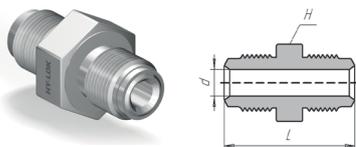


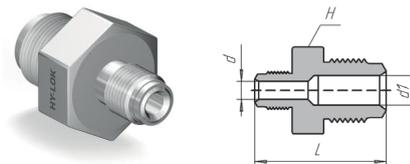
H-ZUA



Соединитель с наружной резьбой

Кодировка	Размер ZCR	d мм	L мм	H дюйм	Давление, бар		
					Ni	SS	CU
H-ZUA-2	1/8"	2,30	28,7	3/8"	620	771	496
H-ZUA-4	1/4"	4,55	39,4	5/8"	551	689	440
H-ZUA-8	1/2"	10,14	46,7	15/16"	241	296	192
H-ZUA-12	3/4"	15,70	62,0	1 5/16"	206	254	165
H-ZUA-16	1	22,10	65,8	1 5/8"	165	206	130

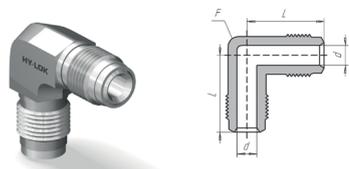
H-ZUR



Понижающий соединитель с наружной резьбой

Код	Размер ZCR		d мм	D1 мм	L мм	H дюйм	Давление, бар		
	1/4"	1/8"					Ni	SS	CU
H-ZUR4-2	1/4"	1/8"	4,55	2,3	34,8	5/8"	551	689	440
H-ZUR8-4	1/2"	1/4"	10,14	4,55	43,4	15/16"	241	296	192

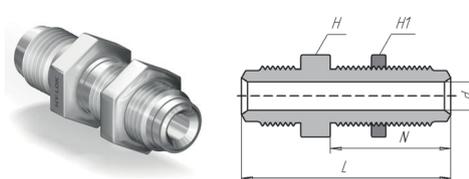
H-ZLA



Соединитель угловой с наружной резьбой

Кодировка	Размер ZCR	d мм	L мм	F дюйм	Давление, бар		
					Ni	SS	CU
H-ZLA-2	1/8"	2,30	22,6	7/16"	620	771	496
H-ZLA-4	1/4"	4,55	27,2	1/2"	551	689	440
H-ZLA-8	1/2"	10,14	36,8	13/16"	241	296	192
H-ZLA-12	3/4"	15,70	48,8	1 1/4"	206	254	165
H-ZLA-16	1	22,10	50,8	1 11/16"	165	206	130

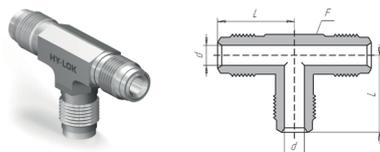
H-ZBHU



Соединитель с наружной резьбой и креплением на панель

Кодировка	Размер ZCR	d мм	L мм	N мм	H, H1 дюйм	S мм	T мм	Давление, бар		
								Ni	SS	CU
H-ZBHU-4	1/4"	4,55	56,6	33,0	3/4"	14,5	11,1	551	589	440
H-ZBHU-4L46	1/4"	4,55	46,2	25,1	3/4"	14,5	3,30	551	589	440
H-ZBHU-8	1/2"	10,14	65,3	37,6	1 1/16"	22,5	12,7	241	296	192
H-ZBHU-8L54	1/2"	10,14	54,4	28,2	1 1/16"	22,5	3,30	241	296	192

H-ZTA



Тройник с наружной резьбой

Кодировка	Размер ZCR	d мм	L мм	F дюйм	Давление, бар		
					Ni	SS	CU
H-ZTA-2	1/8"	2,30	22,6	7/16"	620	771	496
H-ZTA-4	1/4"	4,55	27,2	1/2"	551	689	440
H-ZTA-8	1/2"	10,14	36,8	13/16"	241	296	192
H-ZTA-12	3/4"	15,70	48,8	1 1/4"	206	254	165
H-ZTA-16	1	22,10	50,8	1 11/16"	165	206	130

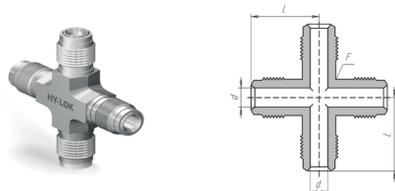
H-ZHC



Соединитель с наружной резьбой и трубным фитингом

Кодировка	ZCR	E	d мм	L мм	B мм	N мм	H дюйм	H1 дюйм	Давление, бар		
									Ni	SS	CU
H-ZHC4-2	1/4"	1/8"	4,55	38,6	12,7	15,2	5/8"	7/16"	551	689	440
H-ZHC4-4	1/4"	1/4"	4,55	41,1	15,2	17,8	5/8"	9/16"	551	689	440
H-ZHC4-6	1/4"	3/8"	4,55	43,0	16,8	19,3	11/16"	11/16"	447		
H-ZHC8-6	1/2"	3/8"	10,14	46,7	16,8	19,3	15/16"	11/16"	241	296	192
H-ZHC8-8	1/2"	1/2"	10,14	49,5	22,9	21,8	15/16"	7/8"	241	296	192

H-ZXA



Крест с наружной резьбой

Кодировка	Размер ZCR	d мм	L мм	F дюйм	Давление, бар		
					Ni	SS	CU
H-ZXA-2	1/8"	2,30	22,6	7/16"	620	771	496
H-ZXA-4	1/4"	4,55	27,2	1/2"	551	689	440
H-ZXA-8	1/2"	10,14	36,8	13/16"	241	296	192
H-ZXA-12	3/4"	15,70	48,8	1 1/4"	206	254	165
H-ZXA-16	1	22,10	50,8	1 11/16"	165	206	130



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 мкм	Нет	S316, 316L, SM6L	Двойная
High	H	0,13 мкм	Есть	SM6L, VV6L	Двойная
Super	S	0,1 мкм	Есть	VV6L	Тройная

Очистка

Пассивация проводится в азотной среде, Окончательная очистка ультразвуком в деионизованной 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.

