

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 01.4128.20

Дата регистрации « 27 » августа 2020 г.

Действительно до « 27 » августа 2021 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)

Фильтры механической очистки воды из латуни и пластика номинальным диаметром от DN10 до DN100 (размером присоединительной резьбы от $\frac{3}{8}$ " до 4").

2. Назначение

Для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 100 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа (в зависимости от типа фильтра).

3. Изготовитель

«R.V.M.» S.p.A., Италия, Via Industriale, 23,
25060, S. Giovanni di Polaveno (Brescia).

4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «УРБИТЕРМ»,
Республика Беларусь, 220024, г. Минск, ул. Стебенёва, дóm 2 а, комн. 4.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 24.08.2020 № 13(3)-359/20, № 13(3)-360/20;

6. Техническое свидетельство действует на

объём поставки 120 000 шт. согласно контракту от 01.01.2015 № 1-2015.

7. Особые отметки

Пример маркировки фильтра из латуни: RBM PN16 DN15 ½ ← Made in Italy.
Пример маркировки фильтра из пластика: RBM Made in Italy.

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

« 27 » августа 2020 г.

№ 0014347



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.4128.20

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

фильтров механической очистки воды производства «R.V.M.» S.p.A., Италия, для устройства трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 100 °С (в зависимости от типа фильтра).

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Фильтр механической очистки из латуни PN16, DN15 (½")			
1.	Внешний вид, Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Фильтр состоит из цельного (неразъемного) корпуса, пробки, фильтрующего элемента и уплотнительной прокладки. На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, забоины, окалины, острые кромки, следы расслоения трещины, раковины и признаки коррозии отсутствуют
2.	Качество резьбы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток
3.	Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Размер присоединительной резьбы – G½" - В
4.	Прочность и плотность материала деталей, герметичность мест соединений и уплотнений поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с P _{пр} = 1,5PN = 2,4 МПа	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
5.	Масса изделия, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,124
Фильтр механической очистки из пластика PN10, DN20 (¾")			
6.	Внешний вид, Качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 15763	Фильтр состоит из цельного (неразъемного) корпуса и пробки (заглушки) из пластика, фильтрующего элемента из стали, магнита и уплотнительной прокладки. На наружной и внутренней поверхности загрязнения, вмятины, заусенцы, острые кромки, следы расслоения, трещины и раковины отсутствуют
7.	Качество резьбы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток
8.	Размер резьбы, дюймы	ГОСТ 15763	Размер присоединительной резьбы – G¾" - В
9.	Прочность и плотность материала деталей, герметичность мест соединений и уплотнений поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с P _{пр} = 1,5PN = 1,5 МПа	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены
10.	Масса изделия, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,241

Руководитель уполномоченного органа



И.Л. Лишай

№ 0035772

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.4128.20

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на фильтры механической очистки воды из латуни и пластика (далее – фильтры) номинальным диаметром от DN10 до DN100 (размером присоединительной резьбы от $\frac{3}{8}$ " до 4") производства «R.V.M.» S.p.A., Италия, для устройства трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 100 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа (в зависимости от типа фильтра).

2. Фильтры из латуни состоят из корпуса и пробки из латуни, фильтрующего элемента (сетки) из нержавеющей стали и прокладки из эластомерного материала. Фильтры из пластика состоят из цельного (неразъемного) корпуса из полиамида, пробки (заглушки) из полиамида, фильтрующего элемента из нержавеющей стали, магнита и уплотнительной прокладки из эластомерного материала. Тип присоединения к трубопроводу – резьбовой (внутренняя/внутренняя, наружная/внутренняя размером от $\frac{3}{8}$ " до 4"). Фильтры могут поставляться в комплекте с ручными кранами шарового типа, воздухоотводчиками и манометрами.

Полная номенклатура выпускаемых изделий приведена в каталоге предприятия-изготовителя.

3. Фильтры монтируют в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя таким образом, чтобы движение рабочей среды через них осуществлялось по направлению стрелки на корпусе. Фильтры устанавливаются осадочной камерой (пробкой) вниз. Перед фильтром обязательна установка запорной арматуры. Соединение фильтров с трубопроводом должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Установка их должна обеспечивать безопасное обслуживание, уход и демонтаж в случае ремонта или замены. Уплотнение резьбовых соединений фильтров 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.

4. На корпусе фильтров из латуни при штамповке нанесена следующая информация: товарный знак предприятия-изготовителя (RVM), номинальное давление, номинальный диаметр, размер присоединительной резьбы, стрелка, указывающая направление движения потока рабочей среды, страна происхождения товара (Made in Italy).

На корпусе фильтров нанесена следующая информация: торговый знак предприятия-изготовителя (RVM), страна происхождения товара (Made in Italy).

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

6. Фильтры перевозят любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования – по группе 5, хранения – по группе 3 ГОСТ 15150. Фильтры следует хранить в упакованном виде в закрытом помещении или под навесом, при условиях, обеспечивающих их защиту от воздействия влаги и агрессивных сред.

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

№ 0035773