

Инструкция по установке и эксплуатации

RUSTERRA

Трубы и пресс-фитинги из нержавеющей стали



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели трубы и пресс-фитинги из нержавеющей стали RUSTERRA

Перед установкой, пожалуйста, внимательно прочтите настоящую инструкцию. Вы найдете в ней описание устройства изделия, рекомендации по его монтажу, меры предосторожности, а также рекомендации по устранению обнаруженных неполадок. Строго соблюдайте приведенные в инструкции указания!

Изготовитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный в случае невыполнения потребителем требований и рекомендаций по установке, подключению, эксплуатации, указанных в разделах настоящей инструкции.

СОДЕРЖАНИЕ

Назначение	2
Основные технические характеристики	3
Описание и принцип действия	3
Номенклатура и габаритные размеры	5
Указание мер безопасности	9
Указания по монтажу	9
Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию	13
Правила хранения	13
Транспортирование	14
Утилизация	14
Гарантийное обслуживание	14
Гарантийные обязательства	15
Гарантийный талон	16

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Трубопроводные пресс-системы RUSTERRA предназначены для создания неразъемных герметичных соединений труб и пресс-фитингов из нержавеющей стали AISI 304. Системы применяются при монтаже внутренних инженерных сетей горячего и холодного водоснабжения, отопления, кондиционирования и водоотведения.

Допускается использование пресс-систем в промышленных трубопроводах для транспортировки сжатого воздуха без содержания масел, пара низкого давления, а также других жидких и газообразных сред, не оказывающих агрессивного воздействия на материалы труб, фитингов и уплотнительных элементов.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Макс. Рабочее давление, бар	16
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
Профиль пресс-насадок инструмента	"V"
Коэффициент теплопроводности стенок трубы, Вт/м·°K	16,2
Эквивалентная шероховатость внутренней поверхности трубы, мм	0,01
Рабочая среда	Вода, водный раствор гликолей (до 50 %)
Коэффициент линейного теплового расширения, мм/(м x °C)	0,016
Предел текучести стали, МПа	210
Прочность стали на разрыв, МПа	520
Модуль упругости, кН/мм ²	193
Плотность стали, г/см ³	7,93
Температура транспортировки и хранения, °C	от -20 до +50
Средний срок службы, лет	50

3. ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

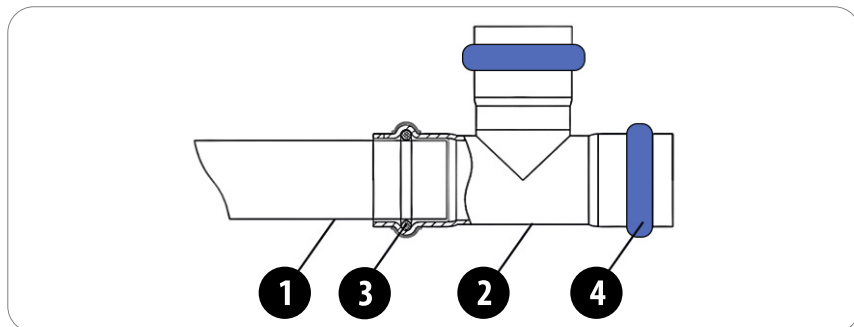
Пресс-система RUSTERRA предназначена для монтажа трубопроводов различного назначения и состоит из труб из нержавеющей стали и быстромонтируемых пресс-фитингов типоразмеров от 15 до 54 мм. Для типоразмеров от 15 до 54 мм используются пресс-насадки с трехточечным профилем обжима типа «V».

Трубы изготавливаются из нержавеющей стали методом продольной аргоно-дуговой сварки на высокотехнологичном оборудовании, что обеспечивает высокую прочность, коррозионную стойкость и надежность трубопроводной системы.

Герметичное неразъемное соединение труб и фитингов образуется путем механической опрессовки с использованием специального пресс-инструмента. При выполнении опрессовки пресс-насадка создает усилие, которое деформирует обжимную часть фитинга вокруг трубы. Одновременно происходит сжатие уплотнительного кольца, расположенного внутри фитинга, в результате чего формируется прочное и герметичное соединение.

