

## Техническое описание труб Plastimex.

Аттестационное подразделение  Центр по исследованиям и развитию установочного оборудования "INSTAL" Польша 02-656 Варшава Ул. Ксамеров 21 Тел./факс (0-22) 843-71-65	<b>ТЕХНИЧЕСКАЯ АПРОБАЦИЯ</b>	Номер: <b>АТ/2000-02-1014-03</b>
	Наименование изделия: <b>Трубы из НПВХ (PVC-U) со стенкой с сердцевинной из пеноматериала для внешней канализации без давления</b>	
	Заявитель: <b>"PLASTIMEX" Sp.z.o.o. Ul.Powstańców 37 42-287 Psary</b>	Страниц: 11 Страница: 1/11

#### А. ПРИЕМКА

На основании распоряжения министра инфраструктуры от 8 ноября 2004 г. по вопросу выдачи технических апробаций, а также организационных подразделений, уполномоченных их выдавать (Dz.U №249 от 2004 г. п. 2497) в результате процедуры аттестации, проведенной в Центре по исследованиям и развитию установочного оборудования INSTAL

**утверждается пригодность к применению в строительстве строительного изделия под наименованием:**

Трубы из НПВХ (PVC-U) со стенкой с сердцевинной из пеноматериала для внешней канализации без давления

Производства фирмы:

**"PLASTIMEX" Sp.z.o.o.  
ul.Powstańców 37  
42-287 Psary**

Описание которого приводиться в настоящей апробации в главе Б, п. 1 относительно предназначения, области и условий применения как и в главе Б, п. 2. Место (а) производства изделия, которого касается настоящее ТО, указано в главе В, п. 5 аттестации. Техническая апробация не является документом, разрешающим применение изделия в строительстве в Польше, оно лишь служит основанием для выдачи таких документов, в соответствии с положениями, изложенными в главе Б, п. 5.1.1. настоящей апробации.

Настоящая апробация составлено на 11 страницах и может предоставляться исключительно при условии полного сохранения формальных положений, изложенных в главе Б, п.5.2. Допускается использование поставщиком изделия

копии первой страницы настоящей апробации в рекламных целях. Такая копия не заменяет полного текста апробации.

**Срок действия**  
**Технической апробации COBRTI INSTAL Nr AT/2000-02-1014-03**  
**до 10.10.2010 г.**

= печать =

Руководитель аттестационного  
подразделения

= подпись =

магистр-инженер Томаш Масимович

Место и дата выдачи апробации  
Варшава, 19.01.2006 г.

## Б. ОПИСАНИЕ

### 1. Предмет апробации

#### 1.1. Общая технические характеристики

Предметом апробации являются трубы с НПВХ со слоистой стенкой и наполнителем из пеноматериала. Трубы производятся из пвх-смесей. Трубы производятся со средним диаметром от 110 мм до 500 мм. Трубы предназначены для систем канализации без давления. Трубы соединяются чашевидно кольцевыми уплотнениями с помощью кольцевых прокладок губного типа из резины либо термопластических эластомеров.

Разрез стенки трубы состоит из трех слоев:

1.1.1. внешний и внутренний слои – неразмягченный полихлорвинил (НПВХ)

- внутренний вспененный слой – модифицированный пвх

#### 1.2. Классификация и обозначения

##### 1.2.1. Классификация труб

Трубы производятся в классах кольцевой жесткости SN2, SN4, SN8 и SN16 простыми отрезками длиной:

1 м, 2 м и 6 м с чашами. По желанию клиента трубы могут изготавливаться в других размерах.

