ROMMER

КОНТРОЛИРУЕМОЕ КАЧЕСТВО

Технический паспорт

ТРУБА НАПОРНАЯ МЕТАЛЛОПЛАСТИКОВАЯ ROMMER PE-RT ТИП II/AL/PE-RT ТИП II

Тип: RPM-0002



2026

LUNDA

1. НАИМЕНОВАНИЕ

Труба напорная металлопластиковая PE-RT тип II/Al/ PE-RT тип II ROMMER, тип RPM.

2. ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО К-ФЛЕКС.
143560, Московская область, г. Истра, п. Румянцево, Пролетарский проезд, д.1А.

ПО ЗАКАЗУ ООО «ТЕРЕМ» для бренда ROMMER (Организация, уполномоченная изготовителем на принятие и удовлетворение требований потребителей на территории РФ). Сайт: www.rommer.ru.

Настоящий паспорт распространяется на трубу напорную металлопластиковую PE-RT тип II/Al/ PE-RT тип II ROMMER (далее — изделие), тип RPM.

Внимательно ознакомьтесь с ним и сохраните его. За поломки, вызванные неправильной эксплуатацией изделия, изготовитель ответственности не несет.

Нарушения правил эксплуатации и ухода, обнаруженные при техническом надзоре, могут привести к снятию или снижению гарантийного срока эксплуатации или ресурса изделия.

Требуемый уровень специальной подготовки обслуживающего персонала:

К работе с продукцией должны допускаться лица, изучившие эксплуатационную документацию, прошедшие инструктаж по обслуживанию и технике безопасности при работе с продукцией.

3. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Изделие относится к категории напорных многослойных труб и предназначено для создания трубопровода, работающего в системе отопления, холодного (в том числе питьевого) и горячего водоснабжения, а также в системах, где рабочей средой является сжатый воздух.

В качестве рабочей среды может быть воздух, вода, незамерзающий теплоноситель, допущенный производителем для эксплуатации в системах отопления, а также жидкости, неагрессивные к материалу изделия.

Таблица 1. Классы эксплуатации по ГОСТ Р 53630-2015.

Класс эксплуатации	Область применения	$T_{раб}$, °C	Время при $T_{раб}$, лет	$T_{макс}$, °C	Время при $T_{макс}$, лет	$T_{авар}$, °C	Время при $T_{авар}$, ч
1	Горячее водоснабжение (60 °C)	60	49	80	1	95	100
2	Горячее водоснабжение (70 °C)	70	49	80	1	95	100
4	Высокотемпературное напольное отопление. Низкотемпературное отопление отопительными приборами	20	2,5	70	2,5	100	100
		40	20				
		60	25				
5	Высокотемпературное отопление отопительными приборами	20	14	90	1	100	100
		60	25				
		80	10				
ХВС	Холодное водоснабжение	20	50	–	–	–	–

Примечания:

Т раб. - рабочая температура транспортируемой среды, определяемая областью применения;

Т макс. - максимальная рабочая температура, время действия которой ограничено в течение срока службы;

Т авар. – аварийная температура – наивысшая допустимая температура, кратковременно возникающая в трубопроводе в аварийных ситуациях при выходе из строя систем регулирования:

Класс эксплуатации 1 или 2 выбирается в соответствии с действующими национальными нормами;

Для класса эксплуатации, предусматривающего комбинацию рабочих температур, соответствующие значения их продолжительности суммируются, например, для класса 5 предусмотрены последовательные значения 20 °С в течение 14 лет, 60 °С в течение 25 лет, 80 °С в течение 10 лет, 90 °С в течение 1 года, в сумме приводящие к расчетному сроку службы 50 лет.

Изделие предназначено исключительно для работы с давлением до 1 МПа (10 бар) и температурой до 90ºС в соответствии с классами эксплуатации по ГОСТ Р 53630-2015.

Таблица 2. Типоразмеры труб.