В пресс-фитингах RUSTERRA применяются кольцевые уплотнительные кольца из этилен-пропиленового каучука (EPDM). При необходимости повышения температурной и химической стойкости системы стандартные уплотнения могут быть заменены на кольца из фторкаучука (FPM), поставляемые отдельно.

Конструкция фитингов и форма уплотнительных колец обеспечивают равномерное распределение обжимного усилия по всему периметру соединения. Это гарантирует высокую механическую прочность, устойчивость к вибрациям и нагрузкам, а также долговременную герметичность трубопроводной системы в процессе эксплуатации.



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

4. НОМЕНКЛАТУРА И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

№ 900.304

Труба из нержавеющей стали (в штангах по 3 м)

Изображение	Схема	Размер, мм	L, мм	D, мм	S, мм	Вес 1 м.п., г
		15x1.0 (хлыст 3м)	3 000	15	1,0	378
		18x1.0 (хлыст 3м)	3 000	18	1,0	447
		22x1.2 (хлыст 3м)	3 000	22	1,2	650
		28x1.2 (хлыст 3м)	3 000	28	1,2	843
		35x1.5 (хлыст 3м)	3 000	35	1,5	1 233

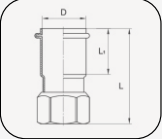
№ 901

Соединитель прямой с переходом на наружную резьбу

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	Вес, г
		15x1/2"	16,3	23	56	53
		18x1/2"	18,5	23	56	56
		22x1/2"	22,5	26	58,5	64
		22x3/4"	22,5	26	61,5	75
		28x3/4"	28,6	29	65	87
		28x1"	28,6	29	69	110
		35X1"	35,6	26	77	130
		35x 1 1/4"	35,6	26	71	144

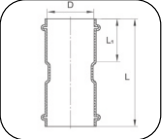
№ 902

Соединитель прямой с переходом на внутреннюю резьбу

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	Вес, г
		15x1/2"	15,5	23	54	50
		18x1/2"	18,5	23	54	53
		22x1/2"	22,5	26	56,5	72
		22x3/4"	22,5	26	56,5	76
		28x3/4"	28,6	29	60	94
		28x1"	28,6	29	65	114
		35X1"	35,6	26	73	132
		35x 1 1/4"	35,6	26	66	150

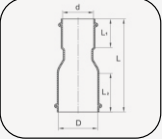
№ 903

Муфта прямая

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	Вес, г
		15x15	15,5	23	63	41
		18x18	18,5	23	63	49
		22x22	22,5	26	69	63
		28x28	28,6	29	74	86
		35x35	35,6	26	71	103

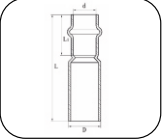
№ 903

Муфта прямая

Изображение	Схема	Размер, мм	d, мм	L1, мм	D, мм	L2, мм	L, мм	Вес, г
		22x15	15,5	23	22,5	26	70,5	55
		22x18	18,5	23	22,5	26	62,5	52
		28x22	22,5	26	28,6	29	68,5	71
		35x28	28,6	29	35,6	26	70	88

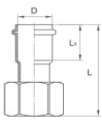
№ 905

Вставка переходная

Изображение	Схема	Размер, мм	d, мм	L1, мм	D, мм	L, мм	Вес, г
		18x15	15,5	23	18	65	42
		22,18	18,5	23	22	71	52

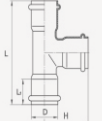
№ 908

Соединитель с накидной гайкой

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	Вес, г
		15x1/2"	15,5	23	59	55
		18x1/2"	18,5	23	59	58
		22x3/4"	22,5	26	63,5	76
		28x1"	28,6	29	71	140

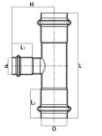
№ 931

Тройник

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	H, мм	Вес, г
		15x15	15,5	23	77	39	69
		18x18	18,5	23	81	40,5	81
		22x22	22,5	26	86	45,5	110
		28x28	28,6	29	105	52	156
		35x35	35,6	26	110	53,5	195

