

6. Срок службы и гарантийные обязательства

6.1. Срок службы не менее: 10 лет.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации изделия с даты выпуска, при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа: 3 года.

6.3. Гарантийный срок хранения, при условии соблюдения условий хранения: 3 года.

7. Сведения о сертификации

№ Отказное письмо № ЕЛ/5653, срок действия: Бессрочный.

8. Свидетельство о приемке

Изделия, указанные в таблице 2, изготовлены и приняты в соответствии с действующей технической документацией и признаны годными для эксплуатации.



АО "ЗЭТА" www.nzeta.ru

Сделано в России

ТНВЭД: 7907000001

ОКПД2: 25.99.29.190

Резьбовой крепежный элемент с внутренней резьбой РКВ

ТУ 25.99.29-076-99856433-2026

ПАСПОРТ

ЗЭТА.105.220.000 ПС



1. Основные сведения об изделии. Технические данные

1.1. Назначение

Резьбовой крепежный элемент с внутренней резьбой РКВ является трубной арматурой, предназначенной для присоединения металлорукавов типов: РЗ-Ц, РЗ-ЦХ, РЗ-ЦА, РЗ-Н, РЗ-НП, РЗ-ЦП, МРПИ, ШЭМ к резьбовым выводам оболочек электрооборудования (щиты, шкафы, коробки и др.), соединения данных металлорукавов с резьбовыми жесткими металлическими трубами в трубных системах для прокладки кабелей по ГОСТ Р МЭК 61386.21-2015, ГОСТ Р МЭК 61386.23-2015,а также создания надежного электрического контакта с их металлическими частями в целях обеспечения защитных мер по п.1.7.76 Правил устройства электроустановок и п.11.1.3 ГОСТ Р МЭК 61386.1-2014.

1.2. Пример записи изделия при заказе

Резьбовой крепежный элемент с внутренней резьбой для металлорукава с условным проходом 25 мм, с климатическим исполнением и категорией размещения У2, со степенью защиты IP54:

Резьбовой крепежный элемент с внутренней резьбой РКВ-25 У2 IP54 ТУ 25.99.29-076-99856433-2026

1.3. Расшифровка типа изделия

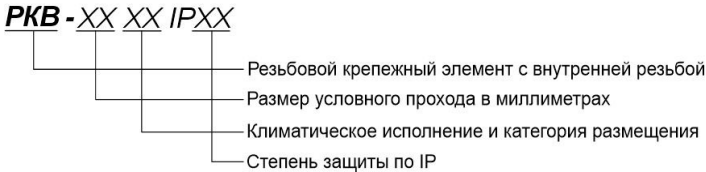


Рисунок 1 — Расшифровка типа изделия.

1.4. Технические данные

Технические данные и состав изделия указаны на рисунке 2 и в таблице 1.

- Код классификации по ГОСТ Р МЭК 61386.1-2014: 024241542210
- Климатическое исполнение: У2
- Степень защиты: IP54
- Температура монтажа и эксплуатации: от минус 40°С до плюс 100°С
- Материал деталей: сплав цинка (1, 2, 4), резина МБС (3)

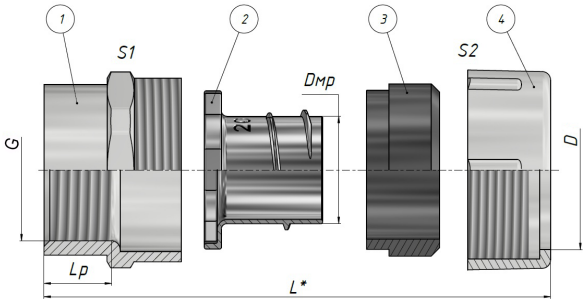


Рисунок 2 — Технические данные. Состав изделия: корпус (1), оконцеватель (2), уплотнение металлорукава (3), накидная гайка (4).

2. Комплектность

Изделие поставляется в сборе. В состав поставки входит:

- Изделие (количество согласно заказу);
- Паспорт (1 шт. на партию товара в один адрес)

3. Хранение

Хранение изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды по группе условий хранения 4(Ж2) по ГОСТ 15150 при температуре от минус 50°С до плюс 50°С.

