«**УТВЕРЖДАЮ**»

Руководитель  
ИЛ «РегионСерт»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

«23» января 2019 г.

М.П.

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ**

№ 15РС-01/2019

**ИЗДЕЛИЕ:**

Фитинги латунные с принципом соединения «натяжная гильза – аксиальная запрессовка» для полиэтиленовых труб: гильзы монтажные SF.510.04, марки «MVI».

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование продукции | Фитинги латунные с принципом соединения «натяжная гильза – аксиальная запрессовка» для полиэтиленовых труб: гильзы монтажные SF.510.04, марки «MVI». |
| Нормативный документ (НД), по которому выпускается изделие | ГОСТ Р 52949-2008 «Фитинги-переходники из меди и медных сплавов для соединения трубопроводов. Технические условия» |
| Изготовитель | Yorhe Fluid Intelligent Control CO., LTD |
| Адрес изготовителя | Qinggang Industrial Zone, Yuhuan, Zhejiang, 317606 China |
| Заказчик | Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Центр Сертификации и Испытаний «Пожарный Контроль» |
| Адрес заказчика | Место нахождения: 142211, Россия, Московская область, город Серпухов, улица Оборонная, дом 2, офис 1.  Адрес места осуществления деятельности: 142214, Россия, Московская область, город Серпухов, шоссе Северное, дом 32, помещение № 5 |
| Нормативный документ (НД), на соответствие которого проводились испытания | ГОСТ Р 52949-2008 «Фитинги-переходники из меди и медных сплавов для соединения трубопроводов. Технические условия» |
| Дата получения образцов | 10.01.2019 |
| Дата начала испытаний  Результаты испытаний | 11.01.2019  с 4 по 7 стр. |
| Акт отбора образцов | №1901 от 09.01.2019 |

Результаты испытаний распространяются только на испытанные образцы продукции.  
Частичная или полная перепечатка данного протокола запрещена.

**1. Общие данные**

|  |  |
| --- | --- |
| 1.1. Наименование изделия | Фитинги латунные с принципом соединения «натяжная гильза – аксиальная запрессовка» для полиэтиленовых труб: гильзы монтажные модель: SF.510.04, марки «MVI». |
| 1.2. Артикул изделия | SF.510.04 |
| 1.3. Порядковые номера образцов | По системе нумерации ИЦ ООО «РегионСерт» (номер при испытаниях): № 1901 |
| 1.4. Код ТН ВЭД ТС | 7412200000 |
| 1.5. Дата изготовления | 2018г. |

**2. Краткое описание и назначение изделия**

**2.1. Основные характеристики:**

|  |  |
| --- | --- |
| Параметр | Значение |
| Максимальная рабочая температура среды, °С | 110 |
| Номинальное давление PN, бар | 10 |
| Тип резьбы | Цилиндрическая |
| Вес, г | 51 |

**3. Процедура испытаний**

|  |  |
| --- | --- |
| 3.1. Идентификация изделия | Наименование, тип, маркировка, функциональные показатели образца соответствуют технической и эксплуатационной документации. |
| 3.2. Отбор образцов | Произведен в соответствии с ГОСТ 31814-2012. |
| 3.3. Условия проведения  испытаний | Температура окружающего воздуха 22 - 24 ºС  Относительная влажность воздуха 65…67 %  Атмосферное давление 746…750 мм рт.ст. |

**4. Методы испытаний**

Испытания проведены в соответствии с ГОСТ Р 52949-2008 «Фитинги-переходники из меди и медных сплавов для соединения трубопроводов. Технические условия».

**5. Средства измерений и испытательное оборудование**

Средства измерений и испытательное оборудование, применяемые при проведении испытаний, приведены в таблице 1.

Таблица 1

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование средств измерения,  испытательного оборудования | Срок действия поверки |
| Термометр ТТЦ-1-01 | 09.2019 |
| Барометр-анероид БАММ-1 | 09.2019 |
| Гигрометр психрометрический ВИТ-2 | 08.2019 |
| Линейка измерительная металлическая 500мм | 08.2019 |
| Штангенциркуль ШЦ1-250-0,05 | 09.2019 |
| Магнитный измеритель толщины ИТП-1 | 08.2019 |
| Угломер УМ1 | 09.2019 |
| Пресс гидравлический 2ПГ-10 | 09.2019 |
| Воздушный компрессор низкого и высокого давлений | 05.2019 |
| Воздушный стенд испытаний манометрических изделий | 05.2019 |
| Шаблоны резьбовые Д 55 | 09.2019 |
| Микроскоп отсчетный МПБ-2 | 01.2020 |
| Весы ВК-300 | 01.2020 |

**6. Результаты испытаний**

**6.1.** Результаты испытаний представлены в таблице 2.

Приняты следующие **условные обозначения**:

