

**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР "САНТЕХОБОРУДОВАНИЕ"
ФГУП НИИСАНТЕХНИКИ**

Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21MX07
зарегистрирован 07.04.2000 г. в Госреестре
системы сертификации ГОСТ Р.
Адрес: 127238, г. Москва, Локомотивный пр., 21

**ПРОТОКОЛ
сертификационных испытаний
№ 1036 от 23 сентября 2002 г.**

На испытания представлены образцы арматуры промышленной трубопроводной: краны шаровые арт. 8372R, 6386R, 80004 (по 3 шт. каждого артикула), клапан обратный арт. 08028 (3 шт.), задвижка арт. 08016 (3 шт.), редуктор давления арт. 08026 (3 шт.), кран водоразборный арт. 08027 (3 шт.), фитинги: муфта арт. 07000, тройник арт. 07003, угольник арт. 07002, переходник арт. 07011 (по 3 шт. каждого артикула), подводки гибкие арт. 0600 в стальной оплетке длиной 350 мм (3 шт.).

(наименование образца)

Арматура промышленная трубопроводная, фитинги и подводки предназначены для монтажа холодного и горячего водоснабжения и центрального отопления.

Код ОКП 37 0000, код ТН ВЭД 8480 80 000 0 (арматура трубопроводная),

код ОКП 41 9300, код ТН ВЭД 7412 20 000 0 (фитинги).

код ОКП 49 9100, код ТН ВЭД 8307 10 900 0 (подводки гибкие).

Изготовитель: F.I.V. S.r.l.

Адрес: Via Brigata Osoppo, 166-33070 Vigonovo di Fontanafredda (PN), Italy.

(краткое описание продукции)

Заявитель: F.I.V. S.r.l.

Адрес: Via Brigata Osoppo, 166-33070 Vigonovodi Fontanafredda (PN), Italy.

(наименование и адрес заявителя)

Образцы испытывались на соответствие требованиям ГОСТ 9544-93 "Арматура трубопроводная запорная. Нормы герметичности затворов", ГОСТ 11823-91 "Клапаны обратные на номинальное давление $P_n \leq 25$ МПа (250 кгс/см²). Общие технические условия", ГОСТ 21345-78 "Краны конусные, шаровые и цилиндрические на условное давление $P_u \leq 25$ МПа (250 кгс/см²). Общие технические условия", ТУ 4953-017-00288478-97 "Краны (вентили) для воды санитарно-технические" п. 1.3.1, ГОСТ 15763-91 "Соединения трубопроводов резьбовые на P_u до 63 МПа (до ≈ 630 кгс/см²). Общие технические условия", ГОСТ 25809-96 п. 3.13 "Смесители водоразборные. Типы и основные размеры", ГОСТ 19681-94 п.п. 4.3; 5.2.1 "Арматура санитарно-техническая водоразборная. Общие технические условия", ГОСТ 24157-80 "Трубы из пластмасс. Метод определения стойкости при постоянном внутреннем давлении", ТУ 4992-001-48681216-98 "Гибкая подводка для смесителей холодной и горячей воды".

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

Образцы для испытаний предоставлены заявителем.

Акт отбора образцов от 24 июля 2002 г.

Испытания проведены: начало – 29 июля 2002 г.,

окончание – 20 сентября 2002 г.

Испытания проведены в ИЦ "Сантехоборудование" ФГУП НИИСАНТЕХНИКИ (аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21MX07 от 07.04.2000 г.) в присутствии представителя ОС "САНРОС".

Основание для проведения испытаний: решение № С-39/1/02 от 14.06.02 органа по сертификации отопительного оборудования "Санрос".

Использованные средства измерений:

| Наименование | Тип, марка | Основные метрологические характеристики | Дата последней поверки |
|--|------------|---|------------------------|
| Секундомер | СДС пр. | 30 мин.30 с | 30.12.01 |
| Манометры | ОБМ1-160 | 0-16 кгс/см ² | 30.12.01 |
| Стенд для испытаний на технический ресурс | | давление 0-1,0 МПа | 20.06.99 |
| Стенд для испытаний арматуры санитарно-технической пластмассовой на стойкость к воздействию внутренних напряжений № 15 | | | 20.06.99 |
| Стенд гидравлических испытаний отопительных приборов и секций отопительных котлов №1 | | | 20.06.99 |

