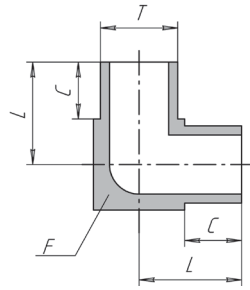
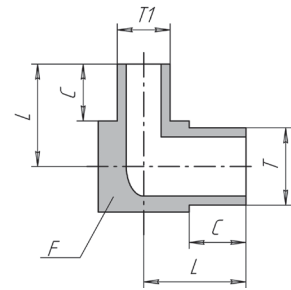


**H-MLA**



**H-MLA**



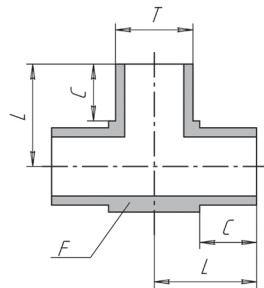
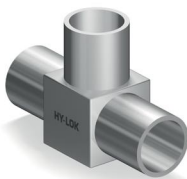
**Мини-угольник**

Кодировка	Диаметр трубки O.D	Толщина стенки	L мм	C мм	F дюйм	Рабочее давление
H-MLA-4	1/4"	0,89мм	10,4	6,35	5/16"	351
H-MLA-6	3/8"	0,89мм	11,9	6,35	7/16"	227
H-MLA-8	1/2"	1,25мм	13,5	6,35	9/16"	254
H-MLA-6M	6мм	1,0мм	10,4	6,35	5/16"	420
H-MLA-8M	8мм	1,0мм	11,9	6,35	7/16"	310
H-MLA-10M	10мм	1,0мм	11,9	6,35	7/16"	240
H-MLA-12M	12мм	1,0мм	13,5	6,35	9/16"	200

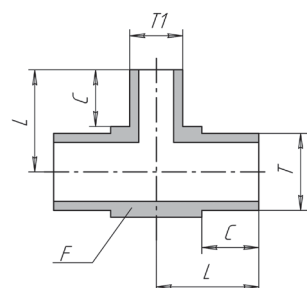
**Угольник понижающий**

Кодировка	T	Толщ. стенки, мм	T1	Толщ. стенки, мм	L мм	C мм	F дюйм	Рабочее давление
H-MLA-6-4	3/8"	0,89	1/4"	0,89	11,9	6,35	7/16"	227
H-MLA-8-4	1/2"	1,25	1/4"	0,89	13,5	6,35	9/16"	254
H-MLA-8-6	1/2"	1,25	3/8"	0,89	13,5	6,35	9/16"	227
H-MLA-8M-6M	8мм	1,0	6мм	1,0	11,9	6,35	7/16"	310
H-MLA-10M-6M	10мм	1,0	6мм	1,0	11,9	6,35	7/16"	240
H-MLA-12M-6M	12мм	1,0	6мм	1,0	13,5	6,35	9/16"	200
H-MLA-12M-8M	12мм	1,0	8мм	1,0	13,5	6,35	9/16"	200

**H-MTA**



**H-MTA**



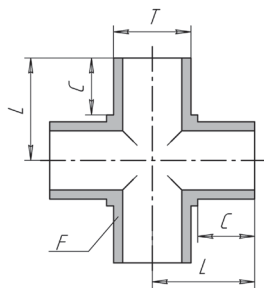
**Мини-тройник**

Кодировка	Диаметр трубки O.D	Толщина стенки	L мм	C мм	F дюйм	Рабочее давление
H-MTA-4	1/4"	0,89мм	10,4	6,35	5/16"	351
H-MTA-6	3/8"	0,89мм	11,9	6,35	7/16"	227
H-MTA-8	1/2"	1,25мм	13,5	6,35	9/16"	254
H-MTA-6M	6мм	1,0мм	10,4	6,35	5/16"	420
H-MTA-8M	8мм	1,0мм	11,9	6,35	7/16"	310
H-MTA-10M	10мм	1,0мм	11,9	6,35	7/16"	240
H-MTA-12M	12мм	1,0мм	13,5	6,35	9/16"	200

