нержавеющая сталь)

### В3 СТАНДАРТНОЕ КОЛЬЦО

- если вам требуется соединение с наружной резьбой для трубы  $\varnothing$  18 мм с 1/2" BSP резьбой, сделанной из углеродистой стали со стандартным врезным кольцом, заказывайте: 100309

### В3 СТАНДАРТНОЕ КОЛЬЦО

- если вам требуется соединение с наружной резьбой для трубы  $\varnothing$  18 мм с 1/2" BSP резьбой, сделанной из нержавеющей стали со стандартным врезным кольцом, заказывайте: 110309

### В4 ЗАПАТЕНТОВАННОЕ КОЛЬЦО

- если вам требуется соединение с наружной резьбой для трубы  $\varnothing$  18 мм с 1/2" BSP резьбой, сделанной из углеродистой стали с новым врезным кольцом В4 с уплотнением NBR, заказывайте: 100509.4
- по желанию можно укомплектовать уплотнением VITON добавив ".V" после последней цифры артикула: 100509.4V

### В4 ЗАПАТЕНТОВАННОЕ КОЛЬЦО

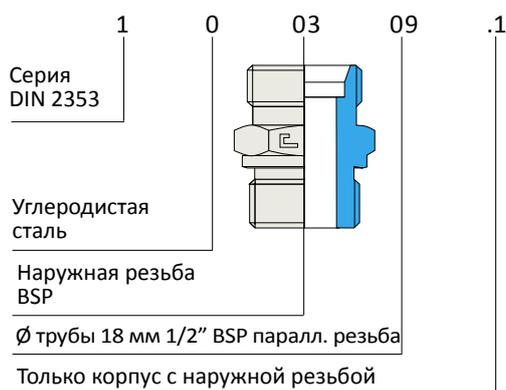
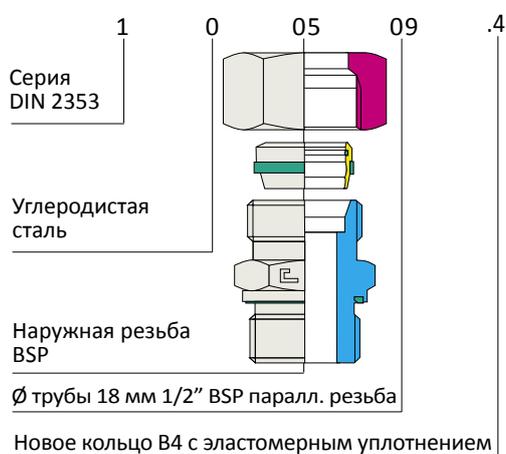
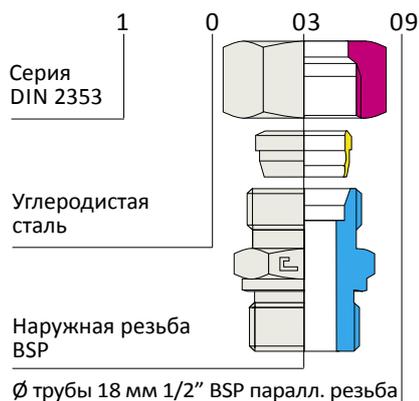
- если вам требуется соединение с наружной резьбой для трубы  $\varnothing$  18 мм с 1/2" BSP резьбой, сделанной из нержавеющей стали с новым врезным кольцом В4 с уплотнением NBR, заказывайте: 110309.4
- по желанию можно укомплектовать уплотнением NBR добавив ".N" после последней цифры артикула: 110309.4N

### КОРПУС для В3 – В4

- если вы заказываете только корпус из углеродистой стали, добавьте ".1" после последней цифры кода: 100309.1

### КОРПУС для В3 – В4

- если вы заказываете только корпус из нержавеющей стали, добавьте ".1" после последней цифры кода: 110309.1



