



АО «КОНЕЦКИЙ
ЛИТЕЙНЫЙ
ЗАВОД»

*Раструбная
система*



Каталог продукции

Система чугунных раструбных труб



Member of
GUSS-EX
Group



АО «КОНЕЦКИЙ
ЛИТЕЙНЫЙ
ЗАВОД»

*Качество
на годы!*

Уважаемые клиенты!

Уже на протяжении десятилетний **Конецкий литейный завод** является в Польше лидером по производству **раструбных труб и фитингов**. Благодаря богатым традициям и опыту процесс их производства доведен до совершенства.

Раструбные трубы и фитинги благодаря таким своим свойствам, как огнестойкость, исключительная прочность и низкий уровень шума всегда широко использовались в системах самотечной канализации и отвода воды из зданий. Благодаря преимуществам серого чугуна в сочетании с традиционной формой выпускаемых труб здания, в которых они используются, приобретают неповторимый стиль и очарование.

Раструбные трубы и фитинги очень охотно используются при реновации исторических зданий, всевозможного рода реконструкциях и восстановлении канализационных и дренажных систем. Они не изменяют первоначальный облик памятников старины, прекрасно вписываются в их стиль. Исторические здания в центрах городов и красивые сельские усадьбы – именно для них системы, состоящие из чугунных раструбных труб, подходят лучше всего. Эти системы на протяжении десятилетий широко использовались как в жилых зданиях, так и в зданиях общественного пользования. Именно поэтому при ремонте и расширении существующих канализационных сетей **раструбные трубы и фитинги** являются очевидным выбором. К тому же применение специальных уплотнителей «U-AK» значительно упрощает установку и позволяет сэкономить время.

Каталог, который мы предлагаем Вашему вниманию, содержит описание преимуществ **чугунных раструбных труб и фитингов**, а также демонстрирует наши изделия с рисунками и основными параметрами. Мы приглашаем Вас ознакомиться с предложением Конецкого литейного завода и выбрать высочайшее качество в сочетании с многолетним опытом.

Правление АО «КЛЗ»



■ ПРЕИМУЩЕСТВА РАСТРУБНОЙ СИСТЕМЫ



Классический внешний вид:
не изменяет характер и первоначальный облик ремонтируемых зданий



Широкий ассортимент продукции:
трубы, сифоны Гейгера, ливневые задвижки, прочистные люки, отстойники, тройники, колена



Огнестойкость:
класс А1 реакции чугуна на огонь означает абсолютную негорючесть



Химическая стойкость:
система отличается высокой устойчивостью к воздействию коммунальных сточных вод



Антикоррозионные покрытия:
экологические, эффективно защищают трубы от коррозии



Низкий уровень шума:
соответствует требованиям стандарта PN-87/B-02151/02 о допустимом уровне шума в помещениях



Низкое тепловое расширение:
Вотсутствие чувствительности к изменениям температуры. Коэффициент теплового расширения такой же, как для бетона, благодаря чему трубы могут бетонироваться



Простой и быстрый монтаж:
с помощью уплотнителей «U-AK»

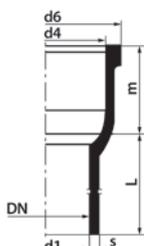


Материал, полностью поддающийся вторичной переработке:
возможность переплавки в металлургических печах



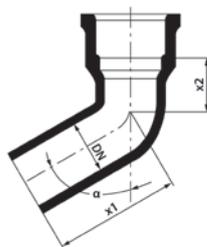
Высочайшее качество:
эстетичный внешний вид на долгие годы

■ РАСТРУБНАЯ СИСТЕМА

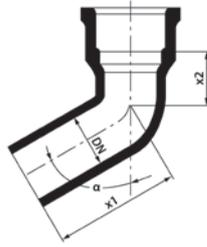
Конструктивные размеры	Номинальный диаметр DN	d1 [мм]	d4 [мм]	d6 [мм]	m [мм]	s [мм]
	50	60	72	90	55	3,5
	70	80	92	110	55	3,5
	100	112	124	144	60	4,0
	150	162	176	200	70	5,0
	200	212	226	252	80	6,0

