

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 01.5536.25

Дата регистрации	• 05 •	мая	2025	г.
Действительно до	• 05 •	мая	2030	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 с товарным знаком «PIMTAŞ®» из полипропилена (PP-B) на номинальное давление PN10 и PN16 номинальным диаметром от 20 до 200 мм.

2. Назначение

Для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

3. Изготовитель

«PIMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция,
Pelitli Mah. 4443. Sok No: 6, 41400, Gebze / Kocaeli.

4. Заявитель

«PIMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция,
Pelitli Mah. 4443. Sok No: 6, 41400, Gebze / Kocaeli.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» от 30.04.2025 № 13(3)-157/25.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «PİMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция.

7. Особые отметки

Пример маркировки: товарный знак предприятия-изготовителя (PİMTAS), типоразмер ($\text{Ø}20 \times \frac{1}{2}$ "), обозначение материала (PP-B), знак соответствия (TSE), номинальное давление (PN16), страна происхождения товара (Made in Turkey), дата изготовления (11/23).

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

мая 2025 г.

№ 0024793



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.5536.25

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

деталей соединительных с товарным знаком «PIMTAŞ®» из полипропилена (PP-B) на номинальное давление PN16 производства «PIMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Муфта комбинированная Ø 20 мм × ½"			
1.	Внешний вид и дефекты внешнего вида поверхности деталей соединительных	ГОСТ 32415	Комбинированная муфта состоит из корпуса черного цвета из полипропилена, уплотнительного кольца из эластомерного материала, прижимного кольца черного цвета из полипропилена, фиксирующего кольца белого цвета и гайки синего цвета из полипропилена. На поверхностях муфты пузыри, трещины, раковины, и посторонние включения отсутствуют
2.	Качество резьбы, свинчиваемость резьбовых деталей. Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля, без сорванных и недооформленных ниток и обеспечивает свинчиваемость соединяемых деталей вручную. Размер присоединительной резьбы G½"
3.	Средний внутренний диаметр, мм	СТБ EN ISO 3126	21,0
4.	Стойкость к осевому растяжению соединения труба-муфта	ГОСТ 11262 (ISO 527-2)	Разделение трубы с муфтой происходит при 1821 Н

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
5.	Стойкость и герметичность деталей соединительных при постоянном внутреннем давлении: - 2,5PN при температуре 20 °С в течение 1 ч; - 0,4PN при температуре 95 °С в течение 1000 ч	ГОСТ ISO 1167-1 (ISO 527-2)	В течение контрольного времени испытаний разрушения деталей соединительных, а также просачивание воды через соединения труб и деталей соединительных не произошло
6.	Масса, кг		0,027

Руководитель уполномоченного органа



И.Л. Лишай

№ 0062061

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.5536.25

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на детали соединительные с товарным знаком «PİMTAŞ®» из полипропилена (PP-B) на номинальное давление PN10 и PN16 номинальным диаметром от 20 до 200 мм (далее – детали соединительные) производства «PİMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

2. Техническое свидетельство распространяется на детали соединительные следующей номенклатуры: соединительные муфты, тройники и отводы; переходные муфты, тройники и отводы; комбинированные муфты, тройники и отводы; фланцевые соединения, заглушки, седелки. Комбинированные детали соединительные имеют внутреннюю или наружную резьбу размером от ½" до 4". Полная номенклатура выпускаемых деталей соединительных приведена в техническом каталоге предприятия-изготовителя.

3. Детали соединительные поставляются упакованными в полиэтиленовые пакеты. Пакеты с деталями соединительными одной марки упаковываются в коробки из гофрокартона.

4. На каждой детали соединительной нанесена следующая маркировка: товарный знак предприятия-изготовителя (PİMTAŞ®), типоразмер, обозначение материала (PP-B), знак соответствия (TSE), номинальное давление, страна происхождения товара (Made in Turkey), дата изготовления.

5. Детали соединительные (муфты, отводы, тройники, колена, заглушки) монтируются без применения специальных инструментов (диаметры от 20 до 40 мм) либо с помощью специальных ключей, рекомендуемых к применению предприятием-изготовителем (диаметры от 50 до 110 мм).