# DIN 2353



## B3

СТАНДАРТНОЕ ВРЕЗНОЕ КОЛЬЦО В СБОРЕ НА ВСЕХ  
ПРОДУКТАХ CAST ГАРАНТИРУЕТ УПЛОТНЕНИЕ И  
БЕЗОПАСНОСТЬ

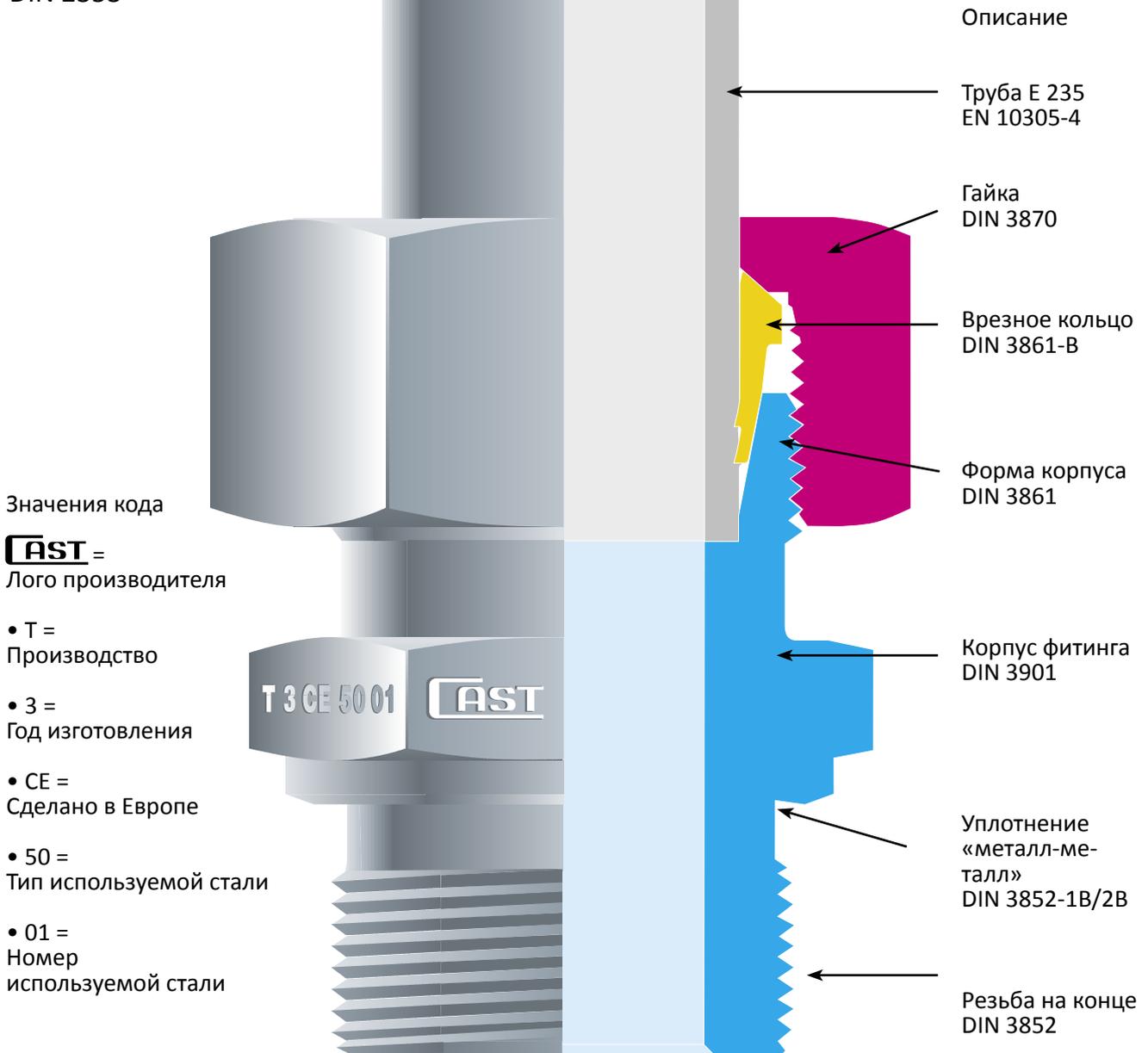
ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ ИЛИ  
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

## ТЕОРИЯ

Фитинги Cast произведены в соответствии со стандартом ISO 8434-1/DIN 2353. Это фитинги, которые устанавливаются на трубу с помощью врезного кольца. Врезное кольцо помогает быстро собрать и разобрать соединение, избегая сварки, нарезания резьбы или развальцовки, обеспечивая таким образом максимальную простоту и надежность соединения.

Во время закручивания гайки, врезное кольцо деформирует трубу под воздействием силы закручивания и конуса 24° устанавливаемых фитингов. Врезка происходит в двух местах. Первая врезка видна на конце трубы и позволяет сделать соединение водонепроницаемым с одной стороны и антираскручиваемым с другой. Второе уплотнение (невидимое, так как находится внутри соединения под кольцом) обеспечивает баланс по всему кольцу, предотвращает воздействие вибрации на первое уплотнение, укрепляет кольцо на заданном расстоянии от конца трубы.

### СХЕМА СОЕДИНЕНИЯ DIN 2353



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Фитинг Cast гарантирует превосходное уплотнение независимо от используемой жидкости, при условии, что используются некоррозирующие жидкости, и что номинальное давление не превышаетя. Фитинги производятся в трех сериях для выбора согласно требованиям рабочих условий.

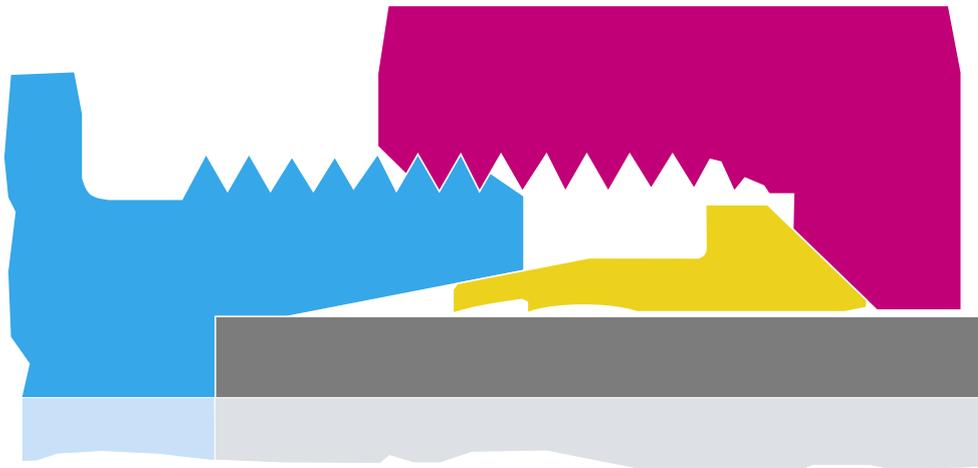
“LL” сверхлегкая серия, пригодная для низких и средних давлений до 100 атм.