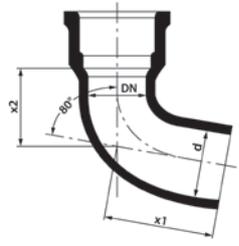
Раструбная труба	Номинальный диаметр DN	Индекс	Масса [кг]
	L = 1000 mm		
	50	000-0005-000	5,2
	70	000-0025-000	8,1
	100	000-0046-000	11,5
	150	000-0065-000	19,8
	200	000-0085-000	29,5
	L = 2000 mm		
	70	000-0123-000	15,7
	100	000-0143-000	21,5
	150	000-0163-000	36,4
200	000-0183-000	54,0	

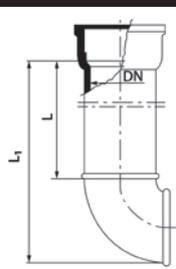
Двойной растроб	Номинальный диаметр DN	Индекс	L [мм]	Масса [кг]
	100	000-0440-000	45	2,7
	150	000-0460-000	55	5,6
	200	000-0480-000	60	10,1

Колено	Номинальный диаметр DN	Индекс	x1 [мм]	x2 [мм]	Масса [кг]
	$\alpha=45^\circ$				
	50	000-1002-000	107	38	1,5
	70	000-1022-000	117	43	2,1
	100	000-1042-000	132	51	3,1
	150	000-1062-000	155	68	6,3
	200	000-1082-000	190	82	11,3

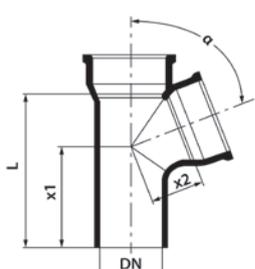
■ РАСТРУБНАЯ СИСТЕМА

Колено	Номинальный диаметр DN	Индекс	x1 [мм]	x2 [мм]	Масса [кг]
	$\alpha=70^\circ$				
	100	000-1044-000	152	72	3,8
	150	000-1064-000	185	95	7,2
	200	000-1084-000	225	116	13,0
	$\alpha=87^\circ$				
	50	000-1006-000	131	62	1,5
	70	000-1026-000	145	73	2,0
	100	000-1046-000	170	89	4,0
	150	000-1066-000	217	119	8,4

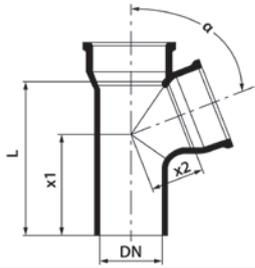
Переходное колено	Номинальный диаметр DN	Индекс	d [мм]	x1 [мм]	x2 [мм]	Масса [кг]
	100	000-1146-00	150	190	102	5,5

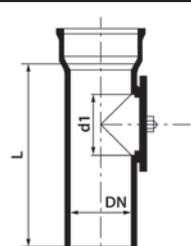
Отмёт	Номинальный диаметр DN	Индекс	L [мм]	L1 [мм]	Масса [кг]
	70	101-1020-000	1000	1125	9,0
	70	101-1022-000	2000	2125	16,6
	100*	101-1040-000	1000	1150	13,0
	100*	101-1042-000	2000	2150	23,0

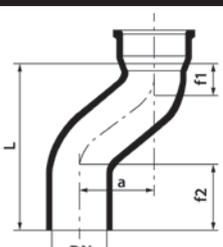
* по заказу могут быть выполнены с полкой

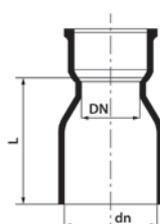
Тройник	Номинальный диаметр DN	Индекс	L [мм]	x1 [мм]	x2 [мм]	Масса [кг]
	$\alpha=45^\circ$					
	100 x 50	000-2010-000	210	98	122	3,8
	100 x 100	000-2016-000	285	137	148	5,9
	150 x 100	000-2037-000	295	118	187	9,4
	150 x 150	000-2043-000	365	153	212	12,7
	200 x 150	000-2058-000	385	150	245	17,0
	200 x 200	000-2061-000	460	180	280	22,4