Трубы производятся с кольцевой жесткостью (размерный ряд):

- SN2 (SDR51) в диаметрах DN160, 200, 250, 315, 400, 500

- SN4 (SDR 41) в диаметрах DN110, 160, 200, 250, 315, 400, 500

- SN8 (SDR 34) в диаметрах DN110, 160, 200, 250, 315, 400, 500

- SN16 (SDR 30) в диаметрах DN110, 160, 200, 250, 315, 400, 500

##### 1.2.2. Метод обозначения изделий:

С целью однозначной идентификации труб обозначение должно иметь:

- определение и предназначение изделия	Труба со стенкой с внутренним слоем из пеноматериала для внешней канализации
- символ сырья	НПВХ (PVC-U)
- внешний диаметр x толщина стенки в мм	Напр.: 200 x 4.5
Кольцевая жесткость	Напр.: SN4

##### 1.2.3. Пример обозначения трубы

Труба из ПВХ сч стенкой с внутренним слоем пеноматериала диаметром 200 мм для внешней канализации, с кольцевой жесткостью SN4:

**Rura ze ścianką z rdzeniem spienionym do kanalizacji zewnętrznej  
PVC-U 200 x 4.5 SN4**

##### 1.2.4. Код PKWiU 25.21.21 – 57.21

## 2. Предназначение и условия применения

Канализационные трубы из НПВХ, приведенные в тексте настоящей апробации, предназначены для транспортировки сточных вод при максимальной температуре +60°C в общей канализации без давления. Соединения труб выполнены при помощи кольцевых уплотнений из резины либо термопластических эластомеров, стойких по отношению к веществам, имеющимся в сточных водах, либо по отношению к агрессивной среде грунтовых вод.

Трубы с кольцевой жесткостью SN2 могут применяться только в области применения "U" (вне зданий).

Трубы с кольцевой жесткостью SN4, SN8 и SN16 могут применяться в области применения "UD" (под зданиями и вне зданий).

## 3. Потребительские свойства, технические характеристики и их проверка

### 3.1. Сырье и материалы

#### 3.1.1. Характеристики сырья и материалов

Сырьем для производства труб служат смеси пвх, приготовленные по рецептуре производителя, в состав которых входят:

- суспензия пвх с постоянной:  $K \geq 67$  (напр., Polanvil S67 HBD) либо

суспензия пвх с постоянной:  $K \geq 58$  (напр., Polanvil S58 HBD);

- стабилизаторы, маслянистые средства, наполнители и красители.

Сырье, предназначенное для производства внешних и внутренних слоев труб, касательно которых выдана настоящая апробация, имеет значение MRS не менее 10 МПа.

Уплотнения губного типа, производимые фирмами (MOL ROMGUM) в г. Сухи Лес возле Познани, "GMPLAST" Miedarz, "KAMO" Yielniki, "ORING" Syców и другими квалифицированными субподрядчиками, соответствуют требованиям стандартов PN-EN 681-1 либо PN-EN 681-2.

#### 3.1.2. Обозначение и маркировка сырья (формальные требования)

Годность сырья для производства трубных изделий и его свойства должны быть документально подтверждены производителем основного сырья, смесей (дриблендов) либо его поставщиком:

А/ Сертификатом качества сырья либо равнозначным документом;

Б/ результатами исследований физико-химических и механических свойств, предоставленными лабораторией, где производились исследования;

В/ документом поставки, который подтверждает поставку, где указывается по крайней мере:

- наименование и знак производителя;

- наименование сырья или материала;

- номер партии и дата производства;

- количество доставленного сырья в рамках поставки и вид упаковок;

- знак технического контроля.

Производитель труб обязан хранить сертификаты качества сырья в своем архиве.

В случае поставки уплотнения (материала, являющегося элементом изделия) производитель должен предоставить сертификат материала, документ доставки, в соответствии с требованиями указанными в pkt.c.

### **3.1.3 Исследования сырья и материалов у производителя труб**

#### **3.1.3.1. Идентификация и проверка партии сырья**

Исследование партии сырья и материалов при доставке состоит в проверке:

- документов, подтверждающих доставку;
- сертификатов качества на сырье и материалы;
- состояние поставки (упаковка)
- общего вида сырья и материалов.

#### **3.1.3.2. Технические свойства смеси**

Исследование технических свойств смеси (которую применяют в первый раз) производится путем проверки стойкость на внешнее давление образца – трубы небольшого диаметра из серии  $S \leq 12,5$  в соответствии с параметрами, указанными в таблице 1. Это исследование качается материала невспененных слоев (внутренний и внешний слой).

