

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2209-123 Дата: 17.09.2022

Производитель:

ЧАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул.Максимовича, 18

Контрагент:

SRL "Elmeron"

Молдова, 2023, г. Кишинев, ул. В. Вола
д. 5

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: уп 2.5 кг	402	1005

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-3.0- УД / E 51 5-БЖ26
Партия №	068

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	569
Относительное удлинение, %	≥22	31
Ударная вязкость (KCU), Дж/см ² +20°C	≥180	271/279/259
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	489
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	98/100/111
Содержание диффузионного водорода, мг/100г	≤5	4.6

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.07
Si	0.40 - 0.70	0.55
Mn	1.10 - 1.50	1.32
P	≤0.03	0.028
S	≤0.02	0.012

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и/или соответствующих требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля

По вопросам качества обращаться: email: quality@plasmatec.com.ua, phone: +380(66)233-19-36

Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2024.04.19 08:10:59 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

(Viber, WhatsApp, Telegram)



Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2025.05.26 14:24:51 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2302-250 Дата: 28.02.2023

Производитель:

ЧАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:

SRL "Elmeron"

Молдова, 2023, г. Кишинев, ул. В. Вода
д. 5

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма ТМ MONOLITH д 4 мм: уп 5 кг	184	920

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-4.0- УД / Е 51 5-БЖ26
Партия №	007

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	582
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	505
Относительное удлинение, %	≥22	27
Ударная вязкость (KCU), Дж/см ² +20°C	≥180	262/270/269
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	97/106/110
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	3.8

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.08
Si	0.40 - 0.70	0.47
Mn	1.10 - 1.50	1.23
P	≤0.03	0.029
S	≤0.02	0.007

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560; а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться по email: quality@plasmatec.com.ua, phone: +380(67)53319130

Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2024.04.19 08:10:23 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova





CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD 015 13C 47431-23

Data emiterii

22 iulie 2023

Valabil până la

22 iulie 2024

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL

din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare",
certificat de acreditare OCpr-015, MD-2004, mun. Chișinău, str. S.Lazo, 48, tel.: 022208156, 022208186

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Accesorii de țevărie,
tipurile, dimensiunile - conform anexei (7 poziții),
livrarea conform contractului nr.3/20-ex din 03.02.2020,
păstrarea: depozitul firmei (RM, mun.Chișinău, șos.Muncești, 328)

Codul NC MD
7307

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

Reglementarea Tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții
(HG nr.913 din 25.07.2016), GOST 8965-75, p.4.4

PRODUCĂTOR

HEBEI MINHAI PIPE FITTING CO., LTD.
Bian wu Industry Zone, Yanshan County, Hebei, China

Codul țării
CN

FURNIZOR

"Сантехкомплект, or.Kiev, Ucraina

CLIENT

TEHNOTITAN SRL
RM, mun.Chișinău, șos.Muncești, 328, tel. 022-55-10-80

Codul IDNO
1003600091138

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de identificare a produselor nr. 6/0408 din 10.07.2023.
Raportului de încercări nr.344-20C din 16.07.2023,
eliberat de CAI "Pielart-AIRIN" SRL, certificat de acreditare nr.LÎ-016.
Raportului de evaluare Nr.6/075-ev din 20.07.2023.



INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform sistemul 3+.
Este stabilită o supraveghere cu identificarea de către OC PGSP a fiecărui lot de produse importate.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.

Seria A Nr. 05934



semnătură

organismului de certificare

Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2024.04.19 08:11:35 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



Nicolai Manolov

În atenția antreprenorilor și organelor de control!

Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol

CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL

Anexă

Fila 1 File 1

la certificatul de conformitate

Nr. OC PGSP MD 015 13C 47431-23

din 22.07.2023

Lista produselor concrete
asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

Nr.	Tipuri	Dimensiuni
1	Cot	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500, DN1000
2	Flanșă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500
3	Dop	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300
4	Filet	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300
5	Mufă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500, DN1000
6	Reducție sudură	DN25x15, DN25x20, DN32x15, DN32x25, DN40x20, DN40x25, DN40x32, DN50x20, DN50x25, DN50x32, DN50x40, DN65x30, DN65x32, DN80x32, DN80x40, DN80x50, DN80x65, DN100x65, DN100x50, DN100x80, DN125x100, DN150x65, DN150x80, DN150x100, DN150x125, DN200x65, DN200x100, DN200x125, DN200x150, DN250x125, DN250x150, DN250x200, DN300x150, DN300x200, DN300x250, DN400x150
7	Teu sudură	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300

Seria A Nr. 02419



Conducătorul
Organismului de certificare

Nicolai Manolov

Nicolai Manolov

Anexa nu este valabilă în lipsa certificatului de conformitate



5131

DESCRIPCIÓN: Válvula de globo fundición embreada PN16
DESCRIPTION: Globe valve cast iron flanged end PN16

REVISIÓN / UPDATE 6: 22.04.2020 · Pag. 1/7

Hoja Técnica / Technical data sheet

■ MATERIALES:

Cuerpo de hierro colado GG25
Acabado Epoxi.

■ MATERIALES:

*Body in cast iron GG25
Epoxy coated.*

■ LÍMITES TÉCNICOS:

Presión nominal de trabajo: 1,6 Mpa (16 bar)
Temp. Mín: -20°C
Temp. Máx: 200°C

■ TECHNICAL LIMITS:

*Working pressure: 1,6 Mpa (16 bar)
Min. Temp: -20°C
Max. Temp: 200°C*

■ CARACTERÍSTICAS:

Fabricado bajo norma DIN 86251-1974
Dimensiones bridas bajo norma DIN 2501
Distancia entre bridas bajo norma DIN 3202 F1
(UNE EN 558-1)

■ FEATURES:

*Manufactured under DIN 86251-1974
Flanges dimensions according to DIN 2501
Face to face dimensions according to DIN 3202
F1 (UNE EN 558-1)*

■ UTILIZACIÓN:

Garantizada para el uso en agua fría y caliente,
aceites, gasoil y vapor de agua.

■ USE:

*Guaranteed for the use of cold and hot water,
oils, diesel and water steam.*

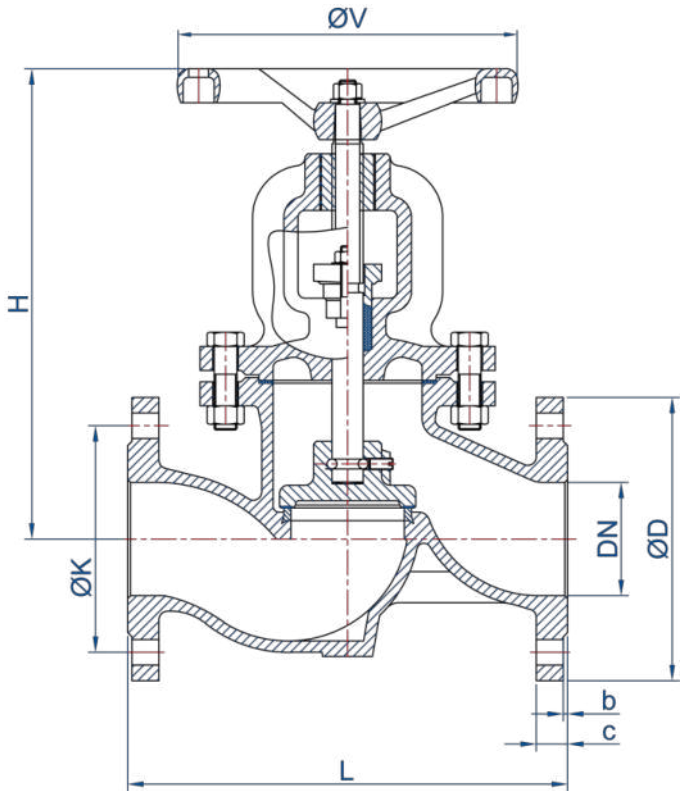
MT Business Key, S.L. se reserva el derecho de modificar en parte o en su totalidad las características de sus productos sin previo aviso.
MT Business Key, S.L. keeps the right to modify in part or totally the characteristics of its products without previous notice.



Para prevenir roturas, accidentes o daños severos, NO USAR este producto fuera de los límites técnicos y sus aplicaciones. Las normas locales pueden regular el uso de este producto.

To avoid abnormal operation, accidents or serious injury, DO NOT use this product outside of the specification range. Local regulations may regulate the use of this product.