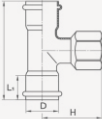
№ 931

Тройник

Изображение	Схема	Размер, мм	d, мм	L1, мм	D, мм	L2, мм	L, мм	H, мм	Вес, г
		18x15x18	15,5	23	18,5	23	81	40,8	77
		22x15x22	15,5	23	22,5	26	86	43	96
		22x15x22	18,5	23	22,5	26	86	43	101
		28x15x28	15,5	23	28,6	29	105	45,5	136
		28x22x28	22,5	26	28,6	29	105	48	145
		35x22x35	22,5	26	35,6	26	110	51,7	179
		35x28x35	28,6	29	35,6	26	110	55,2	189

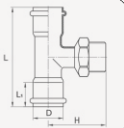
№ 932

Тройник с переходом на внутреннюю резьбу

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	H, мм	Вес, г
		22x1/2"	22,5	26	86	37	111
		28x1/2"	28,6	29	105	39,5	146
		35x1/2"	35,6	26	110	43,2	179

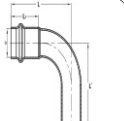
№ 933

Тройник с переходом на наружную резьбу

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	H, мм	Вес, г
		22x1/2"	22,5	26	86	39	113
		28x1/2"	28,6	29	105	41,5	149

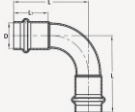
№ 950

Угольник 90° (раструб-труба)

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	L', мм	Вес, г
		15x15	15,5	23	46	50,5	51
		18x18	18,5	23	54	58	57
		22x22	22,5	26	61	62	87
		28x28	28,6	29	68	75	123
		35x35	35,6	31	80	88	175

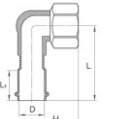
№ 951

Угольник 90° (раструб-раструб)

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	Вес, г
		15x15	15,5	23	46	54
		18x18	18,5	23	54	71
		22x22	22,5	26	61	95
		28x28	28,6	29	68	129
		35x35	35,6	31	80	184

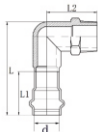
№ 952

Угольник с переходом на внутреннюю резьбу

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	H, мм	Вес, г
		15x1/2"	16,3	23	53	23	71
		22x3/4"	22,5	26	63	28	113

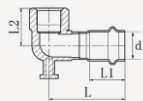
№ 953

Угольник с переходом на наружную резьбу

Изображение	Схема	Размер, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	Вес, г
		15x1/2"	15,5	23	33	61	71
		22x3/4"	22,5	26	39	71	113

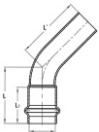
№ 954

Водорезка

Изображение	Схема	Размер, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	Вес, г
		15x1/2"	15,5	23	30	58	94

№ 958

Угольник 45° (раструб-труба)

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	L', мм	Вес, г
		15x15	15,5	23	35	39	42
		18x18	18,5	23	40	44	55
		22x22	22,5	26	43	50	73
		28x28	28,6	29	48	56	101
		35x35	35,6	31	54	70	149

№ 959

Угольник 45° (раструб-раструб)

Изображение	Схема	Размер, мм	D, мм	L1, мм	L, мм	Вес, г
		15x15	15,5	23	35	49
		18x18	18,5	23	40	57
		22x22	22,5	26	43	77
		28x28	28,6	29	48	104
		35x35	35,6	31	54	147

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Монтаж, опрессовку, эксплуатацию и техническое обслуживание пресс-системы RUSTERRA должны выполнять специалисты, имеющие соответствующую квалификацию и ознакомленные с требованиями настоящей инструкции.

Для выполнения пресс-соединений следует использовать только исправный пресс-инструмент и пресс-насадки, соответствующие типоразмеру соединяемых элементов и требованиям производителя.

При выполнении опрессовки запрещается размещать руки и другие части тела в зоне работы пресс-инструмента во избежание получения травм.

Запрещается выполнять любые ремонтные работы, разборку или замену элементов системы при наличии давления в трубопроводе.

При монтаже и обслуживании следует использовать средства индивидуальной защиты в соответствии с требованиями охраны труда и техники безопасности, действующими на объекте.

6. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

Общие требования:

- Монтаж пресс-системы RUSTERRA должен выполняться квалифицированными специалистами в соответствии с требованиями СП 60.13330, СП 30.13330, СП 31-106, СП 73.13330.2016. и проектной документацией.
- Перед началом работ необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации пресс-инструмента и использовать только исправный инструмент и пресс-насадки, соответствующие типоразмеру фитингов.
- Трубы, фитинги и комплектующие следует извлекать из упаковки непосредственно перед монтажом. Для монтажа допускается использовать только чистые и неповрежденные изделия.
- Во время выполнения опрессовки запрещается размещать руки и другие части тела в зоне работы пресс-инструмента.
- После завершения монтажа необходимо провести испытания системы на герметичность в соответствии с требованиями СП 73.13330.2016.
- Запрещается использовать для очистки труб и фитингов хлорсодержащие средства, а также допускать замерзание рабочей среды в трубопроводе.
- Эксплуатация системы должна осуществляться в соответствии с требованиями настоящей инструкции и действующих нормативных документов.

Электробезопасность:

- Металлические трубопроводы пресс-системы RUSTERRA должны быть подключены к основной системе уравнивания потенциалов здания в соответствии с требованиями ПУЭ.
- Согласно п. 1.7.82 ПУЭ, к основной системе уравнивания потенциалов должны быть присоединены металлические трубы инженерных коммуникаций, входящих в здание, в том числе систем горячего и холодного водоснабжения, отопления, канализации и газоснабжения.
- Не допускается использовать трубопроводы в качестве защитных проводников (РЕ-проводников). В соответствии с п. 1.7.123 ПУЭ трубы отопления и водоснабжения не могут использоваться как защитные проводники, особенно при наличии в трубопроводе изолирующих вставок или элементов, нарушающих электрическую непрерывность.

Подготовка труб:

- Резку труб следует выполнять строго под прямым углом к их оси с помощью роликового трубореза. Допускается применение мелкозубчатых ножовочных станков или электрических пил, не вызывающих термического воздействия на металл.
- После резки необходимо удалить внутренние и наружные заусенцы с помощью гратоснимателя, а также очистить трубу от стружки, пыли и других загрязнений. Торец трубы должен быть ровным, чистым и не иметь острых кромок.
- Некачественная подготовка торца трубы может привести к повреждению уплотнительного кольца фитинга и нарушению герметичности соединения.
- Не допускается использовать для резки труб углошлифовальные машины («болгарки»), газорезущий инструмент, а также пилы с масляным охлаждением или иной инструмент, способный вызвать окисление либо перегрев металла.



❗ ВНИМАНИЕ!

- Изгибание труб с помощью трубогиба не допускается.
- Ответственность за качество выполнения работ по резке, подготовке труб несет организация или специалист, выполняющий монтаж.

Монтаж фитингов:

Перед монтажом необходимо убедиться в правильном положении уплотнительного кольца в фитинге и отсутствии загрязнений или повреждений на трубе, фитинге и уплотнении. Поврежденные уплотнительные кольца подлежат замене.

Соединение трубы с пресс-фитингом выполняется в следующем порядке:

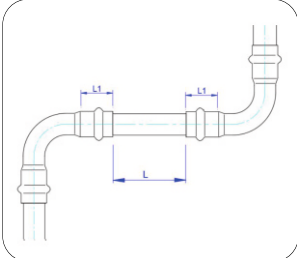
- очистить трубу от загрязнений;
- отрезать трубу под прямым углом к ее оси;
- удалить внутренний и наружный грат;
- проверить правильность установки уплотнительного кольца в фитинге;
- вставить трубу в фитинг до упора без применения смазочных материалов;
- выполнить опрессовку соединения за один полный цикл работы пресс-инструмента.

Для выполнения опрессовки следует использовать пресс-инструмент с пресс-насадками или пресс-кольцами профиля «V», соответствующими типоразмеру фитинга. Пресс-насадка должна располагаться перпендикулярно оси фитинга.

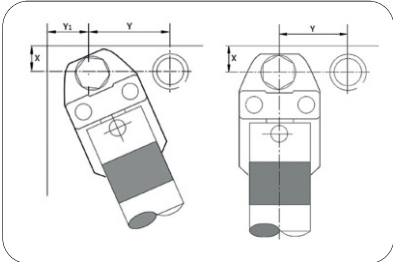
Допускается применение электрического, аккумуляторного, электромеханического или электрогидравлического пресс-инструмента, обеспечивающего усилие обжима от 32 до 36 кН.