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

| Наименование показателя | Норма по НД | НД на методы испытаний | Результаты испытаний |
|---|--|---------------------------|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Арматура трубопроводная | | | |
| 1. Герметичность уплотнений при пробном давлении воды в течение 1-3 мин: краны шаровые арт. 8372R – при 3,8 МПа, арт. 6386 R – при 0,9 МПа, арт. 80004 – при 6,0 МПа; обратный клапан арт. 08028 – при 1,5 МПа; редуктор давления арт. 08026 – при 3,8 МПа; затвор арт. 08016 – при 3,8 МПа; краны водоразборные арт. 08027, 08002 – при 3,8 МПа | В кранах пропуск среды, "потение" через металл, а также пропуск среды через прокладочные и сальниковые соединения не допускается | ГОСТ 21345-78 п. 1.25 | Пропуска воды нет |
| 2. Герметичность затворов арматуры при пробном давлении воды 1,1 РН | Для класса герметичности "А" видимые протечки не допускаются | ГОСТ 9544-93 п.п. 2; 6 | Нет видимых протечек (все образцы, кроме обратного клапана) |
| 3. Герметичность в затворе не более, см ³ /мин (для клапана обратного) | 1,0 | ГОСТ 11823-91 п. 2.12 | 0,8 |
| 4. Прочность корпусных деталей и соединений в сборе | Корпусные детали и соединения в сборе должны быть прочными и выдерживать без раз- | ГОСТ 15763-91 п. 1.28 | Изделия прочные и выдержали без разрушения и остаточных деформаций четырехкратное но- |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|--|--|---|--|
| | рушения и остаточных деформаций четырехкратное номинальное (условное) давление | | минальное (условное) давление: краны шаровые арт. 8372R - 10 МПа, арт. 6386 R - 2 МПа, арт. 80004 - 16 МПа; обратный клапан арт. 08028 - 4 МПа; редуктор давления арт. 08026 - 10 МПа; задвижка арт. 08016 - 8 МПа; краны водоразборные арт. 08027, 08002 - 8 МПа в течение 3 мин при температуре окружающей среды |
| 5. Направление закрытия кранов | Поворот пробки для закрывания кранов, имеющих ограничение поворота пробки, должен производиться по часовой стрелке | ГОСТ 21345-78 п.1.12 | Поворот пробки для закрывания всех образцов, имеющих ограничение поворота пробки, производится по часовой стрелке |
| 6. Наличие упора для крана шарового при повороте | Краны должны иметь упор, ограничивающий поворот пробки от полного открывания до полного закрывания крана в пределах 90 ° | ГОСТ 21345-78 п. 1.11 | Краны шаровые имеют упор, ограничивающий поворот пробки от полного открывания до полного закрывания крана в пределах 90 ° |
| 7. Качество резьбы | Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы не допускаются | ГОСТ 21345-78 п. 1.18 ГОСТ 11823-91 п. 2.3 | Вмятин и заусенцев на поверхности резьбы нет на всех образцах |
| 8. Установленный ресурс, циклы | 60000 | ТУ 4953-017-00288478-97 п. 1.3.1. | 60000...60500 |

Фитинги

| | | | |
|------------------------|---|----------------------|--|
| 1. Внешний вид изделий | Обработанные поверхности деталей должны быть чистыми и не должны иметь забоин, заусенцев, плен, волосовин, следов расслоения, раковин, закатов, окалин, трещин и при- | ГОСТ 15763-91 п. 1.5 | Поверхности изделий чистые, не имеют забоин, заусенцев, плен, волосовин, следов расслоения, раковин, закатов, окалин, трещин и признаков коррозии. |
|------------------------|---|----------------------|--|