Dimensiones / Dimensions



CÓDIGO CODE	MEDIDA SIZE	DN	L	H	ØK	ØD	ØV	c	b	TORN. BOLTS
5131-015	1/2"	15	130	180	65	95	80	14	2	4xM12
5131-020	3/4"	20	150	190	75	105	80	16	3	4xM12
5131-025	1"	25	160	220	85	115	100	16	3	4xM12
5131-032	1 1/4"	32	180	222	100	140	120	18	3	4xM16
5131-040	1 1/2"	40	200	252	110	150	140	18	3	4xM16
5131-050	2"	50	230	263	125	165	140	20	3	4xM16
5131-065	2 1/2"	65	290	295	145	185	160	20	3	4xM16
5131-080	3"	80	310	330	160	200	240	22	3	8xM16
5131-100	4"	100	350	350	180	220	240	24	3	8xM16
5131-125	5"	125	400	420	210	250	280	26	3	8xM16
5131-150	6"	150	480	455	240	285	320	26	3	8xM20
5131-200	8"	200	600	550	295	340	360	30	3	12xM20

Dimensiones en milímetros / All dimensions in millimeters

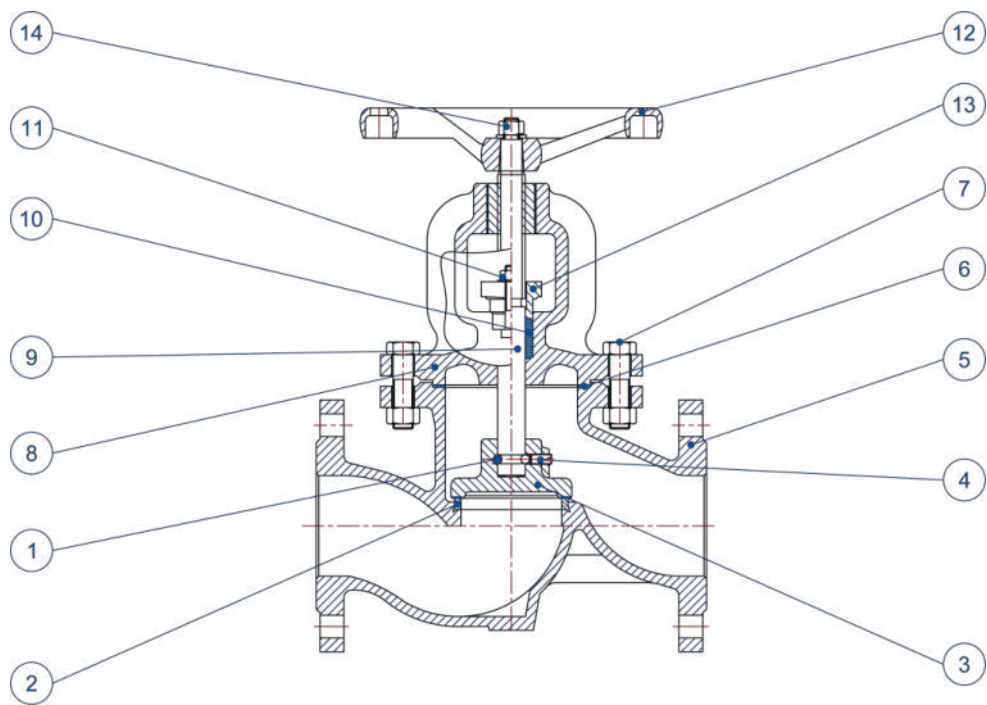
MT Business Key, S.L. se reserva el derecho de modificar en parte o en su totalidad las características de sus productos sin previo aviso.
MT Business Key, S.L. keeps the right to modify in part or totally the characteristics of its products without previous notice.



Para prevenir roturas, accidentes o daños severos, NO USAR este producto fuera de los límites técnicos y sus aplicaciones. Las normas locales pueden regular el uso de este producto.

To avoid abnormal operation, accidents or serious injury, DO NOT use this product outside of the specification range. Local regulations may regulate the use of this product.

Materiales / Materials



Nº	NOMBRE NAME	MATERIAL	CALIDAD QUALITY
1	Cierre seguridad / Circlip	Acero / Steel	EN-GJS-400
2	Anillo de asiento / Seat ring	INOX. / S.S.	
3	Disco / Disc	Hierro fundido + INOX. / Cast iron + S.S.	EN-GJL-250 + AISI 304
4	Tornillo ciego / Blind screw	Acero al carbono / Carbon steel	
5	Cuerpo / Body	Hierro fundido / Cast iron	EN-GJL-250
6	Junta tapa / Bonnet gasket	Grafito / Graphite	
7	Tornillo-tuerca / Bolt-nut	Acero al carbono / Carbon steel	
8	Tapa / Bonnet	Hierro fundido / Cast iron	EN-GJL-250
9	Eje / Stem	INOX. / S.S.	
10	Estopa / Packing	Grafito / Graphite	
11	Tornillo-tuerca / Bolt-nut	Acero al carbono / Carbon steel	
12	Volante / Wheel	Hierro fundido / Cast iron	EN-GJL-250
13	Prensaestopa / Packing gland	Hierro fundido / Cast iron	EN-GJL-250
14	Arandela-tuerca / Washer-nut	Acero al carbono / Carbon steel	

MT Business Key, S.L. se reserva el derecho de modificar en parte o en su totalidad las características de sus productos sin previo aviso.
 MT Business Key, S.L. keeps the right to modify in part or totally the characteristics of its products without previous notice.



Para prevenir roturas, accidentes o daños severos, NO USAR este producto fuera de los límites técnicos y sus aplicaciones. Las normas locales pueden regular el uso de este producto.

To avoid abnormal operation, accidents or serious injury, DO NOT use this product outside of the specification range. Local regulations may regulate the use of this product.

Pérdidas de carga / Head loss

La **pérdida de carga** en una tubería o canal es la **pérdida de presión** que se produce en un fluido debido a la fricción de las partículas del fluido entre sí y contra las paredes de la tubería o válvula que las conduce.

Para cuantificar éstas pérdidas se define el **coeficiente de caudal** (K_v), que es un factor de diseño que relaciona la diferencia de altura (Δh) o presión (ΔP) entre la entrada y salida de la válvula con el caudal (Q). Se define como el caudal en metros cúbicos por hora [m^3/h] de agua a una temperatura de 16°C con una caída de presión a través de la válvula de 1 bar.

*The **head loss** is the **pressure drop** produced in a fluid as a result of frictions and the path change of the particles by itself and against pipe walls, valves and other accessories.*

*To evaluate this losses the **flow factor** (K_v) is defined, that is a design factor that connect the height increment (Δh) or the pressure increment (ΔP) between the inlet and the outlet of the valve with the flow rate (Q). This coefficient is defined as the flow rate in cubic meters per hour [m^3/h] of water at 16°C with a pressure drop inside the valve of 1 bar.*

Coeficient K_v / Flow factor (K_v)

Los valores han sido calculados para el K_v con las siguientes unidades: caudal en m^3/h con una caída de presión de 1 bar.

This K_v values were calculated using the following units: flow rate in m^3/h and a pressure drop of 1 bar.

MEDIDA SIZE	DN	K_v
1/2"	15	4,1
3/4"	20	7,1
1"	25	11,8
1 1/4"	32	18,5
1 1/2"	40	29,6
2"	50	46,5
2 1/2"	65	77,0
3"	80	120,5
4"	100	186,0
5"	125	286,0
6"	150	405,0
8"	200	733,0

MT Business Key, S.L. se reserva el derecho de modificar en parte o en su totalidad las características de sus productos sin previo aviso.
 MT Business Key, S.L. keeps the right to modify in part or totally the characteristics of its products without previous notice.



Para prevenir roturas, accidentes o daños severos, NO USAR este producto fuera de los límites técnicos y sus aplicaciones. Las normas locales pueden regular el uso de este producto.

To avoid abnormal operation, accidents or serious injury, DO NOT use this product outside of the specification range. Local regulations may regulate the use of this product.

Gráfico pérdidas de carga / Head loss chart

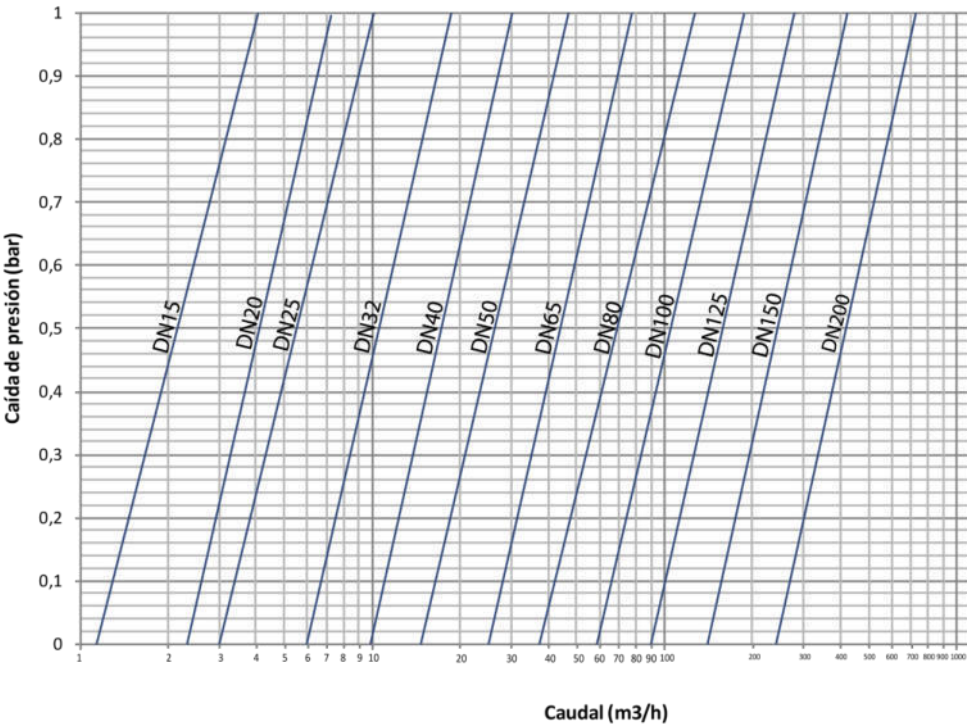
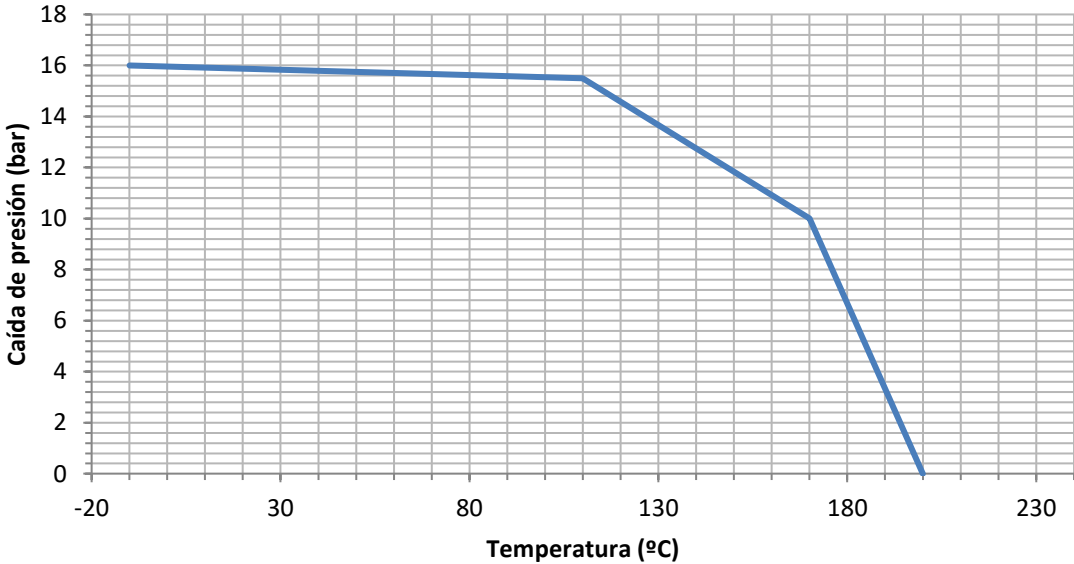


