Библиотека СОК

ROMMER

КОНТРОЛИРУЕМОЕ КАЧЕСТВО

Технический паспорт

ТРУБОПРОВОДНЫЕ СИСТЕМЫ

ТРУБЫ И ПРЕСС-ФИТИНГИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

2026

ТРУБОПРОВОДНЫЕ СИСТЕМЫ
ТРУБЫ И ПРЕСС-ФИТИНГИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

1. НАИМЕНОВАНИЕ

Трубы и пресс-фитинги ROMMER из нержавеющей стали, тип RSS.

2. ИЗГОТОВИТЕЛЬ

WENZHOU KASIN VALVE PIPE FITTING CO. LTD.

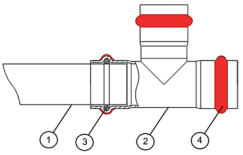
ПО ЗАКАЗУ ООО «ТЕРЕМ» для бренда ROMMER (Организация, уполномоченная изготовителем на принятие и удовлетворение требований потребителей на территории РФ). Сайт: www.rommer.ru

3. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Трубопроводные пресс-системы ROMMER — это высококачественное, долгосрочное и надежное соединение пресс-фитингов и труб, изготовленных из гигиеничной нержавеющей стали SUS 304. Пресс-системы данного типа применяются в системах горячего и холодного питьевого водоснабжения, отопления, кондиционирования, а также в системах водоотведения. Помимо этого, пресс-системы пригодны для промышленного применения в качестве технологических трубопроводов для транспортировки сжатого воздуха (без масел), пара низкого давления, органических и неорганических кислот и других сред, не агрессивных к материалам труб, фитингов и уплотнений.

4. УСТРОЙСТВО И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ



№	Наименование	Материал
1	Труба	Нержавеющая сталь SUS 304
2	Фитинг	Нержавеющая сталь SUS 304
3	Уплотнение	EPDM (FPM под заказ)
4	Индикатор прессования	Полимер

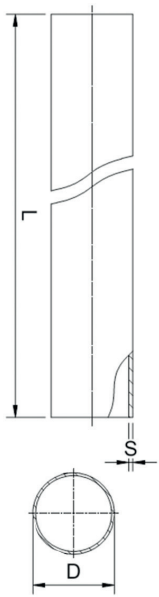
Пресс-система ROMMER из нержавеющей стали – это трубы и быстромонтируемые пресс-фитинги широкого ассортимента, с типоразмерами от 15 мм до 54 мм (опрессовка соединений труб и фитингов производится пресс-инструментом с насадками типа «V», имеющих трехточечный профиль обжима) и с типоразмерами от 76 мм до 108 мм (опрессовка соединений труб и фитингов производится пресс-инструментом RPT-0003-060100). Продольная сварка труб осуществляется методом аргонно-дуговой сварки на высокотехнологичном оборудовании. В процессе сборки трубопроводных систем инструмент с пресс-насадкой создает давление на фитинг, который обжимает уплотнительное кольцо, за счет чего образуется постоянное герметичное соединение. В пресс-фитингах ROMMER применяются высококачественные кольцевые уплотнительные кольца из эластомера EPDM или из фторкаучука FPM (набор последних приобретается отдельно). Замена колец EPDM на FPM повышает температурную и химическую стойкость системы. Благодаря современному методу производства уплотнения оптимально приспособлены к профилю пресс-фитингов, что гарантирует равномерное распределение зажимающего напряжения по всему периметру соединения, тем самым обеспечиваются прочность, высокая устойчивость к механическим нагрузкам и надёжность пресс-соединений.

4.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

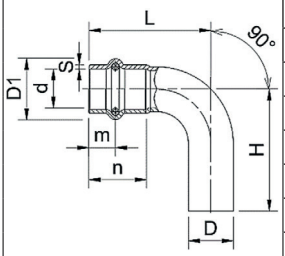
Наименование параметра	Значение
Максимальное рабочее давление PN, бар	16
Максимальная рабочая температура, °C	140
Температура рабочей среды при использовании уплотнительных колец из EPDM, °C	От -35 до 110
Температура рабочей среды при использовании уплотнительных колец из FPM (витон), °C	От -20 до 140
Рабочая среда	Вода, водный раствор гликолей (до 50 %)
Тип присоединительной резьбы фитингов (цилиндрическая резьба)	G (ГОСТ 6357-81; UNI ISO 228/1)
Коэффициент линейного теплового расширения, мм/(м х °C)».	0,016
Предел текучести стали, МПа	210
Прочность стали на разрыв, МПа	520
Модуль упругости, кН/мм²	193
Плотность стали, г/см³	7,93
Температура транспортировки и хранения, °C	От -20 до +50
Средний срок службы, лет	50

5. НОМЕНКЛАТУРА И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Труба в штангах

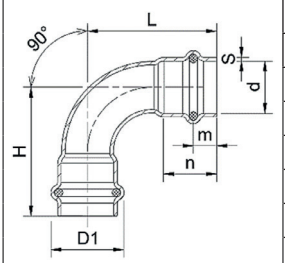
Эскиз	Артикул	Размеры, мм			Масса, кг
		L	D	S	
	RSS-1001-200015	2000	15	1	0,695
	RSS-1001-200018		18	1	0,839
	RSS-1001-200022		22	1,2	1,192
	RSS-1001-200028		28	1,2	1,560
	RSS-1001-200035		35	1,5	2,441
	RSS-1001-200042		42	1,5	2,905
	RSS-1001-200054		54	1,5	3,749
	RSS-1001-101015	4000	15	1	1,390
	RSS-1001-101018		18	1	1,678
	RSS-1001-100022		22	1,2	2,384
	RSS-1001-100028		28	1,2	3,120
	RSS-1001-100035		35	1,5	4,881
	RSS-1001-100042		42	1,5	5,810
	RSS-1001-100054		54	1,5	7,498
	RSS-1001-100076		76	2	27,2
	RSS-1001-100089		89	2	32,3
	RSS-1001-100108		108	2	39,8

Угольник однораструбный 90° ВПр-НПр



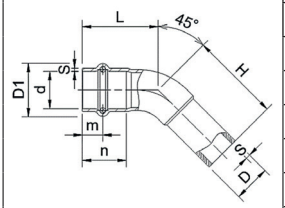
Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		D	d	D1	L	H	n	m	S	
	RSS-1002-101015	15	15,4	23,2	48	51	24	10	1,5	0,054
	RSS-1002-101018	18	18,4	26,2	52	54				0,063
	RSS-1002-100022	22	22,4	31,6	57	63	25			0,094
	RSS-1002-100028	28	28,4	37,2	67	76				0,124
	RSS-1002-100035	35	35,7	44,3	75	92	29			0,186
	RSS-1002-100042	42	42,7	53,3	94	106	36	12		0,287
	RSS-1002-100054	54	54,8	65,4	112	126	41	14		0,421
	RSS-1002-100076	76	76,7	94,7	163	170	58	20	2,0	0,955
	RSS-1002-100089	89	89,5	109,5	180	190	68	20		1,237
	RSS-1002-100108	108	108,8	132,8	220	230	80	24		1,921

