

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 01.3491.18

Дата регистрации « 20 » августа 2018 г.

Действительно до « 20 » августа 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)

Детали соединительные и коллекторы торговой марки «VALTEC» из латуни номинальным диаметром от 10 до 50 мм (размером присоединительной резьбы от 1/4" до 2").

2. Назначение

Для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 200 °С и рабочим давлением до 4,0 МПа (в зависимости от температуры рабочей среды, типа деталей соединительных и коллекторов).

3. Изготовитель

«TAIZHOU JIAHENG VALVES CO., LTD», Huxin industrial area, Chumen town, Yuhuan 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:

протоколов испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» (аттестат аккредитации № BY/112 02.1.0.0494) от 07.08.2018 № 13(3)-374/18, № 13(3)-375/18;

отчета о проверке системы производственного контроля от 12.08.2018 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Стройтехнорм» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «TAIZHOU JIANHENG VALVES CO., LTD», Китай.

7. Особые отметки

Пример маркировки корпуса детали соединительной: торговый знак предприятия-изготовителя, размер присоединительной резьбы ($\frac{1}{2}$ ");

Пример маркировки корпуса коллектора: торговый знак предприятия-изготовителя, размер присоединительной резьбы (1").

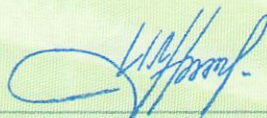
Приложение 1. Показатели качества

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

20 августа 2018 г.

№ 0010784



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.3491.18

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

коллекторов и уголков торговой марки «VALTEC» из латуни производства «TAIZHOU JIANHENG VALVES CO., LTD», Китай, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 110 °С (коллекторы) до 120 °С (уголки) и рабочим давлением до 1,0 МПа (коллекторы) и до 4,0 МПа (уголки).

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Коллектор размером присоединительной резьбы 1" с двумя отводными отверстиями с размером присоединительной резьбы ½"			
1.	Внешний вид. Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Коллекторы изготовлены из латуни с последующим покрытием слоем никеля. На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окарины, острые кромки, следы расслоения трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют
2.	Качество резьбы. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы коллектора G 1" – В. Размер присоединительной резьбы отводных отверстий – G ½" – В
3.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 2PN = 2,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
4.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с $P_{\text{исп}} = 4PN = 4,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены
5.	Масса коллектора, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,419
Уголок 90° ½" × ½"			
6.	Внешний вид. Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Уголок изготовлен из латуни с последующим покрытием слоем никеля На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалины, острые кромки, следы расслоения трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют
7.	Качество резьбы. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы G½"-В
8.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{\text{исп}} = 2PN = 8,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было
9.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с $P_{\text{исп}} = 4PN = 16,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены
10.	Масса уголка, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,067

Руководитель уполномоченного органа

И.Л. Лишай

№ 0025993



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 2

ТС 01.3491.18

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные и коллекторы торговой марки «VALTEC» из латуни номинальным диаметром от 10 до 50 мм (размером присоединительной резьбы от $\frac{1}{4}$ " до 2") производства «TAIZHOU JIAHENG VALVES CO., LTD», Китай, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 200 °С и рабочим давлением до 4,0 МПа (в зависимости от температуры рабочей среды, типа деталей соединительных и коллекторов).

2. Детали соединительные, в зависимости от вида, состоят из цельного или сборно-разборного корпуса, изготовленного из латуни, с последующим покрытием слоем никеля или хрома. Детали соединительные: резьбовые, обжимные, компрессионные и комбинированные (с переходом на резьбу) включают в себя соединительные и переходные муфты, тройники, крестовины, угольники, водоразетки, сгоны, полусгоны, футорки, ниппели, заглушки, пробки, штуцеры, бочонки, удлинители, соединители, уголки, гильзы, эксцентрики, обойма-тройники, отводы, контрагайки, хомуты ремонтные. Для присоединения к трубопроводной арматуре детали соединительные имеют наружную или внутреннюю резьбу размером от $\frac{1}{4}$ " до 2".

Коллекторы состоят из цельного корпуса, изготовленного из латуни, с последующим покрытием слоем никеля, и имеют по торцам внутреннюю/наружную резьбу размером от $\frac{1}{2}$ " до 1" и отводные отверстия, расположенные под углом 90 ° (от 2 до 12 шт) размерами присоединительной резьбы от $\frac{1}{2}$ " до 1".

Коллекторы выпускают двух типов: одинарные и двойные, и могут поставляться в комплекте с ручными кранами вентильного типа, кранами для удаления воздуха, расходомерами, регулирующими клапанами и термометрами.

Полная номенклатура выпускаемых изделий приведена в каталоге предприятия-изготовителя.

3. Монтаж трубопроводов с использованием компрессионных деталей соединительных производится посредством плотной затяжки накладной гайки на резьбовую часть присоединяемой арматуры. Дополнительную герметичность соединения обеспечивают уплотнительные кольца из EPDM (этилен-пропиленовый каучук), расположенные на штуцере детали соединительной. Монтаж трубопроводов с использованием обжимных деталей соединительных (пресс-фитингов) производится сжиманием внешней гильзы при помощи специального прессовочного инструмента. Дополнительную герметичность

соединения обеспечивают уплотнительные кольца из EPDM (этилен-пропиленовый каучук), расположенные на штуцере детали соединительной. Резьбовое присоединение трубопроводной арматуры к трубопроводу посредством комбинированных и резьбовых деталей соединительных должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Уплотнение резьбовых соединений деталей соединительных и коллекторов с трубопроводной арматурой следует выполнять при помощи материалов, используемых в данных системах: тефлоновая лента, силиконовый герметик и т.п. Монтаж трубопроводов следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С.

Перед монтажом деталей соединительных и коллекторов следует очистить места присоединения от возможных загрязнений.

Использование деталей соединительных и коллекторов в качестве опорных устройств не допускается.

4. На корпусе деталей соединительных, в зависимости от типа, может быть нанесена следующая информация: торговый знак предприятия-изготовителя, торговая марка предприятия-изготовителя, размер присоединяемого трубопровода или размер резьбы (комбинированные и резьбовые детали соединительных). На корпусе коллекторов может быть нанесена следующая информация: торговый знак предприятия-изготовителя, торговая марка предприятия-изготовителя, размер резьбы.

5. Проектирование, производство и приемку работ, а также эксплуатацию трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с применением деталей соединительных и коллекторов следует осуществлять 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 45-4.01-72-2007 «Системы холодного и горячего водоснабжения из металлополимерных труб. Правила проектирования и монтажа», ТКП 45-4.02-73-2007 «Системы отопления из металлополимерных труб. Правила проектирования и монтажа», 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», П1-03 к СНБ 4.02.01-03 «Проектирование и устройство систем отопления из полимерных труб», 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 рекомендаций по монтажу предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных и коллекторов.

6. Детали соединительные и коллекторы могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения – 7 (Ж1)

№ 0025994

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 2

Листов 2

ТС 01.3491.18

ГОСТ 15150. Детали соединительные и коллекторы следует хранить в упакованном виде в закрытом помещении или под навесом и обеспечить их защиту от воздействия влаги и химических веществ, вызывающих коррозию.

7. 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

5002200



№ 0025995