Gráfico presión-temperatura / Pressure-temperature chart



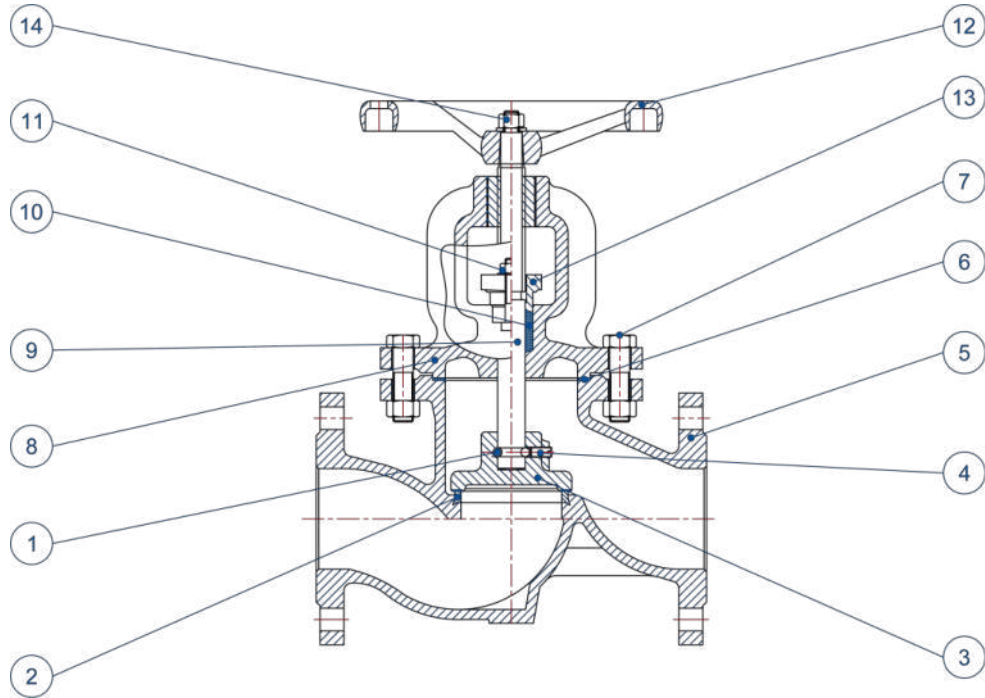
MT Business Key, S.L. se reserva el derecho de modificar en parte o en su totalidad las características de sus productos sin previo aviso.
MT Business Key, S.L. keeps the right to modify in part or totally the characteristics of its products without previous notice.



Para prevenir roturas, accidentes o daños severos, NO USAR este producto fuera de los límites técnicos y sus aplicaciones. Las normas locales pueden regular el uso de este producto.

To avoid abnormal operation, accidents or serious injury, DO NOT use this product outside of the specification range. Local regulations may regulate the use of this product.

Recambios / Spare parts



Kit Juntas grafito / Graphite Gasket kit

Kit de juntas de grafito. Conjunto de juntas de unión entre el cuerpo y la Bonet (6) y la empaquetadura del eje (10).

Graphite gasket kit. Assembly of union joints between the body and the Bonet (6) and the shaft packing (10).



CÓDIGO CODE	MEDIDA SIZE	nº (6)	nº (10)
3051314-015	1/2"	1	2
3051314-020	3/4"	1	2
3051314-025	1"	1	2
3051314-032	1 1/4"	1	2
3051314-040	1 1/2"	1	2
3051314-050	2"	1	2
3051314-065	2 1/2"	1	2
3051314-080	3"	1	2
3051314-100	4"	1	2
3051314-125	5"	1	2
3051314-150	6"	1	2
3051314-200	8"	1	2

MT Business Key, S.L. se reserva el derecho de modificar en parte o en su totalidad las características de sus productos sin previo aviso.
MT Business Key, S.L. keeps the right to modify in part or totally the characteristics of its products without previous notice.



Para prevenir roturas, accidentes o daños severos, NO USAR este producto fuera de los límites técnicos y sus aplicaciones. Las normas locales pueden regular el uso de este producto.

To avoid abnormal operation, accidents or serious injury, DO NOT use this product outside of the specification range. Local regulations may regulate the use of this product.

Certificados / Certificates

CE

Departamento Calidad / Quality department

Business Key, S.L.

Certify:

The list products below have a certification that confirms they are manufactured according the European Standard for pressure products 2014/68/EU Annex II (MODEL H)

Identification TÜV:
CE0036

- Ballow Globe valve 5130
- Globe valve 5131

The audit with the report Q-CHN-PED-501017502-001-55 proves the quality assurance system fulfills the PED requirements

Certificate ref: DGR-0836-QS-1824-16

This certificate is valid until: 19-06-2019

Business Key, S.L. along this document on 05-01-2017

Signature:
Johannes Eichen

Quality manager
MT Business Key, S.L.



CE:
Certificado que garantiza que la fabricación de los equipos está bajo la normativa europea de equipos de presión 97/23/EC.

CERTIFICADO 2.1, 2.2, 3.1

Departamento Técnico / Technical department

INFORME DE ENSAYO

Certificado 2 según PED 97/23/CE (Declaración de conformidad con el pedido, con indicaciones de los resultados de inspección no específica)

Cliente: **Business Key** Proyecto: **Business Key** Fecha: **05/01/2017**

Producto: **Valvulas de (Globe) 5131** Tipo de fabricación: **Industrial** N° Lotes: **Business Key**

Forma de fabricación: **Industria** N° Lotes: **Business Key**

COPIA DEL TEST RESULT DE FÁBRICA DE CONDICIONES MECÁNICAS

Resumen de resultados (Resumen)

ANÁLISIS	Valor del	DN	PN	Temperatura (operación)	Result	Result
2014-2174-2014	DN50	16	2.5	1.4	OK	
2014-2174-2014	PN50	16	2.5	1.4	OK	
2014-2014-2014-2014	DN50	16	2.5	1.4	OK	
2014-2014-2014-2014	PN50	16	2.5	1.4	OK	
2014-2014-2014-2014	DN50	16	2.5	1.4	OK	
2014-2014-2014-2014	PN50	16	2.5	1.4	OK	
2014-2014-2014-2014	DN50	16	2.5	1.4	OK	
2014-2014-2014-2014	PN50	16	2.5	1.4	OK	

Los valores indicados en estos resultados deben de ser valores estadísticos para este artículo.



CERTIFICADO 2.1:
Declaración de conformidad con el pedido.

CERTIFICADO 2.2:
Declaración de conformidad con el pedido, con indicaciones de los resultados de una inspección no específica.

CERTIFICADO 3.1:
Declaración de conformidad con el pedido, con indicación de los resultados de una inspección específica.

MT Business Key, S.L. se reserva el derecho de modificar en parte o en su totalidad las características de sus productos sin previo aviso.
MT Business Key, S.L. keeps the right to modify in part or totally the characteristics of its products without previous notice.



Para prevenir roturas, accidentes o daños severos, NO USAR este producto fuera de los límites técnicos y sus aplicaciones. Las normas locales pueden regular el uso de este producto.

To avoid abnormal operation, accidents or serious injury, DO NOT use this product outside of the specification range. Local regulations may regulate the use of this product.

ДОСТ. МАШ. ДОСОН
МАШ. ДОСОН

ДОСТ. МАШ. ДОСОН
МАШ. ДОСОН

[illegible]

Faintly (possibly) written:

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № АК - 009875/01

Распространение на отпуску № 552.

