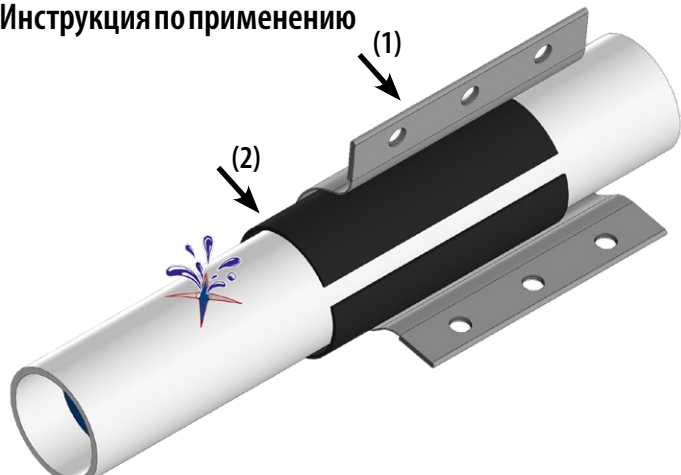


Инструкция по применению



1. Оцените повреждение трубы, его размер и характер, общее состояние трубы, доступность монтажа и примите решение о целесообразности применения хомута.
2. Предварительную сборку осуществите на ремонтируемой трубе рядом с повреждением. Для этого:
 - руками обогните хомут вокруг трубы без резишки (1);
 - вставьте резинку между трубой и хомутом ровно (2);
 - прижимные губки из комплекта сопоставьте напротив отверстий в корпусе хомута;
 - болты вставьте сквозь губку с отверстием 8,5 мм, пройдя отверстия губок корпуса в нижнюю губку с резьбой, и несильно затяните болты шестигранником;
 - отверстия в прижимных губках выполнены со смещением от центра;
 - при предварительной сборке не прилагайте значительных усилий!
 - при предварительной сборке важно примерить хомут к трубе так, чтобы при окончательной сборке с уплотнительной резинкой и затяжке с приложением усилий губки хомута сошлись вплотную или с зазором 1–2 мм.

НЕПРАВИЛЬНО! Если при сборке хомута губки сошлись вплотную без приложения серьезных усилий обжатия – герметизация не будет достигнута!



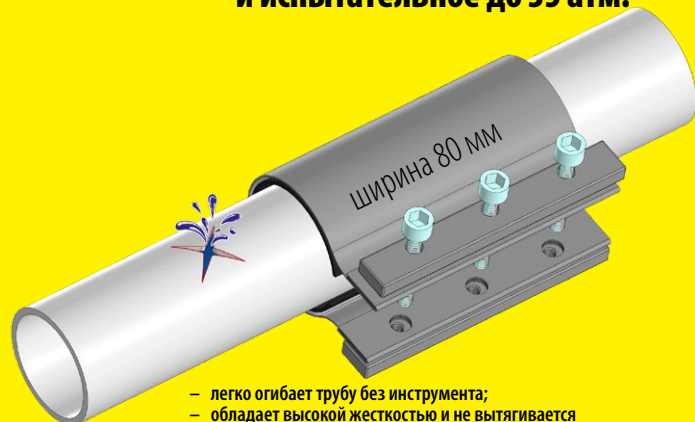
Хомут ремонтный усиленный 80 мм

САНТЕХКРЕП 1/2 дюйма

диапазон диаметров труб 20–23 мм.

Изготовлен из нержавеющей стали 0,5 мм.

Выдерживает рабочее давление до 16 атм. и испытательное до 35 атм.



- легко гибок вокруг трубы без инструмента;
- обладает высокой жесткостью и не вытягивается при высоких усилиях обжатия!
- прижимные губки толщиной 8 мм и три имбусовых болта М8 позволяют развить большое усилие при обжатии трубы.

Информация о продукте и видео применения



santehkrep.ru

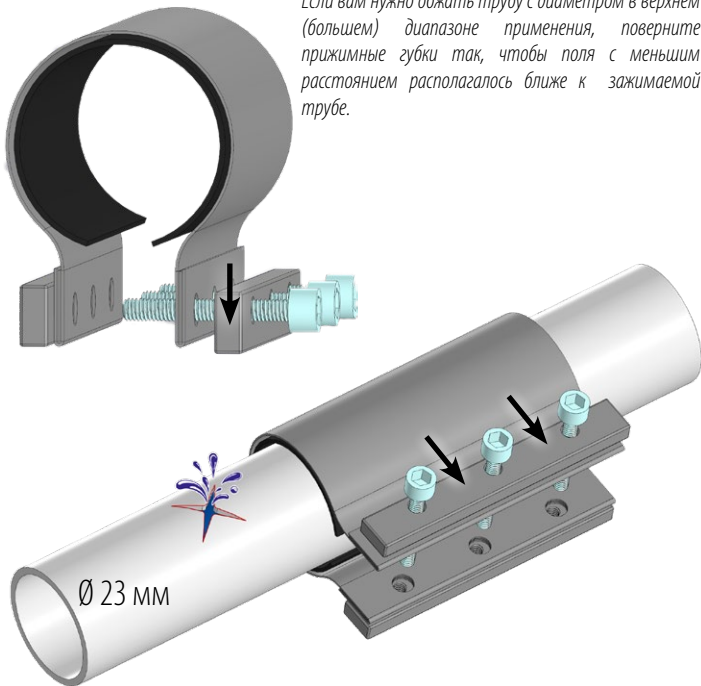
Производитель: **ООО «Катюша»**
Адрес: 117452, Россия, Москва,
ул. Липецкая, д. 3к2, стр. 8.

Срок годности не ограничен.
Особых условий хранения не требует.

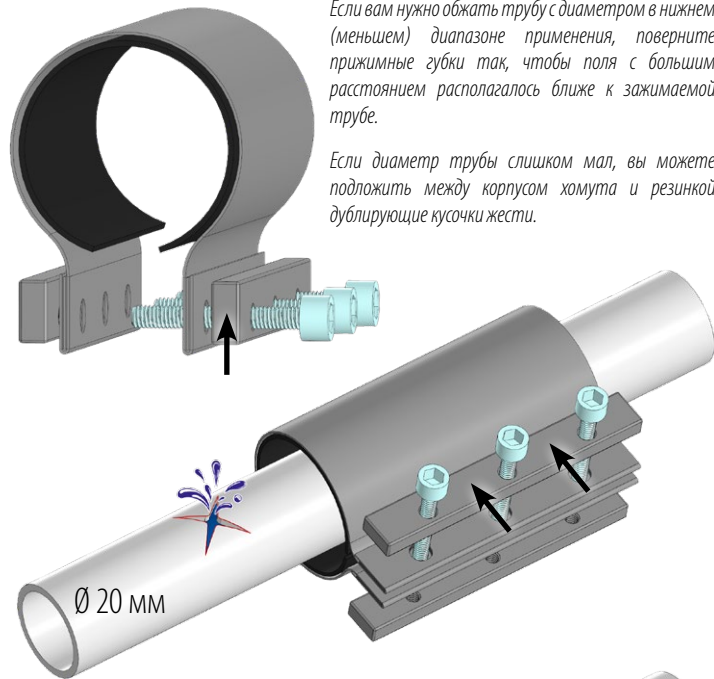
Арт. 1.12.1.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в верхнем (большем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с меньшим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в нижнем (меньшем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с большим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



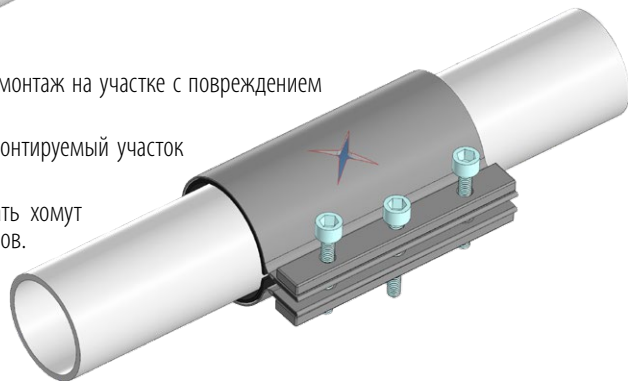
Если диаметр трубы слишком мал, вы можете подложить между корпусом хомута и резинкой дублирующие кусочки жести.