**С** – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

**Н** – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

**НП** – данное требование НД не применимо к испытуемому изделию.

**Результаты испытаний на соответствие требованиям ГОСТ Р 52949-2008**

Таблица 2

| № пункта ГОСТ | Нормированные технические требования | | | | Результат  испытаний | Вывод |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 4 | Технические требования | | | |  |  |
| 4.1 | Материалы, технические требования, методы контроля и испытаний, правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение должны соответствовать требованиям для фитингов-переходников: | | | |
| - с концом для капиллярной пайки по [ГОСТ Р 52922](http://files.stroyinf.ru/Data1/53/53701/index.htm); | | | | Требование не применимо | **НП** |
| - с концом для прессования по [ГОСТ Р 52948](http://files.stroyinf.ru/Data1/54/54292/index.htm). | | | | Соответствующее требование подтверждено документацией | **С** |
| 4.2 | Резьбовое соединение при сборке должно выдерживать максимальное эксплуатационное давление для соответствующего конца трубы. | | | | Требование выполнено  2,4МПа | **С** |
| 4.3 | При разъединении и повторном присоединении резьбовое соединение должно выдерживать максимальное эксплуатационное давление | | | | Требование выполнено | **С** |
| 4.4 | Внутреннее цилиндрическое резьбовое соединение приведено на рисунках 1 и 2. | | | | Требование не применимо | **НП** |
| Размеры внутренней цилиндрической резьбы должны соответствовать указанным в таблицах 1 и 2. | | | |
| Таблица 1 - Размеры внутренней цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357 | | | |
| Таблица 2 - Размеры внутренней цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357 | | | |
| 4.5 | Наружное коническое резьбовое соединение приведено на рисунках 3 и 4. | | | | Требование не применимо | **НП** |
| Размеры наружной конической резьбы должны соответствовать указанным в таблицах 3 и 4. | | | |
| Таблица 3 - Размеры наружной конической резьбы по ГОСТ 6211 | | | |
| Таблица 4 - Размеры наружной модифицированной конической резьбы Rk по ГОСТ 6211 | | | |
| 4.6 | Наружное цилиндрическое резьбовое соединение приведено на рисунке 5. | | | |  |  |
| Размеры наружной цилиндрической резьбы должны соответствовать указанным в таблице 5. | | | |
| Таблица 5 - Размеры наружной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357 | | | |
| В миллиметрах | | | |
| Наименование показателя | | Значение  показателя | |  |  |
| Обозначение резьбы *А* | | G3/4B | |
| Длина резьбы *В*, не менее | | 8,5 | | 9,1 | **НП** |
| Диаметр торца фитинга *С* | | 29,3 | | Требование выполнено | **НП** |
| Диаметр фитинга *D* | | 18 | | 18 | **НП** |
| Фаска Е1), не более | | 1,8 | | 1,6 мм | **НП** |
| Сбег резьбы *R*, не менее | | 3,6 | | 2,5 | **НП** |
| 4.7 | Предельное отклонение по диаметру фитингов с резьбовыми концами проверяют при помощи калибров по ГОСТ 2533, ГОСТ 7157 и ГОСТ 24939. | | | | Учтено |  |
| 4.8 | Момент вращения при уплотнении требуется прикладывать к гайке и на прямой участок трубы. | | | | Учтено |  |
| 4.9 | Минимальная толщина стенки у резьбовой части фитинга должна соответствовать указанной в таблице 6. | | | |  |  |
| Таблица 6 - Минимальная толщина стенки фитинга  В миллиметрах | | | |
| Наименование показателя | | | Значение  показателя |
| Обозначение резьбы | | | 3/4 |
| Минимальная толщина стенки фитинга *N* из меди и медных сплавов | деформируемых | | 1,4 | 1,6 | **С** |
| литых | | 1,5 | Требование не применимо | **НП** |
| 4.10 | Минимальное поперечное сечение для фитингов с разными концами не распространяется на другие выходные отверстия. | | | | Учтено |  |
| 4.11 | Минимальный наружный диаметр торца на фитингах, имеющих уплотняющую фаску, должен соответствовать размеру С, указанному в таблице 5. | | | | Требование выполнено | **С** |
| 4.12 | Свободные фланцы и крепеж на фитингах фланцевого типа может быть из черного металла, если другой не указан. | | | | Требование не применимо | **НП** |
| Примечание - Требования к защите от коррозии фланцев и крепежа из черных металлов указывает потребитель. | | | | Требование не применимо | **НП** |

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Образец изделия, Фитинги латунные с принципом соединения «натяжная гильза – аксиальная запрессовка» для полиэтиленовых труб: гильзы монтажные SF.510.04, марки «MVI»., изготовитель Yorhe Fluid Intelligent Control CO., LTD, **соответствует** требованиям ГОСТ Р 52949-2008 «Фитинги-переходники из меди и медных сплавов для соединения трубопроводов. Технические условия».