CITIZENS OF THE UNITED STATES

Зыдан 20.03.2015 на грубы горизонтальные

Получатель: Открытое акционерное общество "МЕТАЛЛУРГИК", 1094280

574 491 P01, 08/11/2016

в вагоне № 50097748

20.03.2015

000T 8732-78/B8731-74

№ арти		Размер труб, мм	Количество		Марка стали	№ плавки	ГОСТ или ТУ	Состояние	Механические свойства				Технологические испытания			
			штук	метров*					кг**	Времен- ное соп- ротивле- ние, кгс/мм ²	Предел текуще- сти, кгс/мм ²	Относи- тельное удлине- ние, %	(Попереч- ная раздво- е)	Раздво- е	Бортова- ные	Загиб
3M123		108 x 8 НД	2	15	20	K161429				50		29				
3M224		102 x 6 НД	42	536	20	K333590				46		32				
3M247		102 x 5 НД	90	705	20	K256196				46		32				
3M250		102 x 8 НД	62	507	20	K161420				47		31				
3M251		102 x 8 НД	29	237	20	K256201				47		29				
3M252		102 x 8 НД	30	238	20	K333595				50		29				
3M253		102 x 8 НД	30	246	20	K253374				50		29				
Итого			285	2284,000	36260,0											

* - определяется расчетом
** - определяется расчетом

ОАО «ИСТАНБУЛСЕРВИС»
МОСКВА
408420

№ - определяется заводским
ПБ - в базе П

* 2001-2002 COLLECTION

[illegible]

ОАО «МОСТАУСБЕНС»
409428 МОСКВА, БУЛЬВАР ЛЕНИНА, 19
ТЕЛ/ФАКС (499) 173-10-88





CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD 015 13C 47232-23

Data emiterii

22 iulie 2023

Valabil până la

22 iulie 2024

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL
din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare",
certificat de acreditare OCpr-015, MD-2004, mun. Chișinău, str. S.Lazo, 48, tel.: 022208156, 022208186
PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Articole de robinetterie, marca comerciala POLIX,
tipurile, dimensiunile - conform anexei (6 poziții),
livrarea conform contractului nr.22/1 din 10.01.2019,
păstrarea: depozitul firmei (RM, mun.Chișinău, șos.Muncești. 328)

Codul NC MD
8481

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

Reglementarea Tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții
(HG nr.913 din 25.07.2016), SM GOST 21345:2008, p.5.1.4.2, p.5.1.4.17, p.5.1.4.22

PRODUCĂTOR

Polix Export d.o.o.
SI-4226 Ziri, Industrijska ulica, 11, Slovenia

Codul țării
SI

CLIENT

TEHNOTITAN SRL
RM, mun.Chișinău, șos.Muncești, 328, tel. 022-55-10-80

Codul IDNO
1003600091138

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de identificare a produselor nr. 6/0406 din 10.07.2023.
Raportului de încercări nr. 342-20C din 16.07.2023,
eliberat de CAI "Pielart-AIRIN" SRL, certificat de acreditare nr.LÎ-016.
Raportului de evaluare Nr.6/074 din 20.07.2023.



INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform sistemul 3+.
Este stabilită o supraveghere cu identificarea de către OC PGSP a fiecărui lot de produse importate.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.



Seria A Nr. 05933

Produsătorul
Organismului de certificare

Nicolai Manolov

În atenția antreprenorilor și organelor de control!

*Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol*

**CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL**

A n e x ă

Fila 1 File 1

la certificatul de conformitate

Nr. OC PGSP MD 015 43C 47232-23

din 22.07.2023

**Lista produselor concrete
asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate**

Nr.	Tipuri	Dimensiuni
1	Vana fluture	DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500
2	Vană	DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300,
3	Ventil	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50
4	Robinet cu bilă pentru gaze	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50
5	Robinet cu bilă cu flanșă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100
6	Filtru cu flanșă	DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200

Seria A Nr. 02404



Conducătorul
Organismului de certificare

Nicolai Manolov
Nicolai Manolov

Anexa nu este valabilă în lipsa certificatului de conformitate

Manufacturer: ArcelorMittal Tubular Products Roman S.A. Stefan cel Mare, 15A/1, 611038 Roman, Neamt County, Romania		INSPECTION CERTIFICATE according to EN 10204/2005						Page 1/2		 ArcelorMittal							
								B 22031/1									
								28.05.2021									
Buyer: S.C. NIMFA-COM S.R.L. -		Tevi din otel fara sudura laminate la cald						Total weight: 8.226 tons - lbs		Total Length: 111.31 meters - feet		Pieces 10	Bundles -				
								Standard: API 5L ED 46-2018/PSL1; ASME SA53/ SA 53M-2019; ASTM A53/ A 53M-2020; ASME SA106/SA 106M-2019; ASTM A106/A 106M-2019a; EN 10216-2-2013+A4:2019;									
Buyer's reference -		Dimensions: 323.90 x 9.53 mm				Schedule: STD				Length: 11.00 - 12.00 m		-					
Contract 10002829																	
Item	Item Client	Hydro Test:	Bar	PSI	MPa	Time(sec)	Steel Grade: B/P265GHTC1										
21	-		110	-	11.0	5	L245										
						Bill: 1000018040		Transport: VS.19.NTS-VS.09.NTS									

Chemical Analysis(%)

				C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	Mo	V	Nb	Ti	B
Heat	Bulletin No.	Product Req.	Max	0.20	1.20	0.40	0.010	0.025	0.30	0.30	0.30	-	0.08	0.020	0.020	0.040	0.0010
			Min	-	0.29	-	-	-	-	-	-	0.020	-	-	-	-	-
267675		Heat analysis		0.17	1.20	0.19	0.003	0.010	0.11	0.12	0.13	0.020	0.02	0.004	0.001	0.002	0.0001
267675	21-306	Product analysis		0.17	1.20	0.20	0.003	0.010	0.11	0.11	0.12	0.021	0.02	0.003	0.001	0.002	0.0001
267675	21-306	Product analysis		0.17	1.20	0.20	0.003	0.010	0.11	0.11	0.12	0.021	0.02	0.003	0.001	0.002	0.0001

Chemical Analysis(%)

				Nb + V	Nb + Ti + V	Cr + Mo + Ni + Cu + V	Cr + Mo + Ni + Cu
Heat	Bulletin No.	Product Req.	Max	0.060	0.150	1.000	0.700
			Min	-	-	-	-
267675		Heat analysis		0.005	0.007	0.384	0.380
267675	21-306	Product analysis		0.004	0.006	0.363	0.360
267675	21-306	Product analysis		0.004	0.006	0.363	0.360

$$CE_{pcm} = C + Si/30 + Mn/20 + Cu/20 + Ni/60 + Cr/20 + Mo/15 + V/10 + 5B$$

$$CE_S = C + Mn/6$$

$$CE_{IIV} = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$$

Tensile Test

Heat	Orientation	Length		Width/Diameter		Thickness		Section		Mechanical test Bulletin No.	YS MPa	YS (PSI:1000)	UTS MPa	UTS (PSI:1000)	E %	YS/UTS max: -
		mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm²	inch²							
267675	Longitudinal Flat	50.8	-	40.00	-	10.20	-	408.0	-	21-1106	332.00	-	517.00	-	36.70	0.64
267675	Longitudinal Flat	-	-	20.00	-	10.10	-	202.0	-	21-788	331.70	-	513.90	-	34.50	0.65

We state on our sole responsibility that the delivered products are in conformity with the order requirements.

Quality Control Representative

Manufacturer: ArcelorMittal Tubular Products Roman S.A. Stefan cel Mare, 15A/1, 611038 Roman, Neamt County, Romania		INSPECTION CERTIFICATE according to EN 10204/2005 -				Page 2/2		 ArcelorMittal		
						B 22031/1				
						28.05.2021				
Buyer: S.C. NIMFA-COM S.R.L. -		Tevi din otel fara sudura laminate la cald				Total weight: 8.226 tons - lbs	Total Length: 111.31 meters - feet	Pieces 10	Bundles -	
Buyer's reference - Contract 10002829		Standard: API 5L ED 46-2018/PSL1; ASME SA53/ SA 53M-2019; ASTM A53/ A 53M-2020; ASME SA106/SA 106M-2019; ASTM A106/A 106M-2019a; EN 10216-2-2013+A4:2019;								
		Dimensions: 323.90 x 9.53 mm		Schedule: STD		Length: 11.00 - 12.00 m -		-		
Item	Item Client	Hydro Test:	Bar	PSI	MPa	Time(sec)	Steel Grade: B/P265GHTC1 L245			
21	-		110	-	11.0	5				

Technological/Microstructure Test

Heat	Flattening Test Bulletin No.	Flattening Test
267675	21-1469	OK

Heat

Heat	Pieces	Length (m)	Weight (kg)
267675	10	-	-

Remarks Tevile sunt in conformitate cu ,, DIRECTIVA PED 2014-68-EU/15.05.2014, ANNEX 1, SECTION 4.3.
 "Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH (07.2008)"
 "QS approved acc. to PED, Annex I, Para. 4.3 by Notified Body 0036"
 "(Certification no. DGR-0036-QS-W 361/2008/MUC)"
 Marcaj conform normei si cerinta specificata . Livrare vrac.
 Încercările mecanice și compoziția chimică corespund conform buletinelor.
 Tevile au fost livrate normalizate din temperatura de sfarsit de laminare (880-1000°C).
 The products was manufactured, sampled, tested, marked and inspected in accordance with the Standards, the supplementary requirements, and any other requirements designated in the purchase order, and has been found to meet such requirements.

We state on our sole responsibility that the delivered products are in conformity with the order requirements.

Quality Control Representative

**Doina
Nistor**

Digitally signed by
Doina Nistor
Date: 2021.06.04
12:21:43 +03'00'



**ИНТЕРПАЙП
НИКО ТЬЮБ**

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ИНТЕРПАЙП НИКО ТЬЮБ"**

Украина, г. Никополь, пр. Трубников, 56
Тел./факс +38 (05662) 2-10-70



UA.TR.021

ИНСПЕКЦИОННЫЙ СЕРТИФИКАТ № 1614
INSPECTION CERTIFICATE № 1614

Грузополучатель
BUYER

Общество с ограниченной ответственностью «Металика-Зуев»
2028, Республика Молдова, г. Кишинев, ул. Г. Асаки, 62,
ОКПО: 38730480
ПТО: Молдова, г. Кишинев, Индустриальная 73, код ПТО - 3
(Варница-Индустриалс)
Адрес выгрузки: MD:2023, Республика Молдова, г. Кишинев,
Индустриальная 48

Заводской заказ №
Production order # 001097

Страна
Country

Молдова

Транспортное
средство №
Vehicle №

AE9377HB/AE4657XO

Лист 1 Листов 1
Sheet Sheets

Дата
Date 06.04.2020г.