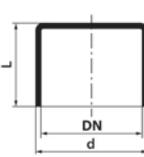
РАСТРУБНАЯ СИСТЕМА

Тройник	Номинальный диаметр DN	Индекс	L [мм]	x1 [мм]	x2 [мм]	Масса [кг]
	$\alpha=70^\circ$					
	100 x 100	000-2017-000	245	157	88	5,2
	150 x 150	000-2044-000	310	184	126	10,9
	200 x 150	000-2059-000	360	220	160	16,2
	$\alpha=87^\circ$					
100 x 100	000-2018-000	235	189	66	4,8	

Прочистной люк	Номинальный диаметр DN	Индекс	L [мм]	d1 [мм]	Масса [кг]
	100	000-3040-000	300	104	6,4
	150	000-3060-000	375	152	12,3
	200	000-3080-000	440	200	22,8

Отступ	Номинальный диаметр DN	Индекс	f1 [мм]	f2 [мм]	a [мм]	L [мм]	Масса [кг]
	100	000-1340-000	50	125	65	252	4,3
	100	000-1341-000	55	125	130	307	5,3
	150	000-1360-000	73	163	65	290	8,8
	150	000-1361-000	73	163	130	345	10,6

Переходник	Номинальный диаметр DN	Индекс	dn [мм]	L [мм]	Масса [кг]
	100	000-0246-000	150	180	3,8

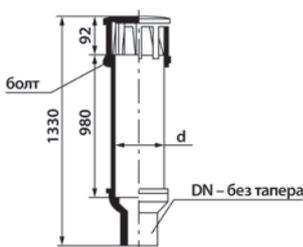
Пробка для канализационных труб	Номинальный диаметр DN	Индекс	d [мм]	L [мм]	Масса [кг]
	50	000-0500-000	60	65	0,5
	70	000-0520-000	80	65	0,8
	100	000-0540-000	112	70	1,4
	150	000-0560-000	162	80	2,8
	200	000-0580-000	212	90	5,1

РАСТРУБНАЯ СИСТЕМА

Выпускная труба - это последний участок канализационного стояка, выведенный за пределы кровли здания и защищенный от атмосферных осадков, птиц и грызунов. Как правило, выпускная труба должна иметь диаметр больше канализационной трубы. Ее задача – удаление из канализации газов, образующихся во время гниения сточных вод, а также подача в систему воздуха, необходимого для свободного оттока сточных вод.

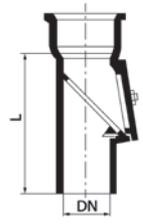
Выпускная труба	Номинальный диаметр DN	Индекс	Масса [кг]
	70	000-5200-000	15,6
	100	000-5400-000	13,5*

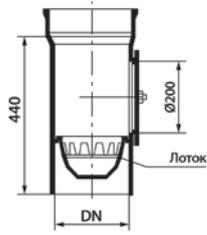
* без тапера

Выпускная труба тип «W»	Номинальный диаметр DN	Индекс	d [мм]	Масса [кг]
	70	000-6200-000	125	19,0
	100	000-6400-000	150	25,0
	150	000-6600-000	200	43,7
	200*	000-6700-000	200	45,5*

* выполняемая без тапера, корпус – безраструбная труба ф200 x 1500

Отстойники для дождевых вод, устанавливаемые на концах труб для отвода дождевых вод, служат для отделения твердых загрязнений (листья, палки и т.п.), сплывающих с дождевой водой с крыш. Отстойники DN100 и DN150 оснащены чугунной решеткой, расположенной внутри трубопровода под углом 45°, составляющей преграду для загрязнений, а в отстойнике DN200 роль такого барьера исполняет лоток.