Угольник 90° ВПр-ВПр



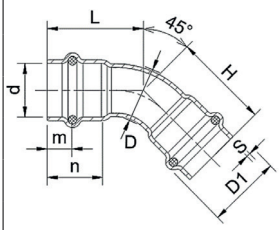
Эскиз	Артикул	Размеры, мм							Масса, кг
		d	D1	L	H	n	m	S	
	RSS-1003-101015	15,4	23,2	48	48	24	10	1,5	0,052
	RSS-1003-101018	18,4	26,2	52	52				0,062
	RSS-1003-100022	22,4	31,6	57	57	25			0,093
	RSS-1003-100028	28,4	37,2	67	67				0,128
	RSS-1003-100035	35,7	44,3	75	75	29			0,175
	RSS-1003-100042	42,7	53,3	94	94	36	12		0,265
	RSS-1003-100054	54,8	65,4	112	112	41	14		0,399
	RSS-1003-100076	76,7	94,7	163	163	58	20	2,0	0,975
	RSS-1003-100089	89,5	109,5	180	180	68	20		1,294
	RSS-1003-100108	108,8	132,8	220	220	80	24		1,955

Угольник однораструбный 45° ВПр-НПр

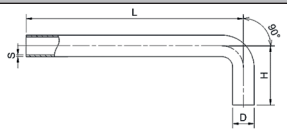


Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		D	d	D1	L	H	n	m	S	
	RSS-1004-101015	15	15,4	23,2	35	40	24	10	1,5	0,041
	RSS-1004-101018	18	18,4	26,2	37	41				0,046
	RSS-1004-100022	22	22,4	31,6	40	47	25			0,072
	RSS-1004-100028	28	28,4	37,2	44	55				0,104
	RSS-1004-100035	35	35,7	44,3	49,5	67	29			0,146
	RSS-1004-100042	42	42,7	53,3	62	75	36	12		0,221
	RSS-1004-100054	54	54,8	65,4	72	85	41	14		0,309
	RSS-1004-100076	76	76,7	94,7	108	113	58	20	2,0	0,807
	RSS-1004-100089	89	89,5	109,5	128	128	68	20		1,229
	RSS-1004-100108	108	108,8	132,8	140	145	80	24		1,528

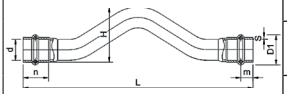
Угольник 45° ВПр-ВПр

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		D	d	D1	L	H	n	m	S	
	RSS-1005-101015	17	15,4	23,2	35	35	24	10	1,5	0,047
	RSS-1005-101018	20	18,4	26,2	37	37				0,052
	RSS-1005-100022	24	22,4	31,6	40	40	25			0,074
	RSS-1005-100028	30	28,4	37,2	44	44				0,101
	RSS-1005-100035	35	35,7	44,3	49,5	49,5	29			0,138
	RSS-1005-100042	42	42,7	53,3	62	62	36	12		0,212
	RSS-1005-100054	54	54,8	65,4	72	72	41	14		0,309
	RSS-1005-100076	76	76,7	94,7	108	108	58	20	2,0	0,822
	RSS-1005-100089	89	89,5	109,5	122	122	68	20		1,077
	RSS-1005-100108	108	108,8	132,8	140	140	80	24		1,576

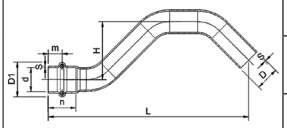
Отвод безраструбный 90° НПр-НПр

Эскиз	Артикул	Размеры, мм				Масса, кг
		D	L	H	S	
	RSS-1008-101570	15	160	70	1,5	0,078
	RSS-1008-115100	18	600	100		0,253

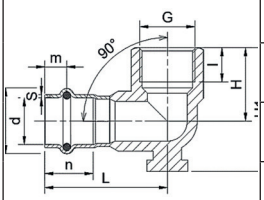
Обвод ВПр-ВПр

Эскиз	Артикул	Размеры, мм							Масса, кг
		d	D1	L	H	n	m	S	
	RSS-1006-101015	15,4	23,2	143	37	24	10	1,5	0,116
	RSS-1006-101018	18,4	26,2	146	40				0,136
	RSS-1006-100022	22,4	31,6	173	50	25			0,195

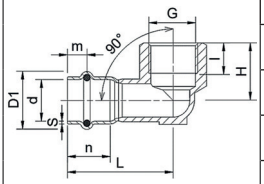
Обвод однораструбный ВПр-НПр

Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		D	d	D1	L	H	n	m	S	
	RSS-1007-101015	15	15,4	23,2	146	40	24	10	1,5	0,116
	RSS-1007-101018	18	18,4	26,2	159					0,136
	RSS-1007-100022	22	22,4	31,6	173	48	25			0,195

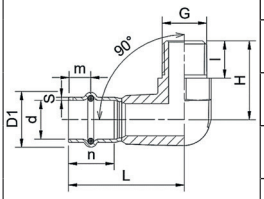
Угольник настенный с креплением ВПр-ВР

Эскиз	Артикул	Размеры										Масса, кг
		G	d	D1	L	H	H1	n	m	l	S	
		дюйм	мм									
	RSS-1011-101512	1/2"	15,4	23,2	53	24	37	24	10	15	1,5	0,108
	RSS-1011-101812		18,4	26,2	54							0,106
	RSS-011-002212		22,4	31,6	54	25		25				0,114
	RSS-1011-002234	3/4"			59	29	45			16		0,188

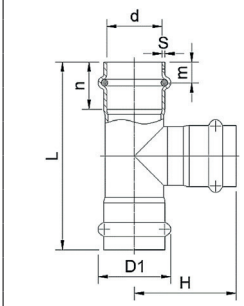
Угольник-переходник ВПр-ВР

Эскиз	Артикул	Размеры									Масса, кг
		G	d	D1	L	H	n	m	l	S	
		дюйм	мм								
	RSS-1009-101512	1/2"	15,4	23,2	54	28	24	10	15	1,5	0,072
	RSS-1009-101812		18,4	26,2	55	28					0,088
	RSS-1009-101834	3/4"			58	28			16		0,095
	RSS-1009-002212	1/2"	22,4	31,6	56	28	25		15		0,081
	RSS-1009-002234	3/4"			59	28			16		0,105
	RSS-1009-002834		28,4	37,2	64	28					0,186
	RSS-1009-000281	1"	28,4	37,2	64	32					0,154
	RSS-1009-000351		35,7	44,3	72	32	29		18,5		0,401
	RSS-1009-035144	1 1/4"			68	49					0,423

Угольник-переходник ВПр-НР

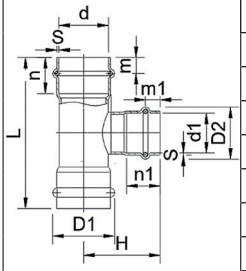
Эскиз	Артикул	Размеры									Масса, кг
		G	d	D1	L	H	m	n	l	S	
		дюйм	мм								
	RSS-1010-101512	1/2"	15,4	23,2	51	34	24	10	15	1,5	0,073
	RSS-1010-101812		18,4	26,2	52						0,088
	RSS-1010-101834	3/4"			55	40			16		0,095
	RSS-1010-002234				56						0,131
	RSS-1010-002834		28,4	31,6	59,5		25				0,248