3. После предварительного монтажа хомута и его примерки осуществите окончательный монтаж на участке с повреждением трубы.

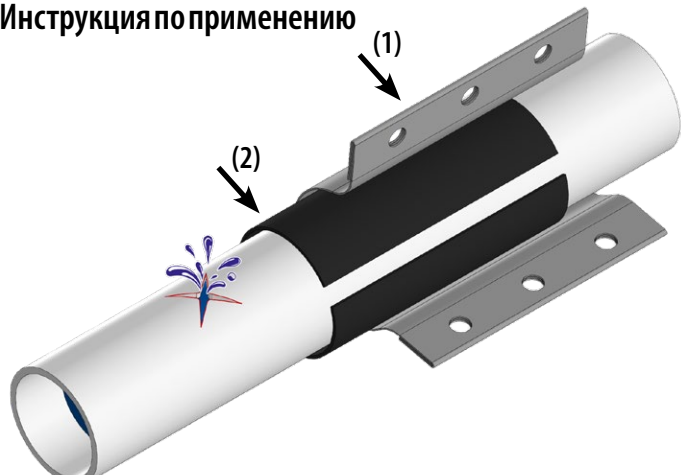
Для этого предварительно собранный хомут с ослабленными болтами сдвиньте на ремонтируемый участок трубы.

Расположите повреждение трубы посередине корпуса хомута. Желательно монтировать хомут так, чтобы повреждение было расположено на 90 градусов относительно зажимов. Так развивается наибольшее усилие обжатия.

Равномерно затяните за болты с последовательным равномерным приложением усилия на всех болтах по очереди от умеренного до максимального. Сначала рекомендуется затягивать центральный болт, затем крайние.



Инструкция по применению



1. Оцените повреждение трубы, его размер и характер, общее состояние трубы, доступность монтажа и примите решение о целесообразности применения хомута.
2. Предварительную сборку осуществите на ремонтируемой трубе рядом с повреждением. Для этого:
 - руками обогните хомут вокруг трубы без резинки (1);
 - вставьте резинку между трубой и хомутом ровно (2);
 - прижимные губки из комплекта сопоставьте напротив отверстий в корпусе хомута;
 - болты вставьте сквозь губку с отверстием 8,5 мм, пройдя отверстия губок корпуса в нижнюю губку с резьбой, и несильно затяните болты шестигранником;
 - отверстия в прижимных губках выполнены со смещением от центра;
 - при предварительной сборке не прилагайте значительных усилий!
 - при предварительной сборке важно примерить хомут к трубе так, чтобы при окончательной сборке с уплотнительной резинкой и затяжке с приложением усилий губки хомута сошлись вплотную или с зазором 1–2 мм.

НЕПРАВИЛЬНО! Если при сборке хомута губки сошлись вплотную без приложения серьезных усилий обжатия – герметизация не будет достигнута!



Хомут ремонтный усиленный 80 мм

САНТЕХКРЕП 3/4 дюйма

диапазон диаметров труб 24–27 мм.

Изготовлен из нержавеющей стали 0,5 мм.

Выдерживает рабочее давление до 16 атм. и испытательное до 35 атм.



- легко гнётся трубу без инструмента;
- обладает высокой жесткостью и не вытягивается при высоких усилиях обжатия!
- прижимные губки толщиной 8 мм и три имбусовых болта М8 позволяют развить большое усилие при обжатии трубы.

Информация о продукте и видео применения



santehkrep.ru

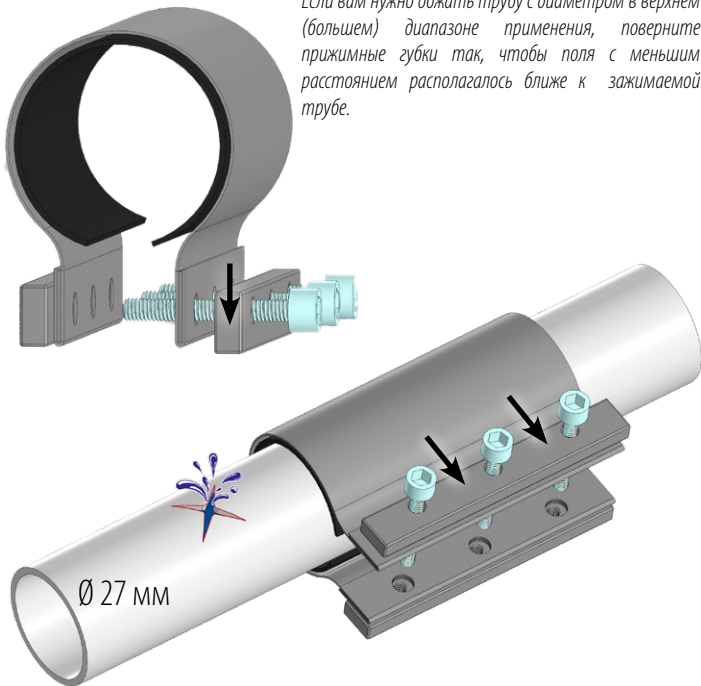
Производитель: **ООО «Катюша»**
Адрес: 117452, Россия, Москва,
ул. Липецкая, д. 3к2, стр. 8.

Срок годности не ограничен.
Особых условий хранения не требует.

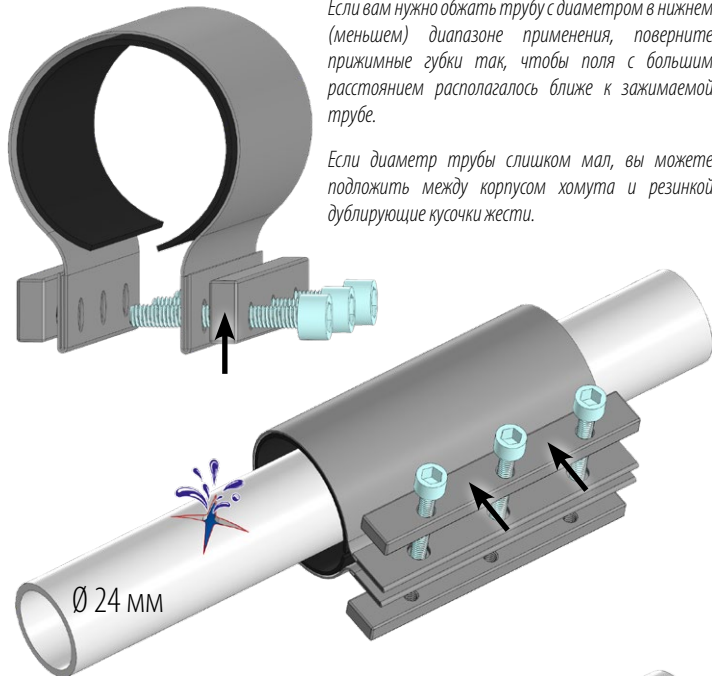
Арт. 1.12.2.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в верхнем (большем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с меньшим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в нижнем (меньшем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с большим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