Таблица 1

Параметры испытания на прочность по отношению к внешнему давлению

Средства исследования	Температура [°C]	Время [ч]	Напряжение на окружности [Мпа]
Вода	60	1000	10

#### **3.1.3.3. Контроль уплотнений**

Поставленные уплотнения подлежат проверке документации. Кроме того, следует производить визуальный контроль каждой партии поставки. Не допускаются видимые повреждения при транспортировке товара, а также видимые недостатки на поверхностях уплотнений.

#### **3.1.3.4. Оценка результатов исследований и проверки сырья и материалов**

В случае подтверждения несоответствия результатов проверки требованиями, партию сырья или материалов нельзя применять в производстве продукции. От поставщика требуется полное разъяснение и подтверждение установленных качеств и материалов. Партия поставки, в отношении которой имеются сомнения,

допускается в производство только по получению однозначных результатов исследований и соответствующей документации. Вся документация процесса исследований должна сохраняться в архиве производителя изделия (труб).

### 3.2. Изделие

#### 3.2.1. Технические свойства и потребительские качества изделия, относительно основных требований.

Таблица 2

#### Потребительские качества и технические характеристики труб с наполнителем из пеноматериала

Лр.	Технические свойства и качество продукции	Требования	Метод исследований
1.	Внешний вид – состояние поверхности	3.2.2.2.	3.2.4.1.
2.	Цвет	3.2.2.3.	3.2.4.1.
3.	Маркировка	3.2.2.4.	3.2.4.1.
4.	Размеры	3.2.2.5.	PN-93/C-89218
5.	Температура размягчения по Vicata <sup>1/</sup>	≥79°C	PN-EN 727
6.	Ударное сопротивление	Фактический коэффициент ударного сопротивления при темп. 0°C	3.2.4.2. PN-EN 744
7.	Продольное сжатие (150°C; e<8mm;30min) (150°C; e>8mm;60min)	≤5% отсутствие пузырей и расслоений	PN-EN 743 метод Б
8.	Стойкость на внутреннее сжатие (20°C; 16 N/mm <sup>2</sup> ; > 1 часа)	Отсутствие повреждений исследуемого образца	PN-EN 921+AC
9.	Кольцевая жесткость	SN2 ≥ 2 kN/m <sup>2</sup> SN4 ≥ 4 kN/m <sup>2</sup> SN8 ≥ 8 kN/m <sup>2</sup> SN16 ≥ 16kN/m <sup>2</sup>	PN-EN ISO 9969
10.	Однородность структуры вспененного слоя (наполнитель)	3.2.2.6.	3.2.2.6.
11.	Плотность чашевидных соединений	Без повреждений во время исследования и после исследования 3.2.2.7.	PN-EN 1277

12.	Износ	3.2.2.8.	PN-EN 295-3
13.	Кольцевая эластичность	При изгибе 30% среднее внешнее отсутствие повреждений	PN-EN 1446

1/ Не относится к вспененному слою труб, касается исследований образца, выполненного из материала для производства однородного слоя.

- фирменный знак	„PLASTIMEX”
- применение	„KANALIZACJA S”
- обозначение материала	PVC-U
- диаметр x ширина стенки	напр.: 160 x 5,0
- кольцевая жесткость	напр.: SN8
- дата изготовления	напр.: 3,01.01
- символ области применения	U либо UB
- Строительный знак “B” согл. п.2 гл.В Апрбации	«B»
- Номер настоящей Апробации	AT/2000-02-1014-03

Пример обозначения на трубе:

**„PLASTIMEX” PVC-U KANALIZACJA S Ø 160x5,0 SN8 03.01.01 UD”B”  
AT/2000-02-1014-03**

### 3.2.2.5 Размеры

Размеры труб определяются номинальным диаметром, внешним диаметром, общей толщиной стенки, минимальной толщиной слоев внутренней и внешней стенки, размерами чаши, а также допусками касательно этих размеров

В таблицах 3 и 4 приведены размеры труб и чаш.