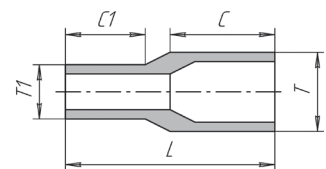
**Мини-тройник понижающий**

Кодировка	T	Толщ. стенки, мм	T1	Толщ. стенки, мм	L мм	C мм	F дюйм	Рабочее давление
H-MTA-6-4	3/8"	0,89	1/4"	0,89	11,9	6,35	7/16"	227
H-MTA-8-4	1/2"	1,25	1/4"	0,89	13,5	6,35	9/16"	254
H-MTA-8-6	1/2"	1,25	3/8"	0,89	13,5	6,35	9/16"	227
H-MTA-8M-6M	8мм	1,0	6мм	1,0	11,9	6,35	7/16"	310
H-MTA-10M-6M	10мм	1,0	6мм	1,0	11,9	6,35	7/16"	240
H-MTA-12M-6M	12мм	1,0	6мм	1,0	13,5	6,35	9/16"	200
H-MTA-12M-8M	12мм	1,0	8мм	1,0	13,5	6,35	9/16"	200

**H-MXA**



**H-MCA**



**Мини-крест**

Кодировка	Диаметр трубки O.D	Толщина стенки	L мм	C мм	F дюйм	Рабочее давление
H-MXA-4	1/4"	0,89мм	10,4	6,35	5/16"	351
H-MXA-6	3/8"	0,89мм	11,9	6,35	7/16"	227
H-MXA-8	1/2"	1,25мм	13,5	6,35	9/16"	254
H-MXA-6M	6мм	1,0мм	10,4	6,35	5/16"	420
H-MXA-8M	8мм	1,0мм	11,9	6,35	7/16"	310
H-MXA-10M	10мм	1,0мм	11,9	6,35	7/16"	240
H-MXA-12M	12мм	1,0мм	13,5	6,35	9/16"	200

**Мини-соединитель понижающий**

Кодировка	T	Толщ. стенки	T1	Толщ. стенки	L мм	C мм	C1 мм	Рабочее давление
H-MCA-6-4	3/8"	0,89мм	1/4"	0,89мм	19,05	6,35	6,35	227
H-MCA-8-4	1/2"	1,25мм	1/4"	0,89мм	19,05	6,35	6,35	254
H-MCA-8-6	1/2"	1,25мм	3/8"	0,89мм	19,05	6,35	6,35	227

### Диапазоны давления

Фитинги для чистых применений Hy-Lok изготовлены под строгим контролем программы качества корпорации Hy-Lok что подтверждено сертификатом ASME, сертификатом системы менеджмента качества ISO 9001, сертификатом ГОСТ-Р и разрешением на применение РОСТЕХНАДЗОР. Фитинги рассчитаны на давление, превышающее максимальное допустимое давление для соответствующих труб.

### Коэффициент поправки рабочего давления

Рабочая температура °C	Коэффициент	
	Нерж, сталь 316	Нерж, сталь 316L
-28,,37	1,00	0,84
93	0,86	0,71
148	0,78	0,63
204	0,71	0,57
315	0,66	0,53
260	0,63	0,5
343	0,62	0,49
398	0,60	0,48
371	0,60	0,47
454	0,59	0,46
426	0,58	0,45
482	0,57	-
510	0,57	-
537	0,56	-

### Рабочие температуры

Тип	Материал	Температура
Фитинг	316L Нерж. сталь	537°C
	316L Нерж. сталь	
	316L Нерж. сталь вакуумной обработки	
	316L Нерж. сталь двойной вакуумной обработки	
Шайба	316L Нерж. сталь	537°C
	Никель	315°C
	Медь	204°C

### Материалы

Материал	Обозначение	Спецификация	
		Металлопрокат	штамповка
316 Нерж. сталь	S316	ASME SA479 ASTM A479 ASTM A276	ASME SA182 ASTM A182
316L Нерж. сталь	316L		
316L Нерж. сталь вакуумной обработки	SM6L		
316L Нерж. сталь двойной вакуумной обработки	VV6L		

### Обработка поверхности

Класс	Обозначение	Шероховатость RA	EP	Материал	Стандарт упаковки
B,A	B	0,25 μm	Нет	S316, 316L, SM6L	Двойная
High	H	0,13 μm	Есть	SM6L, VV6L	Двойная
Super	S	0,1 μm	Есть	VV6L	Тройная

### Очистка

Пассивация проводится в азотной среде, Окончательная очистка ультразвуком в деонизованной воде с сопротивлением не менее 18Мом.

### Упаковка

Чистые фитинги Hy-Lok упакованы в двойную полиэтиленовую упаковку, заполненную азотом.

### Сборка

Сборка должна проходить в чистом помещении с соблюдением установленных требований при работе с чистыми средами. Перед приваркой гланд необходимо убедиться, что гайки надеты на трубку. При сборке необходимо использовать новое металлическое уплотнительное кольцо. Для проверки утечки в гайке с внутренней резьбой предусмотрены отверстия. После сборки необходимо продуть систему.

