

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

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

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.0972.21

Дата регистрации « 21 » декабря 2021 г.

Действительно до « 31 » января 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 торговой марки «Viega» из бронзы, меди и стали с цинко-никелиевым покрытием номинальным диаметром от 6 до 108 мм.

2. Назначение

Для внутренних систем газоснабжения, отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 140 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа (в зависимости от материала уплотнения и типа детали соединительной).

3. Изготовитель

«Viega Supply Chain GmbH & Co. KG», Германия,
Viegastraße 1, 99518, Großheringen; Zum Langen Acker 7, 57439, Attendorn-Ennest.

4. Заявитель

«Viega Technology GmbH & Co. KG», Германия,
Viega Platz 1, 57439, Attendorn.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протоколов испытаний ЦИСП РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 18.12.2019 №№ 13(3)-597/19, 13(3)-598/19, 13(3)-599/19;

акта инспекционного контроля заводской системы производственного контроля от 17.10.2019 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «Viega Supply Chain GmbH & Co. KG», Германия.

7. Особые отметки

Пример маркировки муфты соединительной из стали: обозначение «Не использовать для питьевой воды» Viega RN ½ dPUMP.

Пример маркировки муфты комбинированной из бронзы: Viega RN 15 DVGW KIWA IIA Im.

Пример маркировки отвода из меди: Viega 15 DVGW KIWA 3 Ybhl.

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.

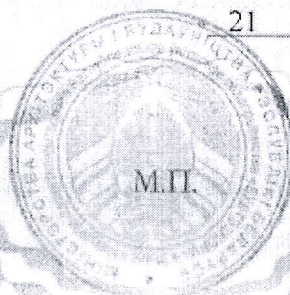
Руководитель уполномоченного
органа



И.Л. Лишай

21 декабря 2021

№0015015



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 2

ТС 01.0972.21

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

деталей соединительных торговой марки «Viega» из бронзы, меди и стали с цинко-никелевым покрытием производства «Viega Supply Chain GmbH & Co. KG», Германия, для внутренних систем газоснабжения, отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 140 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа (в зависимости от материала уплотнения и типа детали соединительной).
Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Муфта комбинированная из бронзы 15 мм × ½", PN16			
1.	Внешний вид. Размер и качество резьбы	ГОСТ 15763	На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалина, острые кромки, следы расслоения трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют. Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы G ½" - В
2.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 2PN = 3,2 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
3.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с $P_{исп} = 4PN = 6,4 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. После испытаний механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют

Продолжение таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
4.	Геометрические размеры, мм: - толщина стенки; - номинальный внутренний диаметр	ГОСТ 15763	1,48 15,21
5.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,046
Отвод из меди 90 °, 15 × 15 мм, PN16			
6.	Внешний вид	ГОСТ 15763	На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалина, острые кромки, следы расслоения трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют
7.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 2PN = 3,2 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
8.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	Продолжительность испытания – 300 с ГОСТ 15763 $P_{исп} = 4PN = 6,4 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. После испытаний механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют
9.	Геометрические размеры, мм: - толщина стенки; - номинальный внутренний диаметр	ГОСТ 15763	1,23 15,20
10.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,043

№ 0037750

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 2
Листов 2

ТС 01.0972.21

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Муфта соединительная из стали с цинко-никелевым покрытием, 15×15 мм, PN16			
11.	Внешний вид	ГОСТ 15763	На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалина, острые кромки, следы расслоения трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют
12.	Геометрические размеры, мм: - толщина стенки; - номинальный внутренний диаметр	ГОСТ 15763	1,60 22,05
13.	Герметичность. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 2PN =$ $= 3,2 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
14.	Прочность корпуса. Испытание давлением воды	Продолжительность испытания – 300 с ГОСТ 15763 $P_{исп} = 4PN =$ $= 6,4 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, потения не было. После испытаний механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют
15.	Масса, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,114