Перед началом монтажа следует проверить наличие всех элементов детали соединительной (уплотнительного кольца, прижимного кольца, фиксирующего кольца), а также смочить трубу водой или жидким мылом (в случае отсутствия смазки на резиновом уплотнительном кольце детали соединительной).

Монтаж деталей соединительных включает в себя следующие основные операции:

- подготовка детали соединительной (муфта частично разбирается, накидная гайка откручивается на 3-4 оборота);
- подготовка трубы (очистка трубы от загрязнений, снятие фаски, разметка трубы – отметка глубины вхождения трубы в корпус муфты);
- сборка узла (труба вводится в деталь соединительную до отметки, накидная гайка затягивается до конца резьбы).

Монтаж седелок (диаметры от 25 до 200 мм) включает в себя следующие основные операции:

- подготовка трубы (очистка трубы от возможных загрязнений);
- установка нижней части седелки на трубу снизу для получения отвода;
- установка прокладки на посадочное место в резьбовой части седелки;
- соединение резьбовой части и нижней части седелки с помощью болтов и гаек (болты вставляются по диагонали для обеспечения центрирования двух частей между собой, далее затягиваются гайки без полного обжатия до посадки седелки, при котором она не будет вращаться на трубе);
- сверление отверстия в требуемом месте отвода;
- монтаж детали соединительной с наружной резьбой к резьбовой части седелки;
- обжатие болтов до полного соприкосновения обеих частей седелки или до подходящей затяжки болтов.

При сборке фланцевых соединений следует обеспечить дополнительную герметизацию соединения при помощи прокладки (из эластомерного материала), рекомендуемой к применению предприятием-изготовителем деталей соединительных. Затяжку болтов следует производить равномерно, поочередным закручиванием противоположно расположенных гаек и с соблюдением параллельности и соосности фланцев.

При необходимости присоединения трубопровода к санитарно-техническому оборудованию применяют переходные (комбинированные) детали соединительные. Последовательность операций выполняют в соответствии с инструкцией по монтажу предприятия-изготовителя. Уплотнение (герметизацию) резьбовых соединений следует производить при помощи тефлоновой ленты, тефлоновой нити или специальной уплотняющей пасты с льняной прядью.

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

6. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного 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 и инструкции по монтажу предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых деталей соединительных.

7. Транспортирование деталей соединительных может осуществляться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Детали соединительные хранят в помещениях с условиями 5(ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150, с защитой от воздействия прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и химических веществ, способных вызвать повреждение материала деталей соединительных при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С. В отапливаемых помещениях краны следует хранить на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

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
№ 0062062

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 01.5537.25

Дата регистрации • 05 • мая 2025 г.

Действительно до • 05 • мая 2030 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)

Краны ручные запорные компрессионные шарового типа с товарным знаком «PİMTAŞ®» из полипропилена (PP-B) на номинальное давление PN10 и PN16 номинальным диаметром от 20 до 110 мм (размером присоединительной резьбы от ½" до 4") включительно.

2. Назначение

Для полного перекрытия потока рабочей среды трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

3. Изготовитель

«PİMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция,
Pelitli Mah. 4443. Sok No: 6, 41400, Gebze / Kocaeli.

4. Заявитель

«PİMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция,
Pelitli Mah. 4443. Sok No: 6, 41400, Gebze / Kocaeli.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» от 30.04.2025 № 13(3)-158/25.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «PİMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция.

7. Особые отметки

Пример маркировки: товарный знак предприятия-изготовителя (PİMTAŞ®), типоразмер (Ø25), обозначение материала (PP-B), знак соответствия (TSE), номинальное давление (PN16), дата изготовления (1/23).

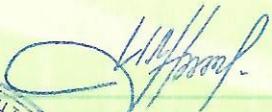
Приложение 1. Показатели качества

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

мая 2025 г.

