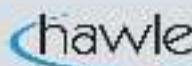


ПОДЗЕМНЫЙ ГИДРАНТ DUO GOST

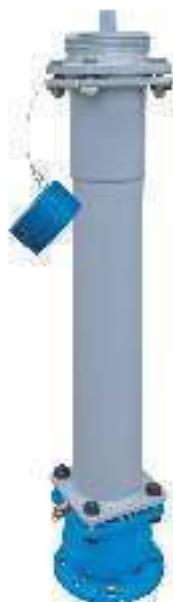


Обозначение изделия

№ 5035

Сделано
в России

- Рабочий давление, макс.: 18 Бар (PN 16)
- Бесшумный дизайн из коррозионностойкого материала.
- Шестигранный ходят для максимальной безопасности гидранта и его спуска на землю в сухом
- Изготовленный прессом из алюминия, нержавеющей стали и полимерных материалов, обладающих отличными теплоизолирующими свойствами при длительного отсутствия. При открытии горячей воды гидрант не издает характерного шума, что делает его безопасным для окружающей среды.
- С функцией антизамерзания (RIN 0).
- Гидрант выпущен в России на заводе Хавель Индустритех кп. "Подземный Гидрант" об. магн. Сокращенный ГОСТ Р 58081-2012



Чертеж № Т098442248 обозначение:

| | |
|------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| Проф. | № 129-900/100-100/1774 - С 100-1774-73 Фурнитура для гидранта из нержавеющей стали |
| Основные размеры: | № 129-900/100-100/1774 - С 100-1774-73 № 129-900/100-100/1774 - С 100-1774-73 |
| Размеры отверстий: | № 129-900/100-100/1774 - С 100-1774-73 |
| Профильные изделия: | № 129-900/100-100/1774 - С 100-1774-73 |
| Линейные изделия: | № 129-900/100-100/1774 - С 100-1774-73 |
| Цвета: | № 129-900/100-100/1774 - С 100-1774-73 |
| Стандарт: | ГОСТ Р 58081-2012 |
| Материал: | С |
| Сталь: | СН 100/ВК (62-2) ГОСТ 3829-22/0, МС29 |

Комплектующие

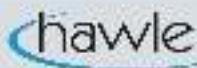
| Гидрантные аксессуары | | |
|-----------------------------|----------------|-------------|
| Коэрффициент №: | № 13008 | 094-772-143 |
| Ограничительное устройство: | № 129-900-0001 | 094-772-145 |
| Установка гидранта: | № 129-900-0001 | 094-772-140 |
| Резиновая резинка (O-环): | № 129-900-0001 | 094-772-145 |

№ 129-900/100-100/1774
Сделано в России

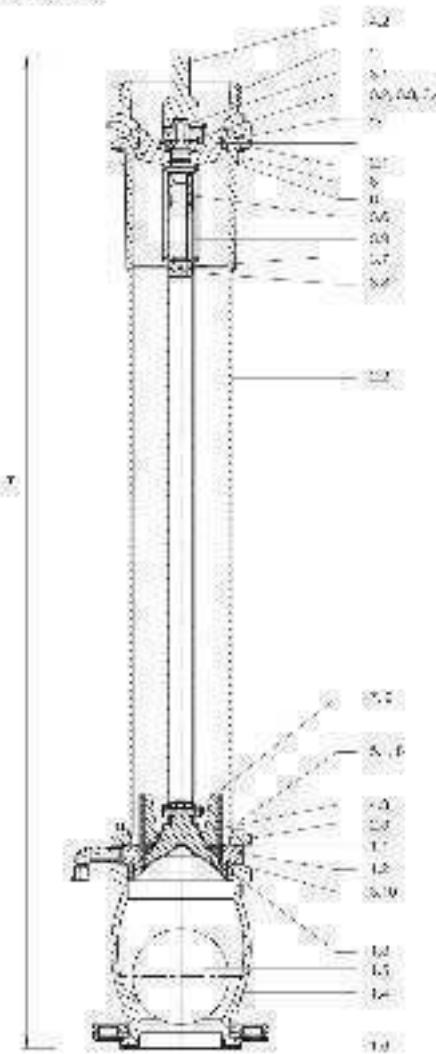
| Номер заказа | PN (MPa) | Габаритные размеры | Высота | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-------------|--------------------------------------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | 0,75 | 1,00 | 1,25 | 1,50 | 1,75 | 2,00 | 2,25 | 2,50 | 2,75 | 3,00 | 3,25 | 3,50 | 3,75 |
| 5035 | 16 | Шланг для слива воды DN 100/150/160/200 | | | | | | | | | | | | | |