Артикул	Размеры, мм			Длина трубы в бухте, м
	Наружный диаметр	Толщина стенки	Толщина слоя алюминия	
RPM-0002-101620	16	2,0	0,2	100
RPM-0002-201620	16	2,0	0,2	200
RPM-0002-401620	16	2,0	0,2	400
RPM-0002-601620	16	2,0	0,2	600
RPM-0002-102020	20	2,0	0,26	100
RPM-0002-052630	26	3,0	0,3	50
RPM-0002-053230	32	3,0	0,4	50

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 3. Технические характеристики.

Наименование параметра	Значение	Значение
Цвет трубы	Белый	
Рабочая температура при давлении 10 бар, °С	90	ГОСТ 53630-2015
Температура (аварийная) Тавар, °С	100	ГОСТ 53630-2015
Температура размягчения для клеевого слоя, °С	126	
Коэффициент температурного расширения, мм/(м·К)	0,026	
Шероховатость внутренней поверхности, мм	0,007	
Теплопроводность, Вт/(м·К)	0,43	
Кислородопроницаемость, мг/(м2)	0	
Минимальная температура воздуха при монтаже, °С	10	п. 4.1.5. СП 41-109-2005
Минимальный радиус изгиба с пружинной оправкой	5D	D – наружный диаметр трубы
Способ сварки алюминия Лазерная, неплавящимся электродом в среде инертного газа (TIG)	встык	
Плотность слоя PE-RT тип II, кг/м3	941	
Макс. срок службы трубопровода PE-RT тип II /Al/ PE-RT тип II , лет	50	ГОСТ 53630-2015
Группа горючести	Г3	СП 41-109-2005

Группа воспламеняемости	В3	СП 41-109-2005
Дымообразующая способность	Д3	СП 41-109-2005
Класс опасности (токсичности) продуктов горения	Т2	СП 41-109-2005
Температура транспортировки и хранения, °С	От -50 до +50	ГОСТ 15150
Класс эксплуатации	Все	ГОСТ 53630-2015

Таблица 4. Параметры заводских испытаний.

Размеры	Время испытаний в часах при температуре воды т=95°С		
	22 ч	165 ч	1000 ч
	Испытательное давление, бар		
16 Х 2,0 (Al-0,2 мм)	25	22	18
20 Х 2,0 (Al-0,2 мм)	25	22	18
20 Х 2,0 (Al-0,26 мм)	25	22	18
26 Х 3,0 (Al-0,3 мм)	25	22	18
32 Х 3,0 (Al-0,4 мм)	25	22	18

© LUNDA

Таблица 5. Геометрические размеры труб.

Параметр	Значение показателя по НД			
	16x2,0	20x2,0	26x3,0	32x3,0
Средний наружный диаметр, мм	16+0,3	20+0,3	26+0,3	32+0,2
Толщина слоя Al, мм	0,2+0,02	0,26+0,02	0,3+0,02	0,4+0,02
Толщина стенки PE-RT тип II/Al/ PE-RT тип II , мм	2,0+0,2	2,0+0,2	3,0+0,2	3,0+0,2

Таблица 6. Геометрические размеры бухт.

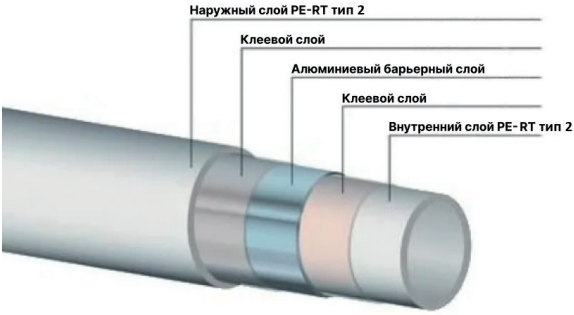
Артикул	Размеры, мм			Объем жидкости в 1 п.м. трубы, л	Масса в 1 п.м. Трубы, кг
	Наружный диаметр	Внутренний диаметр	Высота		
RPM-0002-201620	550	440	200	0,113	0,113
RPM-0002-101620	580	450	190	0,113	0,113
RPM-0002-401620	800	400	300	0,113	0,113
RPM-0002-601620	950	400	300	0,113	0,113
RPM-0002-102020	620	400	225	0,196	0,151
RPM-0002-052630	680	500	220	0,316	0,264
RPM-0002-053230	680	500	205	0,542	0,339

5. УСТРОЙСТВО

Труба ROMMER PE-RT тип II /Al/ PE-RT тип II – пятислойная. Внутренний слой, контактирующий с перемещаемой средой, выполнен из высокопрочного материала – полиэтилена повышенной термостойкости PE-RT тип II.