Таблица 3

Трубы из НПВХ со стенкой с наполнителем из пеноматериала,  
диаметры и допуск для стенок

Размеры в мм

Номинальный внешний диаметр, $d_1$			Мин. внутр. диаме тр трубы	Номинальная кольцевая жесткость								
				SN2		SN4		SN8		SN16		
Диаме тр			Допус к по диам.	Оваль ность	Размерный ряд SDR							
					SDR51		SDR41		SDR34,4		SDR30	
				Мин. толщи на стенки $S_1$	Мин. толщи на внутре нной Sa и внешн	Мин. толщи на стенки $S_1$	Мин. толщин а внутрен ней Sa и внешне	Мин. толщина стенки $S_1$	Мин. толщи на внутре нной Sa и внешн	Мин. толщин а стенки $S_1$	Мин. толщина внутренне й Sa и внешней $S_1$ стенки	



					ей S <sub>1</sub> стенки		й S <sub>1</sub> стенки		ей S <sub>1</sub> стенки		
110	0,4	2,2	97	-	-	3,2	0,4	3,2	0,4	3,7	0,4
160	0,5	3,2	135	3,2	0,5	4,0	0,5	5,0	0,5	5,3	0,5
200	0,6	4,0	172	3,9	0,6	4,9	0,6	5,9	0,6	6,7	0,6
250	0,8	5,0	216	4,9	0,7	6,2	0,7	7,3	0,7	8,3	0,7
315	1,0	7,6	270	6,2	0,8	7,7	0,8	9,2	0,8	10,3	0,8
400	1,2	9,6	340	7,9	1,0	9,8	1,0	11,7	1,0	13,3	1,0
500	1,5	12,0	432	9,8	1,5	12,3	1,5	14,6	1,5	16,5	1,5

Таблица 4

Размеры чаш и концов труб без чаш для труб с вспененным наполнителем  
Размеры в мм

Ном. внеш. диам. трубы d <sub>1</sub>	Размеры чаши			Размеры конца без чаши		S <sub>2min</sub>			S <sub>2min</sub>		
	Внеш. диам. чаши D <sub>2 min</sub>	Umin	Cmax	I min	B	SN2 SN4	SN8	SN16	SN2 SN4	SN8	SN16
110	110,4	32	26	60	6	2,9	2,9	3,3	2,4	2,4	2,8
160	160,5	42	32	81	7	3,6	4,5	4,8	3,0	3,8	4,0
200	200,6	50	40	99	9	4,1	5,0	6,0	3,4	4,1	5,0
250	250,8	55	70	125	9	5,0	6,2	7,5	4,1	5,2	6,2
315	316,0	88	95	183	12	6,2	7,7	9,3	5,1	6,5	7,7
400	401,2	92	111	203	15	8,0	9,9	12,0	6,7	8,3	10,0
500	501,5	97	130	227	18	9,9	12,3	14,9	8,3	10,3	12,4