Отстойник для дождевых вод	Номинальный диаметр DN	Индекс	L [мм]	Масса [кг]
	100	102-4000-000	290	6,6
	150	102-6000-000	330	11,4

Отстойник для дождевых вод	Номинальный диаметр DN	Индекс	Масса [кг]
	200	102-8000-000	24,9

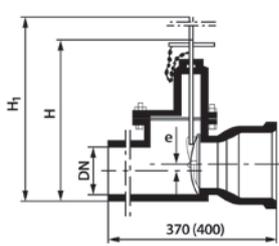
■ РАСТРУБНАЯ СИСТЕМА

Сифоны Гейгера служат для перехвата твердых загрязнений (т.е. песка, ила), переносимых с дождевой водой, и обеспечивают возможность периодической проверки соединительных веток.

Сифон Гейгера – ливневый отстойник	Номинальный диаметр DN	Индекс	Масса [кг]
	100*	103-4000-000	17,2
	150	103-6000-000	24,7

* по заказу может быть выполнен с крышкой для предотвращения проникновения неприятных запахов

Ливневые задвижки являются элементами дренажной системы, защищающей здание от повреждений, вызванных затоплением помещений, расположенных ниже уровня затопления. В случае перегрузки наружных сетей канализации может возникнуть обратный поток, возвращающий сточные воды обратно в устройства, подключенные к системе в пределах здания и установленные ниже этого уровня. Задвижки устанавливаются на горизонтальных трубопроводах, отводящих нефекальные сточные воды из сливов, до подключения стояка с фекалиями. Трубопроводы, углубленные в пол или грунт, должны быть встроены в колодец, обеспечивающий простой доступ для контроля, ухода и возможного ремонта. Двухступенчатые задвижки оснащены, к тому же, ручным механизмом аварийного закрывания, составляющим дополнительную защиту в случае ремонта и расширения системы, длительного отсутствия пользователей, а также простой проверки исправности клапана.

Ливневая задвижка	Номинальный диаметр DN	Индекс	Тип	H [мм]	H1 [мм]	e [мм]	Масса [кг]
	100	000-4040-000	ZBS-100	290	400	12	13,0
	150	000-4060-000	ZBS-150	390	500	14	23,7

Ливневая задвижка автоматическая одноступенчатая	Номинальный диаметр DN	Индекс	Тип	H [мм]	e [мм]	Масса [кг]
	100	000-4240-000	ZBS-100-1	220	40	20,1
	150	000-4260-000	ZBS-150-1	260	28	27,2

Ливневая задвижка автоматическая двухступенчатая	Номинальный диаметр DN	Индекс	Тип	H [мм]	H1 [мм]	e [мм]	Масса [кг]
	100	000-4140-000	ZBS-100-2	335	435	40	22,3
	150	000-4160-000	ZBS-150-2	405	565	28	32,3

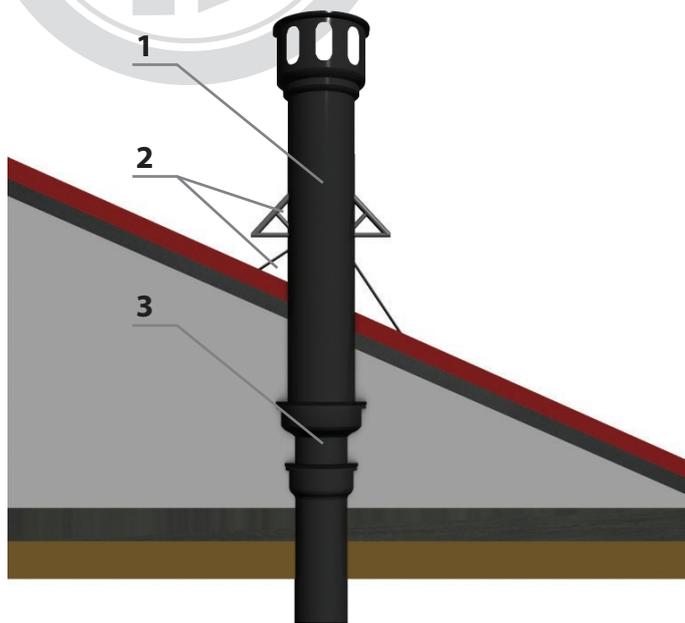


Рис. 1. Пример установки вытяжной трубы

- 1 - выпускная труба
- 2 - кровельные элементы
- 3 - тапер для выпускной трубы

Установка канализационных стояков:

