

ОАО «НИИСантехники»
Испытательный центр "Сантехоборудование"

Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21МХ07
зарегистрирован в Госреестре системы
сертификации ГОСТ Р 31.08.2006.
Адрес: 127238, г. Москва, Локомотивный пр. 21

ПРОТОКОЛ
сертификационных испытаний
№ 824- МХ07- 09 от 16 февраля 2009 г.

На испытание представлены: образцы труб канализационных и фасонных частей к ним из полипропилена.

Маркировка: труба – РосТурПласт ПП 50 21.01.09;

отвод фронтальный - РТП РосТурПласт отвод фрон. 110/50/87,5 ПП Полипропилен
ТУ 4926-001-78044889-2005 02/08;

крестовина - РТП РосТурПласт крестовина 110/110/87,5 ПП Полипропилен
ТУ 4926-001-78044889-2005 04/08

(наименование образца)

Трубы канализационные и фасонные части к ним полипропиленовые предназначены для систем внутренней канализации.

Код ОКП 49 2600 , код ТН ВЭД 3917 00 000 0.

Изготовитель: ООО «РосТурПласт»

140326, Россия, Московская обл. Егорьевский район, д. Лелечи, 47

тел./факс (496) 40-52-424

(краткое описание продукции)

Заявитель: ООО «РосТурПласт»

140326, Россия, Московская обл. Егорьевский район, д. Лелечи, 47

тел./факс (496) 40-52-424

(наименование и адрес заявителя)

ТУ 4926-001-78044889-2005 «Трубы и фасонные части канализационные полипропиленовые»

(НД, обязательные требования, на соответствие которым проводится испытание)

Образцы для испытаний отобраны на складе изготовителя.

Акт отбора образцов от 12.12.08.

Испытания проведены 15 декабря – 16 февраля 2007 г. в лаборатории испытаний трубопроводов и сантехизделий из полимеров ИЦ "Сантехоборудование" с использованием аттестованного стенда для проверки стойкости труб из полимерных материалов и соединительных деталей к ним к действию постоянного внутреннего давления, электропечи типа SNOL 67/350 (50-350°C, ±2°C), прибора ИИРТ для измерения показателя текучести расплава (ПТР) термопластов, стенда для испытания на удар падающим грузом, и поверенных средств измерений ОАО «НИИСантехники». Методы испытаний – по ТУ 4926-001-78044889-2005 «Трубы и фасонные части канализационные полипропиленовые»

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Пункты НД	Требования, показатели	Результат испытаний *
1	2	3
1.1.6 табл.2 п.1 п.4.5	Поверхность труб и фасонных частей должна быть ровной и гладкой. На наружной поверхности изделий допускаются незначительные следы от формующего и калибрующего инструментов и другие неровности, не выходящие за пределы допусков. На поверхности и по торцу не допускаются пузыри, раковины, трещины и посторонние включения, видимые без применения увеличительных приборов. Высота выступов после удаления литников не должна превышать 2 мм. Окраска должна быть сплошной и равномерной. Цвет - серый или черный. По требованию заказчика допускается изготовление изделий другого цвета.	Да Поверхность труб и фасонных частей ровная и гладкая. На наружной поверхности незначительные следы от формующего и калибрующего инструментов и другие неровности, не выходящие за пределы допусков. Высота выступов после удаления литников менее 2 мм. Окраска сплошная и равномерная. Цвет-серый
1.1.6 табл.2 п.2 п.4.6	Размеры (мм): трубы - номинальный наружный диаметр $d_1 - 50,0 + 0,3; 110,0 + 0,4$ - толщина стенки $S_1 - 1,8 + 0,4; 2,7 + 0,5$ - овальность не более 1,4 фасонные части: отвод фронтальный - внутренний диаметр $d_2 - 50,4 + 0,8; 110,5 + 0,9$ - толщина стенки гладкого конца $S_1 - 1,8 + 0,4; 2,7 + 0,5$ крестовина - средний наружный диаметр - $110 + 0,4$ - толщина стенки - $2,7 + 0,5$	Да (50,1; 110,2) Да (2,1; 3,1) Да (1,1) Да (50,8; 111,3) Да (2,0; 3,1) Да (110,1; 110,3) Да (3,1; 3,0)
1.1.6 табл.2 п.3; 4.7	ПТР материала готовых изделий не должен превышать ПТР исходного сырья более чем на 0,2 г/10 мин при одинаковых условиях их определения	Да (0,2)
1.1.6 табл.2 п.4; 4.8	Трубы и фасонные части должны быть стойкими при испытании на удар падающим грузом при температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$. При этом не должно быть разрушившихся образцов	Да (разрушившихся образцов нет)
1.1.6 табл.2 п.5; 4.9	Изменение длины труб в продольном направлении после их прогрева должно быть не более 2%	Да (0,8%)
1.1.6 табл.2 п.6; 4.10	Фасонные части должны быть стойкими к прогреву при температуре $(150 \pm 3) ^\circ\text{C}$ в течение 30 мин. При этом проникновение разрушений по толщине стенки должно быть не более 20%	Да (не более 20%)

Продолжение таблицы

1.1.6 табл.2 п.7; 4.11	Соединения труб и фасонных частей должны быть герметичными при действии постоянного внутреннего давления 0,05 МПа (0,5кгс/см ²) и температуре испытательной среды (20±2) °С	Да (соединения труб и фасонных частей герметичны при действии постоянного внутреннего давления 0,05 МПа (0,5кгс/см ²) и температуре испытательной среды (20±2) °С)
1.1.6 табл.2 п.8; 4.12	Резьба на ревизиях и крышках должна быть полного профиля без сорванных и недооформленных ниток и обеспечивать свинчиваемость соединяемых деталей вручную. Изготовление прерывистой резьбы не допускается	НП
1.1.6 табл.2 п.9; 4.13	Основные параметры и характеристики уплотнительных колец и прокладок должны соответствовать требованиям нормативной документации на эти изделия. Уплотнительные кольца при установке их в канавку раструба фасонных частей не должны из нее выпадать или иметь возможность перемещаться	Да (уплотнительные кольца при установке их в канавку раструба фасонных частей не выпадают и не перемещаются)
5.5.1	Маркировка фитингов производится на наружной поверхности в процессе производства, включает наименование или товарный знак предприятия-изготовителя и условное обозначение детали, исключая её название. Допускается дополнительная маркировка в соответствии с рабочими чертежами	Да (маркировка имеется)
* В данной колонке таблицы применены следующие обозначения: ДА – соответствует требованиям; НЕТ – не соответствует требованиям; НП – требования не применяются для данного изделия; НИ – испытания на соответствие данному требованию не проводились		

- Примечания: 1 Результаты испытаний, приведенные в настоящем протоколе, касаются только образцов, подвергнутых испытаниям.
2 Настоящий протокол содержит 3 страницы.
3 Частичное воспроизведение протокола без согласования с ИЦ "Сантехоборудование" не допускается.

Руководитель испытательного
центра «Сантехоборудование»

Инженер



В.С. Кляцкин

В.И. Табашникова