“L” легкая серия, пригодная для средних/высоких давлений, но не более 315 атм.

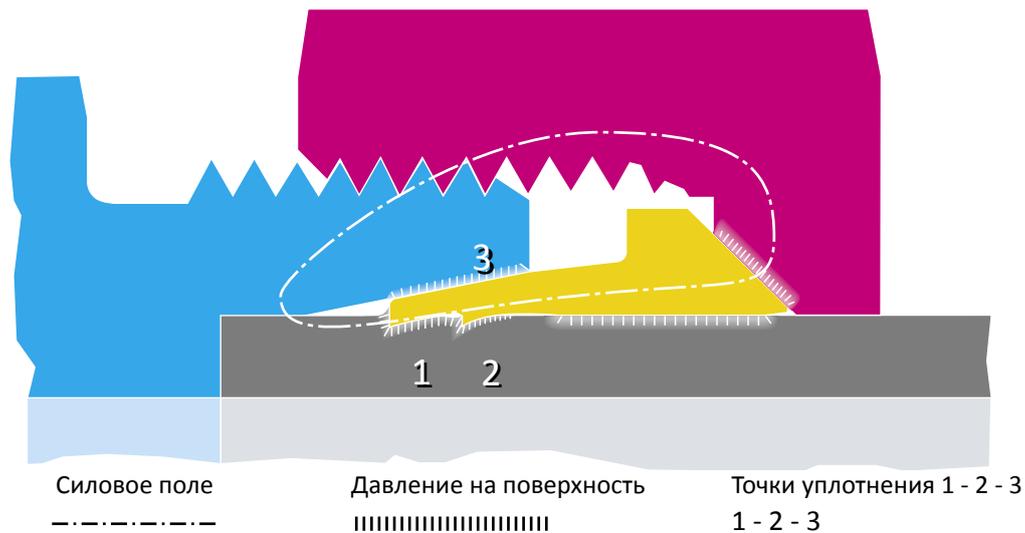
“S” тяжелая серия, для жестких условий с высокими давлениями, гидроударами, высокими температурами и максимальным давлением 630 атм.

Вибрации согласно стандартам не изменяют рабочие параметры фитингов даже при максимальных значениях.

До сборки на трубе



После сборки на трубе



# DIN 2353



ВРЕЗНОЕ КОЛЬЦО С НОВЫМ ТИПОМ УПЛОТНЕНИЯ  
МЕЖДУНАРОДНЫЙ ПАТЕНТ №. 864061 ОТ 10/03/99  
НЕ ЗАМЕНЯЕТ СТАНДАРТНОЕ ВРЕЗНОЕ КОЛЬЦО  
ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ ИЛИ  
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

