



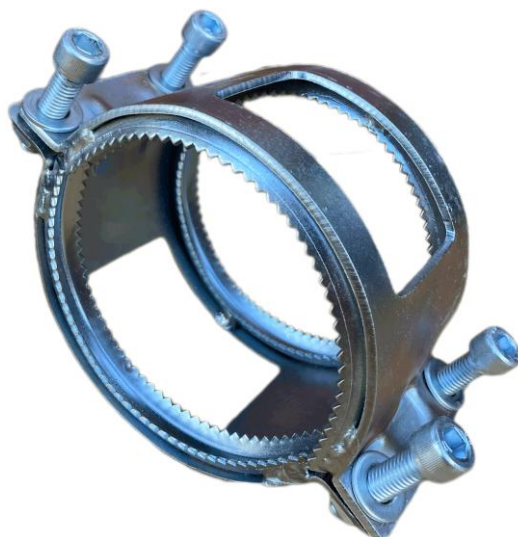
Общество с ограниченной
ответственностью «ПМП»

ОБЖИМНАЯ МАНЖЕТА «ПМП»

усиливающий хомут для соединений труб SML

ГОСТ 24137-80; EN 877:1999

ПАСПОРТ



Сертификат соответствия (добровольная сертификация)

№ РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01.Н00336/25

Срок действия: 08.12.2025–07.12.2028

Россия, 2026

1. Сведения об изделии

1.1 Наименование изделия

Обжимная манжета «ПМП» для механической осевой фиксации соединений безраструбных чугунных труб и фасонных частей SML.

1.2 Информация о заводе-изготовителе

ООО «ПМП», 601023, Владимирская обл., Киржачский район, п. Першино, ул. Полевая, д. 4. Телефон: 8 (49237) 76-2-48. Адрес электронной почты: pmp-0033@mail.ru

1.3 Область действия паспорта

Настоящий паспорт распространяется на исполнения DN 50–DN 250, приведённые в таблице 3. Исполнения DN 300–DN 600, включённые в сертификат соответствия, должны сопровождаться отдельным приложением с утверждёнными размерами, крепежом, моментами затяжки и допустимыми давлениями.

2. Назначение и ограничения применения

2.1 Обжимная манжета устанавливается поверх совместимого соединительного хомута типа RAPID или иного хомута эквивалентной формы и предназначена для восприятия осевой силы, возникающей в соединении под действием внутреннего давления.

2.2 Манжета является усиливающим элементом. Она не обеспечивает герметизацию стыка самостоятельно, не заменяет соединительный хомут и не является трубной опорой. Герметичность обеспечивается штатным соединительным хомутом, а масса трубопровода воспринимается проектными опорами и подвесками.

2.3 Допустимое внутреннее избыточное давление комплектного узла «соединительный хомут + обжимная манжета» ограничивается значениями таблицы 3. Указанные значения не являются классом давления PN и действительны только при применении совместимого соединительного хомута, правильном монтаже, проектной расстановке опор и подтверждённой герметичности соединения.

2.4 Применимость изделия к конкретному соединительному хомуту, наружному диаметру трубы, рабочей среде, температуре и условиям окружающей среды должна быть подтверждена проектной документацией и техническими данными изготовителя.

2.5 Стандартное исполнение из оцинкованной углеродистой стали предназначено преимущественно для сухих внутренних помещений. Применение на открытом воздухе, в грунте, при конденсации влаги, в солевой или химически активной атмосфере допускается только при наличии дополнительной коррозионной защиты, предусмотренной проектом и документацией изготовителя.

2.6 Манжета не является противопожарной преградой и не заменяет сертифицированную систему огнезащелки в местах пересечения противопожарных стен и перекрытий.

3. Конструкция и материалы

3.1 Обжимная манжета состоит из двух разъёмных металлических полуобойм, внутренних зубчатых зажимных элементов и двух стяжных узлов. При затяжке зубчатые элементы равномерно прижимаются к наружной поверхности трубы и фасонной части по обе стороны соединительного хомута, препятствуя их осевому разъединению.