Тройник равнопроходной ВПр



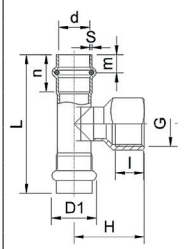
Эскиз	Артикул	Размеры, мм							Масса, кг
		d	D1	L	H	n	m	S	
	RSS-1013-101015	15,4	23,2	74	39,5	24	10	1,5	0,072
	RSS-1013-101018	18,4	26,2	80	42,5				0,085
	RSS-1013-100022	22,4	31,6	84	45,5	25			0,110
	RSS-1013-100028	28,4	37,2	92	49				0,145
	RSS-1013-100035	35,7	44,3	104	55,5	29			0,194
	RSS-1013-100042	42,7	53,3	129	68	36	12		0,298
	RSS-1013-100054	54,8	65,4	148	77,5	41	14		0,412
	RSS-1013-100076	76	76,7	237	112	58	20	2,0	1,079
	RSS-1013-100089	89	89,5	263	125	68			1,410
	RSS-1013-100108	108	108,8	304	149	80	24		2,056

Тройник переходной ВПр

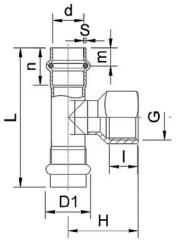


Эскиз	Артикул	Размеры, мм											Масса, кг
		d	D1	d1	D2	L	H	n	m	n1	m1	S	
	RSS-1014-181518	18,4	26,2	15,4	23,2	80	41,5	24	10	24	10	1,5	0,083
	RSS-1014-221522	22,4	31,6			84	43,5	25					0,100
	RSS-1014-221822			18,4	26,2		44,5						0,103
	RSS-1014-281528	28,4	37,2	15,4	23,2	92	46,5						0,133
	RSS-1014-282222			18,4	26,2					25			0,133
	RSS-1014-282228			22,4	31,6		48,5						0,137
	RSS-1014-282822			28,4	37,2								0,137
	RSS-1014-351535	35,7	44,3	15,4	23,2	104	50,5	29		24			0,162
	RSS-1014-352235			22,4	31,6		52,5	29		25			0,182
	RSS-1014-352835			28,4	37,2			29					0,186
	RSS-1014-423542	42,7	53,3	35,7	44,3	129	59,0	36		29			0,269
	RSS-1014-544254	54,8	65,4	42,7	53,3	148	74,5	41		36	12		0,377

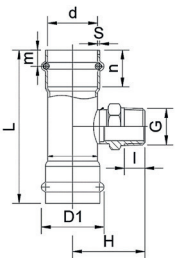
Тройник-переходник ВПр-ВР



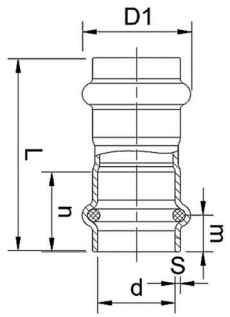
Эскиз	Артикул	Размеры									Масса, кг
		G	d	D1	L	H	n	m	l	S	
		дюйм	мм								
	RSS-1015-101512	1/2"	15,4	23,2	74	33	24	10	15	1,5	0,077
	RSS-1015-101812		18,4	26,2	80	35					0,082
	RSS-1015-101834	3/4"				35,5			16		0,101
	RSS-1015-002212	1/2"	22,4	31,6	84	34	25		15		0,109
	RSS-1015-002234	3/4"				37,5			16		0,123
	RSS-1015-002812	1/2"	28,4	37,2	92				15		0,133
	RSS-1015-002834	3/4"				39			16		0,154
	RSS-1015-000281	1"				45			18,5		0,162

Эскиз	Артикул	Размеры									Масса, кг
		G	d	D1	L	H	n	m	l	S	
		дюйм	мм								
	RSS-1015-003512	1/2"	35,7	44,3	104	41	29	10	15	1,5	0,173
	RSS-1015-003534	3/4″				42,5			16		0,190
	RSS-1015-000351	1"				44,5			18,5		0,182
	RSS-1015-035114	1 1/4"				50,3			20		0,200
	RSS-1015-004212	1/2"	42,7	53,3	129	44,5	36	12	15		0,259
	RSS-1015-004234	3/4″				46			16		0,263
	RSS-1015-000421	1"				48			18,5		0,266
	RSS-1015-042114	1 1/4"				52			20		0,287
	RSS-1015-042112	1 1/2"				56			22		0,320
	RSS-1015-005412	1/2"	54,8	65,4	148	50,5	41	14	15		0,343
	RSS-1015-005434	3/4"				52			16		0,364
	RSS-1015-000541	1"				54,5			18,5		0,357
	RSS-1015-054114	1 1/4"				58,5			20		0,456
	RSS-1015-054112	1 1/2"				60,5			22		0,422
	RSS-1015-000542	2"				62,5			24		0,549
	RSS-1015-007634	3/4"	76,7	94,7	180	62	58	20	16	2	0,695
	RSS-1015-000762	2"	76,7	94,7	200	72			24		0,867
	RSS-1015-008934	3/4"	89,5	109,5	205	68,5	68		16		0,817
	RSS-1015-000892	2"	89,5	109,5	225	78,5			24		0,850

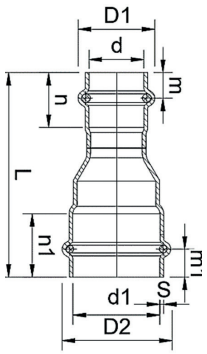
Тройник-переходник ВПр-НР

Эскиз	Артикул	Размеры									Масса, кг
		G	d	D1	L	H	n	m	l	S	
		дюйм	мм								
	RSS-1016-101512	1/2"	15,4	23,2	74	35,5	24	10	15	1,5	0,071
	RSS-1016-101812		18,4	26,2	80	37,5					0,085
	RSS-1016-101834	3/4"				39,5			16		0,093
	RSS-1016-002212	1/2"	22,4	31,6	84	39,5	25		15		0,100
	RSS-1016-002234	3/4"				41,5			16		0,129
	RSS-1016-002812	1/2"	28,4	37,2	92	42,5	25		15		0,134
	RSS-1016-002834	3/4"				44,5			16		0,140
	RSS-1016-000281	1"				49,5			18,5		0,186
	RSS-1016-000351		35,7	44,3	104	53,5	29				0,179
	RSS-1016-035114	1 1/4"				56,5			20		0,247
	RSS-1016-000421	1"	42,7	42,7	129	56,5	36	12	18,5		0,239
	RSS-1016-042114	1 1/4"				58			20		0,337
	RSS-1016-000541	1"	54,8	53,3	148	62,5	41	14	18,5		0,526
	RSS-1016-054114	1 1/4"				64,5			20		0,602