Контроль выполнения опрессовки осуществляется по пластиковому индикатору, который разрушается после завершения обжима. Для фитингов без индикатора контроль производится при испытании системы на герметичность.

Расстояние между торцами соседних фитингов, а также минимальная длина прямого участка трубы между ними должны соответствовать значениям, приведенным в таблице ниже.

Рисунок	Д нар, мм	L, мм	L1, мм	Минимальная длина трубы, мм
	15	10	22,7	55,4
	18	20	22,7	65,4
	22	20	23,2	66,2
	28	30	25	80
	35	40	28	96
	42	40	37	114
	54	40	42	124

При монтаже необходимо обеспечивать минимальные монтажные расстояния до строительных конструкций и соседних трубопроводов, необходимые для установки и работы пресс-инструмента, согласно таблице ниже.

Рисунок	Д нар, мм	X, мм	Y, мм	Y1, мм
	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 герметизации резьбовых соединений допускается применять уплотнительные материалы, разрешенные действующими нормативными документами. Не допускается использование материалов, способствующих образованию хлоридов в рабочей среде.

Перед запуском в эксплуатацию система должна быть подвергнута гидравлическому испытанию статическим давлением, в 1,5 раза превышающим рабочее, но не менее 6 бар. Испытания проводятся в порядке, изложенном в СП73.13330.2016.

После монтажа система должна быть промыта в соответствии с требованиями п.6.1.13 СП 73.13330.2016.

Крепление трубопровода:

При фиксации труб к строительным конструкциям необходимо учитывать температурные деформации трубопровода и обеспечивать возможность компенсации линейных расширений.

Расстояния между крепежными элементами должны соответствовать значениям, указанным в таблице ниже.

Д нар, 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

Крепежные элементы не допускается устанавливать непосредственно на фитинги.

Подвижные опоры и крепления должны быть установлены таким образом, чтобы не препятствовать осевому перемещению трубы.

При использовании хомутов звукоизоляционные прокладки не должны содержать компонентов, способствующих выделению или выщелачиванию хлоридов.

Тепловое расширение:

- В системах отопления и горячего водоснабжения необходимо обеспечивать свободное температурное расширение трубопроводов. Не допускается наличие элементов, препятствующих осевому перемещению труб, так как это может привести к возникновению напряжений, разрушению труб или нарушению герметичности соединений.
- При прохождении труб через строительные конструкции (стены, перекрытия, полы) они должны прокладываться через защитные гильзы или отрезки труб большего диаметра, закрепленные в конструкции по всей толщине. Допускается применение гибких соединений по обе стороны строительных преград.
- Компенсация температурных деформаций должна обеспечиваться за счет правильного расположения неподвижных и подвижных опор, применения S- и П-образных компенсаторов, а также за счет резервирования пространства для свободного расширения труб.
- В бытовых системах отопления и ГВС на участках небольшой протяженности и при наличии поворотов температурное расширение, как правило, компенсируется естественным образом. При длине прямолинейных участков более 10 м необходимо учитывать тепловое удлинение при проектировании.

Расчет линейного удлинения выполняется по формуле:

$$\Delta L = L \times \alpha \times \Delta t$$

ΔL — удлинение, мм;
 L — длина трубы, м;
 α — коэффициент линейного расширения
 нержавеющей стали (0,016 мм/(м·°C));
 Δt — разность температур, °C.

Величина теплового удлинения зависит от длины трубопровода и изменения температуры и должна учитываться при проектировании и монтаже в соответствии с проектной документацией и действующими нормами.

Коррозийная стойкость:

- Коррозионная стойкость пресс-системы RUSTERRA обеспечивается защитным пассивным слоем, образующимся на поверхности нержавеющей стали при контакте с кислородом или аэрированной водой.
- Для сохранения коррозионной стойкости системы содержание хлоридов в рабочей среде не должно превышать допустимых значений. Повышенная концентрация хлоридов, особенно при повышенных температурах, может привести к возникновению точечной, щелевой или коррозии под напряжением.
- При проектировании и эксплуатации системы рекомендуется контролировать химический состав рабочей среды, включая содержание хлоридов и дезинфицирующих реагентов.
- Пресс-система RUSTERRA может применяться совместно с трубопроводами из других материалов без соблюдения специальной последовательности их расположения.
- Непосредственное соединение элементов из оцинкованной и нержавеющей стали не допускается. Для разделения данных материалов следует использовать латунный переходной элемент длиной не менее 50 мм.
- Для предотвращения электрохимической коррозии в смешанных трубопроводных системах необходимо выполнять требования проекта по уравниванию потенциалов и заземлению металлических коммуникаций.
- Для теплоизоляции трубопроводов следует применять материалы с содержанием водорастворимых ионов хлора не более 0,05 %. Толщина теплоизоляции должна соответствовать требованиям действующих нормативных документов.
- Толщина теплоизоляции трубопроводов должна соответствовать требованиям действующих нормативных документов и проектной документации.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Эксплуатация пресс-системы RUSTERRA должна осуществляться в соответствии с требованиями настоящей инструкции и проектной документации.

В процессе эксплуатации рекомендуется периодически проводить визуальный осмотр трубопровода и соединений на предмет механических повреждений, коррозии и признаков нарушения герметичности.

Запрещается использовать для очистки труб и фитингов чистящие средства, содержащие хлор и его соединения.

Не допускается замерзание рабочей среды внутри трубопровода.

При эксплуатации в системах отопления и теплоснабжения необходимо соблюдать требования действующих Правил технической эксплуатации объектов теплоснабжения и теплопотребляющих установок.

Пресс-соединения не требуют дополнительного технического обслуживания в течение срока эксплуатации при соблюдении условий монтажа и эксплуатации.

При обнаружении утечек, механических повреждений или иных неисправностей эксплуатация поврежденного участка трубопровода должна быть прекращена до устранения выявленных дефектов.

По достижении назначенного срока службы или выработке ресурса изделие подлежит выводу из эксплуатации, ремонту, замене или утилизации в порядке, установленном эксплуатационной документацией и действующими нормативными требованиями.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Хранение труб, фитингов и комплектующих пресс-системы RUSTERRA должно осуществляться в условиях 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69 в крытых помещениях или под навесами, обеспечивающими защиту изделий от атмосферных осадков и механических повреждений.

Изделия должны храниться в упаковке изготовителя либо в условиях, исключающих загрязнение и повреждение поверхностей.

Трубные пакеты допускается хранить в штабелях высотой не более 2 м.

При хранении необходимо исключить контакт изделий с агрессивными химическими веществами и материалами, способными вызвать повреждение или коррозию поверхности нержавеющей стали.

9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

В соответствии с ГОСТ 19433-88 изделия пресс-системы RUSTERRA не относятся к категории опасных грузов и могут перевозиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировании изделия должны быть защищены от механических повреждений, загрязнений и воздействия атмосферных осадков.

Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться способами, исключающими деформацию труб, повреждение фитингов, уплотнительных элементов и защитной упаковки.

10. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов. Информацию о том, где и как можно утилизировать прибор можно получить от местных органов власти.

11. ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимательно ознакомьтесь с гарантийным талоном и проследите, чтобы он был правильно заполнен и имел штамп Продавца. При отсутствии штампа Продавца и даты продажи (либо кассового чека с датой продажи) гарантийный срок изделия исчисляется со дня его изготовления.

Внешний вид и комплектность изделия

- Тщательно проверьте внешний вид изделия и его комплектность, все претензии по внешнему виду и комплектности изделия предъявляйте Продавцу при покупке изделия.
- Запрещается вносить в Гарантийный талон какие-либо изменения, а также стирать или переписывать какие-либо указанные в нем данные. Настоящая гарантия имеет силу, если Гарантийный талон правильно/четко заполнен и в нем указаны: наименование и модель изделия, дата продажи, а также имеется подпись уполномоченного лица и штамп Продавца.

Претензии по качеству изделий пресс-системы RUSTERRA принимаются в течение установленного гарантийного срока при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Изделия, в которых в течение гарантийного срока выявлены производственные дефекты, подлежат ремонту или замене на новые безвозмездно в порядке, установленном действующим законодательством.

Потребитель вправе предъявить требования о замене изделия, возврате уплаченных денежных средств либо соразмерном уменьшении стоимости изделия в случаях, предусмотренных законодательством.