- Стояк по всей своей длине должен иметь одинаковый диаметр.
- Любые изменения направления стояка из-за уступов в стене должны выполняться в форме пологой дуги с помощью колен с максимальным углом 45°.
- В строительных объектах, высота которых превышает 15 м или пять этажей, в стояк должен быть встроен отступ, а под ним – прочистка.
- Верхняя часть стояка над приборами последнего этажа должна быть выведена за пределы кровли и завершена выпускной трубой (рис. 1).
- Трубы должны крепиться к стенам с помощью крюков или подвесных опор вместе с крепящими элементами и кронштейнами – специально для этого предназначенными и доступными в продаже. Расстояние между точками крепления не может превышать 1,5 м. Крепящие элементы должны крепиться, по мере возможностей, возле раструба.
- В случае применения подвесных опор при установке раструбных труб рекомендуется использовать опоры со следующими резьбовыми соединениями:
 - для диаметров DN 50–70 опоры с резьбовыми соединениями M8,
 - для диаметров DN 100–150 опоры с резьбовыми соединениями M12,
 - для диаметров DN 200– опоры с резьбовыми соединениями M16.
- Вышеуказанные рекомендации касаются также крепления горизонтальных трубопроводов.
- В переходах вертикальных стояков в горизонтальные необходимо использовать канализационные ревизии, выведенные 0,5 м над уровнем пола.

Монтаж горизонтальных трубопроводов:

- Минимальный уклон горизонтальных трубопроводов составляет:
 - для труб диаметром D100 – 2 %
 - для труб диаметром DN125 – 1,7 %
 - для труб диаметром DN150 и DN200 – 1,5 %
 - Изгибы горизонтальных трубопроводов канализации могут выполняться только в форме пологой дуги или двойных колен 45°.
- Изменение направления на 90° может выполняться только в форме пологой дуги, например, с помощью двух колен 45°.
- Ответвление от главного трубопровода необходимо выполнять под углом 45° (Рис. 2).

правильная установка



неправильная установка



Рис. 2. Горизонтальный трубопровод – ответвление от главного трубопровода

- Горизонтальные раструбные трубы, прокладываемые вдоль стен подвалов, должны крепиться с помощью хомутов, расположенных на расстоянии друг от друга не более 1,5 м.
- При наличии санитарных приборов и стоков, расположенных ниже максимального уровня сточных вод в сети общесплавной канализации, на отводных трубопроводах должны быть установлены **ливневые задвижки**.
- На длинных горизонтальных участках должны использоваться **горизонтальные прочистные люки** на расстоянии друг от друга не более 15 м. Прочистные люки должны использоваться перед каждым перепадом уровня.