Наименование и код товара Description and code of goods			Наименование стандартов Specifications					Класс поставки Class of delivery	Тип резьбы Thread type			
Трубы стальные бесшовные горячедеформированные Seamless steel hot-finished pipes			ГОСТ 8731-74/ ГОСТ 8732-78 гр.В									
№ поз. Item No	Номер пакета Bundle #	Номера труб Pipe #	Марка стали Grade	Номер плавки Heat #	Номер партии Inspection Lot #	Размеры Dimensions						
			краткое обозначение Brief Designation			диаметр	толщина стенки	длина	общая длина Total length	шт pieces	Фактический вес Actual weight	
						OD	WT	length			брутто gross	нетто net
						мм mm	мм mm	м m	м m		кг kg	кг kg
1.	20-Л1-02910		20	1200879	141	57.0	4.00	10.00-12.00	919,05	80	4 815	4 805
2.	20-Л1-02911		20	1200879	141	57.0	4.00	10.00-12.00	907,60	80	4 755	4 745
3.	20-Л1-02912		20	1200879	141	57.0	4.00	10.00-12.00	458,10	40	2 405	2 395
4.	20-Л1-02908		20	1200879	141	57.0	4.00	10.00-12.00	899,90	79	4 715	4 705
TOTAL/ИТОГО									3 184,65	279	16 690	16 650
BUNDLES/ПАКЕТОВ 4												
5.	20-Л1-03974		20	1201228	176	60.0	5.00	10.00-12.00	235,92	21	1 610	1 600
6.	20-Л1-03975		20	1201228	176	60.0	5.00	10.00-12.00	509,44	48	3 465	3 455
TOTAL/ИТОГО									745,36	69	5 075	5 055
BUNDLES/ПАКЕТОВ 2												
TOTAL/ИТОГО									3930,01	348	21 765	21 705
BUNDLES/ПАКЕТОВ 6												



**INTERPIPE
NIKO TUBE**

**LIMITED LIABILITY COMPANY
"INTERPIPE NIKO TUBE"**

UKRAINE, Nikopol, 56, Trubnikov ave. Tel./fax +38 (05662) 2-10-70

ИНСПЕКЦИОННЫЙ СЕРТИФИКАТ № 1614
INSPECTION CERTIFICATE № 1614

Химический состав по сертификатам данным на заготовку и результаты контроля химического состава металла труб
Heat analysis acc. to the billet manufacturer certificate & results of chemical analysis of pipes

Лист 1
Sheet

Листов 1
Sheets

Номер плавки Heat #	Лаборатория Laboratory	Химический состав в % Chemical composition								Завод изготовитель заготовки Steel supplier
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	
		x100	x100	x100	x1000	x1000	x100	x100	x100	
min		-	-	-	-	-	-	-	-	
max		-	-	-	-	-	-	-	-	
1200879	DneprSteel	18	46	22	4	10	10	11	19	"MP"DNEPROSTEEL"LLC ООО"МЗ"Днепросталь"
	NIKOTUBE*	18	47	23	3	9	10	10	18	
	NIKOTUBE*	19	46	23	3	9	9	10	18	
1201228	DneprSteel	18	44	23	6	9	10	10	17	"MP"DNEPROSTEEL"LLC ООО"МЗ"Днепросталь"
	NIKOTUBE*	19	46	24	7	8	10	10	18	
	NIKOTUBE*	19	46	24	7	8	11	10	18	

Анализ плавки согласно сертификата завода-изготовителя/Heat analysis acc.to the manufacturer certificate. *-control analysis of pipes/-контрольный анализ от труб.
Сталь произведена методом плавки в электродуговой печи с последующей непрерывной разливкой.
Сталь полностью раскисленная и мелкозернистая. Сталь раскисленная алюминием. Адрес завода
изготовителя заготовки: Украина, 49051, г.Днепропетровск, ул.Винокурова, 4/ Steel has been produced by
the EAF with continuous casting process. Steel is fully killed and made to fine grain practice. Aluminium killed
steel. The address of steel supplier: Ukraine,49051, Dnipropetrovsk, 4 Vinokurova str.

Результаты испытаний труб - Test results for pipes

Номер плавки Heat#	Номер партии Lot#	Механические свойства Mechanical Properties									
		Испытание на растяжение Tensile test					Испытание на удар /Impact test				
		Предел прочности Tensile strength	Предел текучести Yield strength	Относительное удлинение Elongation	Отношение стого Ratio stoga	Ориентация образцов Specimens orientation*	Ширина полосового образца Width of strip specimen	Диаметр цилиндрического образца Diameter of cylindrical specimen	Длина образца Length of specimen	Твердость Hardness Среднее значение Average	Ориентация*Orientation*
		Krc/mm2	Krc/mm	%			мм/ mm	мм/ mm	мм/ mm	HRB	HRC
	min	42	25	21.0	-		мм/ mm	мм/ mm	мм/ mm	-	-
	max	-	-	-	-		мм/ mm	мм/ mm	мм/ mm	-	-
1200879	141	48.5	31.5	30.0							
		49.5	32.0	30.0							
1201228	176	48.5	31.5	30.0							
		50.0	32.0	30.0							

* L - Продольный образец / Longitudinal specimen; T - поперечный образец / transverse specimen
** Результаты испытаний уменьшенных образцов пересчитаны на полноразмерные/Non-fullsize specimens results convert to fullsize (10x10mm)

Прочие виды контроля / Other tests

Вид испытания / Type of test	Параметры / Criteria	Результаты контроля / Test results
Визуальный контроль / Visual inspection	По стандарту / As per Standard	Удовлетворительно / Satisfactory
Контроль геометрических параметров / Dimensional inspection	По стандарту / As per Standard**	Удовлетворительно / Satisfactory

Состояние поставки / Delivery condition

Общие условия / General condition	Трубы изготовлены и испытаны в соответствии с требованиями ГОСТ 8731-74/ ГОСТ 8732-78 гр.В и заказа / Pipes were produced and inspected according to requirements of ГОСТ 8731-74/ ГОСТ 8732-78 гр.В and order's requirements
Термообработка / Heat treatment	По стандарту / As per Standard
Покрывание / Coating	Трубы без покрытия / Pipes without coating.
Фаска (если требуется) / Bevelled ends if required	Pipes are beveled. Трубы отгружены с фаской.
Защита концов / Protection of pipe ends	Концы труб оснащены пластиковыми колпачками / The ends of pipes are equipped by plastic caps
Дополнительная информация / Additional information	Копии деклараций ООО "Интерпайп Нико Тьюб" размещены на сайте www.interpipe.biz / Copies of the declarations of "Interpipe Niko Tube" LLC are available on the website www.interpipe.biz. Способность труб выдерживать гидравлическое давление, обеспечивается технологией производства труб

Страна происхождения: Украина.
Country of origin: Ukraine.
Ваши предложения по улучшению продукции просим направлять на эл.адрес / Please send Your proposals for improving the product by e-mail or fax or by phone
info@nsp.interpipe.biz www.interpipe.biz Phone: +380 566-630-133 Fax: +380 566-639-379.
e-mail: info@ua.interpipe.biz Phone: +38(056)74-066 Fax: +38(056)770-20-01

Этот инспекционный сертификат относится только к перечисленной в нем продукции. Недопустимо внесение изменений или другое неправомерное использование сертификата.
This inspection certificate is only for the listed products. Modification or unauthorized use of the certificate is strictly prohibited. Violations can be considered as forgery and is subject to prosecution.
Инспекционный сертификат сформирован и проверен контролером сертификатов СИДЕНКО К.И.
Inspection Certificate was drawn up and checked by the Certificate Inspector SIDENKO K.I.

Дата: 06.04.2020
Date:

Подпись инспектора 3-й стороны:
Signature of 3-rd Part Inspector:

Подпись ОТК
Signatures QCD



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20.18310

Срок действия с 31.03.2022 по 30.03.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20, ООО «Научно-исследовательский институт проектирования и измерений», 141730, Московская область, город Лобня, улица Борисова, дом 14, корпус 2, помещение 006, офис 1**ПРОДУКЦИЯ** Соединительные детали трубопроводов, перечень согласно приложениям №1-5. Серийный выпуск.код ОК
32.99.59**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**
(см. приложения №1-5)

код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Завод «Евродеталь», Адрес: Россия, 450076, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Коммунистическая, дом 46, офис 16, ИНН: 0277919926, ОГРН: 1170280021515, телефон: 8 (347) 258-84-99, электронная почта: info@zavod-eurodetal.ru**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** Общество с ограниченной ответственностью «Завод «Евродеталь», Адрес: Россия, 450076, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Коммунистическая, дом 46, офис 16, ИНН: 0277919926, ОГРН: 1170280021515, телефон: 8 (347) 258-84-99, электронная почта: info@zavod-eurodetal.ru**НА ОСНОВАНИИ** Протокол испытаний №16304-НИИПИ/22 от 30.03.2022
Испытательная лаборатория ООО «НИИ ПИ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ38 от 2021-10-28**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).Проверка
подлинности
сертификата
соответствия

Руководитель органа

Г.К.
подписьГ.М. Карапетян
инициалы, фамилия

Эксперт

K. D. Kotovskaya
подписьК.Д. Котовская
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К сертификату соответствия РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20.18310
(является неотъемлемой частью сертификата соответствия)

Срок действия с 31.03.2022 по 30.03.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20

ООО «Научно-исследовательский институт проектирования и измерений»

141730, Московская область, город Лобня, улица Борисова, дом 14, корпус 2, помещение 006, офис 1

