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 01.5153.24

Дата регистрации « 30 » апреля 2024 г.
Действительно до « 30 » апреля 2029 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 с закладными электронагревателями с товарным знаком «ВОСХОД» из полиэтилена РЕ100 стандартным размерным отношением SDR9 и SDR11 номинальным диаметром от 32 до 110 мм включительно.

2. Назначение

Для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с рабочим давлением до 2,0 МПа и наружных сетей газораспределения с рабочим давлением до 1,0 МПа.

3. Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «Объединенная производственная компания-Восход», Российская Федерация, 195009, город Санкт-Петербург, вн.тер.г. Муниципальный округ Финляндский округ, улица Комсомола, дом 1-3, литера АЛ, помещение 1-Н, помещение 50.

4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «Объединенная производственная компания-Восход», Российская Федерация, 195009, город Санкт-Петербург, вн.тер.г. Муниципальный округ Финляндский округ, улица Комсомола, дом 1-3, литера АЛ, помещение 1-Н, помещение 50.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний Центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» от 24.04.2024 № 13(3)-130/24;

отчета об анализе состояния производства от 15.02.2024 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции ООО «Объединенная производственная компания-Восход», Российская Федерация.

7. Особые отметки

Пример маркировки: товарный знак (ВОСХОД), область применения (Water/Gas), номинальный наружный диаметр присоединяемой трубы (Ø63), обозначение материала изделия (PE100), стандартное размерное отношение (SDR11), дата изготовления (12/2023), страна происхождения товара (RU MADE IN RUSSIA).

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

«30» апреля 2024 г.

№ 0023654

М.П.

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

к техническому свидетельству

ТС 01.5153.24

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

деталей соединительных с закладными электронагревателями с товарным знаком «ВОСХОД» из полиэтилена PE100 производства ООО «Объединенная производственная компания-Восход», Российская Федерация, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем водоснабжения с рабочим давлением до 1,6 МПа и наружных сетей газопотребления с рабочим давлением до 1,0 МПа.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Муфта соединительная электросварная Ø63 мм, PN16, SDR11;			
1.	Внешний вид и дефекты внешнего вида поверхности	Визуально, СТБ 2244	Детали соединительные чёрного цвета. Внутренняя и наружная поверхности без трещин, пригаров, инородных включений, пузырей, раковин и грат. На наружной поверхности имеются выступы от удаленных литников высотой не более 1,5 мм
2.	Размеры, мм: - средний внутренний диаметр; - средний наружный диаметр; - максимальная толщина стенки; - минимальная толщина стенки	СТБ EN ISO 3126	63,3 80,3 8,85 8,57
3.	Стойкость к осевому растяжению при сварке муфты с трубным концом, Н	ГОСТ 11262 (ISO 527-2)	22957 При повышении нагрузки разделение соединения муфты с трубой не произошло
4.	Прочность сцепления соединительных деталей с трубой, %	СТБ 2244	12
5.	Температура размягчения по Вика, °С	ГОСТ 15088 (ISO 306)	72,3

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
6.	Стойкость и герметичность соединений труб и деталей соединительных при постоянном внутреннем давлении при начальном напряжении в стенке трубы: - 12,4 МПа при температуре 20 °С в течение 100 ч; - 5,5 МПа при температуре 80 °С в течение 165 ч; - 5,0 МПа при температуре 80 °С в течение 1000 ч	ГОСТ ISO 1167-1	В течение контрольного времени испытаний разрушение деталей соединительных и потери герметичности соединения труб и деталей соединительных не произошло
7.	Масса изделий, кг	ГОСТ 33257	0,237

Руководитель уполномоченного органа И.Л. Лишай

№ 0054386

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.5153.24

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные с закладными электронагревателями с товарным знаком «ВОСХОД» из полиэтилена PE100 стандартным размерным отношением SDR9 и SDR11 номинальным диаметром от 32 до 110 мм включительно (далее – детали соединительные) производства ООО «Объединенная производственная компания-Восход», Российская Федерация, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем водоснабжения с рабочим давлением до 2,0 МПа и наружных сетей газораспределения с рабочим давлением до 1,0 МПа.

2. Детали соединительные изготавливаются из полиэтилена в соответствии с требованиями ТУ 22.21.29-002.48758640-2023 «ДЕТАЛИ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ С ЗАКЛАДНЫМИ НАГРЕВАТЕЛЬНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ. Технические условия». Цвет деталей соединительных – черный.

3. Номенклатура выпускаемых деталей соединительных приведена каталоге продукции предприятия-изготовителя.

4. При монтаже деталей соединительных необходимо выполнить, в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя, следующие основные операции:

- очистить трубу, отрезать под прямым углом и удалить заусенцы;
- удалить с трубы оксидный слой с помощью зачистного устройства;
- очистить трубу на участке сварки с помощью салфетки и специального средства, рекомендуемого предприятием-изготовителем;
- извлечь детали соединительные из упаковки, не прикасаясь к свариваемой поверхности;

вставить трубу в деталь соединительную до центрального ограничителя или до маркировки на трубе и выполнить сварку в соответствии с инструкцией по эксплуатации аппарата для электромуфтовой сварки;

- после сварки: проверить индикаторы сварки в корпусе детали соединительной и отсутствие ошибок на дисплее аппарата для электромуфтовой сварки, затем убрать сварочные кабели;
- выждать время охлаждения, указанное в рекомендациях предприятия-изготовителя деталей соединительных, а затем перейти к сварке следующего стыка.

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

5. На каждой детали соединительной нанесена следующая маркировка: товарный знак (ВОСХОД), область применения (Water/Gas), номинальный наружный диаметр присоединяемой трубы, обозначение материала изделия (PE100), стандартное размерное отношение, дата изготовления, страна происхождения товара (RU MADE IN RUSSIA). Также на каждую деталь соединительную наклеена маркировочная этикетка, на которой нанесена следующая информация: товарный знак (ВОСХОД), название изделия, номинальный наружный диаметр присоединяемой трубы, обозначение материала изделия (PE100), стандартное размерное отношение, область применения (ГАЗ/ВОДА), номер партии, дата изготовления, обозначение нормативного документа в соответствии с требованиями которого выпускаются детали соединительные, параметры сварки, штрих-код.

6. Детали соединительные поставляются в полиэтиленовых пакетах. Пакеты с деталями соединительными одного типа упаковываются в коробки из гофрокартона.

7. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения и наружных сетей газораспределения с применением деталей соединительных следует выполнять 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.

8. Детали соединительные транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Детали соединительные хранят по ГОСТ 15150, раздел 10, в условиях 5, обеспечивающих их защиту от воздействия прямых солнечных лучей. В отапливаемых помещениях детали соединительные следует хранить на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

Допускается хранение деталей соединительных в условиях 8, раздел 10, ГОСТ 15150 сроком не более 6 месяцев, при этом изделия должны быть защищены от попадания влаги.

9. 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

№ 0054387