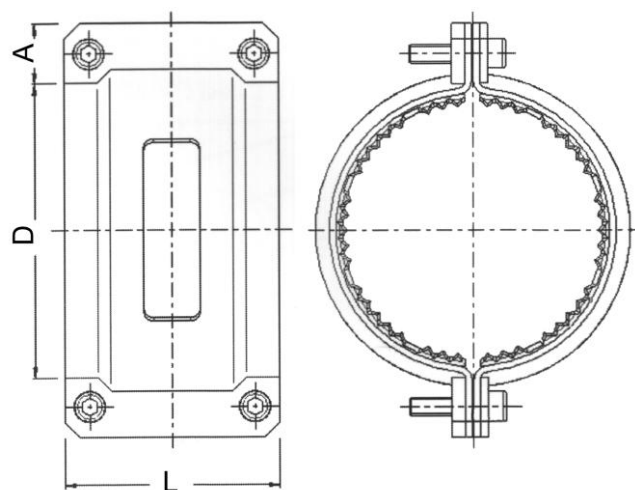


Рисунок 1 — Общий вид и габаритная схема обжимной манжеты

Таблица 1 — Материалы и исполнение основных элементов

Элемент	Материал / исполнение	Требование
Корпусполуобойм	Сталь Ст3пс либо материал по КД изготовителя	Материал — ГОСТ 380-2005; геометрия и толщина — по КД
Зубчатыйзажимнойэлемент	Сталь 08пс либо материал по КД изготовителя	Материал — ГОСТ 1050-2013; зубья без трещин, сколов и замятий
Стяжные болты, гайки и шайбы	Сталь, класс прочности и покрытие — по таблице 3 и КД	Механические свойства — ГОСТ ISO 898-1-2014; случайная замена крепежа не допускается
Защитноепокрытие	Гальваническое цинковое покрытие с пассивацией; тип и толщина — по КД	Покрытие сплошное, без отслаивания, вздутий и участков красной коррозии

4. Технические характеристики

Таблица 2 — Общие технические характеристики

Параметр	Значение
Диапазон исполнений настоящего паспорта	DN 50–DN 250
Назначение	Осевая фиксация соединительного хомута на трубах SML
Назначенный срок службы, лет	10
Срок хранения до ввода в эксплуатацию, лет	5
Гарантийный срок, лет	5

Таблица 3 — Номенклатура, размеры, давление и монтажные параметры

Артикул	DN	A, мм	D, мм	L, мм	P _{max} комплектного узла, бар	Крепёж	Момент затяжки одного болта, Н·м	Примечание
702050	50	21	75	70	10	M8	50	Затяжка равномерная, попеременно
702070	70	21	95	70	10	M10	55	Затяжка равномерная, попеременно
702080	80	21	100	70	10	M10	55	Затяжка равномерная, попеременно
702100	100	21	135	80	10	M10	55	Затяжка равномерная, попеременно
702125	125	21	160	80	5	M12	55	Затяжка равномерная, попеременно
702150	150	21	185	80	3	M12	55	Затяжка равномерная, попеременно
702200	200	21	235	80	2	M14	65	Затяжка равномерная, попеременно
702250	250	21	По КД	По КД	1	По КД	65	Размеры и крепёж указывают в паспорте партии

Примечание 1 — значения P_{max} относятся к комплектному соединению и не должны превышать допустимое давление применённого соединительного хомута, труб и фасонных частей.

Примечание 2 — моменты затяжки 20/25/65 Н·м приняты как контрольные значения по сопоставимым европейским усиливающим хомутам.

Примечание 3 — значения давления для DN 150 и DN 200 сохранены на уровне, заявленном изготовителем.