Изделия, передаваемые для гарантийного обслуживания, ремонта или замены, должны быть предоставлены в полной комплектности.

Решение о возмещении расходов, связанных с демонтажем, монтажом, транспортированием и иными затратами, возникшими вследствие неисправности изделия, принимается на основании результатов технической экспертизы, подтверждающей наличие производственного дефекта.

Если по результатам экспертизы будет установлено, что недостатки изделия возникли вследствие нарушения правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации либо по иным причинам, не связанным с производственным дефектом, расходы на проведение экспертизы несет заявитель.

Детали и изделия, замененные в рамках гарантийного обслуживания, переходят в собственность организации, осуществляющей гарантийное обслуживание.

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие изделий пресс-системы RUSTERRA требованиям технической документации при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа, испытаний и эксплуатации.

Гарантия распространяется на производственные и конструктивные дефекты, выявленные в течение гарантийного срока.

Гарантийный срок эксплуатации составляет 84 месяца со дня продажи изделия конечному потребителю. Дата продажи подтверждается товаросопроводительными документами или гарантийным талоном.

Назначенный срок службы изделий составляет 50 лет при соблюдении условий монтажа и эксплуатации, установленных настоящей инструкцией.

В течение гарантийного срока производитель обязуется безвозмездно устранять дефекты, возникшие по его вине, путем ремонта или замены неисправного изделия либо его отдельных элементов.

Претензии по качеству изделий принимаются при наличии письменного обращения потребителя с приложением документов, подтверждающих приобретение продукции.

Для рассмотрения претензии потребитель должен предоставить акт-рекламацию (для юридических лиц и индивидуальных предпринимателей) либо письменное заявление с описанием выявленного недостатка (для физических лиц), а также документы, подтверждающие факт приобретения продукции.

Продавец вправе запросить дополнительные материалы, необходимые для рассмотрения претензии, включая фотографии, сведения об условиях монтажа и эксплуатации, а также предоставить изделие для проведения технической экспертизы.

Гарантийные обязательства не распространяются на дефекты, возникшие вследствие:

- нарушения правил транспортирования, хранения, монтажа, испытаний или эксплуатации;
- использования изделия не по назначению;
- воздействия агрессивных химических веществ, не совместимых с материалами изделия;
- замерзания рабочей среды в трубопроводе;
- механических повреждений, ударов, деформаций, пожара, затопления, стихийных бедствий и иных обстоятельств непреодолимой силы;
- самостоятельного ремонта, внесения изменений в конструкцию изделия или иных действий третьих лиц, не согласованных с изготовителем.

Гарантия не распространяется на расходные материалы, уплотнительные элементы, поврежденные вследствие нарушения условий монтажа или эксплуатации, а также на работы по демонтажу, монтажу и обслуживанию изделий, если иное не предусмотрено законодательством или отдельным соглашением сторон.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделий, направленные на улучшение их качества и эксплуатационных характеристик, без ухудшения основных технических параметров продукции.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Просим Вас хранить талон в течение всего гарантийного срока. Без предъявления данного талона или при его неправильном заполнении претензии по качеству не принимаются и гарантийный ремонт не производится.

ОТМЕТКА О ПРОДАЖЕ

Модель	
Дата продажи:	« » 20 г.
Номер документа	
Штамп магазина	Подпись продавца

ОТМЕТКА О ПОДКЛЮЧЕНИИ

Название монтажной организации	
№ телефона	
Дата установки:	« » 20 г.
Подпись, печать	

ОТМЕТКА О РЕМОХТЕ

Название организации, выполняющей ремонт			
Ф.И.О Мастера		№ телефона	
Дата ремонта:	« »	20	г.
Подпись, печать			

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ предоставляет:

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР
664001, Россия, г. Иркутск, ул. Поленова, 17
тел. (395 2) 531-435, 531-438

Изготовитель: Вэньчжоу Ронжуйсян Интернэшнл Трейд Ко., Лтд.
Адрес: № 94, Пумэнь, Проспект Юнцянь, Субдистрикт Тяньхэ. Зона экономического
и Технологического развития Вэньчжоу, Китай
Импортер: ООО "ПИК 4213", г. Иркутск, ул. Розы Люксембург, 3А.