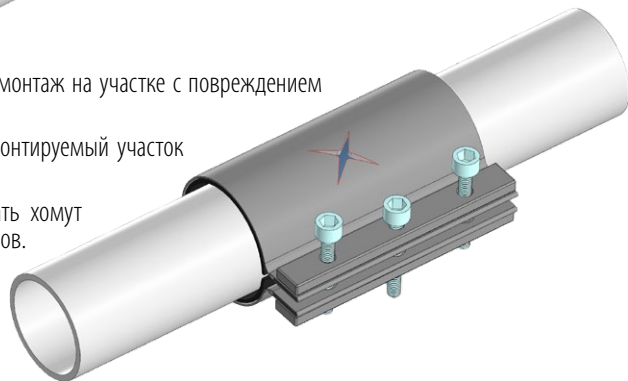
Если диаметр трубы слишком мал, вы можете подложить между корпусом хомута и резинкой дублирующие кусочки жести.

3. После предварительного монтажа хомута и его примерки осуществите окончательный монтаж на участке с повреждением трубы.

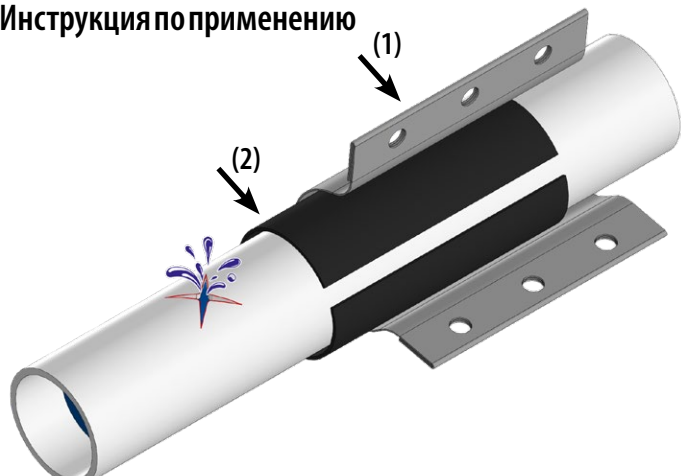
Для этого предварительно собранный хомут с ослабленными болтами сдвиньте на ремонтируемый участок трубы.

Расположите повреждение трубы посередине корпуса хомута. Желательно монтировать хомут так, чтобы повреждение было расположено на 90 градусов относительно зажимов. Так развивается наибольшее усилие обжатия.

Равномерно затяните за болты с последовательным равномерным приложением усилия на всех болтах по очереди от умеренного до максимального. Сначала рекомендуется затягивать центральный болт, затем крайние.



Инструкция по применению



1. Оцените повреждение трубы, его размер и характер, общее состояние трубы, доступность монтажа и примите решение о целесообразности применения хомута.
2. Предварительную сборку осуществите на ремонтируемой трубе рядом с повреждением. Для этого:
 - руками обогните хомут вокруг трубы без резинки (1);
 - вставьте резинку между трубой и хомутом ровно (2);
 - прижимные губки из комплекта сопоставьте напротив отверстий в корпусе хомута;
 - болты вставьте сквозь губку с отверстием 8,5 мм, пройдя отверстия губок корпуса в нижнюю губку с резьбой, и несильно затяните болты шестигранником;
 - отверстия в прижимных губках выполнены со смещением от центра;
 - при предварительной сборке не прилагайте значительных усилий!
 - при предварительной сборке важно примерить хомут к трубе так, чтобы при окончательной сборке с уплотнительной резинкой и затяжке с приложением усилий губки хомута сошлись вплотную или с зазором 1-2 мм.

НЕПРАВИЛЬНО! Если при сборке хомута губки сошлись вплотную без приложения серьезных усилий обжатия – герметизация не будет достигнута!



Хомут ремонтный усиленный 80 мм

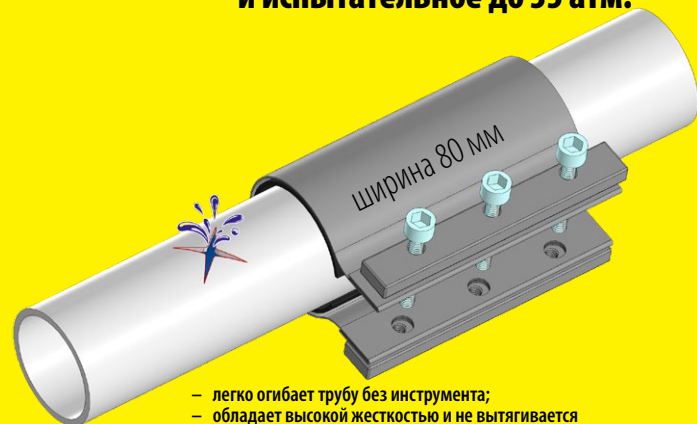
САНТЕХКРЕП

1 дюйм

диапазон диаметров труб 32–35 мм.

Изготовлен из нержавеющей стали 0,5 мм.

**Выдерживает рабочее давление до 16 атм.
и испытательное до 35 атм.**



- легко гнётся трубу без инструмента;
- обладает высокой жесткостью и не вытягивается при высоких усилиях обжатия!
- прижимные губки толщиной 8 мм и три имбусовых болта М8 позволяют развить большое усилие при обжатии трубы.

Информация о продукте
и видео применения



santehkrep.ru

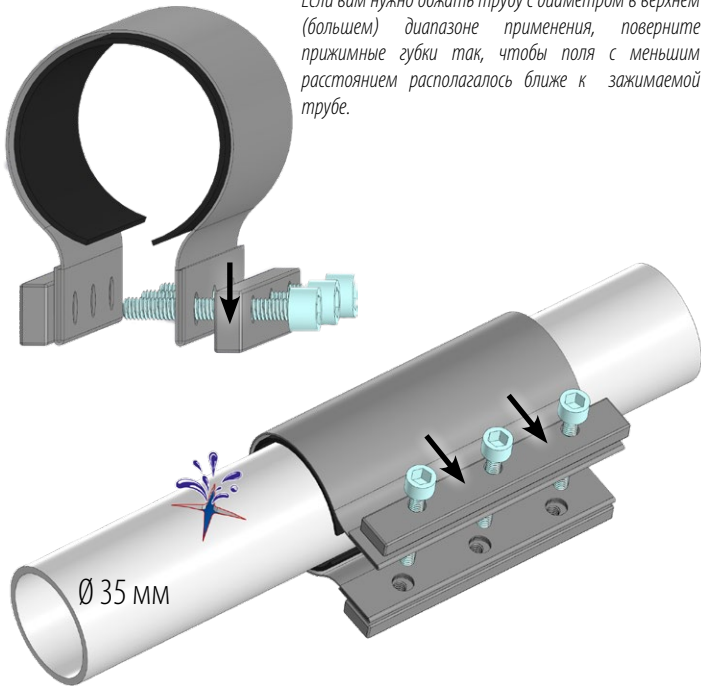
Производитель: **ООО «Катюша»**
Адрес: 117452, Россия, Москва,
ул. Липецкая, д. 3к2, стр. 8.

