

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество	Примечание
1 Бобышка	1 шт.	Поставляется один паспорт на упаковку
2 Паспорт	1 экз.	

5 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Бобышка соответствует ТУ ВУ 101193194.017-2009 и признана годной к применению.

Дата изготовления
ОТК



6 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие бобышек требованиям ТУ ВУ 101193194.017-2009 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию.

6.3 По вопросам гарантийного обслуживания обращаться по адресу:

ООО "Завод теплотехнических приборов"
Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина, д.50, корп.23, 1-й этаж,
тел./факс: (+375 17) 285-64-23, 285-64-24
www.ztp.by, e-mail: info@ztp.by

ООО "Завод теплотехнических приборов"
Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина, д.50, корп.22, 3-й этаж
к.305, тел./факс: (+375 17) 285-64-23, 285-64-24
www.ztp.by, e-mail: info@ztp.by

БОБЫШКА



ПАСПОРТ

ФИУШ 4212-002-72717206-2004 ПС

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Бобышки предназначены для монтажа термометров биметаллических и жидкостных, манометров и отводов на трубопроводах и технологическом оборудовании.

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 2.1 Обозначение: БМП – бобышка манометра, БОС – бобышка отвода сифонного, БТЖ – бобышка термометра жидкостного, БТБ – бобышка термометра биметаллического.
- 2.2 Рабочая среда: вода, масло, воздух и нейтральные газы; для варианта из нержавеющей стали (Н) – любые среды, не приводящие к разрушению стали 12Х18Н9Т.
- 2.3 Размер внутреннего отверстия, мм: БМП(М12х1,5) – М12х1,5; БМП - М20х1,5; БОС – 14,2; БТЖ – М27х2; БТБ – G ½.
- 2.4 Масса бобышки, кг, не более: 0,5.
- 2.5 Полный срок службы:
 - не менее пяти лет для бобышек, изготовленных из стали;
 - не менее восьми лет для бобышек, изготовленных из нержавеющей стали.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 3.1 Монтаж бобышек на элементах трубопроводов производится путем сварки по ГОСТ 16037-80 (для стальных бобышек) и по ГОСТ 14771-76 (для бобышек из нержавеющей стали).
Поверхности сварных швов не должны иметь непроваров, отслоений, трещин и других дефектов, ослабляющих их прочность