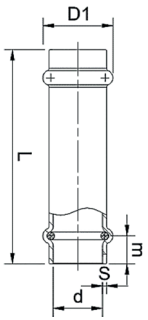
Муфта равнопроходная ВПр

Эскиз	Артикул	Размеры, мм						Масса, кг
		d	D1	L	n	m	S	
	RSS-1017-101015	15,4	23,2	56	24	10	1,5	0,037
	RSS-1017-101018	18,4	26,2	57				0,047
	RSS-1017-100022	22,4	31,6	60	25			0,061
	RSS-1017-100028	28,4	37,2	62				0,079
	RSS-1017-100035	35,7	44,3	67	29			0,101
	RSS-1017-100042	42,7	53,3	86	36	12		0,147
	RSS-1017-100054	54,8	65,4	92	41	14		0,204
	RSS-1017-100076	76,7	94,7	153	58	20	2,0	0,570
	RSS-1017-100089	89,5	109,5	165	68	20		0,708
	RSS-1017-100108	108,8	132,8	190	80	24		1,086

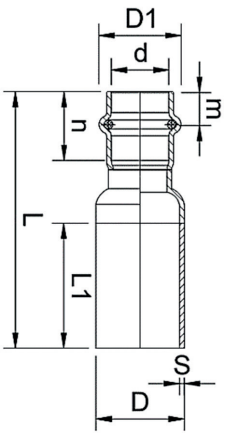
Муфта переходная ВПр

Эскиз	Артикул	Размеры, мм										Масса, кг
		d	D1	d1	D2	L	n	m	n 1	m1	S	
	RSS-1018-101815	15,4	23,2	18,4	26,2	61	24	10	24	10	1,5	0,041
	RSS-1018-002215			22,4	31,6	65,5			25			0,058
	RSS-1018-002218	18,4	26,2			66						0,056
	RSS-1018-002815	15,4	23,2	28,4	37,2	74						0,075
	RSS-1018-002822	22,4	31,6			69	25					0,076
	RSS-1018-003528	28,4	37,2	35,7	44,3	74			29			0,096
	RSS-1018-004235	35,7	44,3	42,7	53,3	84	29		36	12		0,135
	RSS-1018-005442	42,7	53,3	54,8	65,4	101	36	12	41	14		0,196
	RSS-1018-007654	54,8	65,4	76,7	94,7	136	41	14	58	20	2.0	0,458
	RSS-1018-008976	76,7	94,7	89,5	109,5	162	58	20	68			0,667
	RSS-1018-010889	89,5	109,5	108,8	132,8	187	68		80	24		0,990

Муфта надвижная ВПр

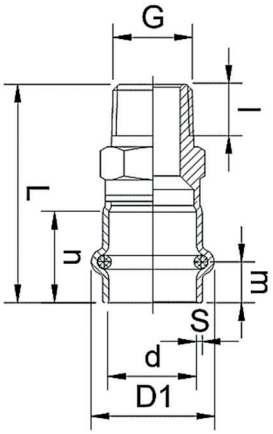
Эскиз	Артикул	Размеры, мм					Масса, кг
		d	D1	L	m	S	
	RSS-1019-101015	15,4	23,2	80	10	1,5	0,056
	RSS-1019-101018	18,4	26,2	82			0,069
	RSS-1019-100022	22,4	31,6	84			0,087
	RSS-1019-100028	28,4	37,2	94			0,119
	RSS-1019-100035	35,7	44,3	107			0,159
	RSS-1019-100042	42,7	53,3	121	12		0,212
	RSS-1019-100054	54,8	65,4	134	14		0,297

Муфта переходная ВПр-НПр



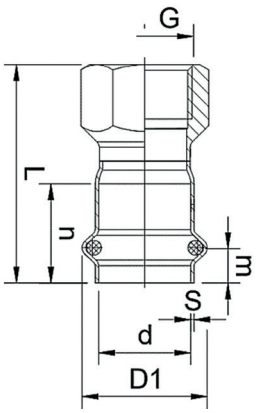
Эскиз	Артикул	Размеры, мм								Масса, кг
		D	d	D1	L	L1	n	m	S	
	RSS-1020-101815	18	15,4	23,2	64	26	24	10	1,5	0,050
	RSS-1020-002215	22			69,5	26				0,052
	RSS-1020-002218		18,4	26,2	68,5	27				0,059
	RSS-1020-002815	28	15,4	23,2	71	28				0,062
	RSS-1020-002818		18,4	26,2	72	28				0,065
	RSS-1020-002822		22,4	31,6	75	28	25			0,069
	RSS-1020-003515	35	15,4	23,2	84	36	24			0,085
	RSS-1020-003518		18,4	26,2		36				0,091
	RSS-1020-003522		22,4	31,6	82	36	25			0,082
	RSS-1020-003528		28,4	37,2	79	28				0,102
	RSS-1020-004222	42	22,4	31,6	92	42				0,129
	RSS-1020-004228		28,4	37,2	91	42				0,129
	RSS-1020-004235		42,7	53,3		31	29			0,131
	RSS-1020-005428	54	28,4	37,2	102	48	25			0,183
	RSS-1020-005435		35,7	44,3	104	48	29			0,193
	RSS-1020-005442		54,8	65,4	105,5	38	36	12		0,193
	RSS-1020-007654	76	54,8	65,4	140	75	42	14	2	0,472
	RSS-1020-008954	89	54,8	65,4	162	90	42			0,614
	RSS-1020-008976	89	76,7	94,7	170	90	64	20		0,737

Переходник ВПр-НР



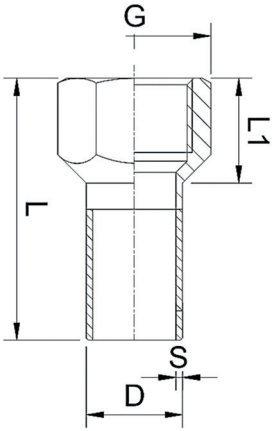
Эскиз	Артикул	Размеры								Масса, кг
		G	d	D1	L	n	m	l	S	
		дюйм	мм							
	RSS-1021-101512	1/2"	15,4	23,2	56	24	10	15	1,5	0,048
	RSS-1021-101534	1/2"			58					0,061
	RSS-1021-101812	3/4"	18,4	26,2	57			16		0,053
	RSS-1021-101834	3/4"			59					0,064
	RSS-1021-002212	1/2"	22,4	31,6	58	25		15		0,068
	RSS-1021-002234	3/4"			60			16		0,081
	RSS-1021-000221	1"			67			18,5		0,085
	RSS-1021-002834	3/4"	28,4	37,2	60			16		0,077
	RSS-1021-000281	1"			65			18,5		0,111
	RSS-1021-000351	1"	35,7	44,3	75	29				0,138
	RSS-1021-035114	1 1/4"			71			20		0,196
	RSS-1021-042112	1 1/2"	42,7	53,3	82	36	12	22		0,209
	RSS-1021-000542	2"	54,8	65,4	89	41	14	24		0,408
	RSS-1021-076212	2 1/2"	76,7	94,7	120	58	20	27	2,0	0,590
	RSS-1021-000893	3″	89,5	109,5	133	68		30		0,851

