

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «Стройтехнорм», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел./факс + 375 17 288-61-21, тел. + 375 17 283-23-86

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.3948.20

Дата регистрации	« 03 »	февраля	2020	г.
Действительно до	« 03 »	февраля	2025	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 и коллекторы торговых марок «Kalde», «Berke» и «Medes» из латуни номинальным диаметром от DN10 до DN50 (размером присоединительной резьбы от $\frac{3}{8}$ " до 2").

2. Назначение

Для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 100 °С и рабочим давлением до 4,0 МПа (в зависимости от номинального диаметра и типа изделия).

3. Изготовитель

«KALDE KLIMA ORTA BASINC FITTINGS VE VALF SAN. A.S.», Турция,
Beymersan Mermerciler Sanayi Sitesi 8. Cad No: 7 Beylikduzu;
Adnan Kahveci Mah. Buyukdere Cad. No: 20/1 Beylikduzu 345 28 Istanbul.

4. Заявитель

«KALDE KLIMA ORTA BASINC FITTINGS VE VALF SAN. A.S.», Турция,
Adnan Kahveci Mah. Buyukdere Cad. No: 20/1 Beylikduzu 345 28 Istanbul.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протоколов испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 23.12.2019 № 13(3)-610/19, № 13(3)-611/19;
акта инспекционного контроля заводской системы производственного контроля от 03.10.2019 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Стройтехнорм» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «KALDE KLIMA ORTA BASINC FITTINGS VE VALF SAN. A.S.», Турция.

7. Особые отметки

Пример маркировки корпуса детали соединительной: торговая марка (Kalde), размер присоединительной резьбы ($\frac{1}{2}$ ");
Пример маркировки корпуса коллектора: торговая марка (Kalde), размер резьбы (1"), знаки соответствия (TSE K 534), номинальное давление (PN10).

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

03 » февраля 2020 г.

№ 0014024



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 2

ТС 01.3948.20

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

коллекторов и деталей соединительных из латуни производства «KALDE KLIMA ORTA BASINC FITTINGS VE VALF SAN. A.S.», Турция, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 100 °С и рабочим давлением до 4,0 МПа (в зависимости от номинального диаметра и типа изделия).

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Коллектор размером присоединительной резьбы 1" с двумя отводными отверстиями диаметром 16 мм, PN10			
1.	Внешний вид. Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Коллекторы изготовлены из металла. На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалины, острые кромки, следы расслоения, трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют
2.	Качество резьбы. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы коллектора G 1" - В
3.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 2PN = 2,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
4.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с $P_{исп} = 4PN = 4,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены

Продолжение таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
5.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,392
Уголок 90 ° ½" × ½", PN40			
6.	Внешний вид. Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Уголок изготовлен из металла с последующим покрытием защитным слоем. На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалины, острые кромки, следы расслоения, трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют
7.	Качество резьбы. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы G½"-В
8.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с Р _{исп} = 2PN = 8,0 МПа	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
9.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с Р _{исп} = 4PN = = 16,0 МПа	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют
10.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,054
Муфта комбинированная (обжимная) 16 мм × ½", PN10			
11.	Внешний вид. Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Муфты состоят из корпуса изготовленного из металла, обжимного кольца и накидной гайки. На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалины, острые кромки, следы расслоения трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют

№ 0034933

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 2
Листов 2

ТС 01.3948.20

Продолжение таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
12.	Качество резьбы. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных нитек. Размер присоединительной резьбы G½"-В
13.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 2PN = 2,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
14.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с $P_{исп} = 4PN =$ $= 4,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют
15.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,047
Муфта комбинированная (пресс-муфта) 16 мм × ½", PN10			
16.	Внешний вид. Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Муфты состоят из корпуса изготовленного из металла, уплотнительных колец, фиксатора и пресс-гильзы. На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалины, острые кромки, следы расслоения, трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
17.	Качество резьбы. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы G½"-В
18.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 2PN = 2,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
19.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с $P_{исп} = 4PN = 4,0 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют
20.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,055

Руководитель уполномоченного органа



И.Л. Лишай

№ 0034934

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.3948.20

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные и коллекторы торговых марок «Kalde», «Berke» и «Medes» из латуни номинальным диаметром от DN10 до DN50 (размером присоединительной резьбы от $\frac{3}{8}$ " до 2") производства «KALDE KLIMA ORTA BASINC FITTINGS VE VALF SAN. A.S.», Турция, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 100 °С и рабочим давлением до 4,0 МПа (в зависимости от номинального диаметра и типа изделия).

2. Детали соединительные, в зависимости от вида, состоят из цельного или сборно-разборного корпуса, изготовленного из латуни, с последующим покрытием слоем никеля или хрома. Детали соединительные: резьбовые, обжимные, компрессионные и комбинированные (с переходом на резьбу) включают в себя соединительные и переходные муфты, тройники, крестовины, угольники, водоразетки, сгоны, полусгоны, футорки, ниппели, заглушки, пробки, штуцеры, бочонки, удлинители, соединители, уголки, гильзы, эксцентрики, отводы, контрагайки. Для присоединения к трубопроводной арматуре детали соединительные имеют наружную или внутреннюю резьбу размером от $\frac{3}{8}$ " до 2".

Коллекторы состоят из цельного корпуса, изготовленного из латуни, с последующим покрытием слоем никеля, и имеют по торцам внутреннюю резьбу размером 1" и отводные отверстия под компрессионное соединение диаметром 16 мм, расположенные под углом 90 ° (от 2 до 13 шт.).

Полная номенклатура выпускаемых изделий приведена в каталоге предприятия-изготовителя.

3. Монтаж трубопроводов с использованием компрессионных деталей соединительных производится посредством плотной затяжки накидной гайки на резьбовую часть присоединяемой арматуры. Дополнительную герметичность соединения обеспечивают уплотнительные кольца из EPDM (этилен-пропиленовый каучук), расположенные на штуцере детали соединительной. Монтаж трубопроводов с использованием обжимных деталей соединительных (пресс-фитингов) производится сжиманием внешней гильзы при помощи специального прессовочного инструмента. Дополнительную герметичность соединения обеспечивают уплотнительные кольца из EPDM (этилен-пропиленовый каучук), расположенные на штуцере детали соединительной. Резьбовое присоединение трубопроводной арматуры к трубопроводу посредством комбинированных и резьбовых деталей соединительных должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Уплотнение резьбовых соединений деталей

соединительных и коллекторов с трубопроводной арматурой следует выполнять при помощи материалов, используемых в данных системах: тефлоновая лента, силиконовый герметик и т.п. Монтаж трубопроводов следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С.

Перед монтажом деталей соединительных и коллекторов следует очистить места присоединения от возможных загрязнений.

Использование деталей соединительных и коллекторов в качестве опорных устройств не допускается.

4. На корпусе деталей соединительных при штамповке может быть нанесена следующая информация: торговая марка, размер присоединяемого трубопровода или размер резьбы. На корпусе коллекторов нанесена следующая информация: торговая марка, размер резьбы, знаки соответствия, номинальное давление.

5. Проектирование, производство и приемку работ, а также эксплуатацию трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с применением деталей соединительных и коллекторов следует осуществлять 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 по монтажу предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных и коллекторов.

6. Детали соединительные и коллекторы могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения – 7 (Ж1) ГОСТ 15150. Детали соединительные и коллекторы следует хранить в упакованном виде в закрытом помещении или под навесом и обеспечить их защиту от воздействия влаги и химических веществ, вызывающих коррозию.

7. 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

№ 0034935