# B4

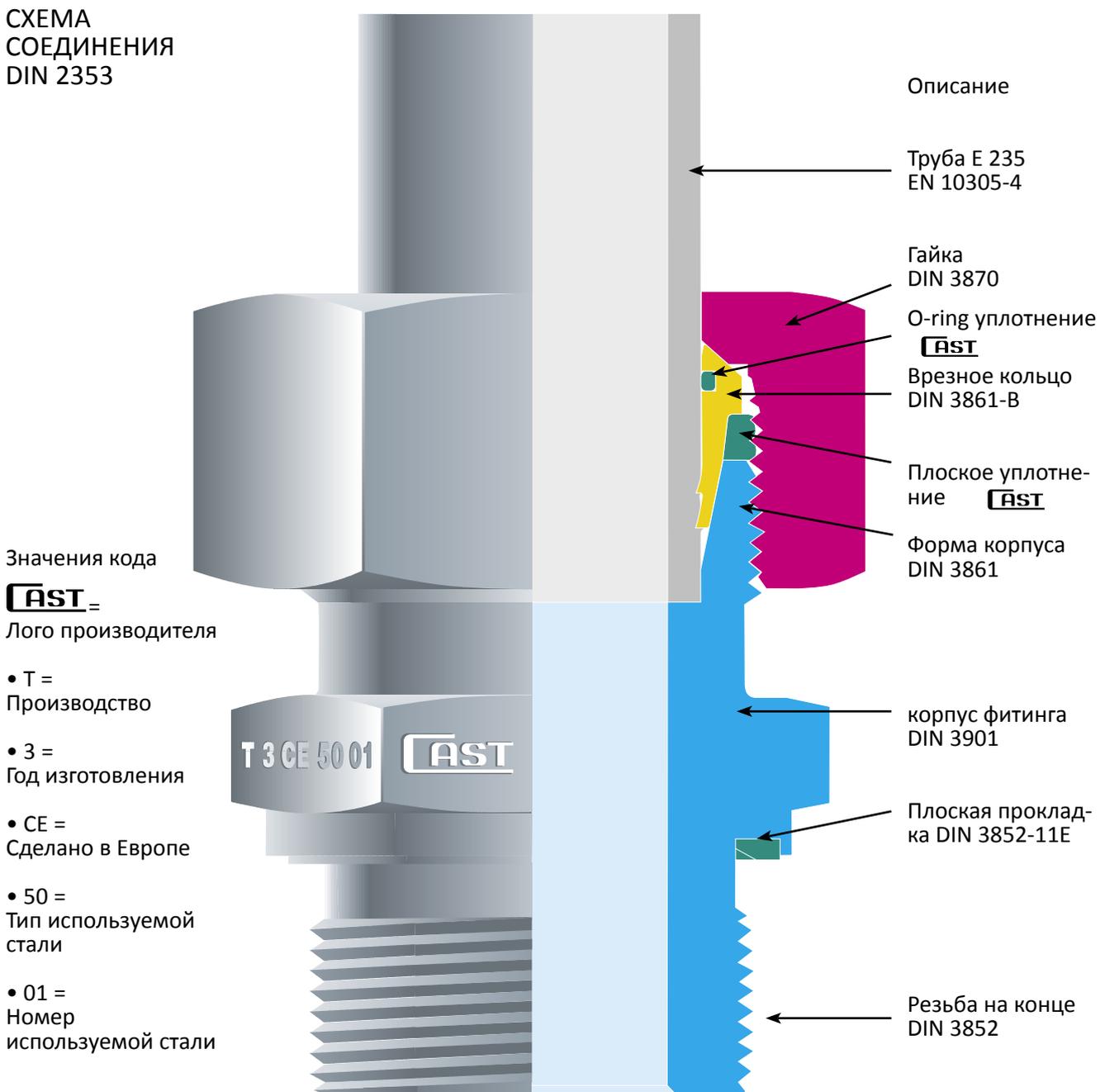
## ТЕОРИЯ

“В4” - это инновационное врезное кольцо с двойным эластомерным уплотнением, которое собирается согласно известным техническим приемам и совместимо со всеми типами колец, используемых на соединениях с конусом 24°, соответствующих стандартам ISO 8434-1/DIN 2353.

Врезное кольцо помогает быстро собрать и разобрать соединение, избегая сварки, нарезания резьбы или развальцовки, обеспечивая таким образом максимальную простоту и надежность соединения.

Во время закручивания гайки, врезное кольцо деформирует трубу под воздействием силы закручивания и конуса 24° устанавливаемых фитингов. Врезка происходит в двух местах. Первая врезка видна на конце трубы и позволяет сделать соединение водонепроницаемым с одной стороны и антираскручиваемым с другой. Второе уплотнение (невидимое, так как находится внутри соединения под кольцом) обеспечивает баланс по всему кольцу, предотвращает воздействие вибрации на первое уплотнение, укрепляет кольцо на заданном расстоянии от конца трубы.

### СХЕМА СОЕДИНЕНИЯ DIN 2353



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Кольцо “В4” гарантирует превосходное уплотнение независимо от используемой жидкости, при условии, что используются некоррозирующие жидкости, и что номинальное давление не превышает. Трубные соединения, на которых устанавливаются кольца “В4”, производятся в двух сериях и применяются согласно эксплуатационным режимам.

“L” серия, для применения в облегченных режимах, характеризующихся средне-высокими давлениями - максимум 315 атм.

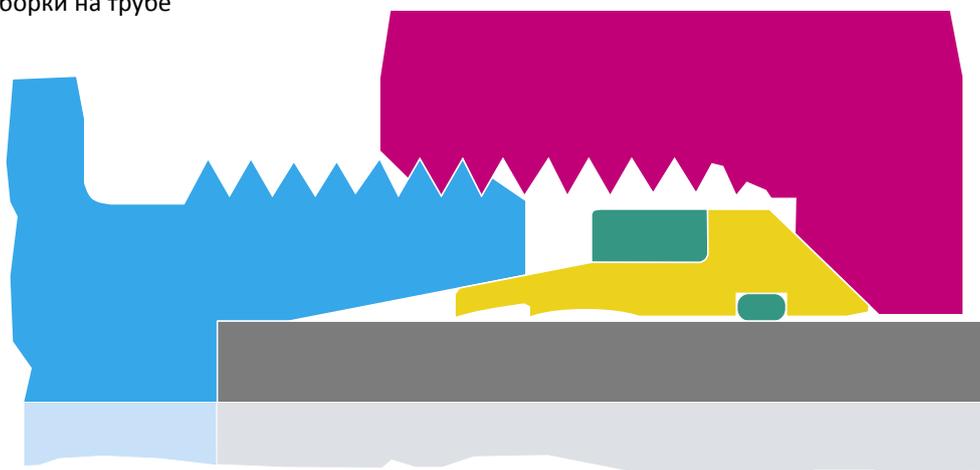
“S” серия, для применения в тяжелых, жестких условиях, характеризующихся высокими температурами и максимальным давлением 630 атм.

Вибрации согласно стандартам не изменяют рабочие параметры фитингов даже при максимальных значениях.