Таблица 1

Артикул	Тип	Тип и размер резьбы G	Dmp / D, мм	Размер под ключ S1/S2	Lp / L*, мм
zeta41309	РКВ-12 У2 IP54	G1/2-B	11,2 / 16	24 / Ø25	11 / 25
zeta41310	РКВ-15 У2 IP54	G1/2-B	14,7 / 19	28 / Ø29	11 / 29
zeta41311	РКВ-20 У2 IP54	G3/4-B	19,2 / 24	33 / Ø35	12 / 32
zeta41312	РКВ-25 У2 IP54	G1-B	24,7 / 31	41 / Ø42	12 / 36
zeta41313	РКВ-32 У2 IP54	G1 1/4-B	30,6 / 39	49 / Ø51	16 / 41
zeta41314	РКВ-38 У2 IP54	G1 1/2-B	36,6 / 45	56 / Ø59	16 / 42
zeta41315	РКВ-50 У2 IP54	G2-B	48,2 / 57,5	68 / Ø71	18 / 48
zeta41316	РКВ-60 У2 IP54	G2 1/2-B	58,2 / 68,5	82 / Ø84	20 / 56
zeta41317	РКВ-75 У2 IP54	G3-B	73,2 / 83,5	95 / Ø99	22,5 / 62
zeta41318	РКВ-100 У2 IP54	G4-B	98,2 / 110,5	125 / Ø131	23 / 70

* Общая длина изделия в сборе указана справочно.

4. Транспортировка

- 4.1. Транспортировать упакованные изделия можно всеми видами крытых транспортных средств (автомобильным, железнодорожным, речным, авиационным и др.) в соответствии с действующими на данном виде транспорта правилами перевозок.
- 4.2. Транспортирование изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды по группе условий хранения 4(Ж2) по ГОСТ 15150 при температуре от минус 50°С до плюс 50°С., в части воздействия механических факторов по группе условий транспортирования С по ГОСТ 23216.

5. Указания по монтажу и эксплуатации

5.1. Указания по монтажу

Перед монтажом необходимо провести внешний осмотр изделия, проверить отсутствие посторонних предметов и загрязнений, проверить комплектность и собираемость. К монтажу не допускаются изделия с признаками деформации элементов и повреждением защитного покрытия. Свинчиваемость гаек с корпусом проверяется вручную.

Монтаж изделия должен производиться в соответствии с требованиями ПУЭ и ГОСТ Р 50571, а так же выполняться квалифицированным персоналом при отключенном напряжении.

5.1.1. Подготовка компонентов:

Стальная труба (резьбовой вывод оборудования): Присоединительная резьба должна быть очищена от ржавчины, стружки и старой подмотки. Убедитесь, что резьба соответствует резьбе фитинга.

Металлорукав: Отрезать металлорукав необходимой длины строго перпендикулярно его оси. Тщательно зачистить срез от заусенцев и острых кромок, для предотвращения повреждения изоляции кабеля и уплотнения металлорукава.

5.1.2. Сборка:

Соединение с трубой (резьбовым выводом оборудования): Навернуть корпус фитинга (1) установочной резьбой на трубу до упора. Слегка подтянуть ключом на 10-15°. **Важно!!!:** избегать чрезмерных усилий, чтобы не повредить корпус фитинга.

Присоединение металлорукава: Накидную гайку (4) и уплотнение (3) надеть на металлорукав. Ввернуть оконцеватель (2) в металлорукав до упора, обеспечив прижатие крайних витков друг к другу. Вставить металлорукав с оконцевателем (2) в корпус (1), надвинуть уплотнение (3) и накрутить накидную гайку (4) на корпус (1) до упора. Довернуть ключом накидную гайку (4), удерживая вторым ключом корпус (1), обеспечив надежную фиксацию металлорукава и заявленную степень защиты по IP. **Важно!!!:** избегать чрезмерных усилий, которые могут деформировать витки металлорукава и накидную гайку (4).

После монтажа необходимо убедиться в наличии непрерывной электрической цепи между металлорукавом и заземленной трубой (оборудованием).

5.2. Указания по эксплуатации

Не допускать чрезмерного натяжения или излома металлорукава в месте его входа в изделие (радиус изгиба металлорукава при эксплуатации не должен быть меньше допустимого по паспорту на рукав).

Периодический осмотр: не реже одного раза в год проверять плотность затяжки резьбовых соединений (под воздействием вибрации соединения могут ослабевать); контроль отсутствия коррозии на металлических частях и целостность уплотнителей.

При обнаружении механических повреждений изделия или признаков потери герметичности (набухание уплотнителей, коррозия) изделие подлежит замене.