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК/код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции	Обозначение документации, по которой выпускается продукция (стандарт)
32.99.59	Болты	ГОСТ 24379.1-2012, ОСТ 26-2037-96, ГОСТ 7798-70, ГОСТ 1481-84, ГОСТ 3033-79, ГОСТ 7795-70, ГОСТ 7811-70, ГОСТ 7796-70, ГОСТ 7808-70, ГОСТ 15589-70, ГОСТ 15591-70, ГОСТ 10602-94, ГОСТ 15590-70, ГОСТ 7817-80, ГОСТ 18125-72, ГОСТ 13152-67, ГОСТ 4751-73, ГОСТ Р ИСО 4016-2013, ГОСТ 14724-69, ГОСТ 14725-69, ГОСТ Р ИСО 4018-2013, ГОСТ 7805-70, ГОСТ Р ИСО 4014-2013, ГОСТ Р ИСО 4017-2013, ГОСТ Р ИСО 8765-2013, ГОСТ ISO 8992-2015, ГОСТ 18126-94, DIN 186, DIN 261, DIN 601, DIN 609, DIN 610, DIN 933, DIN 444, DIN 529, DIN 558, DIN 561, DIN 564, DIN 580, DIN 601, DIN 609, DIN 797, DIN 931, DIN 960, DIN 961, DIN 1445, DIN 6914, DIN 6921
32.99.59	Шпильки	ГОСТ 9066-75, ГОСТ 22042-76, ГОСТ 28919-91, ГОСТ 22034-76, ГОСТ 22032-76, ГОСТ 10494-80, ГОСТ ISO 8992-2015, ОСТ 26-2040-96, ОСТ 26-2039-96, ГОСТ 22033-76, ГОСТ 22035-76, ГОСТ 22038-76, ГОСТ 22036-76, ГОСТ 22038-76, ГОСТ 22040-76, DIN 525, DIN 835, DIN 938, DIN 939, DIN 976, DIN 6332
32.99.59	Винты	ГОСТ ISO 8992-2015, ГОСТ 1476-93, ГОСТ 1477-93, ГОСТ 1478-93, ГОСТ 1482-84, ГОСТ 1485-84, ГОСТ 1486-84, ГОСТ 1488-84, ГОСТ 1491-80, ГОСТ Р ИСО 1207-2013, ГОСТ Р ИСО 1580-2013, ГОСТ Р ИСО 1207-2013, ГОСТ Р ИСО 4766-2013, ГОСТ Р ИСО 4762-2012, ГОСТ Р ИСО 4026-2013, ГОСТ Р ИСО 4027-2013,



Руководитель органа

Г.М. Карапетян
подпись

Г.М. Карапетян
инициалы, фамилия

Эксперт

К.Д. Котовская
подпись

К.Д. Котовская
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствие с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

К сертификату соответствия РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20.18310
(является неотъемлемой частью сертификата соответствия)

Срок действия с 31.03.2022 по 30.03.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20

ООО «Научно-исследовательский институт проектирования и измерений»

141730, Московская область, город Лобня, улица Борисова, дом 14, корпус 2, помещение 006, офис 1

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК/код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции	Обозначение документации, по которой выпускается продукция (стандарт)
32.99.59	Винты	ГОСТ Р ИСО 4028-2013, ГОСТ Р ИСО 4029-2013, ГОСТ 11738-84, ГОСТ 17475-80, ГОСТ Р ИСО 2009-2013, DIN 316, DIN 404, DIN 84, DIN 85, DIN 1207, DIN 85, DIN 478, DIN 479, DIN 480, DIN 653, DIN 912, DIN 913, DIN 914, DIN 915, DIN 916, DIN 920, DIN 921, DIN 922, DIN 923, DIN 6900, DIN 6901, DIN 6902, DIN 6912
32.99.59	Гайки	ГОСТ 9064-75, ГОСТ 28919-91, ГОСТ 15522-70, ГОСТ ISO 21670-2015, ГОСТ ISO 8992-2015, ГОСТ ISO 2320-2015, ГОСТ ISO 4036-2014, ГОСТ ISO 4034-2014, ГОСТ ISO 4035-2014, ГОСТ ISO 4032-2014, ГОСТ ISO 8675-2014, ГОСТ ISO 4033-2014, ГОСТ ISO 7040-2014, ГОСТ ISO 7041-2014, ГОСТ ISO 7043-2014, ГОСТ ISO 7719-2014, ГОСТ ISO 7720-2014, ГОСТ 18126-94, ГОСТ 10607-94, ГОСТ 10605-94, ГОСТ 2524-70, ГОСТ 3385-69, ГОСТ 10606-72, ГОСТ 4088-69, ГОСТ 3032-76, ГОСТ 5915-70, ГОСТ 5916-70, ГОСТ 5918-73, ГОСТ 5919-73, ГОСТ 5927-70, ГОСТ 5932-73, ГОСТ 15525-70, ГОСТ 15521-70, ГОСТ 15523-70, ГОСТ 15524-70, ГОСТ 2526-70, ГОСТ 10608-72, ГОСТ 10495-80, ГОСТ 11871-88, ГОСТ 10657-80, ГОСТ ISO 8673-2014, ГОСТ ISO 8674-2014, ГОСТ ISO 7042-2016, ГОСТ ISO 10512-2016, ГОСТ ISO 10513-2016, ГОСТ ISO 10511-2016, ГОСТ 11860-85, ГОСТ 26-2041-96, ГОСТ 26-2038-96, DIN 315, DIN 431, DIN 439, DIN 555, DIN 557, DIN 562, DIN 582, DIN 917, DIN 466, DIN 467, DIN 508, DIN 546, DIN 547, DIN 548, DIN 555, DIN 557,



Руководитель органа

Т.к.
подпись

Г.М. Карапетян
инициалы, фамилия

Эксперт

М.Комар
подпись

К.Д. Котовская
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствие с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



ПРИЛОЖЕНИЕ № 3

К сертификату соответствия РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20.18310
(является неотъемлемой частью сертификата соответствия)

Срок действия с 31.03.2022 по 30.03.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20

ООО «Научно-исследовательский институт проектирования и измерений»

141730, Московская область, город Лобня, улица Борисова, дом 14, корпус 2, помещение 006, офис 1

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК/код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции	Обозначение документации, по которой выпускается продукция (стандарт)
32.99.59	Гайки	DIN 582, DIN 917, DIN 928, DIN 929, DIN 934, DIN 935, DIN 936, DIN 937, DIN 970, DIN 971, DIN 979, DIN 980, DIN 981, DIN 982, DIN 985, DIN 986, DIN 1479, DIN 1587, DIN 1804, DIN 1816, DIN 2510, DIN 6330, DIN 331, DIN 6915, DIN 6923, DIN 6926, DIN 6927, DIN 7967
32.99.59	Шайбы	ГОСТ 9065-75, ГОСТ 28919-91, ГОСТ 11371-78, ГОСТ 6402-70, ГОСТ 10450-78, ГОСТ 6958-78, ГОСТ 13463-77, ГОСТ 26-2042-96, ГОСТ 9649-78, ГОСТ 10906-78, ГОСТ 11872-89, ГОСТ 13464-77, ГОСТ 13465-77, ГОСТ 13466-77, ГОСТ ISO 7092-2016, ГОСТ ГОСТ 28848-90, ГОСТ 3057-90, ГОСТ 13438-68, ГОСТ 13439-68, ГОСТ 11648-75, DIN 125, DIN 126, DIN 127, DIN 128, DIN 432, DIN 433, DIN 93, DIN 434, DIN 435, DIN 436, DIN 9021, DIN 440, DIN 7089, DIN 7090, DIN 7091, DIN 462, DIN 470, DIN 988, DIN 1052, DIN 1440, DIN 1441, DIN 2093, DIN 5406, DIN 6319, DIN 6340, DIN 6796, DIN 6799, DIN 6916, DIN 7980, DIN 7989
32.99.59	Скобы	ГОСТ 17678-80, ГОСТ 24133-80, ГОСТ 24132-80, ГОСТ 24134-80, ГОСТ 24136-80, ГОСТ 24135-80, ГОСТ 17314-81
32.99.59	Хомуты	ГОСТ 24137-80, ГОСТ 24138-80, ГОСТ 95 500-92, ГОСТ 24195-80, ГОСТ 28191-89, ГОСТ 17679-80, ГОСТ 24139-80, ГОСТ 1 12090-75, ГОСТ 1 12096-75, ГОСТ 34.10.735-93, DIN 3017, DIN 3570
32.99.59	Кольца	ГОСТ 23354-78, ГОСТ 13943-86, ГОСТ 13942-86, ГОСТ 13940-86, DIN 471, DIN 472, DIN 983, DIN 984, DIN 603, DIN 7993, ГОСТ 24.125.44-89

Руководитель органа

Т.к.
подпись

Г.М. Карапетян
инициалы, фамилия

Эксперт

М.И.И.И.
подпись

К.Д. Котовская
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



ПРИЛОЖЕНИЕ № 4

К сертификату соответствия РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20.18310
(является неотъемлемой частью сертификата соответствия)

Срок действия с 31.03.2022 по 30.03.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20

ООО «Научно-исследовательский институт проектирования и измерений»

141730, Московская область, город Лобня, улица Борисова, дом 14, корпус 2, помещение 006, офис 1