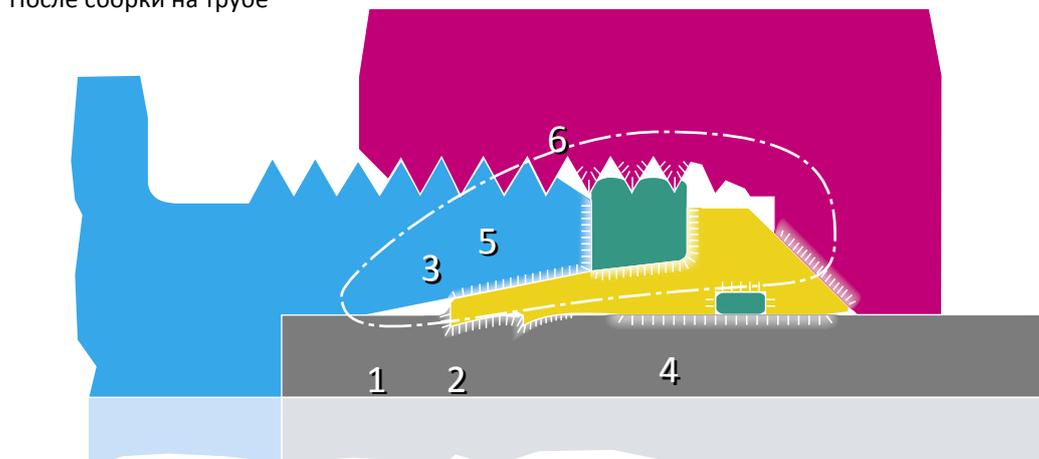
Когда собирается система “фитинг, кольцо, гайка, труба” плоское уплотнение сдавливается между головной частью врезного кольца и передней частью корпуса фитинга. Механическое давление, прикладываемое к плоскому уплотнению, вызывает его прогибание по направлению к наружной стороне с увеличением в диаметре. Деформация вызывает заполнение изгибов резьбы гайки, несприкасающейся с корпусом фитинга, сжатым материалом уплотнения, гарантируя фиксацию гайки и предотвращая любое ее развинчивание, вызываемое вибрациями.

Когда фитинг разбирается, плоское уплотнение возвращается в свою исходную форму без каких-либо повреждений, высвобождая резьбу гайки.

До сборки на трубе



После сборки на трубе



Силовое поле



Давление на поверхность



Точки уплотнения

1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6

## ИННОВАЦИИ

В течение многих лет наблюдается растущий спрос на компоненты гидравлических систем, способных гарантировать три основных показателя: безопасность, простую сборку, герметичность без протечек.

Эти элементы, считающиеся сейчас жизненно необходимыми для безопасности рабочей среды (Закон 626/94), безопасности выпускаемой продукции (Президентский указ 224-ЕЕС 85/374) и для системы защиты окружающей среды в целом, стимулировали разработку нового кольца "В4", как эффективное решение обозначенных проблем.

## КОНЦЕПЦИЯ ПРОДУКТА

Оригинальным решением данного продукта является использование структуры существующего кольца, с установкой во внутреннюю часть кольцевого уплотнения и плоского уплотнения на внешней стороне кольца для получения двух дополнительных уплотнений при монтаже.

Основная идея, стоявшая за разработкой "В4" была сконструировать новое врезное кольцо, способное продвинуться на один шаг за рамки известных технологий, и разрешить проблему незначительных потерь герметичности, протечек, образования конденсата и развинчивания крепежной гайки.

С этим новым кольцом по-прежнему возможна двойная врезка в стальную трубу, равно как и (по понятным соображениям безопасности) визуальный контроль правильного соединения между кольцом и стальной трубой, сохраняя текущую превосходно функционирующую систему сборки, которая широко известна пользователям продукта.



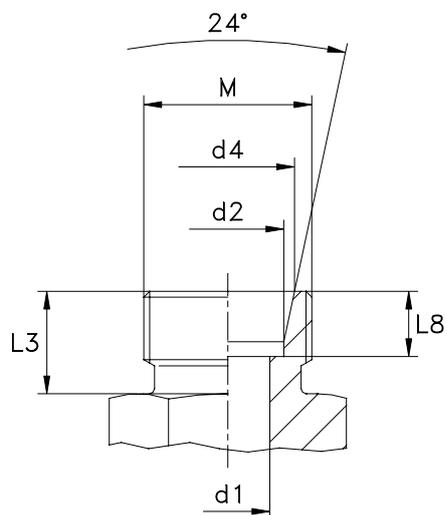
## УПЛОТНЕНИЕ

"В4" решает проблему абсолютной герметичности следующим образом:

- На внешней стороне стальной трубы - двумя режущими кромками и кольцевым уплотнением, размещенным внутри кольца, которое обеспечивает первое уплотнение с эластомерным материалом.
- В 24° конусе корпуса фитинга - увеличением площади контакта «металл-металл» и плоским уплотнением, размещенным статически на внешней стороне врезного кольца, которое, будучи сжатым между передней частью кольца и передней деталью корпуса фитинга, обеспечивает второе уплотнение с эластомерным материалом.
- В резьбе крепежной гайки системы - плоским уплотнением. Когда оно сжато между передней частью кольца и передней деталью корпуса фитинга, оно заполняет резьбу гайки, которая не задействована в скреплении соединительной системы, обеспечивая, таким образом, третье уплотнение с эластомерным материалом.
- По сути "В4" обеспечивает шесть точек уплотнения, три из которых - «металл-металл», и три посредством двух мягких эластомерных уплотнений, достигая, таким образом, продукта, способного гарантировать полную герметичность без любой возможности протечки, даже в особенно жестких условиях эксплуатации.

