



# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ESTD1.B002.A0447

Срок действия с 15.05.2018 по 14.05.2021

№ 0000802

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** рег. № ESTD.B.002. ООО «Идеал Тест».  
Юридический адрес: 127238, город Москва, Локомотивный проезд, дом № 21, корпус 5, помещение I, комната 32. Телефон: +74997555341.

**ПРОДУКЦИЯ** Детали соединительные (в т.ч. шаровые краны) компрессионного типа из полипропилена торговой марки «РосТурПласт».  
Серийный выпуск.

код ОКПД-2 (ОКП):

22.48.12

## СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ 2248-005-78044889-2013, ГОСТ 32415-2013 «Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления» Р.4 пп. 4.2.4, Р.5 пп. 5.2.1, 5.2.2, 5.2.6, 5.3.3, 5.3.4, 5.3.5, 5.3.6 (табл. Ж5), 5.3.7, 5.4.2.3 (табл.30), 5.4.6, 5.4.8, 5.6.2.

код ТН ВЭД:

3917 40 900 9

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «РосТурПласт» (ООО «РосТурПласт»), Адрес: Россия, 140326, Московская область, Егорьевский район, село Лелечи, дом 47, Телефон: +7(495)540-52-62, Адрес электронной почты: info@rosturplast.ru.

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** Обществом с ограниченной ответственностью «РосТурПласт» (ООО «РосТурПласт»), Адрес: Россия, 140326, Московская область, Егорьевский район, село Лелечи, дом 47, Телефон: +7(495)540-52-62, Адрес электронной почты: info@rosturplast.ru, ОГРН: 1055002006190.

**НА ОСНОВАНИИ** Протокола испытаний № АВ14-1264-05-2018 от 11.05.2018, выданный Испытательной лабораторией «Технический центр испытаний» (ИЛ «ТЦИ») аттестат № ES.RU.21AB14 от 05.02.2018 года, адрес: 109472, г. Москва, Проспект Волгоградский, д. 183, корп. 2

## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Руководитель органа  
по сертификации

Эксперт (аудитор)

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

ПОДПИСЬ

А.А. Черепанова

ИНИЦИАЛЫ, ФАМИЛИЯ

ПОДПИСЬ

К.Н. Щетинин

ИНИЦИАЛЫ, ФАМИЛИЯ

*Испытательная лаборатория «Технический центр испытаний»*

(ИЛ «ТЦИ»)

Аттестат аккредитации ES.RU.21AB14 от 05 февраля 2018 года

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель испытательной лаборатории

**ПРОТОКОЛ № АВ14-1264-05-2018**

Тип объекта испытаний

Детали соединительные (в т.ч. шаровые краны) компрессионного типа из полипропилена торговой марки «РосТурПласт»

Место проведения испытаний

ИЛ «ТЦИ», 109472, г. Москва, Проспект Волгоградский, д. 183, корп. 2

Цель испытаний

Сертификация продукции

Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «РосТурПласт» (ООО «РосТурПласт») Адрес: Россия, 140326, Московская область, Егорьевский район, село Лелечи, дом 47

Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «РосТурПласт» (ООО «РосТурПласт») Адрес: Россия, 140326, Московская область, Егорьевский район, село Лелечи, дом 47

Дата получения образца

24.04.18

Дата начала испытаний

25.04.18

Дата окончания испытаний

11.05.18

Нормативная документация

ТУ 2248-005-78044889-2013,  
ГОСТ 32415-2013

Общее количество страниц

5

*Результаты испытаний распространяются только на испытанные образцы продукции.  
Частичная или полная перепечатка, или копирование данного протокола  
без разрешения ИЛ запрещается.*



**РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ**

Номера пунктов требований по НД:	НД на методы испытаний	Наименование видов испытаний и проверяемых параметров	Результаты испытаний
1	2	3	4
п.2.5	осм.	<p><b>СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ ПОЛИПРОПИЛЕНА КОМПРЕССИОННОГО ТИПА. Технические условия ТУ 2248-005-78044889-2013</b></p> <p>Резьба должна иметь чистую гладкую поверхность без заусенцев, острых кромок и рисок. Наличие ниток с сорванной неполной резьбой, а также дефектов, препятствующих прохождению резьбового калибра, не допускается.</p>	Дефектов, препятствующих прохождению резьбового калибра на резьбе не обнаружено
п.2.14 табл. 2	осм.	<p>Фитинги должны иметь гладкие наружную и внутреннюю поверхности. На фитингах не допускаются на наружной, внутренней и торцовой поверхностях пузыри, трещины, раковины, посторонние включения, следы деструкции материала, а также дефекты, указанные в ГОСТ 24105, обнаруживаемые визуально без применения увеличительных приборов.</p> <p>Окраска изделий должна быть сплошной и равномерной. Внешний вид поверхности фитингов должен соответствовать контрольному образцу (Приложение 5)</p> <p>На поверхности фитингов допускаются:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- уступы после удаления литников, высота которых не должна превышать 0,5 мм;</li> <li>- следы от разъема формы и выталкивателей, высотой (глубиной) не более 0,5 мм;</li> <li>- утяжки, размером не более 0,5 мм.</li> </ul>	<p>Соответствует требованиям</p> <p>Окраска соответствует требованиям</p>
	п.5.7	Изменение внешнего вида фитингов после прогрева в воздушной среде при 150 °С	Отсутствуют повреждения после прогрева
	п.5.8	Изменение показателя текучести расплава (ПТР) материала фитингов (корпусов и гаек) в сравнении с ПТР исходного материала (230°С/2,16 кг), %, не более 30	15%
	п.5.9	Стойкость фитингов и их соединения с трубами при постоянном внутреннем давлении при 20°С, ч, не менее 1 (при давлении 4,0 МПа)	2,5
		Стойкость фитингов и их соединения с трубами при постоянном внутреннем давлении при 20 °С, ч, не менее 1000 (при давлении 1,92 МПа)	2100
п.5.10	Стойкость соединений фитингов с трубами при переменной температуре при действии внутреннего давления, количество циклов, не менее 5000	7500	

	п.5.11	Стойкость соединений фитингов с трубами при циклическом изменении внутреннего давления, количество циклов, не менее 10000	Соответствует требованиям
	п.5.12	Стойкость соединений фитингов с трубами при действии постоянного внутреннего давления при изгибе	Без нарушения герметичности
	п.5.13	Стойкость соединений фитингов с трубами при действии растягивающей нагрузки	Без разрушения
	п.5.14	Стойкость соединений фитингов с трубами при действии разряжения	Без нарушения герметичности
ГОСТ 32415-2013 п.4.2.4	ГОСТ 32415-2013 п.4.2.4	<b>Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления</b>  Фитинги механического типа соединения изготавливают из полимерных материалов и/или металлов и могут быть следующих типов: - компрессионные – соединение осуществляется обжатием кольца по наружной поверхности трубы; - прессовые (обжимные) – соединение осуществляется обжатием фитинга или отдельного кольца по наружной поверхности трубы с помощью специального инструмента; - резьбовые разъемные – состоят из двух элементов, соединяемых накидной гайкой с эластичным уплотнением; - фитинги быстрого соединения ("пуш-фит") – соединяемые усилием нажатия без применения нагрева или инструмента; - фланцевые.	Соединительные детали относятся к компрессионному типу
п.5.2.1	осм.	Фитинги из термопластов должны иметь ровную и гладкую наружную и внутреннюю поверхности. На поверхности фитингов не допускаются пузыри, трещины, раковины и посторонние включения. Окраска фитингов из термопластов должна быть сплошной и равномерной.	Соответствует требованиям
п.5.2.1	п.5.2.1	Стойкость труб к внутреннему давлению определяют при режимах испытаний, указанных в таблицах 6-13. - температура испытаний 20 °С - время испытаний не менее 1 ч, - гидростатическое (кольцевое) напряжение 16,0 МПа	Соответствует требованиям. После проведения испытаний дефектов не обнаружено
п.5.2.2	п.5.2.2	Изменение показателя текучести расплава (ПТР) фитингов в сравнении с ПТР исходного материала должно быть не более 30%	15%
п.5.3.3	п.5.3.3	Соединения труб и фитингов должны быть стойкими в течение 5000 циклов переменной циркуляции холодной и горячей воды при действии внутреннего давления. Продолжительность каждого цикла составляет (30±2) мин и включает в себя время воздействия холодной воды с наименьшей тем-	Соединения фитингов и труб стойкие, без нарушения герметичности и разрушений.

