

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 01.4918.24

Дата регистрации • 21 • августа 2024 г.

Действительно до • 21 • августа 2028 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)

Задвижки ручные запорно-регулирующие из латуни с клиновым запирающим элементом с товарным знаком «VALTEC» на номинальное давление PN16 номинальным диаметром DN15, DN20 и DN25 (размером присоединительной резьбы $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ " и 1").

2. Назначение

Для устройства трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 130 °С.

3. Изготовитель

«TAIZHOU JIAHENG VALVES CO., LTD», Китайская Народная Республика,
Huxin Village, Chumen Town, Yuhuan County.

4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «Веста Регионы»,
Российская Федерация, 142104, Московская область, город Подольск,
улица Свердлова, дом 30, корпус 1.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний Центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» (аттестат аккредитации № BY/112 1.0494) от 14.08.2023 № 13(3)-256/23;

акта инспекционного контроля производства продукции от 26.10.2023 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «TAIZHOU LANHENG VALVES CO., LTD», Китай.

7. Особые отметки

Пример маркировки корпуса: размер присоединительной резьбы ($\frac{1}{2}$), номинальное давление (PN16), товарный знак, знак соответствия (EAC).

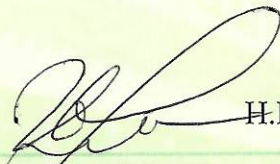
Приложение 1. Показатели качества

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


Н.К. Ибрагимов
01 августа 2024 г.



№ 0023957

РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» Минск, ул. 4-й 23

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.4918.24

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

затвижек ручных запорно-регулирующих с клиновым запирающим элементом с товарным знаком «VALTEC» из латуни на номинальное давление PN16 номинальным диаметром DN15 (размером присоединительной резьбы $\frac{1}{2}$ " производства «TAIZHOU LIANHENG VALVES CO., LTD», Китай, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения, с температурой рабочей среды до 110 °С.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид, качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 5762 ГОСТ 10944	Затвижки состоят из цельного корпуса, изготовленного из металла, запорного органа в виде клина и рукоятки типа «барашек» красного цвета. Вздутия, расслоения, риски, вмятины и другие механические повреждения на поверхности затвижек отсутствуют
2.	Качество резьбы. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 10944	Резьба полного профиля, чистая, без заусенцев, сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы G $\frac{1}{2}$ " – В
3.	Прочность и плотность материала деталей, поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 5762 ($P_{пр} = 1,5PN = 2,4$ МПа, продолжительность испытания – 300 с)	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
4.	Герметичность затвора, мест соединений и уплотнений в двух направлениях. Испытание давлением воды	ГОСТ 5762 ($P_{\text{исп}} = 1,1 P_N = 1,76 \text{ МПа}$, продолжительность испытания – 180 с)	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
5.	Класс герметичности по ГОСТ 9544	ГОСТ 9544	А
6.	Крутящий момент на рукоятке задвижки, Н×м	ГОСТ 10944	0,4
7.	Надежность. Нарботка на отказ «открыто-закрыто» не менее 1000 циклов при одностороннем давлении воды, равном номинальному, с последующей проверкой герметичности затвора	ГОСТ 5762 ($P_{\text{исп}} = P_N = 1,6 \text{ МПа}$)	Задвижки после испытаний работоспособны. Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544 сохранился
8.	Масса, кг	ГОСТ 33257	0,180

Руководитель уполномоченного органа



Н.К. Ибрагимов

№ 0059697

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.4918.24

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на задвижки ручные запорно-регулирующие с клиновым запирающим элементом с товарным знаком «VALTEC» из латуни на номинальное давление PN16 номинальным диаметром DN15, DN20 и DN25 (размером присоединительной резьбы $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ " и 1") производства «TAIZHOU LIANHENG VALVES CO., LTD», Китай, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения, с температурой рабочей среды до 110 °С.

2. Задвижки ручные запорно-регулирующие (далее – задвижки) состоят из цельного (неразъемного) корпуса из латуни и регулирующего органа в виде клина, и предназначены для установки на трубопроводы систем отопления, холодного и горячего водоснабжения в качестве запорных и запорно-регулирующих устройств. Тип присоединения к трубопроводу – резьбовой (внутренняя/внутренняя резьба размером $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ " и 1").

Класс герметичности затвора не ниже «С» по ГОСТ 9544-2015.

Полная номенклатура выпускаемых задвижек приведена в каталоге предприятия-изготовителя.

3. Перед монтажом задвижек следует очистить присоединяемые поверхности от возможных загрязнений.

4. Задвижки монтируют на вертикальных, горизонтальных и наклонных участках трубопроводов в соответствии с рекомендациями по монтажу предприятия-изготовителя. При монтаже следует соблюдать соосность трубопровода и задвижек. Соединение задвижек с трубопроводом должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Установка их должна обеспечивать безопасное обслуживание, уход и демонтаж в случае ремонта или замены. Уплотнение соединений задвижек с трубопроводом следует выполнять при помощи материалов, используемых в данных системах: тефлоновая лента, силиконовый герметик и т.п. Использование лакокрасочных материалов для уплотнения резьбовых соединений не допускается.

Перед пуском в эксплуатацию необходимо проверить функциональность и управляемость задвижек путем их полного открытия и закрытия. Во время эксплуатации задвижек, необходимо периодически (не менее двух раз в год) производить полное их закрытие и открытие. Открытие и закрытие задвижек следует производить плавно, без рывков.

5. На корпусе задвижек при штамповке нанесена следующая информация: размер присоединительной резьбы, номинальное давление, товарный знак, знак соответствия (ЕАС).

6. Проектирование, производство и приемку работ, а также эксплуатацию трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с применением задвижек 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 технического паспорта предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых задвижек.

7. Задвижки могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования – в соответствии с условиями группы 5 по ГОСТ 15150. Условия хранения – в соответствии с условиями группы 3 по ГОСТ 15150. Задвижки следует хранить в упакованном виде в закрытом помещении или под навесом и обеспечить их защиту от воздействия влаги и химических веществ, вызывающих коррозию.

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

Руководитель уполномоченного
органа



Н.К. Ибрагимов

№ 0059698