Срок годности не ограничен.
Особых условий хранения не требует.

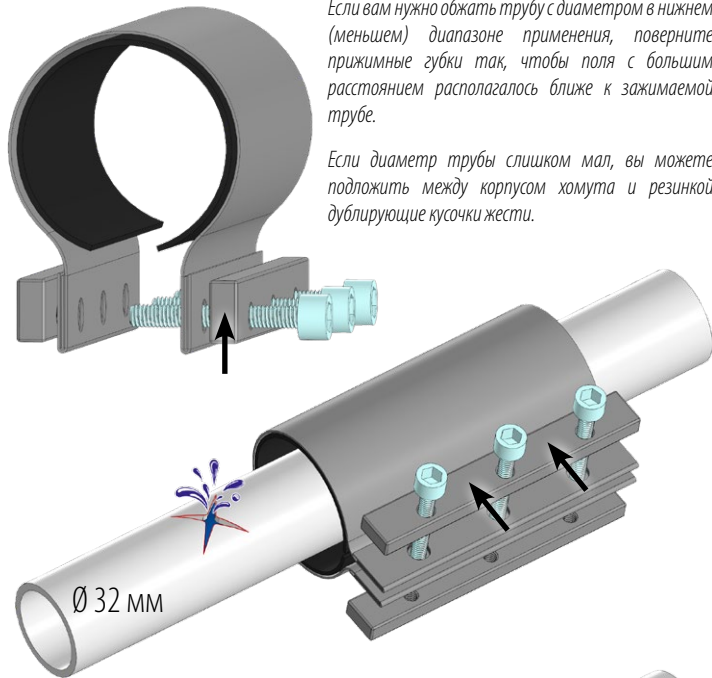
Арт. 1.12.3.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в верхнем (большем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с меньшим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в нижнем (меньшем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с большим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



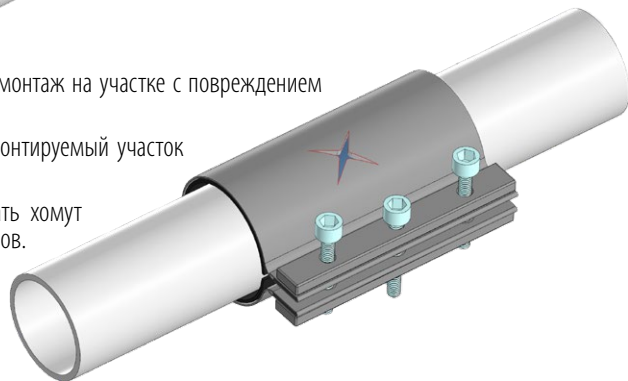
Если диаметр трубы слишком мал, вы можете подложить между корпусом хомута и резинкой дублирующие кусочки жести.

3. После предварительного монтажа хомута и его примерки осуществите окончательный монтаж на участке с повреждением трубы.

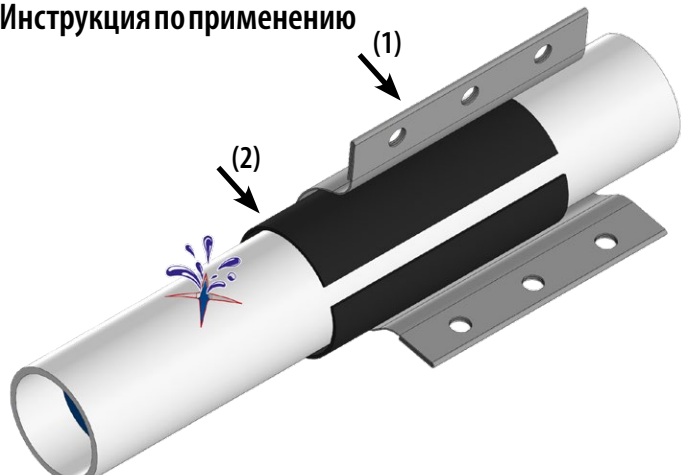
Для этого предварительно собранный хомут с ослабленными болтами сдвиньте на ремонтируемый участок трубы.

Расположите повреждение трубы посередине корпуса хомута. Желательно монтировать хомут так, чтобы повреждение было расположено на 90 градусов относительно зажимов. Так развивается наибольшее усилие обжатия.

Равномерно затяните за болты с последовательным равномерным приложением усилия на всех болтах по очереди от умеренного до максимального. Сначала рекомендуется затягивать центральный болт, затем крайние.



Инструкция по применению



1. Оцените повреждение трубы, его размер и характер, общее состояние трубы, доступность монтажа и примите решение о целесообразности применения хомута.
2. Предварительную сборку осуществите на ремонтируемой трубе рядом с повреждением. Для этого:
 - руками обогните хомут вокруг трубы без резинки (1);
 - вставьте резинку между трубой и хомутом ровно (2);
 - прижимные губки из комплекта сопоставьте напротив отверстий в корпусе хомута;
 - болты вставьте сквозь губку с отверстием 8,5 мм, пройдя отверстия губок корпуса в нижнюю губку с резьбой, и несильно затяните болты шестигранником;
 - отверстия в прижимных губках выполнены со смещением от центра;
 - при предварительной сборке не прилагайте значительных усилий!
 - при предварительной сборке важно примерить хомут к трубе так, чтобы при окончательной сборке с уплотнительной резинкой и затяжке с приложением усилий губки хомута сошлись вплотную или с зазором 1–2 мм.

НЕПРАВИЛЬНО! Если при сборке хомута губки сошлись вплотную без приложения серьезных усилий обжатия – герметизация не будет достигнута!



Хомут ремонтный усиленный 80 мм

САНТЕХКРЕП 1¼ дюйма

диапазон диаметров труб 41–44 мм.

Изготовлен из нержавеющей стали 0,5 мм.

Выдерживает рабочее давление до 16 атм. и испытательное до 35 атм.



- легко гибок и обжимает трубу без инструмента;
- обладает высокой жесткостью и не вытягивается при высоких усилиях обжатия!
- прижимные губки толщиной 8 мм и три имбусовых болта М8 позволяют развить большое усилие при обжатии трубы.