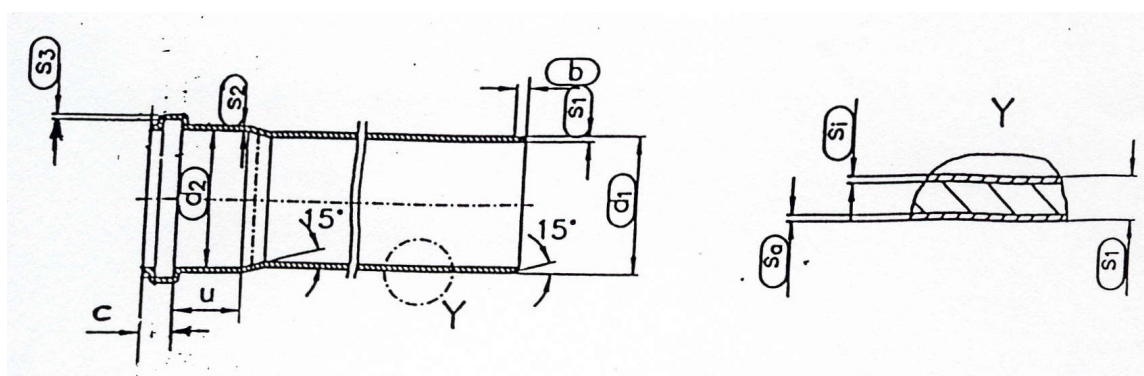


Рис. 1 Размеры чаши и конца без чаши

- 3.2.2.6 Однородность структуры вспененного слоя  
Вспененный слой НПВХ должен быть однородным. С помощью микротомы производится надрез перпендикулярно к оси трубы. Поверхность надреза оценивается с помощью 10-кратной лупы.
- 3.2.2.7 Плотность соединений с муфтой либо произвольное соединение системы труб из НПВХ, выполненное как чашевидное соединение с

кольцевым уплотнением следует проверить на плотность при температуре  $23 \pm 5^\circ\text{C}$

- при низком давлении 0,05 бар + 10%
- при высоком давлении (0,5 + 0,05) бар
- в условиях пониженного давления, где  $-0,3 < p \text{ (бар)} \leq -0,27$

Время испытаний на давление 15 мин. Во время исследования плотности соединений следует выполнить проверку плотности в условиях отклонения углового соединения:

- 2° при диаметре  $\leq 315$  мм
- 1,5° при диаметре  $315 < d_n < 500$  мм

### 3.2.2.8 Износостойкость

Трубы должны быть стойкими к износу при испытании согласно PN-EN 295-3 р.12, а средняя глубина истирания после 100000 циклов испытания на стирание должна составлять от 0,2 мм до 0,5 мм. (За цикл стирания принимается отклонение образца и возврат в исходное положение в исследовательском оборудовании).

### 3.2.3. Программа проверочных испытаний

#### 3.2.3.1. Виды исследований

- Исследования типа ТТ. Целью этих исследований является подтверждение того, что изделия соответствуют всем требованиям, представленным в Технической апробации.

Такие исследования проводятся периодически, не реже одного раза в 12 месяцев и при каждой смене сырья и технологии производства. Объем исследований этого типа представлен в таблице 6.

- Приемочные испытания BRT. Эти испытания проводятся на образцах труб, отобранных из продукции в рамках текущего контроля качества продукции. Объем приемных испытаний приведен в таблице 7.

Группы размеров труб

Группа размеров	Диапазон номинальных диаметров групп $d_n$ [мм]
1	110 – 200
2	250 – 500

Таблица 6

Исследования типа ТТ

№ п/п	Исследуемое свойство	Требования в соотв.	План взятия образцов
1.	Внешний вид	Табл. 2	Один раз / размер
2.	Цвет		Один раз / размер
3.	Маркировка		Один раз / размер

4.	Размеры		Один раз / размер
5.	Температура размягчения согласно Vicata		Раз / материал
6.	Ударостойкость		Один раз / размер
7.	Продольное искривление		Одна оценка для каждого диаметра и группы величины
8.	Стойкость к внешнему давлению		Одна оценка / материал
9.	Кольцевая жесткость		Одна оценка для каждого класса жесткости и размерной группы
10.	Однородность структуры вспененного слоя		Два раза для размерной группы
11.	Плотность уплотнений		Одна оценка для каждой группы величин и для способа соединения
12.	Эластичность по окружности		Один раз для класса жесткости и диаметра

Таблица 7

Приемочные испытания BRT

№ п/п	Исследуемое свойство	Требования в соотв.	Минимальная частотность взятия образцов	Количество штук, взятых для исследования	Кол-во проб
1.	Внешний вид		Каждые 2 часа <sup>1/</sup>	1	1
2.	Цвет			1	1
3.	Маркировка			1	1
4.	Размеры <sup>2/</sup>		Текущее измерение либо каждые 2 часа <sup>1/</sup>	1	1
5.	Ударостойкость		Один раз в 24 часа <sup>1/</sup>	В соотв. с PN-EN 744	
6.	Продольное искривление		Один раз в 24 часа	3	1
7.	Однородность структуры вспененного слоя		Один раз / размер / 24 часа / каждый запуск машины	1	1
8.	Кольцевая жесткость		Раз для каждой партии / 24 часа	3	1

2 Приемочное испытание изделия (п. 3.2.3.)