Переходник ВПр-ВР



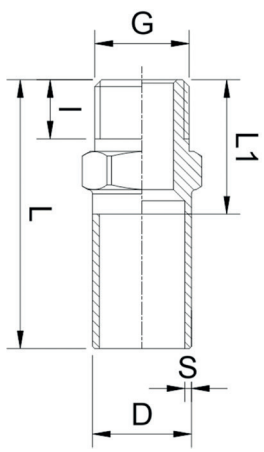
Эскиз	Артикул	Размеры							Масса, кг
		G	d	D1	L	n	m	S	
		дюйм	мм						
	RSS-1022-101512	1/2"	15,4	23,2	53,5	24	10	1,5	0,050
	RSS-1022-101812		18,4	26,2	54,5				0,056
	RSS-1022-101834	3/4"			55				0,069
	RSS-1022-002212	1/2"	22,4	31,6	53	25			0,058
	RSS-1022-002234	3/4"							0,078
	RSS-1022-000221	1"							0,112
	RSS-1022-002834	3/4"	28,4	37,2	62				0,080
	RSS-1022-000281	1"			54				0,121
	RSS-1022-000351		35,7	44,2	60	29			0,108
	RSS-1022-035114	1 1/4"			59				0,178
	RSS-1022-042112	1 1/2"	42,7	53,9	65	36	12		0,201
	RSS-1022-000542	2"	54,8	65,4	76	41	14		0,258

Вставка переходная НПр-ВР

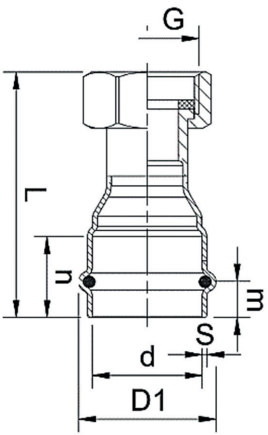


Эскиз	Артикул	Размеры						Масса, кг
		G	D	L	L1	l	S	
		дюйм	мм					
	RSS-1023-101512	1/2"	15	62	23,5	15	1,5	0,050
	RSS-1023-101534	3/4"		65	24	16		0,065
	RSS-1023-101812	1/2"	18	61	23,5	15		0,053
	RSS-1023-101834	3/4"		64	24	16		0,063
	RSS-1023-010181	1"		67	28	18,5		0,078
	RSS-1023-002212	1/2"	22	58	20,8	15		0,060
	RSS-1023-002234	3/4"		63	24	16		0,071
	RSS-1023-000221	1"		66	28	18,5		0,104
	RSS-1023-002834	3/4"	28	64	22	16		0,079
	RSS-1023-000281	1"		73	28	18,5		0,111
	RSS-1023-035114	1 1/4"	35	76	30	20		0,147
	RSS-1023-042112	1 1/2"	42	82	32	22		0,207
	RSS-1023-000542	2"	54	96	32	24		0,303

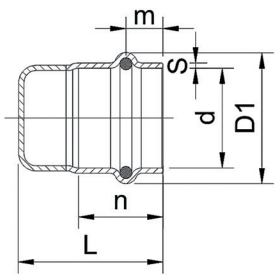
Вставка переходная НПр-НР

Эскиз	Артикул	Размеры						Масса, кг
		G	D	L	L1	l	S	
		дюйм	мм					
	RSS-1024-101512	1/2"	15	64	28,5	15	1,5	0,055
	RSS-1024-101534	3/4"		67		16		0,063
	RSS-1024-101812	1/2"	18	64		15		0,052
	RSS-1024-101834	3/4"		67		16		0,067
	RSS-1024-010181	1"		70	33	18,5		0,079
	RSS-1024-002212	1/2"	22	64	26	15		0,066
	RSS-1024-002234	3/4"		82	28,5	16		0,070
	RSS-1024-000221	1"		72	33	18,5		0,098
	RSS-1024-002834	3/4"	28	69	28	16		0,080
	RSS-1024-000281	1"		74	33	18,5		0,105
	RSS-1024-035114	1 1/4"	35	78	36	20		0,149
	RSS-1024-042112	1 1/2"	42	89	38	22		0,191
	RSS-1024-000542	2"	54	107	42	24		0,293

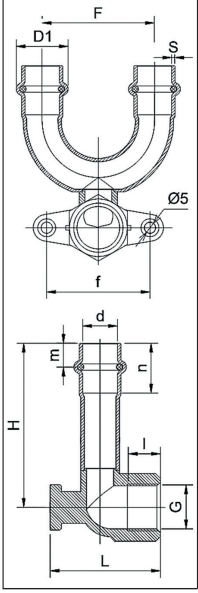
Переходник с накидной гайкой ВПр-ВР

Эскиз	Артикул	Размеры								Масса, кг
		G	d	D1	L	n	m	l	S	
		дюйм	мм							
	RSS-1026-101512	1/2"	15,4	23,2	56	24	10	13	1,5	0,047
	RSS-1026-101534	3/4"			59			15		0,078
	RSS-1026-101812	1/2"	18,4	26,2	57			13		0,052
	RSS-1026-101834	3/4"			60			15		0,083
	RSS-1026-002212	1/2"	22,4	31,6	60	25		13		0,076
	RSS-1026-002234	3/4"			60			15		0,082
	RSS-1026-002834		28,4	37,2	66					0,120
	RSS-1026-000281	1"			63			15,5		0,118
	RSS-1026-000351		35,7	44,3	73	29				0,161
	RSS-1026-035114	1 1/4"						16		0,179
	RSS-1026-042112	1 1/2"	42,7	53,3	78	36	12	17		0,254
	RSS-1026-000542	2"	54,8	65,4	83	41	14	18		0,346

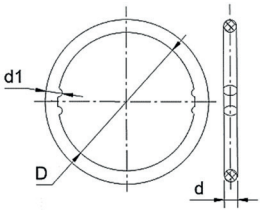
Заглушка ВПр

Эскиз	Артикул	Размеры, мм						Масса, кг
		d	D1	L	n	m	S	
	RSS-1025-101015	15,4	23,2	36,5	24	10	1,5	0,024
	RSS-1025-101018	18,4	26,2	37				0,030
	RSS-1025-100022	22,4	31,6	38	25			0,038
	RSS-1025-100028	28,4	37,2	39.5				0,051
	RSS-1025-100035	35,7	44,3	43.5	29			0,069
	RSS-1025-100042	42,7	53,3	52.5	36	12		0,096
	RSS-1025-100054	54,8	65,4	57	41	14		0,138
	RSS-1025-100076	76,7	94,7	92	58	20	2,0	0,375
	RSS-1025-100089	89,5	109,5	104	68			0,497
	RSS-1025-100108	108,8	132,8	114	80	24		0,716

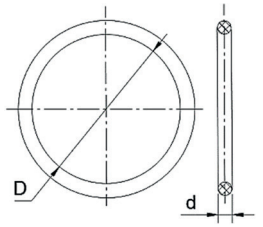
Угольник проходной настенный с креплением ВПр-ВР

Эскиз	Артикул	Размеры													Масса, кг
		G	d	D1	L	L1	H	L	n	m	l	F	f	S	
		дюйм	мм												
	RSS-1012-101512	1/2"	15,3	23,2	3	75	60	35	22	10,5	15	50	45	1,5	0,256