Информация о продукте и видео применения



santehkrep.ru

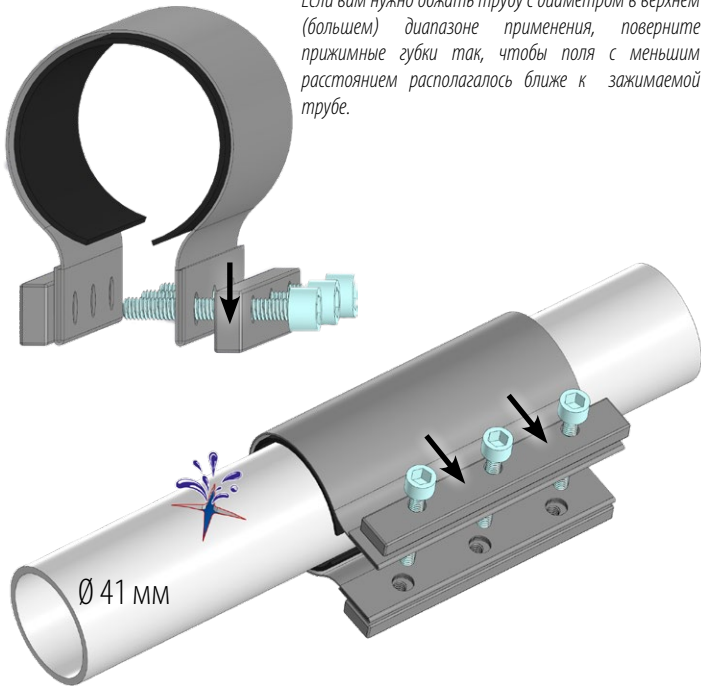
Производитель: **ООО «Катюша»**
Адрес: 117452, Россия, Москва,
ул. Липецкая, д. 3к2, стр. 8.

Срок годности не ограничен.
Особых условий хранения не требует.

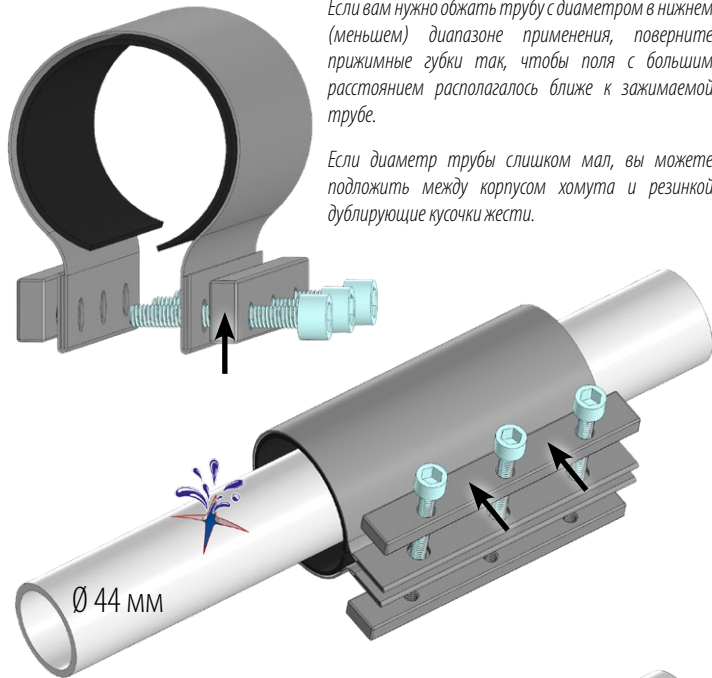
Арт. 1.12.4.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в верхнем (большем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с меньшим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в нижнем (меньшем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с большим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



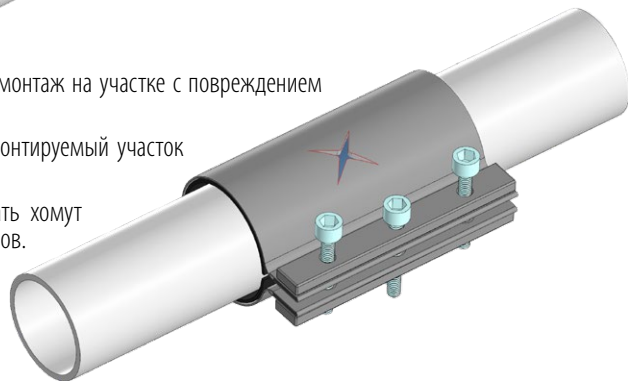
Если диаметр трубы слишком мал, вы можете подложить между корпусом хомута и резинкой дублирующие кусочки жести.

3. После предварительного монтажа хомута и его примерки осуществите окончательный монтаж на участке с повреждением трубы.

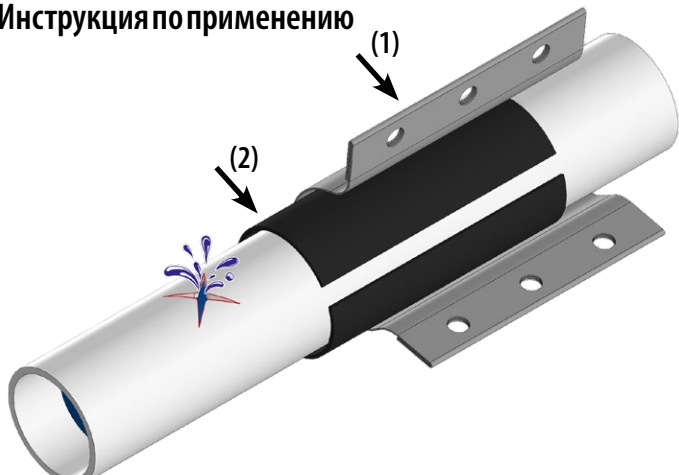
Для этого предварительно собранный хомут с ослабленными болтами сдвиньте на ремонтируемый участок трубы.

Расположите повреждение трубы посередине корпуса хомута. Желательно монтировать хомут так, чтобы повреждение было расположено на 90 градусов относительно зажимов. Так развивается наибольшее усилие обжатия.

Равномерно затяните за болты с последовательным равномерным приложением усилия на всех болтах по очереди от умеренного до максимального. Сначала рекомендуется затягивать центральный болт, затем крайние.



Инструкция по применению



1. Оцените повреждение трубы, его размер и характер, общее состояние трубы, доступность монтажа и примите решение о целесообразности применения хомута.
2. Предварительную сборку осуществите на ремонтируемой трубе рядом с повреждением. Для этого:
 - руками обогните хомут вокруг трубы без резинки (1);
 - вставьте резинку между трубой и хомутом ровно (2);
 - прижимные губки из комплекта сопоставьте напротив отверстий в корпусе хомута;
 - болты вставьте сквозь губку с отверстием 8,5 мм, пройдя отверстия губок корпуса в нижнюю губку с резьбой, и несильно затяните болты шестигранником;
 - отверстия в прижимных губках выполнены со смещением от центра;
 - при предварительной сборке не прилагайте значительных усилий!
 - при предварительной сборке важно примерить хомут к трубе так, чтобы при окончательной сборке с уплотнительной резинкой и затяжке с приложением усилий губки хомута сошлись вплотную или с зазором 1-2 мм.

НЕПРАВИЛЬНО! Если при сборке хомута губки сошлись вплотную без приложения серьезных усилий обжатия – герметизация не будет достигнута!



Хомут ремонтный усиленный 80 мм

САНТЕХКРЕП 1½ дюйма

диапазон диаметров труб 46–50 мм.

Изготовлен из нержавеющей стали 0,5 мм.

Выдерживает рабочее давление до 16 атм. и испытательное до 35 атм.



- легко гибок и обжимает трубу без инструмента;
- обладает высокой жесткостью и не вытягивается при высоких усилиях обжатия!
- прижимные губки толщиной 8 мм и три имбусовых болта М8 позволяют развить большое усилие при обжатии трубы.