№ 0024794



ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.5537.25

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

кранов ручных запорных компрессионных шарового типа с товарным знаком «PIMTAŞ®» из полипропилена (PP-B) на номинальное давление PN16 диаметром 25 мм × ¾" производства «PIMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция, для полного перекрытия потока рабочей среды трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид, качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 32415	Кран шарового типа состоит из цельного корпуса черного цвета, запорного органа в виде шара и прямой рукоятки черного цвета. Наружная и внутренняя поверхности гладкие и ровные. На поверхностях крана пузыри, трещины, раковины, посторонние включения отсутствуют
2.	Качество резьбы, свинчиваемость резьбовых деталей. Размер резьбы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля, чистая, без заусенцев, сорванных и недооформленных ниток и обеспечивает свинчиваемость соединяемых деталей вручную. Размер присоединительной резьбы – G¾"
3.	Внутренний диаметр, мм	СТБ EN ISO 3126	25,1
4.	Прочность и плотность материала деталей, поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 33257 $P_{исп} = 1,5PN = 2,4 \text{ МПа}$ 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
5.	Герметичность затвора, мест соединений и уплотнений в двух направлениях. Испытание давлением воды	ГОСТ 33257 $P_{исп} = 1,1PN = 1,8 \text{ МПа}$ Продолжительность испытания – 180 с	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
6.	Класс герметичности по ГОСТ 9544	ГОСТ 9544	А
7.	Надежность. Нарботка на отказ «открыто-закрыто» не менее 1000 циклов при одностороннем давлении воды, равном номинальному, с последующей проверкой герметичности затвора	ГОСТ 10944 $P_{исп} = PN = 1,6 \text{ МПа}$	Краны после испытаний работоспособны. Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544 сохранился
8.	Крутящий момент на рукоятке крана, Н·м	ГОСТ 10944	0,8
9.	Масса крана, кг	ГОСТ 33257	0,113

Руководитель уполномоченного органа



И.Л. Лишай

№ 0062063

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

К ТЕХНИЧЕСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Лист 1

Листов 1

ТС 01.5537.25

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на краны ручные запорные компрессионные шарового типа с товарным знаком «PIMTAŞ®» из полипропилена (PP-B) на номинальное давление PN10 и PN16 номинальным диаметром от 20 до 110 мм (размером присоединительной резьбы от ½" до 4") включительно (далее – краны) производства «PIMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.», Турция, для полного перекрытия потока рабочей среды трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

2. Краны состоят из цельного корпуса черного цвета, изготовленного из полипропилена (PP-B), запорного органа в виде шара из полипропилена (PP-B), уплотнительного кольца из эластомерного материала, прижимного кольца черного цвета из полипропилена (PP-B), фиксирующего кольца белого цвета, накидной гайки синего цвета из полипропилена (PP-B) и прямой рукоятки черного цвета из полипропилена (PP-B). Уплотнение кранов выполнено из эластомерного материала.

3. Краны предназначены для установки в качестве запорной арматуры (полное перекрытие потока рабочей среды) на трубопроводы внутренних систем и наружных сетей холодного водоснабжения.

4. Краны выпускаются в следующем исполнении: по конструкции – прямые; по типу присоединения к трубопроводу – компрессионные (обжимные), резьбовые и комбинированные. Полная номенклатура выпускаемых изделий приведена в техническом каталоге предприятия-изготовителя.

5. Краны монтируются без применения специальных инструментов (диаметры от 20 до 40 мм) либо с помощью специальных ключей, рекомендуемых к применению предприятием-изготовителем (диаметры от 50 до 110 мм).

Перед началом монтажа кранов (обжимной (компрессионный) тип присоединения к трубопроводу) следует проверить наличие всех элементов крана (уплотнительного кольца, прижимного кольца, фиксирующего кольца), а также смочить трубу водой или жидким мылом (в случае отсутствия смазки на резиновом уплотнительном кольце крана).

Монтаж кранов включает в себя следующие основные операции:

- подготовка крана (кран частично разбирается, накидная гайка муфтового конца крана откручивается на 3-4 оборота);
- подготовка трубы (очистка трубы от загрязнений, снятие фаски, разметка трубы – отметка глубины вхождения трубы в муфтовый конец крана);
- сборка узла (труба вводится в муфтовый конец крана до отметки, накидная гайка затягивается до конца резьбы).

6. При необходимости присоединения трубопровода к санитарно-техническому оборудованию применяют комбинированные или резьбовые краны.

