

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 01.4325.21

Дата регистрации « 23 » августа 2021 г.

Действительно до « 23 » августа 2026 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 товарным знаком «VALTEC» из полипропилена (PP-R) раструбные номинальным диаметром от 20 до 110 мм и комбинированные (с переходом на резьбу от 1/2" до 4").

2. Назначение

Для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 90 °С и рабочим давлением до 1,0 МПа.

3. Изготовитель

«TAIZHOU JIAHENG VALVES CO.,LTD», Китай, Huxin Village, Chumen Town, Yuhuan County.

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 1.0494) от 08.06.2021 № 13(3)-223/21;
свидетельства о государственной регистрации от 25.04.2017 № RU.23.KK.08.013.E.000320.04.17;
отчета о проверке системы производственного контроля от 11.12.2019 г.

6. Техническое свидетельство действует на

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

7. Особые отметки

Пример маркировки деталей соединительных: PP-R TYP 3 Ø20 VALTEC PN25

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

23 августа 2021 г.

№ 0014840



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.4325.21

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

деталей соединительных с товарным знаком «VALTEC» из полипропилена (PP-R) (муфта соединительная Ø20; муфта комбинированная Ø20 × ½") производства «TAIZHOU LIANHENG VALVES CO.,LTD», Китай, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 90 °С и рабочим давлением до 1,0 МПа.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид. Наличие дефектов внешнего вида. Качество поверхности	Визуально, СТБ ISO 15874-3	Соединительные детали бежевого цвета. Наружная и внутренняя поверхности ровные и гладкие. Задиры, трещины, раковины, видимые включения и другие дефекты отсутствуют
2.	Размер и качество резьбы комбинированных деталей соединительных	Визуально, СТБ ISO 15874-3	Резьба полного профиля, без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы – G½" - В
3.	Размеры: - внутренний диаметр раструба, мм; - муфта комбинированная - муфта соединительная - отклонение от перпендикулярности торца соединительной детали относительно ее оси	СТБ ISO 15874-3 ГОСТ 26433.1	19,09 18,97 Торцы соединительных деталей перпендикулярны их осям

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
4.	Изменение внешнего вида после прогрева	ГОСТ 27077	Изменения внешнего вида соединительных деталей после прогрева не произошло
5.	Стойкость деталей соединительных при постоянном внутреннем давлении при начальном напряжении в стенке трубы: - 16,0 МПа при температуре 20 °С в течение не менее 1 ч; - 3,5 МПа при температуре 95 °С в течение не менее 1000 ч	ГОСТ 32415 ГОСТ ISO 1167-1	В течение контрольного времени испытания просачивание воды через соединения трубы и деталей соединительных не произошло
6.	Масса, кг - муфта соединительная - муфта комбинированная	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,011 0,060

* Примечание: согласно информации изготовителя полипропилен (PP-R), из которого изготовлены детали соединительные, относится к горючим материалам.

Руководитель уполномоченного
органа



И.Л. Лишай

№ 0037333

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.4325.21

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные с товарным знаком «VALTEC» из полипропилена (PP-R) раструбные номинальным диаметром от 20 до 110 мм и комбинированные (с переходом на резьбу от 1/2" до 4") производства «TAIZHOU JIANHENG VALVES CO.,LTD», Китай, для внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 90 °С и рабочим давлением до 1,0 МПа.

2. Детали соединительные следует применять в системах водоснабжения и отопления с максимальным рабочим давлением 0,4; 0,6; 0,8 и 1,0 МПа и температурными режимами, указанными в таблице 1.

Таблица 1.

Класс эксплуатации	T _{раб} , С°	Время при T _{раб} , год	T _{макс} , С°	Время при T _{макс} , год	T _{авар} , С°	Время при T _{авар} , ч	Область применения
1	60	49	80	1	95	100	Горячее водоснабжение (60 °С)
2	70	49	80	1	95	100	Горячее водоснабжение (70°С)
4	20 40 60	2,5 20 25	70	2,5	100	100	Высокотемпературное напольное отопление. Низкотемпературное отопление отопительными приборами
5	20 60 80	14 25 10	90	1	100	100	Высокотемпературное отопление отопительными приборами
XB	20	50	-	-	-	-	Холодное водоснабжение

3. Детали соединительные выпускаются двух типов: сварные раструбные и комбинированные. Комбинированные детали с одной стороны имеют латунную никелированную вставку с внутренней или наружной резьбой размером от 1/2" до 4".

Полная номенклатура выпускаемых соединительных деталей приведена в техническом каталоге продукции.

4. На каждой соединительной детали нанесена следующая информация: обозначение материала корпуса, номинальный диаметр и/или размер резьбы, номинальное давление (PN25).

5. Соединение труб с деталями соединительными производят методом сварки с применением специального сварочного инструмента. Разогретый при

помощи сварочного инструмента конец трубы вставляют до упора в разогретую соединительную деталь и выдерживают соединение, обеспечивая соосность и неизменность его первоначального положения, до полного охлаждения. При сварке труб с деталями соединительными следует строго соблюдать соосность соединяемых элементов. Поворот деталей относительно друг друга после сопряжения не допускается. Ускоренное охлаждение мест сварки не допускается. Наполнение трубопровода водой возможно не ранее чем через 2 часа после получения последнего сварочного шва. При необходимости присоединения трубопровода к санитарно-техническому оборудованию и отопительным приборам применяют комбинированные соединительные детали. 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 пряжей.

Работы по соединению труб с деталями соединительными следует проводить при температуре окружающей среды не ниже 10 °С, при этом место сварки следует защищать от атмосферных осадков и пыли до полного охлаждения сварного соединения. Минимальная температура для сгибания труб без нагрева 15 °С.

По окончании монтажа трубопровода необходимо провести гидравлические испытания трубопроводной системы.

6. Проектирование, производство и приемку работ, а также эксплуатацию систем отопления, холодного и горячего водоснабжения 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 технического паспорта изделия, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных.

7. Транспортирование соединительных деталей может осуществляться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. При погрузочно-разгрузочных работах не допускается сбрасывание изделий на землю и другие поверхности.

8. Хранение соединительных деталей необходимо осуществлять в закрытых помещениях обеспечивающих защиту от воздействия прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и химических веществ, способных вызвать порчу материала. В отапливаемых помещениях соединительные детали следует хранить на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

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

№ 0037334