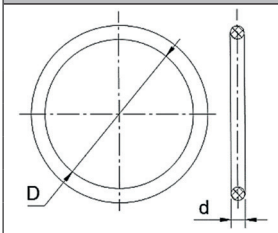
Уплотнительное кольцо из EPDM (с индикацией протечки)

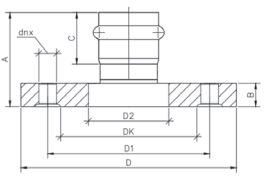
Эскиз	Артикул	Размеры, мм		
		D	d	d1
	RSS-1027-000015	15	2,6	2,85
	RSS-1027-000018	18		
	RSS-1027-000022	22,2	3,2	3,4
	RSS-1027-000028	28,4	3,3	3,5
	RSS-1027-000035	35,4		3,6
	RSS-1027-000042	42,6	4,1	4,4
	RSS-1027-000054	54,4	4,2	4,5

Уплотнительное кольцо из EPDM (без индикации протечки)

Эскиз	Артикул	Размеры, мм	
		D	d
	RSS-1027-101015	15	2,65
	RSS-1027-101018	18	
	RSS-1027-100022	22,2	3,2
	RSS-1027-100028	28,4	3,3
	RSS-1027-100035	35,4	
	RSS-1027-100042	42,4	4,3
	RSS-1027-100054	54,4	

Уплотнительное кольцо из FPM (без индикации протечки)

Эскиз	Артикул	Размеры, мм	
		D	d
	RSS-1028-101015	15	2,65
	RSS-1028-101018	18	
	RSS-1028-100022	22,2	3,2
	RSS-1028-100028	28,4	3,3
	RSS-1028-100035	35,4	
	RSS-1028-100042	42,4	4,3
	RSS-1028-100054	54,4	

Эскиз	Артикул	Размеры								
		DK	D	C	A	D1	D2	dxn	B	Масса
		мм								
	RSS-10-000076	122	185	58	103	145	72.1	4-18	20	3,418
	RSS-10-000089	138	200	68	112	160	84.9	8-18		3,778
	RSS-10-000108	158	200	80	128	180	104	8-18	22	4,957

6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Монтаж пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали должен выполняться квалифицированными специалистами. Все работы следует производить в соответствии с требованиями (СП 60.13330.2020, СП 30.1333.2020, СП 31-106-2002, СП 73.13330.2016).

Трубопроводные системы ROMMER из нержавеющей стали должны эксплуатироваться согласно условиям, изложенным в настоящем паспорте.

При проведении монтажных работ следует ознакомиться и строго соблюдать инструкции и рекомендации, указанные в руководстве по эксплуатации инструмента. Следить за тем, чтобы инструмент и применяемые пресс-насадки находились в технически исправном состоянии.

Извлекать пресс-фитинги и другие детали из упаковки необходимо непосредственно перед установкой. Во время проведения монтажных работ необходимо использовать только детали с чистыми внутренними поверхностями. Несоблюдение данных требований может повлечет за собой протечку!

После осуществления монтажа, необходимо провести испытания на герметичность соединений с соблюдением правил (СП 73.13330.2016) «Внутренние санитарно-технические системы зданий» пункт 7.3.

Запрещается использовать для очистки поверхности труб и фитингов хлорсодержащие средства. Не допускается замерзание рабочей среды внутри труб. При использовании в сетях отопления или теплоснабжения изделия должны эксплуатироваться с соблюдением требований «Правил технической эксплуатации тепловых энергоустановок» от 01.10.2003..

6.2. ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Все металлические трубы должны быть подключены к системе заземления здания.

Согласно (ПУЭ) п.1.7.82, к основной системе уравнивания потенциалов в электроустановках до 1 кВ должны быть присоединены металлические трубы коммуникаций, входящих в здание: горячего и холодного водоснабжения, канализации, отопления, газоснабжения и т.п.

Согласно (ПУЭ) «Правила устройств электроустановок» п.1.7.123, не допускается использовать в качестве PE-проводников (заземляющие проводники, нулевые защитные проводники) трубы центрального отопления и водопроводные трубы при наличии в них изолирующих вставок..

6.3. ПОДГОТОВКА ТРУБ

Резку труб следует производить строго под прямым углом к оси трубы с помощью роликовых труборезов. В качестве альтернативы могут использоваться мелкозубчатые ножовочные станки или подходящие электропилы, не вызывающие температурную деформацию труб. Обрезанные концы труб должны быть чистыми, без царапин и острых кромок. Чтобы не повредить уплотнительное кольцо при вставке трубы, после выполнения реза, наружную и внутреннюю кромку трубы необходимо очистить от заусенцев гратоснимателем, а также тканью очистить трубу от опилок и мусора.

Внимание! Неправильная подготовка трубы может привести к повреждению уплотнительного кольца и стать причиной протечки соединения трубы и фитинга. Для резки трубы не подходят инструменты, вызывающие окисление металла, углошлифовальные машины («болгарки»), пилы с масляным охлаждением, газорежущий инструмент.

Трубы из нержавеющей стали ROMMER можно изгибать на угол не более 90°, используя для этого подходящее оборудование для гибки труб. Минимальный радиус изгиба для труб из нержавеющей стали составляет: **r = 3,5 x dн** (**dн** - наружный диаметр труб). После гибки, должен оставаться участок трубы, достаточный для последующего монтажа пресс-соединений. Нагрев места изгиба не допускается, так как это может привести к коррозии трубы на данном участке. За выполнение работ по изгибу трубы отвечает монтажная организация или специалист, выполняющий данный вид работ. Производитель не несет юридической и финансовой ответственности перед пользователем за дефекты и последствия, возникшие по вине монтажника и/или монтажной организаций.

6.4. МОНТАЖ ФИТИНГОВ

Перед монтажом пресс-фитинга на трубу необходимо проверить положение уплотнительного кольца в желобе, а также убедиться в отсутствии загрязнений на трубе и внутренних плоскостях фитинга. В случае обнаружения дефектов или механических повреждений уплотнительного кольца, его необходимо заменить, а загрязненные поверхности очистить.

Для того, чтобы понять опрессовано соединение или нет, фитинги оборудованы пластиковым индикатором (нанесен на изгиб раструба). При обжиме, индикатор разрушается и это позволяет визуально контролировать опрессовку соединения.

Фитинги без индикаторов оборудованы специальными уплотнениями контроля протечки, что позволяет выявить не опрессованные соединения, которые начнут протекать при минимальном давлении от 0,1 бар. Это позволит выявить не опрессованные соединения на этапе испытаний.

Достаточная механическая стойкость пресс-соединения будет достигнута только при введении трубы в пресс-фитинг на соответствующую глубину (см. таблицу ниже), при этом необходимо отметить маркером посадку трубы в фитинге. Отметка маркером глубины введения трубы в пресс-фитинг должна быть видна и находиться в непосредственной близости к кромке пресс-фитинга после опрессовки. По отметке глубины вставки будет заметно любое движение трубы, что особенно важно, если опрессовка соединения производится не сразу, а через некоторое время. Расстояние между нанесенной на трубу меткой и краем пресс-фитинга не может превышать 10% от требующейся глубины введения, так как иначе механическая стабильность соединения не будет гарантирована.