Средний барьерный (кислородозащитный) слой представляет собой алюминиевую ленту, сваренной встык вольфрамом в среде инертных газов (технология TIG – Tungsten Inert Gas (Welding). Данный слой увеличивает прочность трубы и полностью предотвращает диффузию кислорода из окружающего воздуха в тру-

бопровод, а также осуществляет компенсацию линейных расширений остальных слоев трубы. За счет слоя алюминия металлополимерные трубы держат заданную форму при изгибании трубы.



Наружный слой также выполнен из полиэтилена высокой прочности PE-RT тип II. Основная его функция – защита других слоев от механических повреждений и воздействий внешней среды.

Связующим элементом между слоями является специальный термоклеевой состав.

Данные трубы обладают следующими физико-химическими свойствами:

• возможность использования при высоких температурах и давлениях рабочей среды;

• малая шероховатость внутренней поверхности и, как следствие, низкие затраты энергии на перемещение среды и незначительное шумообразование;

• практически полное отсутствие образования отложений на стенках внутри трубы;

• трубы в рабочем диапазоне температур при монтаже и эксплуатации не выделяют в окружающую среду токсичные вещества и не оказывают вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте;

• стойкость к коррозии и воздействию агрессивных сред;

• инертность к блуждающим токам;

• легкость и простота монтажа;

• возможность замоноличивания в строительные конструкции и стяжку пола;

• срок службы более 50 лет.

Изделие поставляется в бухте определенной длины, что позволяет прокладывать участок трубопровода цельным отрезком, тем самым повышается надёжность системы.

Таблица 7. Маркировка.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
>I< 000m	ROMMER	PE-RT тип II/Al/ PE-RT тип II	16x2,0	КЛАССЫ 1,2,4,5/1,0 МПа	T max 90°C	ГОСТ Р 53630-2015	Сделано в России	ДД.ММ. ГГГГ чч.мм – Линия №XX	СТР

1. Отметка метража трубы.
2. Товарный знак.
3. Материалы трубы.
4. Наружный диаметр и толщина стенки трубы.
5. Классы эксплуатации трубопровода по ГОСТ 53630-2015/макс. рабочее давление.
6. Макс. рабочая температура.
7. Регламентирующие стандарты.
8. Страна производства.
9. Дата изготовления, время изготовления, линия.
10. Знак СТР.

Маркировка трубы нанесена на ее поверхности через каждый 1 метр.

6. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Монтаж следует производить с соблюдением требований (СП 41-102-98, СП 40-103-98, СП 30.13330.2020, СП 60.13330.2020, СП 73.13330.2016, СП 31-106-2002).

Монтаж трубы должен осуществляться квалифицированными специалистами, изучившими данное руководство;

Перед проведением монтажных работ изделие должно быть подвергнуто входному контролю;

Не допускается прокладывать трубы в помещениях по пожарной опасности категории Г, а также в помещениях с источниками тепловых излучений с температурой поверхности более 150 °С.

Не допускается применение труб в системах с элеваторными узлами.

В системе теплоснабжения следует предусматривать приборы автоматического регулирования параметров теплоносителя (температуры, давления) с целью защиты труб от превышения допустимых величин.

Монтаж трубопроводов из полимерных труб должен предусматривать скрытую прокладку: в полу, плинтусах, за экранами, в штробах, шахтах и каналах.

