МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «СТРОЙТЕХНОРМ», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел./факс + 375 17 363-61-21, тел. + 375 17 363-23-86

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий для применения в строительстве

ТС 01.4635.23

Дата регистрации	« 30 »	августа	2023	г.
Действительно до	« 30 »	августа	2024	г.
Продлено до	« »			г.
Продлено до	« »			г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется пригодность материалов и изделий для применения в строительстве на территории Республики Беларусь

1. Наименование материала (изделия)

Детали соединительные (части фасонные) из непластифицированного поливинилхлорида (PVC-U) на номинальное давление до PN16 номинальным наружным диаметром от 16 до 315 мм.

2. Назначение

Для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

3. Изготовитель

«COMER» S.p.A., Италия,
Via Scaruglia 21/A, 16040, San Colombano Certenoli (Genoa).

4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «СЕТКОМ», Республика Беларусь, 220140, город Минск, улица Матусевича, 35/1, офис 39/25.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «ЮЛТА-комплекс» (аттестат аккредитации № BY/112 1.1744) от 18.08.2022 № 256/22;

протокола испытаний Научно-исследовательской и испытательной лаборатории бетонов и строительных материалов филиала БНТУ «Научно-исследовательский политехнический институт» (аттестат аккредитации № BY/112 1.0024) от 23.08.2022 № 1743.

6. Техническое свидетельство действует на

объём в размере 100 000 шт. согласно контракту от 26.05.2023 № ИНСЕТ0523.

7. Особые отметки

Пример маркировки корпуса: COMER 32×40 – 1" PVC PN16 MADE IN ITALY.

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного органа И.Л. Лишай

«29» августа 2023 г.

№ 0021787

М.П.

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.4635.23

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

деталей соединительных (частей фасонных) из непластифицированного поливинилхлорида (PVC-U) на номинальное давление PN16 производства «COMER» S.p.A., Италия, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Муфта комбинированная Ø32 мм × 1"; заглушка Ø32 мм			
1.	Внешний вид и качество поверхности деталей соединительных. Качество и размер резьбы комбинированных деталей соединительных	Визуально, ГОСТ 32415, ГОСТ 10944	При осмотре без использования увеличительных приборов внутренняя и наружная поверхности фасонных частей гладкие, чистые, без царапин, пузырей, впадин. Резьба полного профиля, обеспечивает свинчиваемость соединяемых деталей вручную. Размер присоединительной резьбы: G-1
2.	Средний внутренний диаметр, мм - муфта - заглушка	СТБ EN ISO 3126	 32,2 32,2
3.	Толщина стенки, мм - муфта - заглушка	СТБ EN ISO 3126	 4,0 4,9
4.	Изменение внешнего вида после прогрева при температуре 150 °С в течение 30 мин	ГОСТ 27077	После проведения испытаний изменения внешнего вида образцов не произошло. На внутренней и наружной поверхности образцов трещин, расслоений, раскрытий линий спая потоков, вздутий не обнаружено

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
5.	Температура размягчения по Вика, °С	ГОСТ 15088	79
6.	Масса, кг - муфта - заглушка	ГОСТ 33257	0,039 0,030
7.	Стойкость деталей соединительных при постоянном внутреннем давлении: - 4,2PN при температуре 20 °С в течение 1 ч ($P_{исп}$ = 6,72 МПа); - 3,2PN при температуре 20 °С в течение 1000 ч ($P_{исп}$ = 5,12 МПа)	ГОСТ ISO 1167-1	В течение контрольного времени испытаний разрушения деталей соединительных не произошло

Руководитель уполномоченного органа И.Л. Лишай

№ 0052440

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.4635.23

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные (части фасонные) из непластифицированного поливинилхлорида (PVC-U) на номинальное давление до PN16 номинальным наружным диаметром от 16 до 315 мм (далее – детали соединительные) производства «COMER» S.p.A., Италия, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

2. Детали соединительные изготавливаются из непластифицированного поливинилхлорида (PVC-U).

Полная номенклатура деталей соединительных приведена в каталоге предприятия-изготовителя.

3. Перед монтажом соединяемые поверхности (наружную поверхность трубы и внутреннюю поверхность детали соединительной) следует зачистить и протереть ветошью, смоченной в очистителе, рекомендуемом к применению предприятием-изготовителем деталей соединительных.

4. Монтаж деталей соединительных под клеевое соединение производится склеиванием при помощи специальных клеев, рекомендуемых к применению предприятием-изготовителем деталей соединительных. Клей наносится тонким равномерным слоем в продольном направлении в сторону торцов склеиваемых труб и деталей соединительных. Время нанесения клея не более одной минуты. После нанесения клея необходимо соединить трубу и деталь соединительную с одновременным поворотом на 180 ° для равномерного распределения клея. Снять излишки клея с помощью ветоши и выдержать соединение в заданном положении не менее 10 минут при температуре от 5 °С до 35 °С. Полностью смонтированная трубопроводная система готова к эксплуатации через 24 часа после окончания склеивания.

При сборке фланцевых соединений следует обеспечить дополнительную герметизацию соединения при помощи прокладки (из эластомерного материала), рекомендуемой к применению предприятием-изготовителем деталей соединительных. Затяжку болтов следует производить равномерно, поочередным завинчиванием противоположно расположенных гаек и с соблюдением параллельности и соосности фланцев.

При необходимости присоединения трубопровода к санитарно-техническому оборудованию применяют переходные (комбинированные) детали соединительные. Последовательность операций выполняют в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя.

Уплотнение (герметизацию) резьбовых соединений следует производить при помощи тефлоновой ленты, тефлоновой нити или специальной уплотняющей пасты с льняной прядью.

Соединение труб и деталей соединительных должно быть выполнено без натяжения трубопровода.

5. На каждой детали соединительной (в процессе изготовления при помощи штампа) может быть нанесена следующая маркировка: торговая марка предприятия-изготовителя (COMER), диаметр присоединяемого трубопровода, обозначение материала, номинальное давление, номер пресс-формы, знаки соответствия, страна происхождения товара (MADE IN ITALY).

6. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с применением деталей соединительных из непластифицированного поливинилхлорида (PVC-U) следует осуществлять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и инструкции по монтажу предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных.

7. Детали соединительные транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Детали соединительные должны храниться в помещениях с условиями по группе 5 (ОЖ4), раздел 10 ГОСТ 15150 и должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей. В отапливаемых помещениях детали соединительные необходимо хранить на расстоянии не менее 1 метра от отопительных приборов.

8. Ответственность за соответствие поставляемых изделий настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик и подрядчик.

Руководитель уполномоченного органа И.Л. Лишай

№ 0052441

РУП «Кристотех» Госзнака, зак. 065ц-21