Эскиз	DN	Глубина вставки трубы в раструб пресс-фитинга, l (мм)	Минимальная длина трубы, b (мм)	Минимальное расстояние между фитингами, a (мм)
	15	23	56	10
	18	23	66	20
	22	24	68	20
	28	24	68	20
	35	28	81	25
	42	35	100	30
	54	40	115	35

Для правильной опрессовки необходимо сохранять минимальные расстояния между трубой и элементами конструкций здания, а также другими трубопроводами. Значения расстояний, необходимых для процесса опрессовки представлены в таблице ниже.

Эскиз	DN	X	Y	Y1
	15	26	56	35
	18	26	60	40
	22	30	75	40
	28	33	82	45
	35	40	85	45
	42	75	120	80
	54	85	140	80

Для получения гарантированного герметичного соединения рекомендуется пользоваться электрическим или аккумуляторным инструментом и пресс-насадками ROMMER. Опрессовка также может выполняться подходящим электромеханическим или электрогидравлическим пресс-иструментом, пресс-клещами или обжимными цепями других производителей, имеющих соответствующие размеры и характеристики. Необходимое усилие должно быть не менее 32 кН, а максимальное не более 36 кН.

При проведении работ по опрессовке следует следить за тем, чтобы применяемые пресс-насадки соответствовали профилю тип «V» и размеру фитинга, а также располагались строго перпендикулярно фитингу.

Внимание! Опрессовка соединения должна выполняться за один полный цикл работы инструмента.

При монтаже фитингов с резьбой, для герметизации резьбового соединения могут использоваться любые уплотнительные материалы, разрешенные (СП 73.13330.2016) «Внутренние санитарно-технические системы зданий», при этом не следует применять герметики и уплотнители, которые будут способствовать образованию хлоридов в воде.

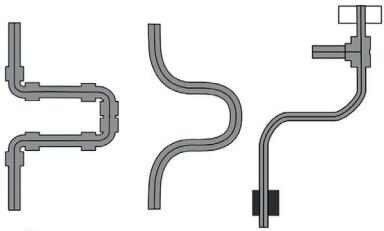
6.5. КРЕПЛЕНИЕ ТРУБОПРОВОДОВ

При фиксации труб к конструктивным элементам здания и выборе расстояния между креплениями необходимо также учитывать изменения длины трубы, вызванные перепадом температур. При монтаже креплений труб следует соблюдать допустимые расстояния. Рекомендованный шаг между крепежными элементами указан в таблице ниже.

Внимание! Крепежные элементы не должны устанавливаться на фитинги. Подвижные элементы крепления должны устанавливаться таким образом, чтобы не мешать движению трубы. В случае применения хомутов для крепления трубопроводов, звукоизоляционные прокладки в хомутах не должны содержать выщелачиваемых хлоридов.

Наружный диаметр трубы (мм)	Рекомендованный шаг при горизонтальном монтаже (м)	Рекомендованный шаг при вертикальном монтаже (м)
15	1,2	1,8
18	1,2	1,8
22	1,8	2,4
28	1,8	2,4
35	2,4	3,0
42	2,4	3,0
54	2,7	3,6

6.6. ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ


Варианты исполнения компенсатора

В системах отопления/горячего водоснабжения ничто не должно препятствовать расширению труб, иначе в трубопроводе возникнут напряжения, способные привести к разрыву соединений и/или разрушению труб. Очевидно, что величина и частота таких изменений длины определяют срок службы соединения и трубы. Чтобы движение труб вследствие температурного удлинения и сокращения происходило беспрепятственно, трубы в местах прохода через стены, полы или потолки пропускают через гильзы или отрезки трубы большего диаметра, зафиксированные по всей толщине стены, пола или потолка. Также допускается использовать гибкие трубные соединения с обеих сторон стены. Продольное увеличение и уменьшение длины труб может компенсироваться путем правильного выбора неподвижных и подвижных точек, установки S-образных и П-образных компенсаторов или компенсаторов расширения, а также за счет создания достаточного пространства для расширения.

В домашних системах отопления и ГВС ограниченные размеры помещений и, следовательно, короткие прямолинейные участки трубопровода вместе с многочисленными изгибами и отступами приводят к тому, что тепловое расширение компенсируется автоматически. Однако там, где длина прямолинейных участков трубопровода превышает 10 м, необходимо учитывать поправки на удлинение. Компенсация температурных деформаций трубопроводов должна осуществляться в соответствии с проектом.

Коэффициент линейного расширения для нержавеющей стали можно рассчитать по формуле: $\Delta L = L \times \alpha \times \Delta t$, где:

ΔL – удлинение в мм

L – длина трубы в м

α – коэффициент удлинения нержавеющей трубы = 0,016 мм/(м x °C)

Δt – разность температур в °C.

В таблице ниже показано увеличение длины трубы, вызванное тепловым

расширением, как функция изменения температуры Δt и длины трубы при нижнем значении температуры.

Длина трубы, м	Увеличение длины трубы, вызванное тепловым расширением, мм							
	Разницы температур, Δt °C							
	30	40	50	60*	70	80	90	100
0,1	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,14	0,16
0,2	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	0,26	0,30	0,32
0,3	0,14	0,20	0,24	0,30	0,34	0,40	0,43	0,50
0,4	0,20	0,26	0,32	0,40	0,45	0,50	0,60	0,64
0,5	0,24	0,30	0,40	0,50	0,56	0,64	0,72	0,80
0,6	0,30	0,40	0,50	0,58	0,67	0,77	0,86	0,96
0,7	0,34	0,45	0,56	0,67	0,80	0,90	1,01	1,12
0,8	0,40	0,50	0,64	0,77	0,90	1,02	1,15	1,30
0,9	0,43	0,57	0,72	0,86	1,01	1,15	1,30	1,44
1,0	0,50	0,64	0,80	0,96	1,12	1,30	1,44	1,60
2,0	0,96	1,30	1,60	1,92	2,24	2,60	2,90	3,20
3,0	1,44	1,92	2,40	2,90	3,40	3,84	4,32	4,80
4,0	1,92	2,60	3,20	3,80	4,50	5,12	5,76	6,40
5,0	2,40	3,20	4,00	4,80	5,60	6,40	7,20	8,00
10,0*	4,80	6,40	8,00	9,60	11,2	12,8	14,4	16,0
15,0	6,72	9,60	12,0	14,4	16,8	19,2	21,6	24,0
20,0	8,96	12,8	16,0	19,2	22,4	25,6	28,8	32,0
25,0	12,0	16,0	20,0	24,0	28,0	32,0	36,0	40,0

*Пример: 10-метровая труба из нержавеющей стали независимо от ее диаметра и толщины стенки с повышением температуры на 60 °C увеличивается в длину на 9,6 мм.

