

Кровельная воронка

HL62/7

HL62/1

HL62/2

HL62/5

**Производятся согласно
ТУ 22.21.-006-00269682-2019**

**Паспорт качества
и руководство по эксплуатации**



1. Основные сведения об изделии

Наименование: кровельная воронка

Артикул: HL62/7
HL62/1
HL62/2
HL62/5

Изготовитель: ООО «ХЛ-РУС»

Адрес изготовителя: Россия, 140187, Московская область, г. Жуковский,
ул. Королева, д. 2.

2. Назначение и область применения

Кровельная воронка HL62 для неэксплуатируемой кровли, с диаметром выпускного патрубка:

Маркировка: /7 – DN75
/1 – DN110
/2 – DN125
/5 – DN160

предназначена для отвода дождевой и талой воды с плоских кровель во
внутренний водосток дождевой канализации.

Продукция сертифицирована в соответствии с системой сертификации
ГОСТ Р Госстандарт России.

3. Общие сведения

Кровельная воронка с вертикальным выпуском с листоуловителем из
ПП для предотвращения попадания в дождевую канализацию веток,
листья и других посторонних предметов, с зажимным фланцем из
нержавеющей стали.

4. Комплектность поставки

- 4.1 Листоуловитель HL062.1E из ПП Ø 160 мм и высотой 100 мм.
- 4.2 Профилированный фланец из нержавеющей стали для
механического крепления (зажима) гидроизоляции (пароизоляции).
- 4.3 Набор для крепежа профилированного фланца: барашковая гайка для
ручной затяжки, шестигранная гайка и стопорная шайба из
нержавеющей стали (по 6 шт.).
- 4.4 Корпус воронки из ПП с жестко закреплёнными стальными
посадочными штифтами (6 шт.).
- 4.5 Плоский листоуловитель HL170 из ПП.

5. Устройство и технические характеристики

Присоединительные размеры	Пропускная способность	Вес брутто
DN75	9,9 л/с	1950 г
DN110	10,7 л/с	1930 г
DN125	14,0 л/с	1930 г
DN160	14,1 л/с	1960 г

Максимальная нагрузка

150 кг

Рабочая температура

от -50 до +100 °С

Срок службы

50 лет

Соответствует требованиям:

ГОСТ Р 58956-2020

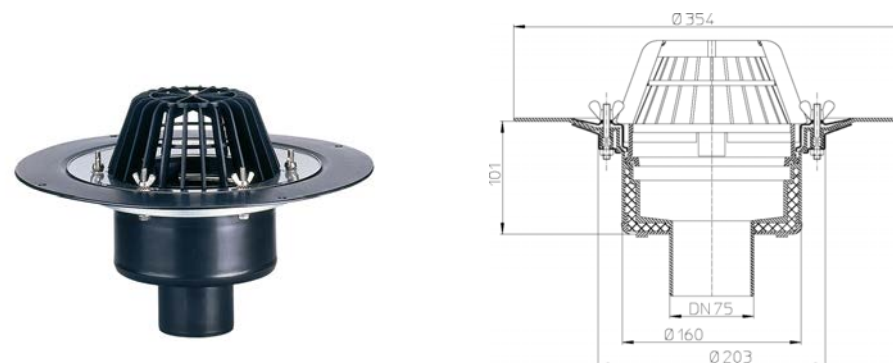


Рис. 1. Кровельная воронка HL62/7.

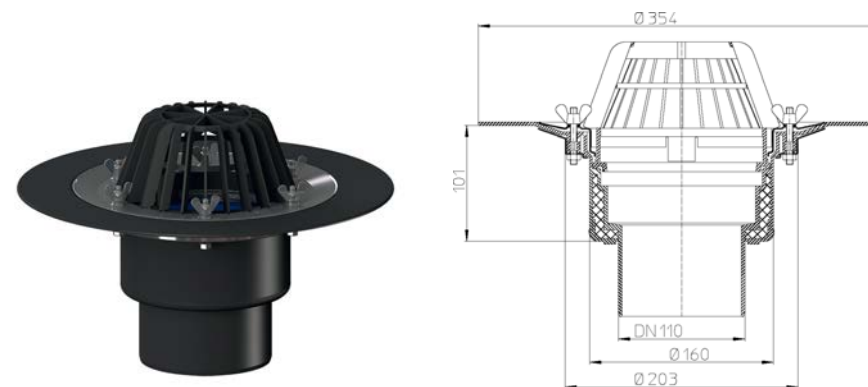


Рис. 2. Кровельная воронка HL62/1.

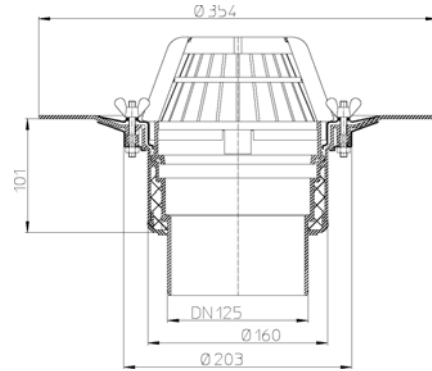


Рис. 3. Кровельная воронка HL62/2.