Характеристики и технические параметры гидранта Duo GOST 5035: рабочее давление 16 бар (PN 16), бесшумный дизайн из коррозионностойкого материала, шестигранный ходят для максимальной безопасности гидранта и его спуска на землю в сухом состоянии, изготовленный прессом из алюминия, нержавеющей стали и полимерных материалов, обладающих отличными теплоизолирующими свойствами при длительном отсутствии. При открытии горячей воды гидрант не издает характерного шума, что делает его безопасным для окружающей среды.

ПОДЗЕМНЫЙ ГИДРАНТ DUO GOST



№ 5035



| Деталь | Изготовитель |
|------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| 1. Кран-шар | Завод горячей обработки металлов |
| 1.1 Шестигранный кран-шар из нержавеющей стали | Завод горячей обработки металлов |
| 1.2 Уплотнительное кольцо | Завод горячей обработки металлов |
| 1.3 Уплотнительное кольцо | Завод горячей обработки металлов |
| 1.4 Обратный клапан | Завод горячей обработки металлов |
| 1.5 Сальник | Завод горячей обработки металлов |
| 1.6 Резиновая прокладка D250х10 | Завод горячей обработки металлов |
| 2. Опора | Завод горячей обработки металлов |
| 2.1 Рычаг | Завод горячей обработки металлов |
| 2.2 Опора с резиновой прокладкой D250х10 | Завод горячей обработки металлов |
| 2.3 Резиновая прокладка D250х10 | Завод горячей обработки металлов |
| 3. Шланг | Завод горячей обработки металлов |
| 3.1 Шлангодержатель | Завод горячей обработки металлов |
| 3.2 Шлангодержатель | Завод горячей обработки металлов |
| 3.3 Шлангодержатель | Завод горячей обработки металлов |
| 3.4 Сальниковый набор | Завод горячей обработки металлов |
| 3.5 Отвод от трубы | Литейня С.2.400Р.2 |
| 3.6 Болт с гайкой | Литейня С.2.400Р.2 |
| 3.7 Гайка | Литейня С.2.400Р.2 |
| 3.8 Цилиндрический фланец D32x32 | Литейня С.2.400Р.2 |
| 3.9 Трубчатый кран | Литейня С.2.400Р.2 |
| 3.10 Головка | Водопроводный цех горячей обработки металлов |
| 4. Муфта под D30 | Водопроводный цех горячей обработки металлов |
| 4.1 Длинный стальной муфтовый фланец D30x12 | Завод горячей обработки металлов |
| 4.2 Руковица GOST | Завод горячей обработки металлов |
| 4.3 Конус для отвода D30x12 | Литейня С.2.400Р.2 |
| 5.1 Шлангодержатель D32x15 | Завод горячей обработки металлов |
| 5.2 Шлангодержатель D32x15 | Завод горячей обработки металлов |
| 5.3 Шлангодержатель D32x15 | Завод горячей обработки металлов |
| 6. Резьбовая муфта D30x10 | Завод горячей обработки металлов |
| 7. Шлангодержатель D32x15 | Завод горячей обработки металлов |
| 8. Резьбовая муфта D30x10 | Завод горячей обработки металлов |
| 9. Болт D30 | Завод горячей обработки металлов |

| DN | D1 | D2 |
|-----|-----|-----|
| 20 | 22 | 22 |
| 25 | 25 | 25 |
| 32 | 34 | 34 |
| 40 | 42 | 42 |
| 50 | 48 | 48 |
| 65 | 54 | 54 |
| 80 | 64 | 64 |
| 100 | 74 | 74 |
| 125 | 84 | 84 |
| 150 | 94 | 94 |
| 200 | 114 | 114 |
| 250 | 134 | 134 |
| 300 | 154 | 154 |
| 350 | 174 | 174 |
| 400 | 194 | 194 |
| 500 | 224 | 224 |



Для квалифицированной настройки и установки
данного оборудования я обращайтесь в Наше Сервис.

HAWLE
SERVICE