6.7. КОРРОЗИОННАЯ СТОЙКОСТЬ

При контакте нержавеющей стали с кислородом или насыщенной кислородом водой (т.е. питьевой водой) образуется защитный слой, состоящий в основном из окиси хрома. Этот слой ограничивает коррозию и обеспечивает долговечность и высокий уровень гигиены и качества воды. Если уровень хлоридов будет выше допустимого, может произойти разрушение защитного слоя, приводящее к возникновению точечной и щелевой коррозии или коррозии под напряжением. Общепринято, что щелевая коррозия редко встречается на стали марки SUS 304, когда концентрация хлорида в системах водоснабжения и удаления стоков не превышает 200 ppm. Также было доказано, что щелевая и точечная коррозия увеличивается с температурой, однако, для системы питьевой воды повседневные значения температуры и уровни хлоридов не являются проблемой. С другой стороны, в воде может быть повышенный уровень хлора, поэтому перед проектированием необходимо предусмотреть решения, позволяющие контролировать его содержание в допустимых пределах.

Монтаж нержавеющих труб и фитингов с другими материалами, используемыми в смешанном трубопроводе, не влияет на коррозионные свойства пресс-системы ROMMER. Особой последовательности материалов можно не придерживаться. Однако, следует учитывать, что соединять оцинкованную сталь непосредственно с нержавеющей сталью нельзя, так как это вызовет точечную коррозию. Для разделения этих двух несхожих материалов следует воспользоваться кольцевым латунным элементом длиной не менее 50 мм. Для предотвращения электро-химической контактной коррозии в смешанном трубопроводе, которая может привести к повреждению «неблагородных» материалов необходимо подключение элементов, влияющих на распределение потенциалов. Смешанная система трубопровода из нержавеющей стали и меди не имеет проблем с коррозией, если содержание меди по отношению к содержанию нержавеющей стали составляет менее 2%.

6.8. ИЗОЛЯЦИЯ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ТЕПЛОПОТЕРЬ

Для уменьшения нежелательного теплового излучения, исходящего от труб, необходимо придерживаться требований, касающихся минимальных толщин изоляции труб, указанных в национальных нормативах и стандартах. При изоляции труб необходимо применять материалы, содержащие не более чем 0,05 % ионов хлора, растворенных в воде. Тепловое излучение нержавеющих труб пресс-системы ROMMER отображено в таблице ниже.

DN	Тепловое излучение трубы (Вт/м)									
	Разницы температур, Δt °C									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
15	4,7	9,3	14,0	18,6	23,3	28,0	32,6	37,3	41,9	46,6
18	5,6	11,2	16,8	22,4	28,0	33,6	39,2	44,8	50,4	55,9
22	6,8	13,7	20,5	27,4	34,2	41,0	47,9	54,7	61,5	68,4
28	8,7	17,4	26,1	34,8	43,5	52,2	60,9	69,6	78,3	87,1
35	10,9	21,8	32,7	43,5	54,4	65,3	76,2	87,1	98,0	108,8
42	13,1	26,1	39,2	52,3	65,3	78,4	91,4	104,5	117,6	130,6
54	16,8	33,6	50,4	67,2	84,0	100,8	117,6	134,4	151,2	168,0

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Нержавеющие трубы и пресс-фитинги ROMMER должны храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям хранения по ГОСТ 15150-69. Защитную пленку и защитные колпачки следует снимать только непосредственно перед использованием.

Нержавеющие трубы и пресс-фитинги ROMMER транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировании продукцию следует оберегать от ударов и механических нагрузок, а поверхность от нанесения царапин, не допускается транспортировка и перемещение труб волоком за один край.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком (переплавка, захоронение, перепродажа), составленным в соответствии с Законами РФ №96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", №89-ФЗ "Об отходах производства и потребления", №52-ФЗ "О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

9. ПРИЕМКА И ИСПЫТАНИЯ

Продукция, указанная в данном паспорте, изготовлена, испытана и принята в соответствии с действующей технической документацией фирмы-изготовителя.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил, установленных настоящим Техническим паспортом.

Срок службы пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали при условии соблюдения потребителем правил, установленных настоящим Техническим паспортом и проведении необходимых сервисных работ составляет не менее 50 лет со дня передачи продукции потребителю.

Гарантийный срок составляет 10 лет с даты продажи товара, но не может выходить за пределы срока службы товара.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации или обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия, вышедшие из строя в связи с производственным браком, в течение гарантийного срока ремонтируются или заменяются на новые бесплатно. Затраты, связанные с демонтажем и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока, Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

При предъявлении претензий к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
   - название организации или Ф.И.О. покупателя;
   - адрес покупателя и контактный телефон;
   - название и адрес организации, производившей монтаж;
   - адрес установки изделия;
   - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, кассовый чек, квитанция);
3. Фотографии неисправного изделия (в том числе с места установки);
4. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие (в случае проведения гидравлического испытания);
5. Копия гарантийного талона со всеми заполненными графами.

В случае отсутствия в комплектации к продукции технического паспорта изделия, содержащего гарантийный талон, для получения гарантии необходимо распечатать с сайта www.Rommer.ru технический паспорт изделия вместе с гарантийным талоном. Продавец вносит в гарантийный талон сведения о приобретенном товаре, прикрепляет чек, накладную или квитанцию об оплате, скрепляет печатью или штампом. Покупатель ставит подпись об ознакомлении с условиями гарантии, правилами установки и эксплуатации.

Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию пресс-систем ROMMER из нержавеющей стали изменения, не ухудшающие качество изделий.

11. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Гарантийный талон

к накладной № _____ от «___» _____ г.

Наименование товара: Трубы и пресс-фитинги ROMMER из нержавеющей стали

№	Артикул	Примечание

Гарантийный срок 10 лет с даты продажи.

Организация, уполномоченная изготовителем на принятие и удовлетворение требований потребителей на территории РФ: ООО «ТЕРЕМ», место нахождения: 123100, РФ, г. Москва, муниципальный округ Пресненский вн. тер. г., 2-я Звенигородская ул., д. 12, стр. 1.
тел: +7 (495) 775-20-20, факс: 775-20-25.

E-mail: info@rommer.ru

При предъявлении претензий к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
   - название организации или Ф.И.О. покупателя;
   - фактический адрес покупателя и контактный телефон;
   - название и адрес организации, производившей монтаж;
   - адрес установки изделия;
   - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция);
3. Фотографии неисправного изделия;
4. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие;
5. Копия гарантийного талона со всеми заполненными графами.

С условиями гарантии, правилами установки и эксплуатации ознакомлен:

Покупатель _____ Продавец _____
(подпись) (подпись)

Дата продажи «_____»_____20_____г.

Штамп или печать
торгующей организации

Гарантийный талон действителен только в оригинале!
Более подробную информацию можно найти на сайте: www.rommer.ru.
Технические характеристики и внешний вид могут изменятся без уведомления.

ЗАВОД - ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: WENZHOU KASIN VALVE PIPE FITTING CO. LTD.

ПО ЗАКАЗУ ООО «ТЕРЕМ» для бренда ROMMER
(Организация, уполномоченная изготовителем на принятие и удовлетворение требований потребителей на территории РФ).

ROMMER

КОНТРОЛИРУЕМОЕ КАЧЕСТВО

123100, Российская Федерация, г. Москва,
муниципальный округ Пресненский вн. тер. г.,
2-я Звенигородская ул., д. 12, стр. 1.
Тел.: +7 (495) 775-20-20, факс: 775-20-25
E-mail: info@rommer.ru
www.rommer.ru