

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «Стройтехнорм», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел./факс + 375 17 288-61-21, тел. + 375 17 283-23-86

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.3521.18

Дата регистрации « 07 » сентября 2018 г.

Действительно до « 07 » сентября 2023 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)

Трубы сварные (прямошовные) круглого сечения торговой марки «VALTEC» из нержавеющей стали номинальным наружным диаметром от 12 до 35 мм и детали соединительные (пресс-фитинги) к ним торговой марки «VALTEC» из нержавеющей стали.

2. Назначение

Для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 95 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа.

3. Изготовитель

«Zhejiang Mingshi Stainless Steel Co., Ltd», Китай, Huxi Village, Diankou Town, Zhuji City, Zhejiang Province, China (Китай).

4. Заявитель

«VALTEC S.r.l.», Via Pietro Cossa, 2-25135, Brescia, Italy (Италия).

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» (аттестат аккредитации № ВУ/112 02.1.0.0494) от 29.08.2018 № 13(3)-414/18;

протокола испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» от 29.08.2018 № 13(3)-416/18;

свидетельства о государственной регистрации от 25.04.2017 № RU.23.KK.08.013.E.000318.04.17;

отчета о проверке системы производственного контроля от 09.08.2018 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Стройтехнорм» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «Zhejiang Mingshi Stainless Steel Co., Ltd», Китай.

7. Особые отметки

Пример маркировки труб: VALTEC 15×1.0 AISI 304 DIN EN 10312 27/09/17 09:52 штрих-код;

Пример маркировки деталей соединительных: VALTEC 15×½".

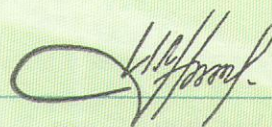
Приложение 1. Показатели качества

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

« 07 » сентября 2018 г.

№ 0010816



М.П.

РУП "Криптех" Гомель, зак. 2654-17

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.3521.18

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

труб сварных (прямошовных) круглого сечения торговой марки «VALTEC» из нержавеющей стали и деталей соединительных (пресс-фитингов) к ним торговой марки «VALTEC» из нержавеющей стали производства «Zhejiang Mingshi Stainless Steel Co., Ltd», Китай, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 95 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид труб и деталей соединительных. Наличие дефектов внешнего вида. Качество и размер резьбы деталей соединительных	ГОСТ 3262 ГОСТ 15763	Трубы и соединительные детали серого цвета из нержавеющей стали. На поверхности труб и деталей соединительных трещины, плены, вздутия, закаты, вмятины, риски, следы зачистки и другие дефекты отсутствуют. Резьба чистая, без заусенцев, сорванных и недооформленных ниток, обеспечивает соединение деталей вручную. Размер присоединительной резьбы G ½" – В
2.	Размеры труб (предельные отклонения от номинальных размеров), мм - наружный диаметр - толщина стенки - овальность - кривизна	ГОСТ 3262	14,97 (-0.03) 0,92 (-0.09) 0,07 0,25

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
3.	Размеры деталей соединительных, мм - внутренний диаметр - толщина стенки	ГОСТ 3262	15,02 1,43
4.	Временное сопротивление труб (σ_b), Н/мм ²	ГОСТ 3262 ГОСТ 10006	657
5.	Предел текучести труб (σ_T), Н/мм ² ;		316
6.	Относительное удлинение (δ_5), %		72
7.	Сопротивление вытягиванию трубы из детали соединитель- ной, МПа		115
8.	Стойкость труб и герметичность соединений труб и деталей соединитель- ных. Испытательная среда – вода	ГОСТ 3262 ГОСТ 3845 $P_{исп} = 4,9$ МПа, продолжительность испытания – 180 с	Во время испытаний течь рабочей жидкости отсутствует. Остаточные деформации стенок (выпучивание) после испытаний не наблюдаются
9.	Испытание труб на сплющивание	ГОСТ 3262 ГОСТ 8695	После сближения сжимаемых поверхностей до расстояния 10 мм на внешней и внутренней поверхностях трубы трещины и надрывы с металлическим блеском отсутствуют
10.	Испытание труб на загиб	ГОСТ 3728 ГОСТ 8733	Нарушение целостности металла с металлическим блеском отсутствует

Руководитель уполномоченного
органа



И.Л. Лишай

№0026068

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.3521.18

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на трубы сварные (прямошовные) круглого сечения торговой марки «VALTEC» из нержавеющей стали номинальным наружным диаметром от 12 до 35 мм и детали соединительные (пресс-фитинги) к ним торговой марки «VALTEC» из нержавеющей стали производства «Zhejiang Mingshi Stainless Steel Co., Ltd», Китай, (далее – трубы и пресс-фитинги) для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 95 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа.