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|--|--|------------------------------|--|
| | <p>знаков коррозии. Внутренние кромки врезающегося кольца не должны иметь притуплений и выкрашиваний. Исправление указанных дефектов заваркой или подчеканкой не допускается. Все острые кромки, не оговоренные в стандартах на конструкцию деталей соединений, должны быть притуплены, а внутренние углы скруглены</p> | | <p>Внутренние кромки врезающегося кольца не имеют притуплений и выкрашиваний. Все острые кромки притуплены, а внутренние углы скруглены</p> |
| <p>2. Качество резьбы</p> | <p>Резьба деталей должна быть чистой, без заусенцев, рваных или смятых ниток и признаков коррозии</p> | <p>ГОСТ 15763-91 п. 1.19</p> | <p>Резьба изделий чистая, без заусенцев, рваных или смятых ниток и признаков коррозии</p> |
| <p>3. Герметичность соединений в сборе</p> | <p>Соединения в сборе должны быть герметичными и выдерживать без течи, потения и остаточных деформаций полуторакратное номинальное (условное) давление</p> | <p>ГОСТ 15763-91 п. 1.27</p> | <p>Соединения в сборе герметичны при испытании полуторакратным номинальным (условным) давлением 1,5 МПа в течение 5 мин при температуре окружающей среды</p> |
| <p>4. Многократность сборки соединения</p> | <p>Не допускаются утечки, повреждение уплотняющих элементов и смятие граней шестигранника гайки в процессе десятикратной сборки-разборки соединения с проверкой на герметичность после первой, четвертой, седьмой и десятой сборки</p> | <p>ГОСТ 15763-91 п. 3.6</p> | <p>Утечек, повреждения уплотняющих элементов и смятия граней шестигранника гайки в процессе десятикратной сборки-разборки соединения с проверкой на герметичность после первой, четвертой, седьмой и десятой сборки, нет</p> |
| <p>5. Прочность корпусных деталей и соединений в сборе</p> | <p>Корпусные детали и соединения трубопроводов в сборе должны быть прочными и выдерживать без разрушения и остаточных деформаций четырехкратное номинальное (условное) давление</p> | <p>ГОСТ 15763-91 п. 1.28</p> | <p>Изделия прочные и выдержали без разрушения и остаточных деформаций четырехкратное номинальное (условное) давление 4,0 МПа в течение 3 мин при температуре окружающей среды</p> |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|--|--|--|
| 6: Наличие маркировки | Маркировку следует наносить на торцевой или цилиндрической поверхностях накидной гайки любым способом, обеспечивающим ее четкость и длительную сохранность | ГОСТ 15763-91 п. 1.31 | Маркировка четкая, нанесена способом, обеспечивающим ее длительную сохранность |
| Подводка гибкая | | | |
| 1. Основные размеры: присоединительная резьба | G1/2-B | ГОСТ 19681-94 п. 4.3 | G1/2-B |
| 2. Герметичность гибкой подводки | Гибкие подводки должны быть герметичны при испытательном давлении воды 1,6 МПа | ГОСТ 19681-94 п. 5.2.1, ТУ 4992-001-48681216-98 п. 1.3.1 | Гибкие подводки герметичны при испытательном давлении воды 1,6 МПа |
| 3. Стойкость подводки при температуре воды не менее 75 °С | Образцы не должны разрушиться до истечения заданного времени | ГОСТ 24157-80 | Образцы не разрушились по истечении 1000 ч при $P_{исп.} = 0,9 \text{ МПа}$ |
| 4. Наличие защитного или защитно-декоративного покрытия | Детали гибких подводок, изготовленные из стали, должны иметь защитное или защитно-декоративное покрытие. Детали гибких подводок, изготовленные из латуни, допускается изготавливать без защитно-декоративного покрытия | ТУ 4992-001-48681216-98 п. 1.4 | Детали гибких подводок, изготовленные из латуни имеют защитно-декоративное покрытие |
| 5. Удобство монтажа | Гибкие подводки должны обеспечивать удобство монтажа (гибку без применения дополнительного инструмента) | ГОСТ 25809-96 п. 3.13 | Гибкие подводки обеспечивают удобство монтажа (гибку без применения дополнительного инструмента) |

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: испытанные образцы: краны шаровые арт. 8372R, 6386R, 80004, клапан обратный арт. 08028, задвижка арт. 08016, редуктор давления арт. 08026, кран водоразборный арт. 08027, фитинги: муфта арт. 07000, тройник арт. 07003, угольник арт. 07002, переходник арт. 07011, подводки гибкие арт. 0600, должным образом идентифицированные заявителем, соответствуют требованиям ГОСТ 9544-93, ГОСТ 11823-91, ГОСТ 21345-78, ТУ 4953-017-00288478-97 п. 1.3.1, ГОСТ 15763-91, ГОСТ 25809-96 п. 3.13, ГОСТ 19681-94 п.п. 4.3; 5.2.1, ГОСТ 24157-80, ТУ 4992-001-48681216-98.

- Примечания: 1. Результаты испытаний, приведенные в настоящем протоколе, касаются
-только образцов, подвергнутых испытаниям.
2. Настоящий протокол содержит 6 страниц.
3. Частичное воспроизведение протокола без согласования с ИЦ "Сантехоборудование" не допускается.



Руководитель ИЦ "Сантехоборудование"

В.И.Горбунов

Зав. лабораторией испытаний
сантехприборов и арматуры

В.С.Кляцкин

Инженер II кат.

Т.В.Грабова

Представитель ОС "Санрос", эксперт

Л.Д.Трифонова