Информация о продукте и видео применения



santehkrep.ru

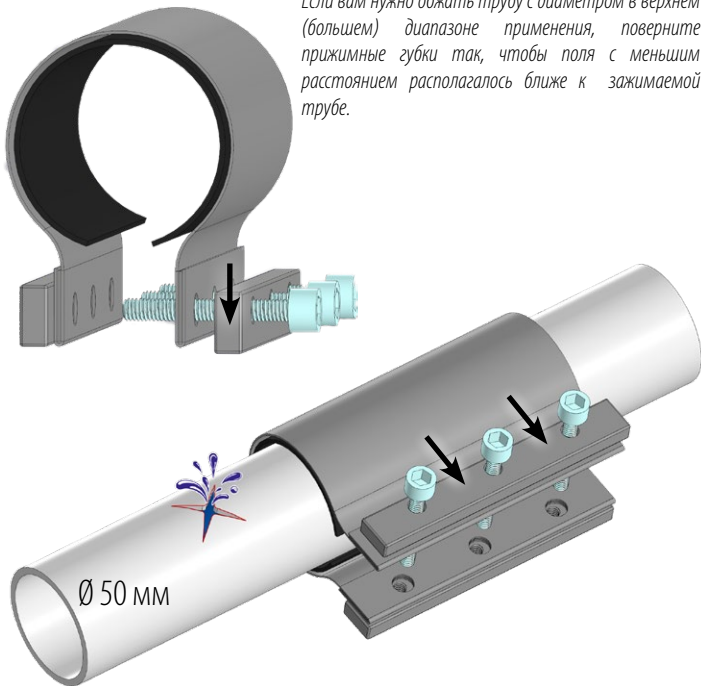
Производитель: **ООО «Катюша»**
Адрес: 117452, Россия, Москва,
ул. Липецкая, д. 3к2, стр. 8.

Срок годности не ограничен.
Особых условий хранения не требует.

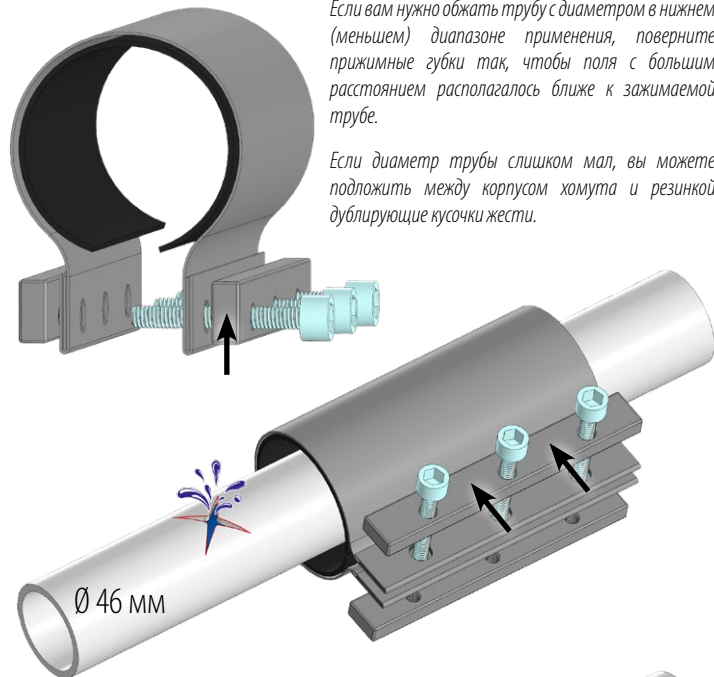
Арт. 1.12.5.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в верхнем (большем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с меньшим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в нижнем (меньшем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с большим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



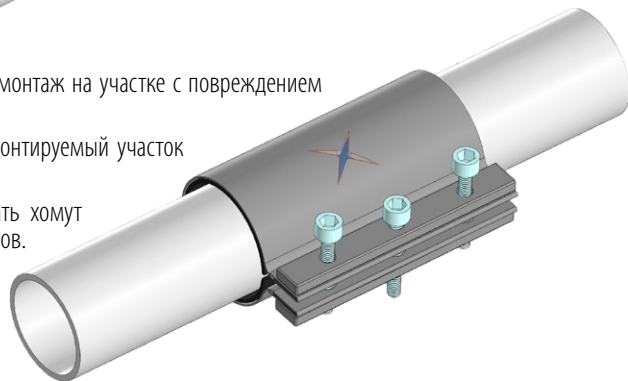
Если диаметр трубы слишком мал, вы можете подложить между корпусом хомута и резинкой дублирующие кусочки жести.

3. После предварительного монтажа хомута и его примерки осуществите окончательный монтаж на участке с повреждением трубы.

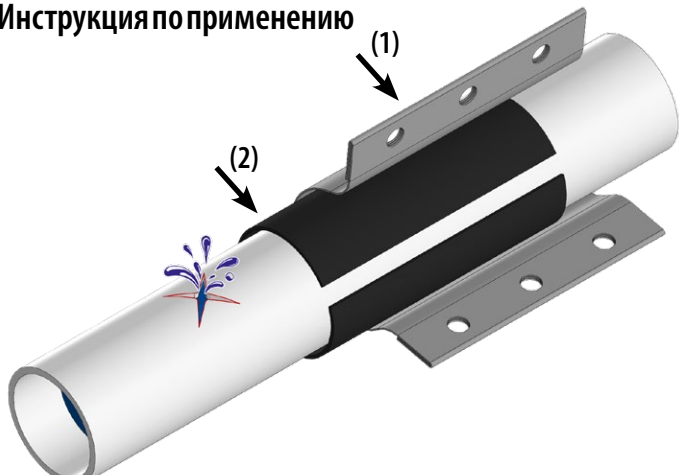
Для этого предварительно собранный хомут с ослабленными болтами сдвиньте на ремонтируемый участок трубы.

Расположите повреждение трубы посередине корпуса хомута. Желательно монтировать хомут так, чтобы повреждение было расположено на 90 градусов относительно зажимов. Так развивается наибольшее усилие обжатия.

Равномерно затяните за болты с последовательным равномерным приложением усилия на всех болтах по очереди от умеренного до максимального. Сначала рекомендуется затягивать центральный болт, затем крайние.



Инструкция по применению



1. Оцените повреждение трубы, его размер и характер, общее состояние трубы, доступность монтажа и примите решение о целесообразности применения хомута.
2. Предварительную сборку осуществите на ремонтируемой трубе рядом с повреждением. Для этого:
 - руками обогните хомут вокруг трубы без резинки (1);
 - вставьте резинку между трубой и хомутом ровно (2);
 - прижимные губки из комплекта сопоставьте напротив отверстий в корпусе хомута;
 - болты вставьте сквозь губку с отверстием 8,5 мм, пройдя отверстия губок корпуса в нижнюю губку с резьбой, и несильно затяните болты шестигранником;
 - отверстия в прижимных губках выполнены со смещением от центра;
 - при предварительной сборке не прилагайте значительных усилий!
 - при предварительной сборке важно примерить хомут к трубе так, чтобы при окончательной сборке с уплотнительной резинкой и затяжке с приложением усилий губки хомута сошлись вплотную или с зазором 1–2 мм.

НЕПРАВИЛЬНО! Если при сборке хомута губки сошлись вплотную без приложения серьезных усилий обжатия – герметизация не будет достигнута!