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК/код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции	Обозначение документации, по которой выпускается продукция (стандарт)
32.99.59	Пробки (заглушки)	ОСТ 2С98-3-73, ОСТ 2С98-4-73, DIN 906, DIN 908, DIN 909, DIN 910, DIN 7604
32.99.59	Прокладки	ГОСТ 19177-81, ГОСТ 15180-86, 22526-77, ОСТ 26.260-454-99, ОСТ 26.260-461-99, ОСТ 26.260-460-99, ОСТ 26-845-73, ОСТ 1 03783-75, ОСТ 92-8535-74, ГОСТ 23358-87, ГОСТ 28759.8-90, ГОСТ 52376-2005, ГОСТ 6051-76, ГОСТ 24188-80, ГОСТ 15180-86, ГОСТ 19755-84, ГОСТ Р 53561-2009, АТК 26-18-6-93, ASME B16.20-2007, ASME B16.21-2007, ASME B16.5, ASME B16.47
32.99.59	Муфты упругие со звездочкой	ГОСТ 50894-96
32.99.59	Угольники	ГОСТ 22793, ГОСТ 22794, ГОСТ 22795, ГОСТ 22796, ГОСТ 22820, ГОСТ 22821, ГОСТ 24950, ГОСТ 22798, ГОСТ 22799, ГОСТ 22817, ГОСТ 22818, ГОСТ 22819, ГОСТ 22800, ГОСТ 22808, ГОСТ 22810, ГОСТ 22811, ГОСТ 8946-75, ГОСТ 8947-75, ISO 4144:2003
32.99.59	Тройники	ГОСТ 22801, ГОСТ 22802, ГОСТ 22803, ГОСТ 22804, ГОСТ 22822, ГОСТ 22823, ГОСТ 8948-75, 8949-75, ГОСТ 8950-75, ГОСТ 16060-70
32.99.59	Переходники	ГОСТ 22826, ГОСТ 22806
32.99.59	Заглушки	ГОСТ 22815, ГОСТ 22816, ГОСТ 8962-75
32.99.59	Штуцера	ГОСТ 22792, ГОСТ 22812
32.99.59	Бобышка	ГОСТ 22526



Руководитель органа

Г.К.
подпись

Г.М. Карапетян
инициалы, фамилия

Эксперт

М.М.М.
подпись

К.Д. Котовская
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



ПРИЛОЖЕНИЕ № 5

К сертификату соответствия РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20.18310
(является неотъемлемой частью сертификата соответствия)

Срок действия с 31.03.2022 по 30.03.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП20

ООО «Научно-исследовательский институт проектирования и измерений»

141730, Московская область, город Лобня, улица Борисова, дом 14, корпус 2, помещение 006, офис 1

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК/код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции	Обозначение документации, по которой выпускается продукция (стандарт)
32.99.59	Пробки	ГОСТ 8963-75, ГОСТ 17758
32.99.59	Линзы	ГОСТ 10493, ГОСТ 22791
32.99.59	Проходники	ГОСТ 16045-70, ГОСТ 16049-70, ГОСТ 16050-70, ГОСТ 16052-70, ГОСТ 16070-70, ГОСТ 20188-74, ГОСТ 20194-74, ГОСТ 20195-74, ГОСТ 20196-74, ГОСТ 13959-74
32.99.59	Муфты	ГОСТ 25021, ГОСТ 21424, ГОСТ 20761, ГОСТ 20742, ГОСТ 20720, ГОСТ 15622, ГОСТ 15620, ГОСТ 14151, ГОСТ 23106, ГОСТ Р 50371, ГОСТ Р 50266, ГОСТ Р 50892, ГОСТ Р 50894, ГОСТ Р 50893, ГОСТ 24246, ОСТ 12273, ОСТ 13681, ОСТ 1 00855, ГОСТ 8966—75, ГОСТ 8954-75, ГОСТ 8955-75, ГОСТ 8956-75, ГОСТ 8957-75
32.99.59	Фитинги резьбовые	ГОСТ 8969-75, ГОСТ 8967—75, ГОСТ 8968—75, ГОСТ 8951-75, ГОСТ 8952-75, ГОСТ 8953-75, ГОСТ 8958-75, ГОСТ 8959-75, ГОСТ 8960-70, ГОСТ 8961-75, ISO 4144



Руководитель органа

Г.К.
подпись

Г.М. Карапетян
инициалы, фамилия

Эксперт

М.А.М.
подпись

К.Д. Котовская
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля



ORIGINAL

Date: 01.02.2018

WEDDING BOOM PROFILE

HEALTH ASSURANCE AND CONTROL CORPORATION
800 DEER PATH, 2ND FL 54041 CADDELL MS, 389

528141

DESCRIPTION OF STUDIOS	PERFORMED, SQUARE, RECTANGULAR & CIRCULAR HOLLOW SECTIONS, ACC TO IS 803:19-2006
PERFORMED	No performance determined
DANGEROUS SITUATIONS	No performance determined

2195-CPR-1415002
Certificate No. 9556 / 02-2003
Inspection Certificate to EN 10204:2004 / 2.1

BUYER:
 NEW STATE GROUP LLC
 35 Shostrom-Alekhovskaya, Dneprop, 496000
 Ukraine
 353688 RegISTRATION NUMBER: 3536880000

III

[illegible]