РАЗМЕР КОНУСА ОПРЕДЕЛЕН СТАНДАРТОМ DIN 3861  
 ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ СТАНДАРТОМ DIN 3853

Допустимо для колец В3-В4-ВР



Серия	Bar (DIN 2353)	Ø Трубы	Метрич. резьба	d1	d2 <sup>B11</sup>	d4 <sup>+0,1</sup>	L3	L8 <sup>+0,3</sup>
LL	100	4	M8x1	3	4	5	8	4
		6	M10x1	4,5	6	7,5	8	5,5
		8	M12x1	6	8	9,5	9	5,5
L	250	6	M12x1,5	4	6	8,1	10	7
		8	M14x1,5	6	8	10,1	10	7
		10	M16x1,5	8	10	12,3	11	7
		12	M18x1,5	10	12	14,3	11	7
		15	M22x1,5	12	15	17,3	12	7
	160	18	M26x1,5	15	18	20,3	12	7,5
		22	M30x2	19	22	24,3	14	7,5
	100	28	M36x2	24	28	30,3	14	7,5
		35	M45x2	30	35	38	16	10,5
42		M52x2	36	42	45	16	11	
S	630	6	M14x1,5	4	6	8,1	12	7
		8	M16x1,5	5	8	10,1	12	7
		10	M18x1,5	7	10	12,3	12	7,5
		12	M20x1,5	8	12	14,3	12	7,5
		14	M22x1,5	10	14	16,3	14	8
	400	16	M24x1,5	12	16	18,3	14	8,5
		20	M30x2	16	20	22,9	16	10,5
		25	M36x2	20	25	27,9	18	12
	250	30	M42x2	25	30	33	20	13,5
		38	M52x2	32	38	41	22	16

## ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ КОЛЕЦ В3 И В4

- До начала предварительной сборки убедитесь, что чашка и разъем для врезки колец исправны. Последующий контроль необходим в процессе предварительной сборки (каждые 30-50 уплотнений), замените любой блок вне допуска.
- На протяжении всего этапа уплотнения, труба должна соприкоснуться с внутренней частью корпуса фитинга. Если это не происходит, кольцо будет продвигаться вперед вместе с трубой без ее зазубривания, таким образом, соединение не будет действующим, и будет необходимо проделать операцию снова. Труба не должна поворачиваться вместе с гайкой в процессе этапа уплотнения; способность кольца проворачиваться по завершении предварительной сборки не является недостатком, а следствием правильной эластичности кольца. Всегда проверяйте отступ от конца трубы до врезного кольца. Если отступ составляет менее 80% передней части кольца, то собранный узел не является рабочим и монтаж должен быть выполнен снова. Указанные давления только для стальных труб.
- В случае, если используются тонкостенные трубы, специальные мягкие трубы, или полиамидные пневматические трубы (RILSAN) или подобные, сборка возможна, но необходимо произвести усиление конца трубы, который должен быть уплотнен. Без усиления невозможно выполнять работы с вышеуказанными материалами.
- Перед монтажом предварительно собранной трубы на оборудовании, необходимо проверить, что труба и фитинг отцентрированы. Фитинг никогда не должен использоваться с целью коррекции неправильного центрирования или служить опорой для трубы. Очень длинные трубы или трубы, подвергающиеся высоким нагрузкам, должны быть зафиксированы с использованием некой опоры, чтобы избежать чрезмерных вибраций, которые могут причинить повреждение системе.
- Надлежащая смазка компонентов, задействованных в герметизации, является основополагающей для хорошей работы. Мы рекомендуем использовать минеральные масла для фитингов из углеродистой стали и противозадирные составы (на никелевой основе) для фитингов из нержавеющей стали.
- Фитинги и клапаны в данном техническом каталоге могут быть использованы только для жидкостей транспортируемых внутри соединений.
- Смешивать компоненты из углеродистой и нержавеющей стали не разрешается.

## СТАНДАРТЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВРЕЗНЫХ КОЛЕЦ В3 И В4

### ФИТИНГИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

- Использоваться должны высококачественные трубы, которые соответствуют фитингам из углеродистой стали и не ухудшат их технических характеристик. Использование труб без вышеупомянутых характеристик может всерьез ухудшить полезную отдачу фитинга. Мы рекомендуем использование только следующих труб: стальные бесшовные трубы ST 37.4 соответствующие DIN 1630, внутренние и внешние допуски диаметра согласно DIN 2391, максимально допустимая жесткость, измеренная на внешнем диаметре трубы, 75 HRB.
- Все трубы из углеродистой стали с диаметром более 10 мм, должны быть предварительно собраны с использованием машин для предварительной сборки. Если это невозможно сделать, должны использоваться блоки, закрепленные в тисках для ручной предварительной сборки. Не забудьте смазать резьбу, гайку и кольцо. Если блоки для предварительной сборки отсутствуют, может использоваться прямой фитинг. Единоразовый использованный фитинг должен быть заменен при каждом соединении.

### ФИТИНГИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

- Использоваться должны высококачественные трубы, которые соответствуют фитингам из нержавеющей стали и не ухудшат их технических характеристик. Использование труб без вышеупомянутых характеристик может всерьез ухудшить полезную отдачу фитинга. Мы рекомендуем использование только следующих труб: холоднотянутая бесшовная труба 1.4571 согласно DIN 17458 или ASTM A 269, максимально разрешенная жесткость на внешнем диаметре трубы - 85 HRB. Могут использоваться электросварные трубы в том случае, если они соответствуют механическим допускам вышеупомянутых стандартов и связанных величин жесткости.

## ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА СОГЛАСНО UNI EN ISO 9001

Система гарантированного качества согласно UNI EN ISO 9001, сертификат (N°90/94/S), выпущенный полномочным сертификационным органом RINA, признаваемым IQNET на Европейском уровне. CAST S.p.A, также получил освидетельствование продукта по следующим регистрам:

-Germanisher Lloyd для фитингов из углеродистой стали со стандартным кольцом «B3»;  
-RINA для фитингов из углеродистой и нержавеющей стали со стандартным кольцом «B3» и с запатентованным кольцом «B4»;  
-DNV для фитингов из углеродистой и нержавеющей стали со стандартным кольцом «B3» и с запатентованным кольцом «B4», JIS 37° в соответствии с SAE J514, ORFS, в соответствии с SAE J1453 и фитингов для рукавов серии 80. CAST S.p.A, в соответствии со стандартами.  
По запросу заказчика эксклюзивный дистрибьютор - компания Гидравия предоставит сертификаты происхождения на материалы, используемые для производства поставляемых продуктов. Наши эксперты по качеству всегда готовы дать заказчику свой совет, сопровождать их по нашим производственным помещениям, а также предоставить необходимую документацию.

## ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Наша испытательная лаборатория оборудована самым современным высокоточным оборудованием: специальными микроскопами, профильными проекторами, приборами для испытания на твердость, приборами для проверки ровности покрытия, проверочной плитой, компараторами, накопителем для различных серий резьб и т.д. Испытательная лаборатория, оборудованная тремя стендами для статических и динамических испытаний, с максимальным давлением до 4000 бар, также наша лаборатория обеспечена всеми необходимыми инструментами для проведения научных исследований, разработок, что гарантирует качество и безопасность нашей продукции. Мы всегда идем в ногу со временем, применяя наши знания и средства для предоставления покупателю, качественного продукта.

## ТЕСТИРОВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ

В дополнение к обычным проверкам размеров, проводимым в процессе механической обработки, мы проводим проверку на герметичность, испытания на выносливость, соединительные тесты между различными частями фитингов CAST. По запросу заказчика наша служба инспектирования и тестирования продукта предоставит сертификат произведенных тестов: размерные и геометрические тесты, проверка статического уплотнения при низком и высоком давлении, динамическое уплотнение при высоком давлении (максимальное рабочее давление +33%) согласно ISO 8434-5. Если заказчику требуется, тесты могут производиться различными сторонними уполномоченными органами, включая: RINA – DVGW – морской регистр Lloyd – Det Norske Veritas – Germanischer Lloyd – American Bureau of Shipping (указывается в заказе).

## ЗАПАС ПРОЧНОСТИ

- Кольца «B3», «B4», «BP» обеспечивают максимальную надежность соединения между кольцом, стальной трубой и корпусом фитинга. Это происходит благодаря двойному заклепыванию и автоматической фиксации насечек на стальной трубе (особенная форма кольца).
- Ассортимент продуктов CAST полностью отвечает конструктивным параметрам соответствующих стандартов.
- Номинальные рабочие давления (атм), приведенные в каталоге указывают максимально разрешенные давления (включая пиковые значения давлений). Для использования при более высоком давлении все фитинги должны быть предварительно протестированы.
- Коэффициент надежности составляет 4:1 со статической нагрузкой и температурой при величинах, указанных для трубных соединений согласно DIN 3861 (конус 24°). Такой же коэффициент безопасности 4:1 для соединительной арматуры с параллельной резьбой с эластомерным уплотнением. Для винтовых соединений с конической формой или соединительной арматурой с параллельной резьбой с уплотнением «металл-металл», коэффициент надежности составляет 2,5:1.
- Вышесказанное гарантировано только если соединение полностью сделано продуктами и компонентами CAST S.p.A. Разрушающий тест на трубе 28x2 из углеродистой стали. Труба разрывается при 650 атм. без каких-либо протечек или конденсации из точки уплотнения.



## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### • СТАЛЬ, ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ДЛЯ ВСЕХ СЕРИЙ

С целью постоянного совершенствования, наша компания изучила вопрос по использованию сырья для создания нашего продукта. Мы используем сталь самого высокого качества, которая покупается исключительно у ведущих Европейских компаний. Все используемые партии имеют соответствующую документацию, касаемую тестов, химических и механических характеристик. Это относится к углеродистой и нержавеющей стали. Эталонными стандартами для сырья являются: UNI EN 10087, UNI EN 10083-2, UNI EN 10025, UNI EN 10088 - 3 и так далее.

### • ДОПУСТИМЫЕ РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

Углеродистая сталь от - 20 до + 120°C, согласно ISO 8434  
Нержавеющая сталь от - 60 до + 200°C, согласно ISO 8434

### • СНИЖЕНИЕ ДАВЛЕНИЯ

Допустимое рабочее давление для фитингов из нержавеющей стали (1.4571) должно быть снижено в соответствии с рабочими температурами, регламентированными по ISO 8434. В многокомпонентных системах процент должен быть рассчитан по самому слабому компоненту.