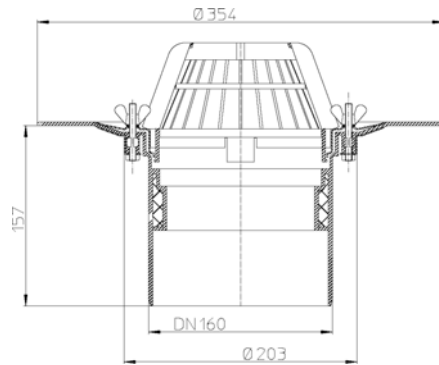


Рис. 4. Кровельная воронка HL62/5.

6. Монтаж

- 6.1. Корпус воронки жестко закрепить на несущей конструкции.
- 6.2. Слой гидроизоляции (пароизоляции) - зажать профилированным фланцем с помощью барашковой гайки для ручной затяжки или с помощью шестигранной резьбовой гайки (момент затяжки гаек - 13Нм).
- 6.3. Выпускной патрубок воронки HL62 предназначен для соединения с любой канализационной раструбной трубой из ПВХ или ПП (REHAU, WAVIN и т.д.). Если для ливневой канализации применяются стальная или чугунная безраструбная труба (SML), необходимо использовать переходник с ПП/ПВХ на чугун/сталь, например: DN75 – HL9/7, DN110 – HL9/1 и т.п.
- 6.4. До завершения монтажных работ, для исключения попадания посторонних предметов в ливнесток, в корпус воронки установить

плоский листоуловитель HL170. После окончания монтажных работ его следует удалить, и в корпус установить листоуловитель HL062.1E.

6.5. При необходимости создания двух и более слоев пароизоляции/гидроизоляции, отвода воды с нескольких уровней, при применении воронок на утепленных, инверсионных, эксплуатируемых, «зеленых» кровлях, необходимо использовать дополнительные элементы: HL65(H)(P)(F); HL350.0; HL350.1H; HL350; HL160; HL161, HL66 и т.д. Это позволит решить проблему отвода воды с кровли любой конструкции вне зависимости от состава кровельного «пирога».

т.д. Это позволит решить проблему отвода воды с кровли любой конструкции вне зависимости от состава кровельного «пирога».

Примечание – примеры использования кровельных воронок в кровельных «пирогах» различного наполнения находятся в СТО 00269682-001-2019 «Применение кровельных воронок марки HL фирм «HL HUTTERER&LECHNER GmbH (Австрия) и ООО «ХЛ-РУС» (Россия) для внутреннего водостока» и в «Альбоме типовых решений. Применение кровельных воронок «HL Hutterer & Lechner GmbH» для внутреннего водостока».

ВНИМАНИЕ: В ряде случаев для выполнения требований Федерального закона №123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» при монтаже кровельной воронки HL62 необходимо применение противопожарной муфты HL850 (для HL62/7) или HL870 (для HL62/1). Подробнее требования по обязательному применению противопожарных муфт рассматриваются в разделе 2 «Технические требования» ТУ 22.21.-005-00269682-2018 «Противопожарные муфты HL840, HL850, HL860, HL870».

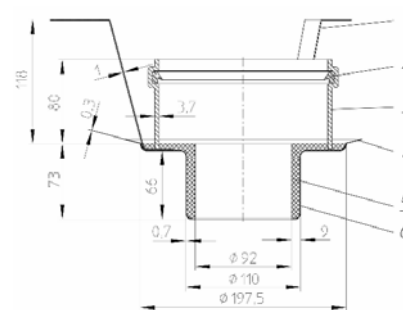


Рис. 5. Противопожарная муфта HL850 для кровельной воронки HL62/7.

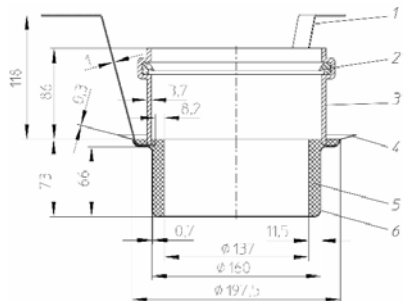


Рис. 6. Противопожарная муфта HL870 для кровельной воронки HL62/1.

7. Качество продукции

Кровельная воронка изготовлена в соответствии с ТУ 22.21.-006-00269682-2019 (сертификат соответствия № РОСС.RU.11НВ11.Н00182), и соответствует требованиям ГОСТ Р 58956-2020, а также соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю) утв. Решением Комиссии таможенного союза №299 от 28.05.2010 (глава II, раздел 3) (экспертное заключение №2246Г/2017).

8. Эксплуатация и техническое обслуживание

Не допускаются удары и другие действия, приводящие к механическим или термическим повреждениям корпуса кровельной воронки. Кровельная воронка не требует специального технического обслуживания. Службе эксплуатации необходимо следить за чистотой листоуловителей или водоприёмных решеток кровельных воронок.

9. Упаковка, транспортировка и хранение

9.1. Кровельная воронка упакована в картонную коробку 180x385x385 мм.

9.2. Кровельные воронки разрешается перевозить крытыми транспортными средствами любого вида согласно правилам перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

9.3. Кровельные воронки следует хранить в неотапливаемых складских помещениях в условиях, исключающих вероятность механических повреждений, или в отапливаемых складах не ближе 1 м от отопительных приборов с соблюдением мер защиты от воздействия прямых солнечных лучей.

10. Гарантия

Гарантия на изделие составляет 24 месяца со дня продажи.

11. Дата изготовления

Дата изготовления указана на этикетке упаковочной коробки.

Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления покупателя вносить изменения в конструкцию, комплектацию или технологию изготовления изделия с целью улучшения его свойств.