5. Комплектность и маркировка

5.1 В комплект поставки входят:

- обжимная манжета — 1 шт.;
- паспорт — 1 шт. на партию;
- сертификат соответствия — 1 шт. на партию или ссылка на электронную копию.

5.2 Соединительный хомут, трубы, фасонные части, монтажный инструмент и средства дополнительной коррозионной защиты в комплект поставки не входят, если иное не установлено договором.

5.3 На изделии, упаковке или сопроводительной этикетке должны быть указаны изготовитель, обозначение изделия, DN, номер партии и дата изготовления. Для исполнения DN 250 дополнительно указываются фактические размеры, крепёж и момент затяжки.

6. Указания по монтажу

6.1 Монтаж должен выполнять квалифицированный персонал по утверждённой проектной и рабочей документации с применением исправного динамометрического инструмента и средств индивидуальной защиты.

6.2 Перед монтажом трубопровод освобождают от внутреннего давления и надёжно закрепляют проектными опорами. Не допускается использовать манжету для временного подвешивания или выравнивания труб.

6.3 Соединительный хомут устанавливают и затягивают в соответствии с его паспортом. Трубы и фасонные части должны быть соосны, их торцы — перпендикулярны оси, очищены от загрязнений и заусенцев. Герметичность соединения должна быть обеспечена до установки усиливающей манжеты.

6.4 Проверяют соответствие DN манжеты наружному диаметру трубы и геометрии соединительного хомута. Не допускается установка манжеты на соединение, для которого отсутствует подтверждение совместимости.

6.5 Полуобоймы располагают симметрично поверх соединительного хомута. Зубчатые элементы должны равномерно охватывать наружную поверхность трубы и фасонной части по обе стороны соединения; не допускаются перекося, неполное зацепление зубьев, попадание посторонних предметов и опирание зубьев только на корпус соединительного хомута.

6.6 Все стяжные болты устанавливают с предусмотренными шайбами и гайками. Болты затягивают попеременно крест-накрест в три прохода: приблизительно 30 %, 60 % и 100 % момента, указанного в таблице 3. После выдержки 5 минут момент проверяют повторно без превышения установленного значения.

6.7 Ударная и неконтролируемая затяжка не допускается. Запрещается увеличивать момент для устранения перекося, несоосности труб или течи соединительного хомута.

6.8 После затяжки проверяют равномерность зазоров между стяжными ушками, отсутствие деформации полуобойм, повреждения резьбы, срыва зубьев и смещения манжеты относительно соединения.

6.9 Собранный участок испытывают на герметичность и прочность по проектной программе. Давление повышают плавно; персонал не должен находиться в плоскости возможного осевого разъединения труб.

ВНИМАНИЕ! Обжимная манжета не компенсирует недостаточную несущую способность трубных опор, неправильную геометрию соединения или превышение допустимого давления соединительного хомута.

7. Техническое обслуживание

7.1 Осмотр выполняют после монтажа, после первого испытания и далее в составе регламента обслуживания трубопровода, но не реже одного раза в 12 месяцев. После гидравлического удара, аварии, пожара или механического воздействия проводят внеочередной осмотр.

7.2 При осмотре контролируют отсутствие коррозии, трещин, деформации полуобойм, ослабления крепежа, смещения манжеты, срыва или замятия зубьев, повреждения резьбы и следов продольного перемещения соединяемых элементов.

7.3 Повторная затяжка допускается только после установления причины ослабления. Не допускается превышать момент таблицы 3 или заменять штатный крепёж случайным аналогом.

7.4 При трещинах, выраженной коррозии, деформации, повреждении зубчатых элементов, резьбы или сварных/штампованных соединений манжета подлежит полной замене. Сварочный ремонт, правка, восстановление зубьев и изменение конструкции на месте эксплуатации не допускаются.

8. Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют крытым транспортом в упаковке, исключающей удары, взаимное перемещение, загрязнение и увлажнение. Правила перевозки должны соответствовать требованиям, установленным для выбранного вида транспорта.