Руководитель уполномоченного
органа

И.Л. Лишай

№ 0037751

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.0972.21

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные торговой марки «Viega» из бронзы, меди и стали с цинко-никелевым покрытием номинальным диаметром от 6 до 108 мм (далее – детали соединительные) номинальным диаметром от 6 до 108 мм производства «Viega Supply Chain GmbH & Co. KG», Германия, для внутренних систем газоснабжения, отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 140 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа (в зависимости от материала уплотнения и типа детали соединительной).
2. Детали соединительные выпускаются следующих типов: обжимные, под пайку, резьбовые, комбинированные (с переходом на резьбу и с переходом на фланец). Детали соединительные обжимные на присоединительных патрубках имеют канавки, в которые вставлены уплотнительные кольца круглого сечения из EPDM, HNBR или FKM с «контуром безопасности» SC-Contur (микропаз), который позволяет провести визуальный контроль герметичности трубопровода (наличие неопрессованных соединений) при проведении гидравлических испытаний. Детали соединительные под пайку имеют гладкий конец или гладкий раструб. Резьбовые и комбинированные детали соединительные имеют резьбу размером от 3/8" до 4". Номенклатура выпускаемых деталей соединительных приведена в каталоге предприятия-изготовителя.
3. Монтаж деталей соединительных следует производить в соответствии с рекомендациями по применению и эксплуатации предприятия-изготовителя. При монтаже следует соблюдать соосность труб и деталей соединительных. Для опрессовки соединений труб и обжимных деталей соединительных следует использовать инструмент, рекомендуемый к применению «Viega Supply Chain GmbH & Co. KG». Для соединения труб и деталей соединительных под пайку следует использовать припой, обеспечивающий необходимую прочность соединения, и рекомендуемый к применению «Viega Supply Chain GmbH & Co. KG». Резьбовое присоединение трубопроводной арматуры к трубопроводу посредством комбинированных и резьбовых деталей соединительных должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Уплотнение резьбовых соединений деталей соединительных с трубопроводной арматурой следует выполнять при помощи материалов, используемых в данных системах: тефлоновая лента, силиконовый герметик и т.п. Монтаж фланцевых соединений следует производить с учетом диаметра труб и (или) размеров фланцев трубопроводной арматуры с соблюдением соосности соединяемых элементов. При фланцевом соединении между присоединяемыми поверхностями следует устанавливать резиновые уплотнители.

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

Соединения трубопроводов при помощи обжимных деталей соединительных относятся к неразъемному типу соединений.

4. На деталях соединительных механическим способом нанесена следующая маркировка: обозначение «Не использовать для питьевой воды» (только для стальных деталей соединительных), торговая марка предприятия-изготовителя (Viega), присоединительные размеры (для пресс-соединения – в мм, для резьбового соединения – в дюймах), знаки соответствия, заводские отметки.

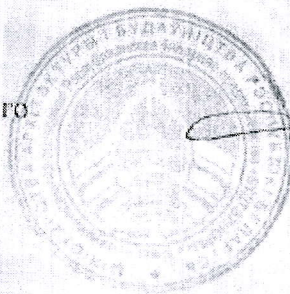
5. Детали соединительные, в зависимости от номинального диаметра, упаковываются в картонные коробки или полиэтиленовые пакеты. Картонные коробки или полиэтиленовые пакеты далее упаковываются в картонные коробки большего размера, в зависимости от количества изделий в заказе.

6. Проектирование, производство и присмку работ, а также эксплуатацию трубопроводов внутренних систем газоснабжения, отопления, холодного и горячего 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, «Рекомендаций по применению» и «Инструкции по применению и эксплуатации фитингов соединительных VIEGA из меди и бронзы под пайку» предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных.

7. Детали соединительные могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Детали соединительные следует хранить в крытых помещениях, при условиях, обеспечивающих защиту от механических повреждений, воздействия влаги и активных химических веществ.

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

№ 0037752