

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Научно-проектно-производственное республиканское унитарное предприятие
«СТРОИТЕХНОРМ», Республика Беларусь, 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел. + 375 17 317-64-65, факс. + 375 17 363-61-21, e-mail: mail@stn.by

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.6024.26

Дата регистрации • 22 • июня 2026 г.

Действительно до • 22 • июня 2031 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-H) и (PP-B) на номинальное давление от PN6 до PN16 номинальным диаметром от 20 до 225 мм (размером присоединительной резьбы от ½" до 5").

2. Назначение

Для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

3. Изготовитель

«POELSAN PLASTIK SANAYI ve TICARET A.S.», Турция.
Юридический адрес: Şabanoğlu OSB Mah. Ulubatlı Cad. No: 6 Tekkeköy, Samsun.
Адрес места осуществления деятельности: Şabanoğlu OSB Mah. Yaşar Doğu Cad. No: 23 Tekkeköy, Samsun.

4. Заявитель

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

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протоколов испытаний Центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 29.05.2026 № 13(3)-162/26, № 13(3)-164/26;

отчёта об анализе состояния производства от 16.04.2026.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет периодический анализ состояния производства продукции «POELSAN PLASTIK SANAYI ve TICARET A.S.», Турция.

7. Особые отметки

На накидной гайке муфты нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN®), номинальный диаметр (20 mm), обозначение материала (PP), знак соответствия (TSE), номинальное давление (PN16), страна происхождения товара (Made in Turkey), месяц и год изготовления (2/26), логотип изготовителя. На корпусе муфты нанесена следующая маркировка: номинальный диаметр (20 mm DN16), обозначение материала (PP), товарный знак (POELSAN®), знак соответствия (TSE), страна происхождения товара (Made in Turkey), месяц и год изготовления (1/26), номер пресс-формы (11).

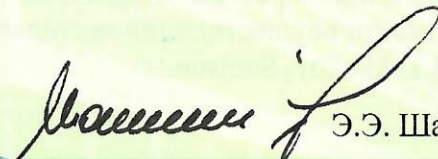
Приложение 1. Показатели качества

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

 Э.Э. Шатило

22 июня 2026 г.

№ 0027444



М.П.

РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» Гомель, ул. 1985, 21

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.6024.26

ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ И КАЧЕСТВА

деталей соединительных с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP-H) и (PP-B) 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	
			PP-H	PP-B
Муфта комбинированная Ø 20 мм × ½" (наружная резьба)				
1.	Внешний вид, качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 32415	Детали соединительные изготавливаются из пластика. Комбинированная муфта состоит из корпуса черного цвета из пластика, уплотнительного кольца из эластомерного материала, прижимного кольца черного цвета из пластика, фиксирующего кольца белого цвета и гайки синего цвета из пластика. Наружная и внутренняя поверхности гладкие и чистые. На поверхностях муфты пузыри, трещины, раковины, посторонние включения отсутствуют	
2.	Качество резьбы, свинчиваемость резьбовых деталей. Размер резьбы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля, без сорванных и недооформленных ниток и обеспечивает свинчиваемость соединяемых деталей вручную. Размер присоединительной резьбы G½-B	
3.	Внутренний диаметр, мм	СТБ EN ISO 3126	20,68	20,97

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения	
			РР-Н	РР-В
4.	Стойкость и герметичность соединений труб и деталей соединительных при постоянном внутреннем давлении: - 3,3PN при температуре 20 °C в течение 1 ч (РР-Н); - 0,55PN при температуре 95 °C в течение 1000 ч (РР-Н); - 2,5PN при температуре 20 °C в течение 1 ч (РР-В); - 0,4PN при температуре 95 °C в течение 1000 ч (РР-В)	ГОСТ ISO 1167-1	В течение контрольного времени испытаний разрушения корпуса деталей соединительных, а также просачивание воды через соединения деталей соединительных не произошло	
5.	Масса, кг	ГОСТ 32415	0,024	0,024
6.	¹ Стойкость к осевому растяжению соединения труба-муфта	ГОСТ 11262	Разделение соединения муфты с трубой происходит при 2906 Н	Разделение соединения муфты с трубой происходит при 2668 Н

¹ Результаты испытаний, указанные в п. 6 таблицы, приведены на основании протоколов испытаний ЦИСП РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» от 29.05.2026 № 13(3)-163/26, № 13(3)-165/26.

Руководитель уполномоченного
органа



Э.Э. Шатило Э.Э. Шатило

№ 0068665

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.6024.26

ОБЛАСТЬ И УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP-H) и (PP-B) на номинальное давление от PN6 до PN16 номинальным диаметром от 20 до 225 мм (размером присоединительной резьбы от ½" до 5"), далее – детали соединительные, 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; фланцевые соединения, 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 накидной гайке детали соединительной нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN®), номинальный диаметр, обозначение материала (PP), знак соответствия (TSE), номинальное давление, страна происхождения товара (Made in Turkey), месяц и год изготовления, логотип изготовителя. На корпусе детали соединительной следующая маркировка: номинальный диаметр, обозначение материала (PP), товарный знак (POELSAN®), знак соответствия (TSE), страна происхождения товара (Made in Turkey), месяц и год изготовления, номер пресс-формы.

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.

При сборке фланцевых соединений следует обеспечить дополнительную герметизацию соединения при помощи прокладки (из эластомерного материала), рекомендуемой к применению предприятием-изготовителем деталей соединительных. Затяжку болтов следует производить равномерно, поочередным завинчиванием противоположно расположенных гаек и с соблюдением параллельности и соосности фланцев.

При необходимости присоединения трубопровода к санитарно-техническому оборудованию применяют переходные (комбинированные) детали соединительные. Последовательность операций выполняют в соответствии с инструкцией по монтажу предприятия-изготовителя. Уплотнение (герметизацию) резьбовых соединений следует производить при помощи тефлоновой ленты, тефлоновой нити или специальной уплотняющей пасты с льняной прядью.

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

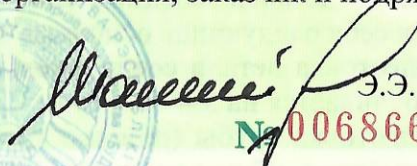
6. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с применением деталей соединительных следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и эксплуатационного документа (технического паспорта изделия), которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных.

7. Транспортирование деталей соединительных может осуществляться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Детали соединительные хранят в помещениях с условиями 5(ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150, с защитой от воздействия прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и химических веществ, способных вызвать повреждение материала деталей соединительных. В отапливаемых помещениях детали соединительные следует хранить на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

8. Ответственность за соответствие поставляемых изделий настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик, импортер), за правильность их применения – проектная организация, заказчик и подрядчик.

Руководитель уполномоченного
органа



 Э.Э. Шатило
№ 0068666