		<p>пературой 20 °С в течение 15 мин и время воздействия горячей воды с наибольшей температурой <math>T_{\text{макс}} + 10</math> °С, но не более 95 °С (<math>T_{\text{макс}}</math> – максимальная температура согласно таблице 5), также в течение 15 мин. Испытательное внутреннее давление должно соответствовать рабочему давлению, равному 0,4; 0,6; 0,8 или 1,0 МПа.</p>																		
п.5.3.4	п.5.3.4	<p>Соединения труб и фитингов должны быть стойкими в течение 10000 циклов воздействия переменного внутреннего давления с минимальным и максимальным значением, указанным в таблице 23.</p>	<p>Соединения выдерживают воздействие переменного внутреннего давления</p>																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Рабочее давление</th> <th colspan="2">Испытательное давление, МПа</th> </tr> <tr> <th>максимум</th> <th>минимум</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,4</td> <td>0,6</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>0,6</td> <td>0,9</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>0,8</td> <td>1,2</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>1,0</td> <td>1,5</td> <td>0,05</td> </tr> </tbody> </table>		Рабочее давление	Испытательное давление, МПа		максимум	минимум	0,4	0,6	0,05	0,6	0,9	0,05	0,8	1,2	0,05	1,0	1,5	0,05
		Рабочее давление			Испытательное давление, МПа															
				максимум	минимум															
		0,4		0,6	0,05															
0,6	0,9	0,05																		
0,8	1,2	0,05																		
1,0	1,5	0,05																		
п.5.3.5	п.5.3.5	<p>Соединения труб и фитингов должны быть стойкими к действию растягивающей нагрузки при режимах испытаний, указанных в таблице 24.</p>	<p>Соединения стойкие к действию растягивающей нагрузки</p>																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Температура</th> <th>Время испытаний, ч, не менее</th> <th>Растягивающая нагрузка, Н</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>23±2</td> <td>1</td> <td><math>1,5(\pi/4) \cdot d_n^2</math></td> </tr> <tr> <td><math>T_{\text{макс}} + 10</math>, но не более 95</td> <td>1</td> <td><math>(\pi/4) d_n^2 \cdot p_{\text{макс}}</math></td> </tr> </tbody> </table>		Температура	Время испытаний, ч, не менее	Растягивающая нагрузка, Н	23±2	1	$1,5(\pi/4) \cdot d_n^2$	$T_{\text{макс}} + 10$ , но не более 95	1	$(\pi/4) d_n^2 \cdot p_{\text{макс}}$								
		Температура		Время испытаний, ч, не менее	Растягивающая нагрузка, Н															
23±2	1	$1,5(\pi/4) \cdot d_n^2$																		
$T_{\text{макс}} + 10$ , но не более 95	1	$(\pi/4) d_n^2 \cdot p_{\text{макс}}$																		
п.5.3.6	п.5.3.6	<p>Соединения труб и фитингов должны быть герметичными при изгибе трубы и действии внутреннего давления, указанного в таблице Ж.1, при температуре 20 °С в течение не менее 1 ч</p>	<p>Нарушений герметичности не обнаружено</p>																	
п.5.3.7	п.5.3.7	<p>При создании внутри соединений труб и фитингов пониженного давления минус 0,08 МПа его изменение в течение 1 ч должно быть не более 0,005 МПа.</p>																		
п. 5.4.2.3	п. 5.4.2.3	<p>Полипропилен гомополимер PP-H, полипропилен блоксополимер PP-B, полипропилен рандомсополимер PP-R, полипропилен рандомсополимер повышенной термостойкости с модифицированной кристалличностью PP-RCT минимальной длительной прочностью в соответствии с таблицей 30.</p>	<p>8 МПа</p>																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Тип полипропилена PP</th> <th>Минимальная длительная прочность, МПа</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PP-H</td> <td>≥ 10,0</td> </tr> <tr> <td>PP-B</td> <td>≥ 8,0</td> </tr> <tr> <td>PP-R</td> <td>≥ 8,0</td> </tr> <tr> <td>PP-RCT</td> <td>≥ 11,2</td> </tr> </tbody> </table>		Тип полипропилена PP	Минимальная длительная прочность, МПа	PP-H	≥ 10,0	PP-B	≥ 8,0	PP-R	≥ 8,0	PP-RCT	≥ 11,2							
		Тип полипропилена PP		Минимальная длительная прочность, МПа																
		PP-H		≥ 10,0																
		PP-B		≥ 8,0																
PP-R	≥ 8,0																			
PP-RCT	≥ 11,2																			

5.4.6	5.4.6	Эластичные уплотнительные кольца должны быть изготовлены из резин в соответствии с нормативно-техническими документами и обеспечивать герметичность соединений в течение всего установленного срока эксплуатации трубопровода.	Эластичные кольца соответствуют требованиям.
5.4.8	5.4.8	Все изделия, применяемые в трубопроводах, транспортирующих питьевую воду, должны быть разрешены для указанного применения органами здравоохранения.	Изделия разрешены к применению
5.6.2	5.6.2	Маркировка фитингов производится на их наружной поверхности и содержит наименование или товарный знак изготовителя, условное обозначение в соответствии с 4.4.2, исключая наименование фитинга. Обозначение настоящего стандарта, наименование фитинга, классы эксплуатации и соответствующие им значения рабочего давления, дату изготовления (месяц и год) допускается указывать на ярлыке, обеспечивающем сохранность маркировки в процессе транспортирования, хранения и монтажа.	Маркировка фитингов соответствует требованиям.

Заключение:

По результатам проведенных испытаний: Детали соединительные (в т.ч. шаровые краны) компрессионного типа из полипропилена торговой марки «РосТурПласт», производства фирмы Общество с ограниченной ответственностью «РосТурПласт», Россия, соответствует требованиям ТУ 2248-005-78044889-2013, ГОСТ 32415-2013.

Протокол составил:

  
 \_\_\_\_\_ Новоселова А.В.