8.2 Изделия хранят в закрытом сухом помещении, защищённом от осадков, конденсата, прямого солнечного света, солей, кислот, щелочей, растворителей и других агрессивных веществ. Рекомендуемая температура хранения — от -20 до $+40$ °C; относительная влажность — не более 70 % без конденсата.

8.3 Манжеты укладывают без деформации полуобойм и повреждения зубьев. Не допускается хранение навалом без прокладок, создающее точечные нагрузки на стяжные узлы и защитное покрытие.

8.4 Срок хранения до ввода в эксплуатацию составляет 5 лет с даты изготовления при документированном соблюдении условий настоящего раздела. По истечении срока изделие допускается применять только после документированной оценки технического состояния.

9. Вывод из эксплуатации и утилизация

9.1 Изделие выводят из эксплуатации при истечении назначенного срока службы, обнаружении трещин, выраженной коррозии, деформации, повреждении

зубьев или крепежа, а также при невозможности подтвердить безопасное техническое состояние.

9.2 Демонтаж выполняют после снятия внутреннего давления и надёжной фиксации трубопровода. Болты ослабляют постепенно и попеременно. Персонал не должен находиться в плоскости возможного осевого перемещения труб.

9.3 Металлические компоненты передают в специализированную организацию либо пункт приёма металлолома в соответствии с действующим законодательством и местными правилами.

10. Приемка, испытания и контроль качества

10.1 Изделие должно изготовлено, проконтролировано и принято в соответствии с техническими условиями, конструкторской и технологической документацией изготовителя, требованиями настоящего паспорта и документами, указанными в сертификате соответствия.

10.2 Соответствие продукции подтверждено сертификатом добровольной сертификации № РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01.Н00336/25 со сроком действия с 08.12.2025 по 07.12.2028. Сертификат приведён в приложении к настоящему паспорту.

11. Срок службы и гарантийные обязательства

11.1 Назначенный срок службы изделия составляет 5 лет со дня ввода в эксплуатацию при соблюдении требований настоящего паспорта. По окончании назначенного срока дальнейшая эксплуатация допускается только после документированной оценки технического состояния.

11.2 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической документации и настоящего паспорта при соблюдении требований к транспортированию, хранению, монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию.

11.3 Гарантийный срок составляет 5 лет со дня передачи изделия покупателю, если иной момент начала гарантийного срока не установлен договором. Если дату передачи установить невозможно, гарантийный срок исчисляется со дня изготовления.

11.4 В течение гарантийного срока изготовитель несёт ответственность за недостатки изделия, если не докажет, что они возникли после передачи покупателю вследствие нарушения требований настоящего паспорта, действий третьих лиц или обстоятельств непреодолимой силы.

11.5 Гарантийные обязательства не распространяются на недостатки и повреждения, причинно связанные с:

- применением манжеты с несовместимым соединительным хомутом или на трубе неподходящего наружного диаметра;
- монтажом на перекошенное, негерметичное или неправильно собранное соединение;

- неполным зацеплением зубьев, неравномерной, ударной или чрезмерной затяжкой;
- использованием крепежа, отличного от предусмотренного паспортом и КД;
- превышением P_{max} , гидравлическим ударом либо отсутствием проектных опор и креплений трубопровода;
- эксплуатацией на открытом воздухе, в грунте или агрессивной атмосфере без предусмотренной коррозионной защиты;
- механическим повреждением после передачи изделия, несогласованным ремонтом или изменением конструкции;
- пожаром, затоплением, стихийным бедствием и иными обстоятельствами непреодолимой силы.

11.6 При подтверждённом гарантийном дефекте манжета заменяется полностью. Ремонт, правка, восстановление зубьев и замена отдельных несъёмных элементов на месте эксплуатации не допускаются.