Хомут ремонтный усиленный 80 мм

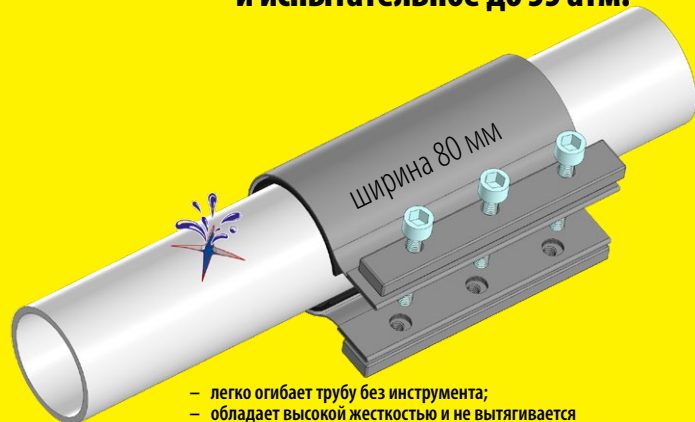
SANTEXKREP

2 дюйма

диапазон диаметров труб 57–61 мм.

Изготовлен из нержавеющей стали 0,5 мм.

Выдерживает рабочее давление до 16 атм. и испытательное до 35 атм.



- легко гнётся трубу без инструмента;
- обладает высокой жесткостью и не вытягивается при высоких усилиях обжатия!
- прижимные губки толщиной 8 мм и три имбусовых болта М8 позволяют развить большое усилие при обжатии трубы.

Информация о продукте и видео применения



santehkrep.ru

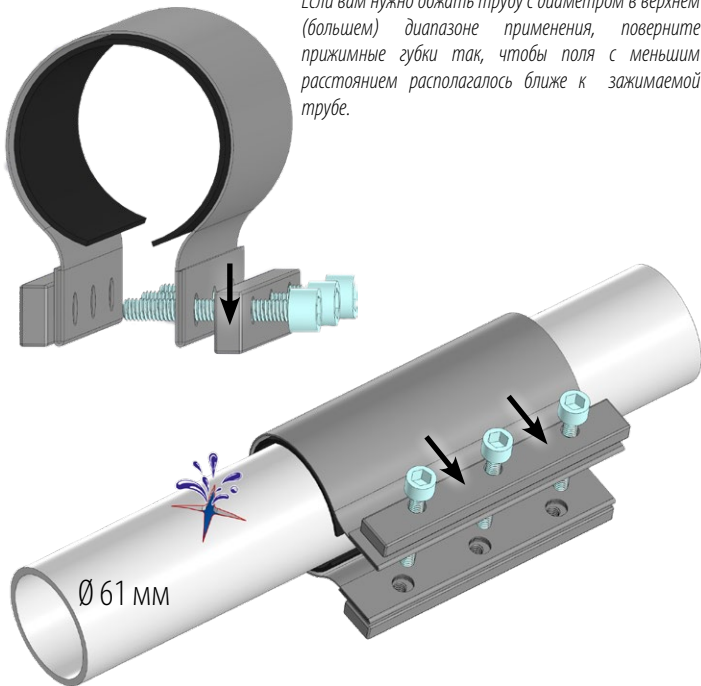
Производитель: **ООО «Катюша»**
Адрес: 117452, Россия, Москва,
ул. Липецкая, д. 3к2, стр. 8.

Срок годности не ограничен.
Особых условий хранения не требует.

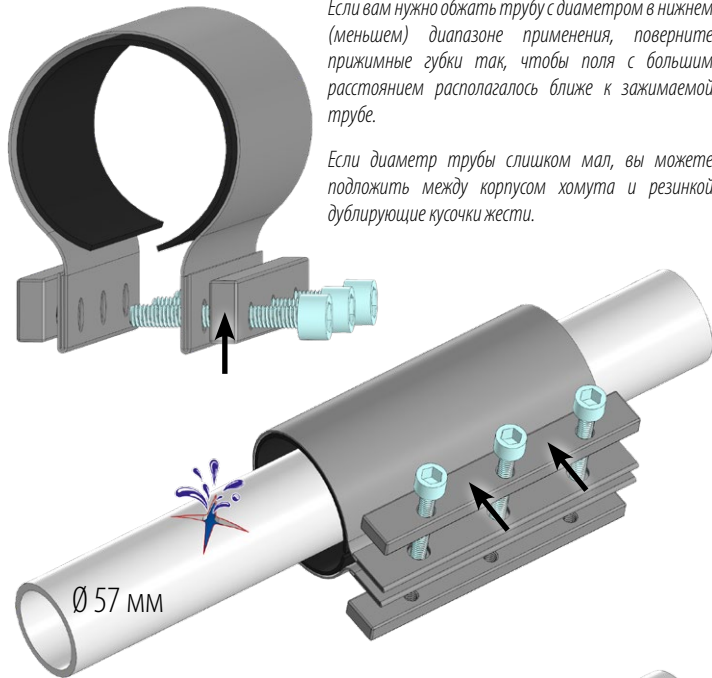
Арт. 1.12.6.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в верхнем (большем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с меньшим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в нижнем (меньшем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с большим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



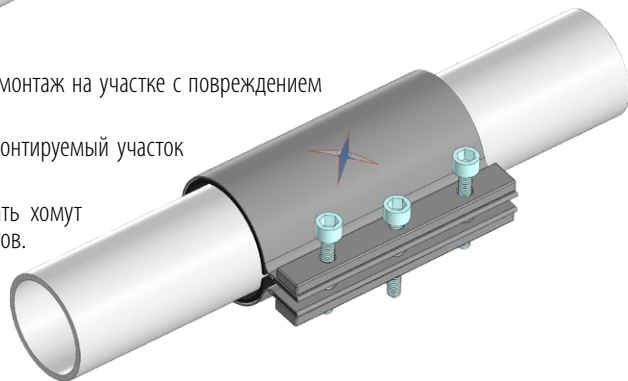
Если диаметр трубы слишком мал, вы можете подложить между корпусом хомута и резинкой дублирующие кусочки жести.

3. После предварительного монтажа хомута и его примерки осуществите окончательный монтаж на участке с повреждением трубы.

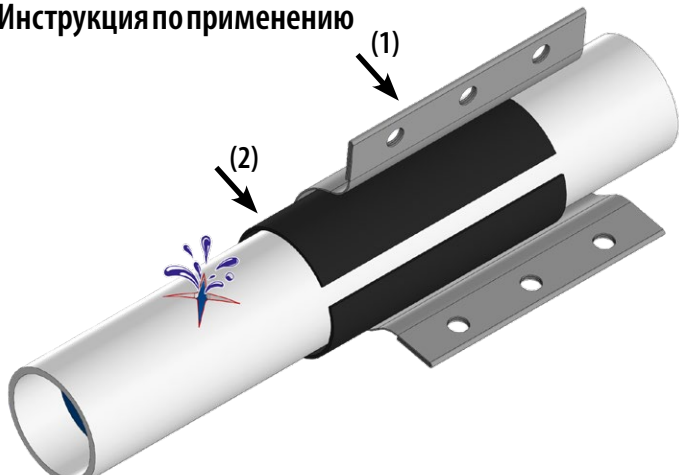
Для этого предварительно собранный хомут с ослабленными болтами сдвиньте на ремонтируемый участок трубы.

Расположите повреждение трубы посередине корпуса хомута. Желательно монтировать хомут так, чтобы повреждение было расположено на 90 градусов относительно зажимов. Так развивается наибольшее усилие обжатия.