3.3. Система оценки соответствия

Производитель обязан произвести оценку соответствия продукции с требованиями Технической апробации (система оценки соответствия 4) на основании:

- начальное исследование типа продукции, которое осуществляется производителем либо независимой от производителя лабораторией
- заводского контроля продукции

Производитель, который произвел оценку соответствия продукции и под свою исключительную ответственность выдал государственную декларацию соответствия с Технической апробацией (нормативным документом), должен снабдить изделие строительным знаком В.

#### 4. Упаковка, хранение, транспортировка

##### 4.1. Упаковка

Упаковка труб зависит от их диаметра. В зависимости от договоренностей между поставщиком и получателем, трубы пакуются отдельно либо в связках. Каждая связка должна быть скреплена тесьмой во избежание рассыпания связки. Отдельные трубы или связки можно также транспортировать на поддонах. Следует обеспечить, чтобы концы труб не были повреждены. Каждая поставка должна быть снабжена этикеткой, вывеской или документом, прикрепленным к ней и содержащим, по крайней мере:

- Обозначение, в соответствии с 1.2.2.
- дату изготовления

##### 4.2. Хранение

Трубы следует хранить в горизонтальном положении на плоской ровной поверхности. Трубы складывать подстилах из дерева или других материалов, не причиняющих повреждений труб, имеющих ширину не менее 0,1 м и размещенных на отступах 1-2 метров. Во время складирования трубы нельзя допускать, чтобы на изделия попадали прямые солнечные лучи и атмосферные осадки (напр., закрыть брезентом). Трубы следует хранить в крытых складах, не допуская попадания солнечных лучей. В месте складирования температура не должна превышать +30°C, а расстояние от нагревательных приборов и теплопроводов не менее 1 м. Допускается складирование труб в открытых складах без вышеуказанных средств предохранения, однако срок хранения в таких условиях не должен превышать 1 год.

##### 4.3. Транспортировка

Трубы следует перевозить в горизонтальном положении. Во время погрузки, разгрузки и складирования следует оберегать трубы от механических повреждений.

Во время погрузочно-разгрузочных работ не допускается применения стальных тросов. Трубы нельзя сваливать и перетаскивать по земле, их следует переносить. В процессе транспортировки трубы следует оберегать

от воздействия атмосферных условий и окружающей среды, как указано в п. 4.2. Особенную осторожность следует соблюдать при пониженных температурах окружающей среды (<5°C). Недопустимо перевозить навалом, не приняв соответствующих мер по недопущению механических повреждений.

## 5. Формально-правовые положения

### 5.1. Условия поставки

5.1.1. Техническая апробация не является документом, разрешающим применение в строительстве и товарообороте на территории Польши. Апробация является нормативным документом, определяющим перечень требований для изделия, которого оно касается.

Строительное изделие, которого касается настоящая Техническая апробация COBRTI INSTALL, может быть введено в товарный оборот или применяться при проведении строительных работ в соответствии со ст. 3 Закона о праве на проведение строительных работ (Dz.U. Nr. 207, poz. 2016 z 2003), если в отношении предметного изделия выполнены оценки соответствия с положениями настоящего Технической апробации, выдана декларация соответствия и нанесена маркировка на изделие в соответствии с условиями, изложенными в ст. 5, гл. 3, п. 3 либо ст. 8, гл. 1 и ст. 2, п. 6 Закона о строительных изделиях (Dz.U. Nr.92 poz.881 z 2004 г.)