УПЛОТНИТЕЛИ U-AK

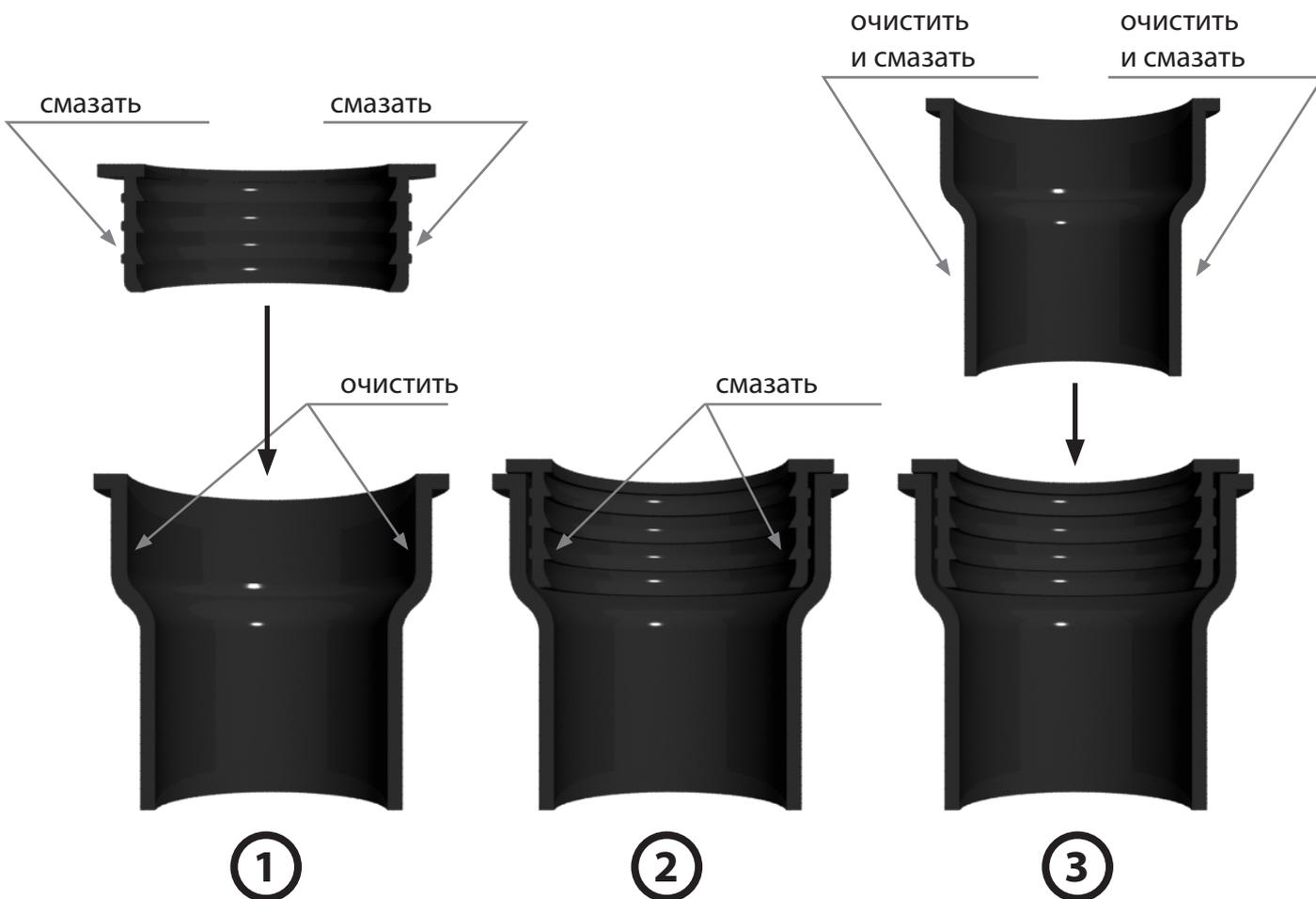


Номинальный диаметр DN	Индекс
50	T0-000-960-6000-000
70	T0-000-960-6100-000
100	T0-000-960-6200-000
150	T0-000-960-6300-000
200	T0-000-960-6400-000

Уплотнители U-AK служат для уплотнения соединений чугунных раструбных труб и фитингов в самотечной канализации, используемой для отвода сточных вод из зданий.

Соединения с применением уплотнений типа U-AK могут быть выполнены очень просто, с помощью установки уплотнителя в раструбу трубы таким образом, чтобы фланец уплотнителя опирался на окончание раструба трубы. Затем оголенный конец трубы и внутреннюю поверхность прокладки необходимо смазать скользким средством (жидкостью для мытья посуды или другим средством) и вложить трубу в уплотнитель. Чтобы правильно выполнить соединение, сначала необходимо на оголенном конце трубы обозначить глубину, на которую она должна быть вложена в раструб трубы с уплотнительным кольцом, а затем вложить ее на эту глубину.

■ СХЕМА УСТАНОВКИ





KONECKIE ZAKŁADY ODLEWNICZE S.A.