2. Трубы изготавливают методом лазерной сварки из нержавеющей стали марки AISI304 (аналог марки 08X18H10) по EN 10312. Пресс-фитинги изготавливают из нержавеющей стали марки AISI304. Пресс-фитинги на присоединительных патрубках имеют канавки, в которые вставлены уплотнительные кольца круглого сечения из эластомерного материала (EPDM). Комбинированные пресс-фитинги на одном из присоединительных патрубков имеют резьбу размером от 1/2" до 1 1/4". Номенклатура выпускаемых изделий приведена в каталоге предприятия-изготовителя.

3. Резку труб следует производить строго под прямым углом к оси трубы с помощью роликового трубореза, ножовки по металлу или электропилы. При помощи гратоснимателя, следует снять грат с внутренней и наружной поверхности торца трубы.

Перед монтажом следует очистить поверхность труб и деталей соединительных от возможных загрязнений и проверить наличие уплотнительного кольца в канавке патрубка пресс-фитинга.

Соединение труб с пресс-фитингами следует производить в соответствии с рекомендациями по монтажу предприятия-изготовителя в следующем порядке:

- труба очищается от грязи;
- труба отрезается под прямым углом;
- с торца трубы снимается наружный и внутренний грат;
- проверяется правильная посадка уплотнительных колец в пресс-фитинге;
- пресс-фитинг надевается на трубу до упора (без применения смазок);
- производится однократная опрессовка пресс-инструментом с насадкой типа «V».

Монтаж труб и пресс-фитингов следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже минус 5 °С и не выше 40 °С. При монтаже следует соблюдать соосность труб и пресс-фитингов.

Для опрессовки соединений труб и пресс-фитингов следует использовать инструмент, рекомендуемый к применению предприятием-изготовителем труб пресс-фитингов.

Соединение труб и пресс-фитингов должно быть выполнено без натяжения трубопровода.

Соединения трубопроводов при помощи пресс-фитингов относятся к неразъемному типу соединений.

По окончании монтажа трубопровода необходимо провести гидравлические испытания трубопроводной системы.

4. На трубах по всей длине черным цветом нанесена следующая информация: торговая марка (VALTEC), размеры в мм: номинальный наружный диаметр × толщина стенки, обозначение материала трубы (AISI 304), обозначение стандарта в соответствии с требованиями которого выпускаются трубы (DIN EN 10312), дата и время изготовления, штрих-код.

На пресс-фитингах нанесена следующая информация: торговый знак, торговая марка (VALTEC), типоразмер.

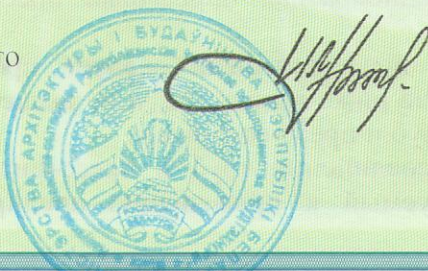
5. Трубы из нержавеющей стали поставляются в мерных отрезках длиной 6 м. Пресс-фитинги, в зависимости от номинального диаметра, упаковываются в картонные коробки или полиэтиленовые пакеты. Картонные коробки или полиэтиленовые пакеты далее упаковываются в картонные коробки большего размера, в зависимости от количества изделий в заказе.

6. Проектирование, производство и приемку работ, а также эксплуатацию трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с применением труб и пресс-фитингов следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, в том числе ТКП 45-1.03-85-2007 «Внутренние инженерные системы зданий и сооружений. Правила монтажа», ТКП 45-4.01-51-2007 «Системы водоснабжения и канализации усадебных жилых домов. Правила проектирования», ТКП 45-4.01-52-2007 «Системы внутреннего водоснабжения зданий. Строительные нормы проектирования», ТКП 45-4.02-74-2007 «Системы отопления и вентиляции усадебных жилых домов. Правила проектирования», СНБ 4.01.01-03 «Водоснабжение питьевое. Общие положения и требования», СНБ 4.02.01-03 «Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха», СТБ 2001-2009 «Строительство. Монтаж систем внутреннего водоснабжения зданий и сооружений. Контроль качества работ», СТБ 2038-2010 «Строительство. Монтаж систем отопления зданий и сооружений. Контроль качества работ», на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и технического паспорта предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых труб и деталей соединительных.

7. Трубы и пресс-фитинги могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения – в соответствии с ГОСТ 10692-2015 «Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение».

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

№ 0026069