5.1.2. Изделие должно быть доставлено получателю при соблюдении условий, касательно упаковки, хранения и транспортировки, изложенных в пункте 4 настоящего Технической апробации. Условия эти касаются поставщика (поставщиков) на всех этапах дистрибуции изделия от производителя до конечного получателя.

5.1.3. За качество строительного изделия, каждой партии этого изделия и отдельных экземпляров, которых касается настоящая техническая апробация, ответственность несет поставщик.

5.1.4. Поставщик на основании особых предписаний должен предоставить гарантии на строительное изделие, которого касается настоящая Техническая апробация.

### 5.2. Использование Технической апробации

5.2.1. Производитель либо уполномоченный поставщик изделия на которое получена Техническая апробация COBRTI INSTAL, обязан ссылаться на ее предоставление в содержании документов, касающихся внедрения в товарооборот и применения предмета апробации, каждый раз указывая номер и срок действия Технической апробации. Текст и рисунки в каталогах, проспектах и других материалах, касающихся изделия не могут противоречить настоящей Технической апробации.

- 5.2.2. Техническая апробация COBRTI INSTAL не заменяет разрешений органов власти на строительство, которые являются обязательными для проведения строительных работ.  
По требованию органов, ведающих строительством, получателя либо других заинтересованных сторон следует предоставить апробацию в форме заверенной копии или экземпляра, выданного в COBRTI INSTAL.
- 5.2.3. Техническая апробация COBRTI INSTAL может быть представлено заинтересованным сторонам только в полном виде. Допускается использование Поставщиком изделия копии первой страницы настоящей апробации с рекламными целями. Такая копия не заменяет полного текста апробации.
- 5.2.4. COBRTI INSTAL выдает и распространяет Техническую Апробацию. Распространение Технической апробации производителем может осуществляться только при согласии COBRTI INSTAL и при соблюдении положений, изложенных в п. 5.2.3.
- 5.3. Защита исключительных прав.  
Настоящая Техническая апробация не нарушает возможных полномочий третьих лиц, вытекающих из предписаний Закона от 30.06.2000 г. о праве промышленной собственности (Dz.U. Nr.119, poz. 1117 z 2003 г. с изменениями Dz.U. Nr.33 z 2004 г. poz.286).  
Обеспечение таких полномочий входит в обязанности производителя и дистрибьюторов, использующих техническое решение осуществленное в изделии, являющемся предметом настоящего Технической апробации COBRTI INSTAL.
- 5.4. Изменения и дополнения к Технической апробации
- 5.4.1. Требования Технической апробации могут быть изменены органом, его выдавшим, по заявлению производителя изделия, намеревающегося внести материальные, конструктивные и технологические изменения, которые могут иметь существенное влияние на потребительские характеристики изделия либо для расширения области его применения.  
Изменение требований апробации наступает в процессе изменения апробации после проведения процесса аттестации в области, которая касается вносимых изменений.
- 5.4.2. Срок действия Технической апробации COBRTI INSTAL, приведенный в п.А, может быть продлен без проведения новой процедуры аттестации если заявитель или его формальный преемник обратятся по этому вопросу к COBRTI INSTAL с заявлением не позднее, чем за 3 месяца до истечения срока действия этого документа.
- 5.5. Отзыв Технической апробации
- 5.5.1. Техническая апробация может быть отозвано органом, его выдавшим, в случае изменений в отдельных предписаниях ,

обязательных польских стандартах, стандартах и предписаниях международных организаций, если это вытекает из содержащихся в них условий, существенных изменений в научных данных, состояния практических знаний или из неподтверждения в ходе применения позитивной оценки годности изделия.

- 5.5.2. Техническая апробация может быть отозвано COBRTI INSTAL по собственной инициативе либо по заявлению Главного инспектора строительного надзора, по результатам проведения процедуры разбирательства при участии заявителя и учитывая мнение Комиссии по техническим апробациям COBRTI INSTAL.