Krajowa Deklaracja Zgodności Nr 1.1 /12

1. Producent wyrobu budowlanego: Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A., 26-200 Końskie, ul. 1 Maja 57 tel. (41) 372 64 50 do 57, fax (41) 372 74 43
 2. Nazwa wyrobu budowlanego: żeliwne rury kanalizacyjne (kielichowe) o średnicach: DN 50, DN 70, DN 100, DN 125, DN 150, DN 200 mm i długościach: L 250-2000 mm
 3. Klasyfikacja wyrobu budowlanego: 24.51.20-00 (kod PKWiU)
 4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu budowlanego w instalacjach kanalizacyjnych w budynkach lub sieciach zewnętrznych.
 5. Specyfikacja techniczna: Aprobata Techniczna ITB nr AT-15-7520/2013 pt. „Rury i kształtki kielichowe KZO i elementy wyposażenia KZO, z żeliwa stosowane do budowy wewnętrznych systemów kanalizacji grawitacyjnej.”
 6. Deklarowane cechy techniczne typu wyrobu budowlanego: materiał rur – żeliwo klasy EN-GJL 150, wymiary wg AT-15-7520/2013
 7. Nazwa i numer akredytowanej jednostki certyfikującej lub laboratorium oraz numer certyfikatu lub numer raportu z badań typu, jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego: deklarowanie zgodności wg systemu 4 (zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dn. 11.08.2004r w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym.)
- Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyrob budowlany jest zgodny ze specyfikacją techniczną wskazaną w punkcie 5.

Pełnomocnik ds. Jakości Doradca Techniczny mgr inż. Zdzisław Grzesiński

KZO S.A. Końskie dn. 15.10.2012 r.

Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. 26-200 Końskie ul. 1 Maja 57

Tel.: +48 41 372 64 50 do 53 Fax: +48 41 372 74 43 www.kzo.pl

KRS 0000191854 Kapitał akcyjny 16.400.000 zł Regon: 000027772

NIP 658-00-01-047 SIB BANK SA O/WB 001140202000000



Instytut Techniki Budowlanej

00-611 WARSZAWA | ul. FILTROWA 1 | tel.: (48 22) 825 04 71, (48 22) 825 76 55 | fax: (48 22) 825 52 86 Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc Członek Europejskiej Organizacji ds. Aprobatac Technicznych – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-7520/2013

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. w Końskich ul. 1 Maja 57, 26-200 Końskie

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Rury i kształtki kielichowe KZO i elementy wyposażenia KZO, z żeliwa, stosowane do budowy wewnętrznych systemów kanalizacji grawitacyjnej

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności: 14 stycznia 2018 r.



DYREKTOR Instytutu Techniki Budowlanej

Jan Bobrowicz

Załącznik: Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 14 stycznia 2013 r.

Aprobata Techniczna ITB AT-15-7520/2013 jest nowelizacją Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7520/2008. Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7520/2013 zawiera 25 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości, uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

CERTYFIKAT

Jednostka certyfikująca TÜV SÜD Management Service GmbH zaświadcza, że przedsiębiorstwo



Koneckie Zakłady Odlewnicze Spółka Akcyjna ul. 1 Maja 57 PL-26-200 Końskie

wdrożyło i stosuje system zarządzania jakością w zakresie

Produkcja i sprzedaż odlewów żeliwnych

Na podstawie auditu, nr sprawozdania: 70062103 potwierdza się spełnienie wymagań normy

ISO 9001:2008

Niniejszy certyfikat jest ważny do: 2013-02-25 Numer rejestracyjny certyfikatu 12 100 21799 TMS

M. Wogel

Monachium, 2010-03-17

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstraße 65 • 80339 München

CERTIFICATE

The Certification Body of TÜV SÜD Management Service GmbH certifies that



Koneckie Zakłady Odlewnicze Spółka Akcyjna ul. 1 Maja 57 PL-26-200 Końskie

has established and applies a Quality Management System for

Production and sales of iron castings

An audit was performed, Report No. 70062103 Proof has been furnished that the requirements according to

ISO 9001:2008

are fulfilled. The certificate is valid until 2013-02-25 Certificate Registration No. 12 100 21799 TMS

M. Wogel

Munich, 2010-03-17



QMS-TGA-ZM-07-92

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstraße 65 • 80339 München • Germany



АО «Концевий литейный завод»
ул. 1 мая 57
26-200 Коньске

www www.kzo.pl
e-mail kzo@kzo.pl
тел. +48 41 372 64 50
факс +48 41 372 74 43

*Качество
на годы!*