Равномерно затяните за болты с последовательным равномерным приложением усилия на всех болтах по очереди от умеренного до максимального. Сначала рекомендуется затягивать центральный болт, затем крайние.



Инструкция по применению



1. Оцените повреждение трубы, его размер и характер, общее состояние трубы, доступность монтажа и примите решение о целесообразности применения хомута.
2. Предварительную сборку осуществите на ремонтируемой трубе рядом с повреждением. Для этого:
 - руками обогните хомут вокруг трубы без резинки (1);
 - вставьте резинку между трубой и хомутом ровно (2);
 - прижимные губки из комплекта сопоставьте напротив отверстий в корпусе хомута;
 - болты вставьте сквозь губку с отверстием 8,5 мм, пройдя отверстия губок корпуса в нижнюю губку с резьбой, и несильно затяните болты шестигранником;
 - отверстия в прижимных губках выполнены со смещением от центра;
 - при предварительной сборке не прилагайте значительных усилий!
 - при предварительной сборке важно примерить хомут к трубе так, чтобы при окончательной сборке с уплотнительной резинкой и затяжке с приложением усилий губки хомута сошлись вплотную или с зазором 1–2 мм.

НЕПРАВИЛЬНО! Если при сборке хомута губки сошлись вплотную без приложения серьезных усилий обжатия – герметизация не будет достигнута!

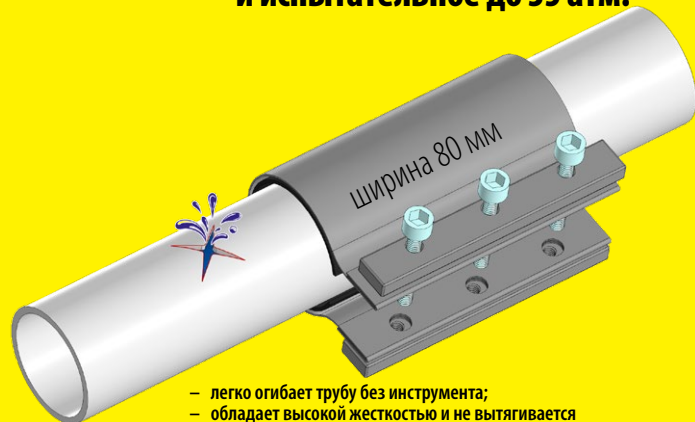


Хомут ремонтный усиленный 80 мм

САНТЕХКРЕП 2½ дюйма

диапазон диаметров труб 74–78 мм.

**Изготовлен из нержавеющей стали 0,5 мм.
Выдерживает рабочее давление до 16 атм.
и испытательное до 35 атм.**



- легко гнётся трубу без инструмента;
- обладает высокой жесткостью и не вытягивается при высоких усилиях обжатия!
- прижимные губки толщиной 8 мм и три имбусовых болта М8 позволяют развить большое усилие при обжатии трубы.

Информация о продукте
и видео применения



santehkrep.ru

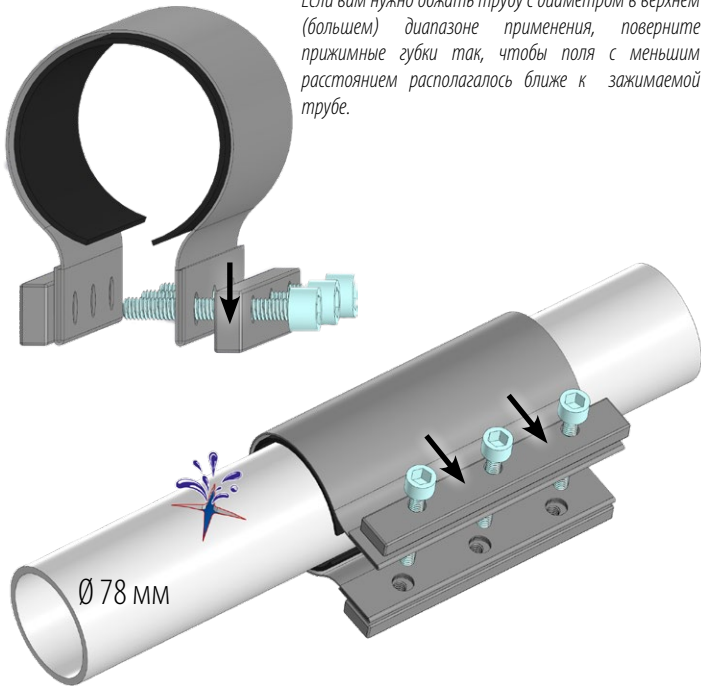
Производитель: **ООО «Катюша»**
Адрес: 117452, Россия, Москва,
ул. Липецкая, д. 3к2, стр. 8.

Срок годности не ограничен.
Особых условий хранения не требует.

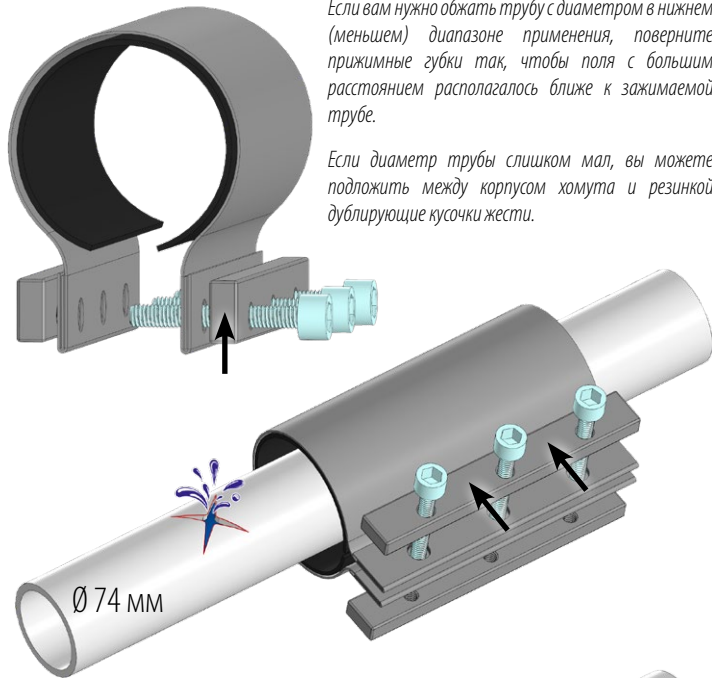
Арт. 1.12.7.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в верхнем (большем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с меньшим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если вам нужно обжать трубу с диаметром в нижнем (меньшем) диапазоне применения, поверните прижимные губки так, чтобы поля с большим расстоянием располагались ближе к зажимаемой трубе.



Если диаметр трубы слишком мал, вы можете подложить между корпусом хомута и резинкой дублирующие кусочки жести.

3. После предварительного монтажа хомута и его примерки осуществите окончательный монтаж на участке с повреждением трубы.

Для этого предварительно собранный хомут с ослабленными болтами сдвиньте на ремонтируемый участок трубы.

Расположите повреждение трубы посередине корпуса хомута. Желательно монтировать хомут так, чтобы повреждение было расположено на 90 градусов относительно зажимов. Так развивается наибольшее усилие обжатия.

Равномерно затяните за болты с последовательным равномерным приложением усилия на всех болтах по очереди от умеренного до максимального. Сначала рекомендуется затягивать центральный болт, затем крайние.