Тип стали	Рабочая температура	Процент снижения
1.4571	≥ 50°C	- 4%
1.4571	≥ 100°C	- 11%
1.4571	≥ 200°C	- 20%

### • УПЛОТНЕНИЯ И КОЛЬЦА O-RING

Обычно все уплотнения используемые в фитингах производят из NBR. Все они имеют рабочую температуру от -35 до +100°C с твердостью 85 ± 5 по шору. Для более высоких температур используется уплотнение Viton®, которое имеет рабочую температуру от -25 до + 200°C с твердостью 80 ± 5 по шору. Все фитинги должны быть собраны с уплотнениями или прокладками по DIN 7716.

### • УПЛОТНЕНИЕ НА КОНЦЕ РЕЗЬБЫ

Чтобы получить максимальную производительность, наружная и внутренняя резьба должна быть сопоставлена друг другу. Цилиндрическая внутренняя резьба должна быть соединена только с цилиндрической наружной резьбой. Практически, возможно соединить цилиндрическую и коническую резьбу, но данная комбинация может быть применена только при использовании низкого и среднего давления, и никогда при использовании высокого давления. В случаях соединения цилиндрической резьбы с относительно мягкими материалами, желательно использовать прокладки, которые позволяют гарантировать надежное уплотнение, даже при минимальной затяжке соединения.

## • ПОКРЫТИЕ ФИТИНГОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

Все фитинги и клапаны подвергаются обработке цинком, согласно UNI ISO 2081-4520. Все части после обработки выглядят белыми, с легким оттенком желтого цвета. Толщина гальваники  $8 \div 12$  микрон. Наша гальваника полностью соответствует последним экологическим нормам Европейского союза в части использования несвязанного шестивалентного хрома. Сопротивление в солевом тумане при стандартной концентрации соли (испытания в соответствии с UNI ISO 9227) составляет 400 часов  $\pm$  15%, в солевом тумане красной соли 750 часов  $\pm$  15% до момента, когда защитный слой начинает стираться. Обработанное изделие также проще монтировать.

Фитинги могут быть подвержены и внешнему воздействию агрессивной среды, при условии, что окружающая среда не очень агрессивна.

Врезное кольцо после термообработки для упрочнения поверхности, помещается для промывки в специальную очищающую ванну, что в последствии облегчает сборку.

## • ПОКРЫТИЕ ФИТИНГОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Все фитинги гальванируются с химическим процессом очистки, который устраняет все окислы и заусенцы, без изменения или повреждения продукта. После этого помещаются в ванну для очистки продукта и удаления последних примесей, если таковые имеются.

## • ПОКРЫТИЕ ВРЕЗНЫХ КОЛЕЦ

После производства, врезные кольца подлежат термообработке для укрепления поверхности.

## • КОНТРОЛЬ ЗАГРЯЗНЕНИЯ

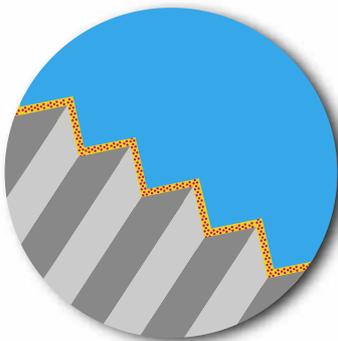
- CAST S.p.A, тщательно следит за чистотой в производственных цехах с целью предотвращения загрязнений, что может в последствии сказаться на функциональных особенностях компонента и повредить приводы (клапаны, цилиндр и т.д.).

- Каждый фитинг в течение всего производственного цикла проверяется на отсутствие микро пузырей, окалины, заусенцев, пыли, правильность установки уплотнения, чтобы в последствии эти частицы не попали в систему.

- Эталонном стандарта уровня чистоты трубопроводной арматуры для S.p.A. является: ISO 16232-3 и ISO 16323-1 O.

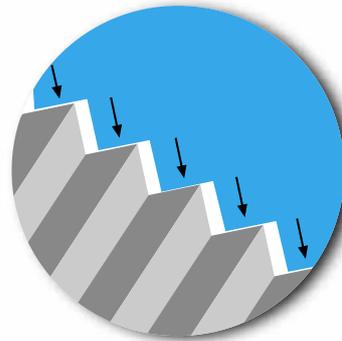
- Для гибких рукавов и жестких стальных труб, рекомендуется промывка перед установкой или запуском системы.

## • СМАЗКА РЕЗЬБ ФИТИНГОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



### ФИТИНГИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

По причине особенности характеристик данного типа стали (жесткая, но мягкая) особое внимание необходимо уделить смазке при сборке компонентов системы. Правильно выбрать смазку и правильно нанести нужное количество на место соединения, позволит вам избежать проблем при соединении фитингов.



### ПРОТИВОЗАДИРНАЯ ЗАЩИТНАЯ СМАЗКА

Сделана на основе никеля, что позволяет безопаснее и легче собирать и разбирать изделия. Эта смазка может быть использована как внутри, так и снаружи помещений. Она защищает резьбу от повреждений, ржавчины и износа. Никель покрывает соединяемые части, избегая мест сварки, и, более того, никель выступает в виде коллоидного соединения, без присутствия дилеров.

Согласно спецификации Mil. A 907 D. Одобрено Министерством Сельского хозяйства США (USAD).

Упаковка весом 227 гр. Артикул 82356.

Не использовать на системах с кислородом или в присутствии аммиака или ацетилена.