

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «Стройтехнорм», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел./факс + 375 17 368-61-21, тел. + 375 17 363-23-86

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.2829.21

Дата регистрации « 27 »	мая	2021	г.
Действительно до « 27 »	мая	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 «POELSAN®» из полипропилена (PP) на номинальное давление PN6, PN10 и PN16 номинальным диаметром от 20 до 225 мм (размером присоединительной резьбы от 1/2" до 5").

2. Назначение

Для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

3. Изготовитель

«POELSAN PLASTIK SANAYI ve TICARET A.S.», Турция,
Şabanoglu OSB Mah. Ulubatli Cad. No: 6 Tekkeköy / Samsun;
Şabanoglu OSB Mah. Yaşar Doğu Cad. No: 23 Tekkeköy / Samsun.

4. Заявитель

«POELSAN PLASTIK SANAYI ve TICARET A.S.», Турция,
Şabanoglu OSB Mah. Ulubatli Cad. No: 6 Tekkeköy / Samsun.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 12.03.2021 № 13(3)-113/21;

акта инспекционного контроля заводской системы производственного контроля от 15.12.2020 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Стройтехнорм» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция.

7. Особые отметки

Пример маркировки: POELSAN 20 mm DN16 PP-H TSE PN16
Made in Turkey 11/20.

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

21 мая 2021 г.

№ 0014688



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.2829.21

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

деталей соединительных с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP) на номинальное давление PN16 производства «POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Муфта комбинированная Ø 20 мм × ½" (наружная резьба)			
1.	Внешний вид и дефекты внешнего вида поверхности деталей соединительных	ГОСТ 32415	Муфта комбинированная состоит из корпуса черного цвета, уплотнительного кольца из эластомерного материала, прижимного кольца черного цвета, фиксирующего кольца белого цвета и гайки синего цвета. Внутренняя и наружная поверхности ровные и гладкие. Пузыри, трещины, раковины и посторонние включения отсутствуют
2.	Качество резьбы, свинчиваемость резьбовых деталей. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 32415	Резьба муфты комбинированной полного профиля, без сорванных и недооформленных ниток и обеспечивает свинчиваемость соединяемых деталей вручную. Размер присоединительной резьбы G½-B
3.	Размеры, мм: - внутренний диаметр	СТБ EN ISO 3126	20,9

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
4.	Стойкость и герметичность соединений труб и деталей соединительных при постоянном внутреннем давлении: - 3,3PN при температуре 20 °С в течение 1 ч ; - 0,55PN при температуре 95 °С в течение 1000 ч	ГОСТ 32415 ГОСТ ISO 1167-1	В течение контрольного времени испытаний разрушения деталей соединительных, а также просачивание воды через соединения труб и деталей соединительных не произошло
5.	Стойкость к осевому растяжению соединения труба-муфта	ГОСТ 11262	Разделение соединения муфты с трубой происходит при 2691 Н
6.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,024

* Примечание: согласно информации изготовителя полипропилен, из которого изготовлены детали соединительные, относится к горючим материалам.

Руководитель уполномоченного
органа



И.Л. Лишай

№ 0036920

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.2829.21

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP) на номинальное давление PN6, PN10 и PN16 номинальным диаметром от 20 до 225 мм (размером присоединительной резьбы от ½" до 5") производства «POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

2. Техническое свидетельство распространяется на детали соединительные следующей номенклатуры: соединительные муфты, тройники и отводы; переходные муфты, тройники и отводы; комбинированные муфты, тройники и отводы; заглушки, седелки. Комбинированные детали соединительные имеют внутреннюю или наружную резьбу размером от ½" до 5". Полная номенклатура выпускаемых изделий приведена в техническом каталоге предприятия-изготовителя.

3. Детали соединительные поставляются упакованными в полиэтиленовые пакеты. Пакеты с деталями соединительными одной марки упаковываются в коробки из гофрокартона.

4. На каждой детали соединительной нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN), номинальный диаметр, обозначение материала, знак соответствия (TSE), номинальное давление, страна происхождения товара (Made in Turkey).

5. Детали соединительные (муфты, отводы, тройники, заглушки) монтируются без применения специальных инструментов (диаметры от 16 до 40 мм) либо с помощью специальных ключей, рекомендуемых к применению предприятием-изготовителем (диаметры от 50 мм).

Перед началом монтажа следует проверить наличие всех элементов детали соединительной (уплотнительного кольца, прижимного кольца, фиксирующего кольца), а также смочить трубу водой или жидким мылом (в случае отсутствия смазки на резиновом уплотнительном кольце детали соединительной).

Монтаж деталей соединительных (муфт, отводов, тройников, заглушек) включает в себя следующие основные операции:

- подготовка детали соединительной (муфта частично разбирается, накидная гайка откручивается на 3-4 оборота);
- подготовка трубы (очистка трубы от загрязнений, снятие фаски, разметка трубы – отметка глубины вхождения трубы в корпус муфты);
- сборка узла (труба вводится в деталь соединительную до отметки, накидная гайка затягивается до конца резьбы).

Монтаж седелок включает в себя следующие основные операции:

- подготовка трубы (очистка трубы от возможных загрязнений);
- установка нижней части седелки на трубу снизу для получения отвода;
- установка прокладки на посадочное место в резьбовой части седелки;
- соединение резьбовой части и нижней части седелки с помощью болтов и гаек (болты вставляются по диагонали для обеспечения центрирования двух частей между собой, далее затягиваются гайки без полного обжатия до посадки седелки, при котором она не будет вращаться на трубе);
- сверление отверстия в требуемом месте отвода;
- монтаж детали соединительной с наружной резьбой к резьбовой части седелки;
- обжатие болтов до полного соприкосновения обеих частей седелки или до подходящей затяжки болтов;

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

6. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с применением деталей соединительных из полипропилена 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 рекомендаций предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных.

7. Детали соединительные транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Детали соединительные следует хранить в упакованном виде в закрытом помещении на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов или под навесом, обеспечивающим их защиту от длительного воздействия прямых солнечных лучей.

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

№ 0036921