11.7 Для рассмотрения рекламации рекомендуется представить обозначение и DN изделия, номер партии, дату изготовления и передачи, фотографии дефекта и места монтажа, сведения о соединительном хомуте, трубах, крепеже, фактических моментах затяжки, рабочем давлении и выполненных испытаниях. Отсутствие отдельного документа само по себе не является безусловным основанием для отказа, если документ не связан с причиной недостатка.

11.8 По вопросам гарантийных обязательств обращаться: ООО «ПМП», 601023, Владимирская обл., Киржачский район, п. Першино, ул. Полевая, д. 4; телефон 8 (49237) 76-2-48; Адрес электронной почты: rmp-0033@mail.ru.

12. Свидетельство о приемке

Наименование изделия	Обжимная манжета «ПМП»
DN / артикул	_____
Номер партии	_____
Дата изготовления	« ____ » _____ 20 ____ г.
Количество	_____
Результат приемки	Изделие соответствует технической документации и признано годным к эксплуатации.
ОТК	М.П. _____ / _____

13. Гарантийный талон

Наименование товара	Обжимная манжета «ПМП»
DN / артикул	_____
Номер партии	_____
Дата изготовления	« ____ » _____ 20 ____ г.
Дата передачи покупателю	« ____ » _____ 20 ____ г.
Продавец	_____
Покупатель	_____
Штамп / печать	_____

Гарантийный срок — 5 лет со дня передачи изделия покупателю, если иное не установлено договором.

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ИЦ МеТрика»

№ РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01 в едином реестре систем добровольной сертификации

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01.H00336/25

Срок действия с 08.12.2025 по 07.12.2028

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Общество с ограниченной ответственностью "Испытательный Центр Метрика" 117218, Россия, город Москва, улица Большая Черемушkinsкая, дом 34, Пом. 1н/6, телефон: +7(495)6655017, электронная почта: info@icmetrika.ru
Аттестат аккредитации № РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01 от 10.04.2024 г.

ПРОДУКЦИЯ

Обжимная манжета "ПМП", хомут соединительный "ПМП" (типа RAPID), хомут соединительный "ПМП" Inox (типа RAPID) диаметрами 50, 70, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 400, 500, 600 для SML систем (SML - безраструбные чугунные трубы, соответствующие стандарту EN 877:1999) Торговая марка: ПМП
Продукция изготовлена в соответствии с ГОСТ 24137-80 «Детали крепления трубопроводов. Хомуты. Конструкция и размеры», EN 877:1999
Серийный выпуск

код ОКПД2:
25.2

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ГОСТ 24137-80 «Детали крепления трубопроводов. Хомуты. Конструкция и размеры», EN 877:1999 код ТН ВЭД России: 732619 9009

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Общество с ограниченной ответственностью "ПМП"
Место нахождения: 601023, Россия, Владимирская обл., Киржачский р-он, п. Першино, ул. Полевая, д. 4
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 601023, Россия, Владимирская обл., Киржачский р-он, п. Першино, ул. Школьная, д. 1
Телефон: 8(49237)76-2-48, Адрес электронной почты: rmp-0033@mail.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН:

Общество с ограниченной ответственностью "ПМП"
Место нахождения: 601023, Россия, Владимирская Область, Киржачский Р-Н, п. Першино, ул. Полевая, Д. 4
Телефон: 8(49237)76-2-48, Адрес электронной почты: rmp-0033@mail.ru

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 202512-097 от 05.12.2025 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «ЦЕНТР ИСПЫТАНИЯ И КОНТРОЛЯ» (аттестат аккредитации РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ИЛ03)

Схема сертификации: 1с



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Условия хранения и срок годности продукции указаны на этикетке или упаковке, а также в товарно-транспортной документации.



Руководитель органа

Эксперт

подпись

подпись

Маргулис Алексей Михайлович

Маргулис Никита Дмитриевич

Сертификат не применяется при обязательной сертификации