При скрытой прокладке трубопроводов следует предусматривать люки в местах расположения разборных соединений и арматуры;

Допускается открытая прокладка в местах, где исключается их механическое, термическое повреждение и прямое воздействие ультрафиолетового излучения на трубу;

Монтаж трубы должен осуществляться при температуре окружающей среды не ниже 10°С (СП 41-102-98), специально предназначенным для этого инструментом;

Бухты труб, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0 °С, перед монтажом должны быть выдержаны в течение 24 ч при температуре не ниже 10 °С (СП 41-102-98);

Не допускается деформация (сплющивание и перелом) трубы во время монтажа. Участок трубы подвергшейся деформации должен быть удален;

Недопустимо нанесение царапин или надрезов на поверхности трубы;

В случае повреждения участка трубопровода целесообразно вырезать повре-

жденный участок. Замена производится с помощью отрезка трубы нужной длины, соединяемого с трубопроводом специальными соединительными деталями.

Разрезку труб следует производить согласно разметке труборезом, под углом 90° к оси трубы, не допуская смятия трубы и образования заусенцев. Отклонение плоскости реза не должно превышать 5°;

Для обработки трубы после резки используют внутренний калибратор-зачистку. Инструмент устраняет овальность, удаляет заусенцы и снимает внутреннюю фаску.

Прокладку трубы следует проводить, не допуская растягивающих напряжений.

Свободные концы труб необходимо закрывать заглушками во избежание попадания внутрь грязи и мусора;

Трубы не должны проходить под деформационными швами бетонной заливки, в противном случае они должны иметь защитную оболочку длиной не менее 1 м;

Для прохода труб через строительные конструкции необходимо предусматривать гильзы. Внутренний диаметр гильзы должен быть на 5-10 мм больше наружного диаметра прокладываемой трубы. Зазор между трубой и гильзой необходимо заделать мягким несгораемым материалом, допускающим перемещение трубы вдоль продольной оси;

В качестве компенсаторов температурных удлинений предпочтительно использовать углы поворотов трубопроводов. На прямых участках трубопровода необходимо предусматривать П-образные, Г-образные, петлевые и другие компенсаторы, расстояния между которыми определяются расчетом.

В качестве неподвижных опор могут быть использованы держатели для труб, закрепленные на строительных конструкциях, или укрепленные в них кронштейны. Расстановку неподвижных опор на трубопроводе следует проектировать и производить в строгом соответствии с указаниями (СП 41-102-98);

В качестве соединительных элементов труб необходимо использовать фитинги STOUT:

- Соединительные пресс-фитинги, тип SFP;
- Соединительные винтовые фитинги тип SFS;
- Компрессионные фитинги типа «Евроконус» тип SFC-0021, SFC-0022;

При работе с фитингами STOUT следует руководствоваться указаниями технического паспорта на фитинги STOUT и инструкции по монтажу;

Внимание! Запрещается ввод в эксплуатацию, если не была достигнута герметичность всех соединений!

Испытание на герметичность необходимо выполнять в два этапа, согласно СП 40-103-98, с соблюдением правил (СП 73.13330.2016) «Внутренние санитарно-технические системы зданий» пункт 7.2 и пункт 7.3.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Во избежание гидроударов не допускайте резкого открытия кранов.

Не допускайте замерзания воды или теплоносителя в изделии.

Не допускается превышение рабочих параметров изделия;

Соблюдение правил эксплуатации и бережное отношение к изделию позволяет значительно продлить срок его службы.

Изделие не требует специального технического обслуживания в течение всего срока эксплуатации.

8. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Изделие должно храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям хранения по ГОСТ 15150-69.

Осуществлять хранение изделия до ввода в эксплуатацию в сухом, отапливаемом помещении при температуре не ниже 10°С и относительной влажности не более 65%.

Упакованное изделие допускается перевозить всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировке изделие необходимо зафиксировать. При погрузке и разгрузке изделия не допускайте ударов о поверхность, а также от нанесения царапин.

На упаковке есть все необходимые обозначения, указывающие на способы транспортировки и хранения изделия.

Снятие упаковки необходимо выполнять с особым вниманием и осторожностью, чтобы не повредить изделие.

Изделие следует хранить в условиях 1 (Л), 2 (С) или 5 (ОЖ 4) по ГОСТ 15150 (раздел 10).

9. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком (переплавка, захоронение, перепродажа), составленным в соответствии с Законами РФ №96-ФЗ “Об охране атмосферного воздуха”, №89-ФЗ “Об отходах производства и потребления”, №52-ФЗ “О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения”, а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. ПРИЕМКА И ИСПЫТАНИЯ

Продукция, указанная в данном паспорте, изготовлена, испытана и принята в соответствии с действующей технической документацией фирмы-изготовителя.

11. СЕРТИФИКАЦИЯ

Продукция сертифицирована в системе сертификации ГОСТ Р, имеется сертификат соответствия требованиям ГОСТ 53630-2015, а также заключение на соответствие единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам (СГР).

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие труб ROMMER требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил, установленных настоящим Техническим паспортом.

Срок службы труб ROMMER при условии соблюдения потребителем правил, установленных настоящим Техническим паспортом и проведении необходимых сервисных работ составляет 50 лет со дня передачи продукции потребителю.

Гарантийный срок составляет 10 лет с даты продажи товара, но не может выходить за пределы срока службы товара.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации или обслуживания изделия;

- ненадлежащей транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ;

- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;

- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;

- повреждений, вызванных действиями потребителя;

- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия, вышедшие из строя в связи с производственным браком, в течение гарантийного срока ремонтируются или заменяются на новые бесплатно. Затраты, связанные с демонтажем и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока, Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

При предъявлении претензий к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:

- название организации или Ф.И.О. покупателя;

- адрес покупателя и контактный телефон;

- название и адрес организации, производившей монтаж;

- адрес установки изделия;

- краткое описание дефекта.

2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, кассовый чек, квитанция);

3. Фотографии неисправного изделия (в том числе с места установки);

4. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие (в случае проведения гидравлического испытания);

5. Копия гарантийного талона со всеми заполненными графами.

В случае отсутствия в комплектации к продукции технического паспорта изделия, содержащего гарантийный талон, для получения гарантии необходимо распечатать с сайта www.rommer.ru технический паспорт изделия вместе с гарантийным талоном. Продавец вносит в гарантийный талон сведения о приобретенном товаре, прикрепляет чек, накладную или квитанцию об оплате, скрепляет печатью или штампом. Покупатель ставит подпись об ознакомлении с условиями гарантии, правилами установки и эксплуатации.

Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию труб ROMMER изменения, не ухудшающие качество изделий.

13. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Гарантийный талон

к накладной № _____ от «___» _____ г.

Наименование товара: Труба напорная металлопластиковая PE-RT тип II/Al/ PE-RT тип II ROMMER, тип RPM.

№	Артикул	Примечание

Гарантийный срок 24 месяца с даты продажи.

Организация, уполномоченная изготовителем на принятие и удовлетворение требований потребителей на территории РФ: ООО «ТЕРЕМ», место нахождения: 123100, РФ, г. Москва, муниципальный округ Пресненский вн. тер. г., 2-я Звенигородская ул., д. 12, стр. 1.
тел: +7 (495) 775-20-20, факс: 775-20-25.

E-mail: info@rommer.ru

LUNDA

С условиями гарантии, правилами установки и эксплуатации ознакомлен:

Покупатель _____ (подпись)

Продавец _____ (подпись)

Дата продажи «_____»_____20____г.

Штамп или печать
торгующей организации

Гарантийный талон действителен только в оригинале!
Более подробную информацию можно найти на сайте: www.rommer.ru.
Технические характеристики и внешний вид могут изменятся без уведомления.

ЗАВОД - ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: ООО К-ФЛЕКС
143560, Московская область, г. Истра, п. Румянцево, Пролетарский проезд, д.1А.
ПО ЗАКАЗУ ООО «ТЕРЕМ» для бренда ROMMER
(Организация, уполномоченная изготовителем на принятие и удовлетворение требований потребителей на территории РФ).

www.rommer.ru

LUNDA

ROMMER

КОНТРОЛИРУЕМОЕ КАЧЕСТВО

123100, Российская Федерация, г. Москва,
муниципальный округ Пресненский вн. тер. г.,
2-я Звенигородская ул., д. 12, стр. 1.
Тел.: +7 (495) 775-20-20, факс: 775-20-25
E-mail: info@rommer.ru
www.rommer.ru