## **В. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

### **1. Информация о технической апробации**

Настоящая Техническая апробация AT/2000-02-1014-03 прекращает действия и заменяет предыдущей технической апробации AT/2000-02-1014-02. В ней имеются следующие изменения:

- актуализирована маркировка изделия;
- уточнены технические характеристики и потребительские свойства труб, которых касается апробация, для приведение ее в соответствие актуальным нормативным документам.

### **2. Информация об условиях применения изделий в строительстве**

Изделие надлежит применять в соответствии с планами проектирования, исполнения, разработанными производителем изделия, с учетом содержания части Б п.2 настоящей апробации.

Изделия, в отношении которых выдается настоящая апробация, должны иметь строительный знак «В», в соответствии с распоряжением министра инфраструктуры от 11 августа 2004 года относительно способов декларирования соответствия строительных изделий либо маркировки их строительным знаком (Dz.U.nr 1982 2004 r. poz.2041).

### **3. Стандарты и документы**

PN-83/tl-03010	Статистический контроль качества. Прогоизвольный отбор артикулов для проверки
PN-93/C-89218	Трубы и мульды из искусственных материалов. Проверка размеров.
PN-EN 295-3	Трубы и мульды керамические и их соединение в дренажной и канализационной сети. Методы исследований.
PN-EN 921+AC	Проводящие системы из искусственных материалов. Трубы из термопластических материалов. Обозначение стойкости к внешнему давлению в условиях постоянной температуры.

PN-EN 727	Проводящие системы из искусственных материалов. Трубы и мульды из термопластических материалов. Обозначение температуры размягчения.
PN-EN 744	Проводящие системы из искусственных материалов. Трубы из термопластических материалов. Метод исследования ударопрочности методом падающей гири.
PN-EN 743	Проводящие системы из искусственных материалов. Трубы из термопластических материалов. Обозначение продольного сжатия.
PN-EN 1277	Проводящие системы из искусственных материалов. - Трубы из термопластических материалов для применения под землей без давления. Метод исследования плотности соединений с помощью эластомерного термопластического кольца.
PN-EN ISO9969	Трубы из термопластических материалов – Обозначение круговой жесткости.
PN-EN 1446	Проводящие системы из термопластических материалов. - Трубы из термопластических материалов. Обозначение кольцевой эластичности.
PN-EN 681-1 i 2	Уплотнения из эластомеров. Материальные требования к прокладкам водопроводных и водоотводящих труб. Часть 1 – Резина. Часть 2 – Эластомеры термопластические.

#### **4. Документы, использованные в процессе аттестации**

- Отчет об исследованиях, проведенных в лаборатории Института промышленности материалов и красок в Гливице № ТМ/1871/2000
- перечень производимых изделий, инструкция по хранению, транспортировке и упаковке, разработана PLASTIMEX;
- заводская норма ZN-00/SKZ-3/1, разработанная PLASTIMEX
- Отчет об исследованиях смеси, примененных IPTiF Гливице № 1/00
- Рекомендации по предоставлению технических апробаций – Трубы, мульды из НПВХ № ZAT/97-01-007
- Отчет об исследованиях труб диаметром 250, 315 и 400 мм, проведенных IPTiF Гливице №4/2001 от 07.05.2001 г.
- Декларации соответствия № 7/2001 и 6/2001 фирмы GUMPLAST для резиновых кольцевых уплотнений от 17.05.2001 г.
- Декларация соответствия № 5/2001 фирмы КАМО для кольцевых уплотнений от 18.01.2001 г.
- Декларация соответствия № 8/Px/2000 для резиновых уплотнений фирмы “ORING” от 28.08.2000 г.
- Аттестация на резиновую прокладку № 566 фирмы MOL-ROMGUM

#### **5. Информация о месте производства**

Производитель:



**"PLASTIMEX" Sp.z.o.o.  
Ul.Powstańców 37  
42-287 Psary**

**6. Подтверждается**

Специалист по техническим апробациям

= *подпись* =

Магистр инж. Изабелла Рыцай

*штамп :*

«Центр по исследованиям и развитию  
установочного оборудования

“INSTAL”

ул. Ксамеров 21

02-656 Варшава

**КОНЕЦ**