1. ~~2. The second step~~ ~~3. The third step~~ ~~4. The fourth step~~ ~~5. The fifth step~~ ~~6. The sixth step~~ ~~7. The seventh step~~ ~~8. The eighth step~~ ~~9. The ninth step~~ ~~10. The tenth step~~ ~~11. The eleventh step~~ ~~12. The twelfth step~~ ~~13. The thirteenth step~~ ~~14. The fourteenth step~~ ~~15. The fifteenth step~~ ~~16. The sixteenth step~~ ~~17. The seventeenth step~~ ~~18. The eighteenth step~~ ~~19. The nineteenth step~~ ~~20. The twentieth step~~ ~~21. The twenty-first step~~ ~~22. The twenty-second step~~ ~~23. The twenty-third step~~ ~~24. The twenty-fourth step~~ ~~25. The twenty-fifth step~~ ~~26. The twenty-sixth step~~ ~~27. The twenty-seventh step~~ ~~28. The twenty-eighth step~~ ~~29. The twenty-ninth step~~ ~~30. The thirtieth step~~ ~~31. The thirty-first step~~ ~~32. The thirty-second step~~ ~~33. The thirty-third step~~ ~~34. The thirty-fourth step~~ ~~35. The thirty-fifth step~~ ~~36. The thirty-sixth step~~ ~~37. The thirty-seventh step~~ ~~38. The thirty-eighth step~~ ~~39. The thirty-ninth step~~ ~~40. The fortieth step~~ ~~41. The forty-first step~~ ~~42. The forty-second step~~ ~~43. The forty-third step~~ ~~44. The forty-fourth step~~ ~~45. The forty-fifth step~~ ~~46. The forty-sixth step~~ ~~47. The forty-seventh step~~ ~~48. The forty-eighth step~~ ~~49. The forty-ninth step~~ ~~50. The fiftieth step~~ ~~51. The fifty-first step~~ ~~52. The fifty-second step~~ ~~53. The fifty-third step~~ ~~54. The fifty-fourth step~~ ~~55. The fifty-fifth step~~ ~~56. The fifty-sixth step~~ ~~57. The fifty-seventh step~~ ~~58. The fifty-eighth step~~ ~~59. The fifty-ninth step~~ ~~60. The sixtieth step~~ ~~61. The sixty-first step~~ ~~62. The sixty-second step~~ ~~63. The sixty-third step~~ ~~64. The sixty-fourth step~~ ~~65. The sixty-fifth step~~ ~~66. The sixty-sixth step~~ ~~67. The sixty-seventh step~~ ~~68. The sixty-eighth step~~ ~~69. The sixty-ninth step~~ ~~70. The seventieth step~~ ~~71. The seventy-first step~~ ~~72. The seventy-second step~~ ~~73. The seventy-third step~~ ~~74. The seventy-fourth step~~ ~~75. The seventy-fifth step~~ ~~76. The seventy-sixth step~~ ~~77. The seventy-seventh step~~ ~~78. The seventy-eighth step~~ ~~79. The seventy-ninth step~~ ~~80. The eightieth step~~ ~~81. The eighty-first step~~ ~~82. The eighty-second step~~ ~~83. The eighty-third step~~ ~~84. The eighty-fourth step~~ ~~85. The eighty-fifth step~~ ~~86. The eighty-sixth step~~ ~~87. The eighty-seventh step~~ ~~88. The eighty-eighth step~~ ~~89. The eighty-ninth step~~ ~~90. The ninetieth step~~ ~~91. The ninety-first step~~ ~~92. The ninety-second step~~ ~~93. The ninety-third step~~ ~~94. The ninety-fourth step~~ ~~95. The ninety-fifth step~~ ~~96. The ninety-sixth step~~ ~~97. The ninety-seventh step~~ ~~98. The ninety-eighth step~~ ~~99. The ninety-ninth step~~ ~~100. The hundredth step~~ ~~101. The hundred-first step~~ ~~102. The hundred-second step~~ ~~103. The hundred-third step~~ ~~104. The hundred-fourth step~~ ~~105. The hundred-fifth step~~ ~~106. The hundred-sixth step~~ ~~107. The hundred-seventh step~~ ~~108. The hundred-eighth step~~ ~~109. The hundred-ninth step~~ ~~110. The hundred-tenth step~~ ~~111. The hundred-eleventh step~~ ~~112. The hundred-twelfth step~~ ~~113. The hundred-thirteenth step~~ ~~114. The hundred-fourteenth step~~ ~~115. The hundred-fifteenth step~~ ~~116. The hundred-sixteenth step~~ ~~117. The hundred-seventeenth step~~ ~~118. The hundred-eighteenth step~~ ~~119. The hundred-nineteenth step~~ ~~120. The hundred-twentieth step~~ ~~121. The hundred-twenty-first step~~ ~~122. The hundred-twenty-second step~~ ~~123. The hundred-twenty-third step~~ ~~124. The hundred-twenty-fourth step~~ ~~125. The hundred-twenty-fifth step~~ ~~126. The hundred-twenty-sixth step~~ ~~127. The hundred-twenty-seventh step~~ ~~128. The hundred-twenty-eighth step~~ ~~129. The hundred-twenty-ninth step~~ ~~130. The hundred-thirtieth step~~ ~~131. The hundred-thirty-first step~~ ~~132. The hundred-thirty-second step~~ ~~133. The hundred-thirty-third step~~ ~~134. The hundred-thirty-fourth step~~ ~~135. The hundred-thirty-fifth step~~ ~~136. The hundred-thirty-sixth step~~ ~~137. The hundred-thirty-seventh step~~ ~~138. The hundred-thirty-eighth step~~ ~~139. The hundred-thirty-ninth step~~ ~~140. The hundred-fortieth step~~ ~~141. The hundred-forty-first step~~ ~~142. The hundred-forty-second step~~ ~~143. The hundred-forty-third step~~ ~~144. The hundred-forty-fourth step~~ ~~145. The hundred-forty-fifth step~~ ~~146. The hundred-forty-sixth step~~ ~~147. The hundred-forty-seventh step~~ ~~148. The hundred-forty-eighth step~~ ~~149. The hundred-forty-ninth step~~ ~~150. The hundred-fiftieth step~~ ~~151. The hundred-fifty-first step~~ ~~152. The hundred-fifty-second step~~ ~~153. The hundred-fifty-third step~~ ~~154. The hundred-fifty-fourth step~~ ~~155. The hundred-fifty-fifth step~~ ~~156. The hundred-fifty-sixth step~~ ~~157. The hundred-fifty-seventh step~~ ~~158. The hundred-fifty-eighth step~~ ~~159. The hundred-fifty-ninth step~~ ~~160. The hundred-sixtieth step~~ ~~161. The hundred-sixty-first step~~ ~~162. The hundred-sixty-second step~~ ~~163. The hundred-sixty-third step~~ ~~164. The hundred-sixty-fourth step~~ ~~165. The hundred-sixty-fifth step~~ ~~166. The hundred-sixty-sixth step~~ ~~167. The hundred-sixty-seventh step~~ ~~168. The hundred-sixty-eighth step~~ ~~169. The hundred-sixty-ninth step~~ ~~170. The hundred-seventieth step~~ ~~171. The hundred-seventy-first step~~ ~~172. The hundred-seventy-second step~~ ~~173. The hundred-seventy-third step~~ ~~174. The hundred-seventy-fourth step~~ ~~175. The hundred-seventy-fifth step~~ ~~176. The hundred-seventy-sixth step~~ ~~177. The hundred-seventy-seventh step~~ ~~178. The hundred-seventy-eighth step~~ ~~179. The hundred-seventy-ninth step~~ ~~180. The hundred-eightieth step~~ ~~181. The hundred-eighty-first step~~ ~~182. The hundred-eighty-second step~~ ~~183. The hundred-eighty-third step~~ ~~184. The hundred-eighty-fourth step~~ ~~185. The hundred-eighty-fifth step~~ ~~186. The hundred-eighty-sixth step~~ ~~187. The hundred-eighty-seventh step~~ ~~188. The hundred-eighty-eighth step~~ ~~189. The hundred-eighty-ninth step~~ ~~190. The hundred-ninetyth step~~ ~~191. The hundred-ninety-first step~~ ~~192. The hundred-ninety-second step~~ ~~193. The hundred-ninety-third step~~ ~~194. The hundred-ninety-fourth step~~ ~~195. The hundred-ninety-fifth step~~ ~~196. The hundred-ninety-sixth step~~ ~~197. The hundred-ninety-seventh step~~ ~~198. The hundred-ninety-eighth step~~ ~~199. The hundred-ninety-ninth step~~ ~~200. The two hundredth step~~ ~~201. The two hundred-first step~~ ~~202. The two hundred-second step~~ ~~203. The two hundred-third step~~ ~~204. The two hundred-fourth step~~ ~~205. The two hundred-fifth step~~ ~~206. The two hundred-sixth step~~ ~~207. The two hundred-seventh step~~ ~~208. The two hundred-eighth step~~ ~~209. The two hundred-ninth step~~ ~~210. The two hundred-tenth step~~ ~~211. The two hundred-eleventh step~~ ~~212. The two hundred-twelfth step~~ ~~213. The two hundred-thirteenth step~~ ~~214. The two hundred-fourteenth step~~ ~~215. The two hundred-fifteenth step~~ ~~216. The two hundred-sixteenth step~~ ~~217. The two hundred-seventeenth step~~ ~~218. The two hundred-eighteenth step~~ ~~219. The two hundred-nineteenth step~~ ~~220. The two hundred-twentieth step~~ ~~221. The two hundred-twenty-first step~~ ~~222. The two hundred-twenty-second step~~ ~~223. The two hundred-twenty-third step~~ ~~224. The two hundred-twenty-fourth step~~ ~~225. The two hundred-twenty-fifth step~~ ~~226. The two hundred-twenty-sixth step~~ ~~227. The two hundred-twenty-seventh step~~ ~~228. The two hundred-twenty-eighth step~~ ~~229. The two hundred-twenty-ninth step~~ ~~230. The two hundred-thirtieth step~~ ~~231. The two hundred-thirty-first step~~ ~~232. The two hundred-thirty-second step~~ ~~233. The two hundred-thirty-third step~~ ~~234. The two hundred-thirty-fourth step~~ ~~235. The two hundred-thirty-fifth step~~ ~~236. The two hundred-thirty-sixth step~~ ~~237. The two hundred-thirty-seventh step~~ ~~238. The two hundred-thirty-eighth step~~ ~~239. The two hundred-thirty-ninth step~~ ~~240. The two hundred-fortieth step~~ ~~241. The two hundred-forty-first step~~ ~~242. The two hundred-forty-second step~~ ~~243. The two hundred-forty-third step~~ ~~244. The two hundred-forty-fourth step~~ ~~245. The two hundred-forty-fifth step~~ ~~246. The two hundred-forty-sixth step~~ ~~247. The two hundred-forty-seventh step~~ ~~248. The two hundred-forty-eighth step~~ ~~249. The two hundred-forty-ninth step~~ ~~250. The two hundred-fiftieth step~~ ~~251. The two hundred-fifty-first step~~ ~~252. The two hundred-fifty-second step~~ ~~253. The two hundred-fifty-third step~~ ~~254. The two hundred-fifty-fourth step~~ ~~255. The two hundred-fifty-fifth step~~ ~~256. The two hundred-fifty-sixth step~~ ~~257. The two hundred-fifty-seventh step~~ ~~258. The two hundred-fifty-eighth step~~ ~~259. The two hundred-fifty-ninth step~~ ~~260. The two hundred-sixtieth step~~ ~~261. The two hundred-sixty-first step~~ ~~262. The two hundred-sixty-second step~~ ~~263. The two hundred-sixty-third step~~ ~~264. The two hundred-sixty-fourth step~~

1. **Abstract**
 2. **Introduction**
 3. **Methods**
 4. **Results**
 5. **Discussion**
 6. **Conclusion**
 7. **References**
 8. **Appendix**
 9. **Tables**
 10. **Figures**
 11. **Supplementary Materials**
 12. **References**
 13. **Appendix**
 14. **Tables**
 15. **Figures**
 16. **Supplementary Materials**
 17. **References**
 18. **Appendix**
 19. **Tables**
 20. **Figures**
 21. **Supplementary Materials**
 22. **References**
 23. **Appendix**
 24. **Tables**
 25. **Figures**
 26. **Supplementary Materials**
 27. **References**
 28. **Appendix**
 29. **Tables**
 30. **Figures**
 31. **Supplementary Materials**
 32. **References**
 33. **Appendix**
 34. **Tables**
 35. **Figures**
 36. **Supplementary Materials**
 37. **References**
 38. **Appendix**
 39. **Tables**
 40. **Figures**
 41. **Supplementary Materials**
 42. **References**
 43. **Appendix**
 44. **Tables**
 45. **Figures**
 46. **Supplementary Materials**
 47. **References**
 48. **Appendix**
 49. **Tables**
 50. **Figures**
 51. **Supplementary Materials**
 52. **References**
 53. **Appendix**
 54. **Tables**
 55. **Figures**
 56. **Supplementary Materials**
 57. **References**
 58. **Appendix**
 59. **Tables**
 60. **Figures**
 61. **Supplementary Materials**
 62. **References**
 63. **Appendix**
 64. **Tables**
 65. **Figures**
 66. **Supplementary Materials**
 67. **References**
 68. **Appendix**
 69. **Tables**
 70. **Figures**
 71. **Supplementary Materials**
 72. **References**
 73. **Appendix**
 74. **Tables**
 75. **Figures**
 76. **Supplementary Materials**
 77. **References**
 78. **Appendix**
 79. **Tables**
 80. **Figures**
 81. **Supplementary Materials**
 82. **References**
 83. **Appendix**
 84. **Tables**
 85. **Figures**
 86. **Supplementary Materials**
 87. **References**
 88. **Appendix**
 89. **Tables**
 90. **Figures**
 91. **Supplementary Materials**
 92. **References**
 93. **Appendix**
 94. **Tables**
 95. **Figures**
 96. **Supplementary Materials**
 97. **References**
 98. **Appendix**
 99. **Tables**
 100. **Figures**
 101. **Supplementary Materials**
 102. **References**
 103. **Appendix**
 104. **Tables**
 105. **Figures**
 106. **Supplementary Materials**
 107. **References**
 108. **Appendix**
 109. **Tables**
 110. **Figures**
 111. **Supplementary Materials**
 112. **References**
 113. **Appendix**
 114. **Tables**
 115. **Figures**
 116. **Supplementary Materials**
 117. **References**
 118. **Appendix**
 119. **Tables**
 120. **Figures**
 121. **Supplementary Materials**
 122. **References**
 123. **Appendix**
 124. **Tables**
 125. **Figures**
 126. **Supplementary Materials**
 127. **References**
 128. **Appendix**
 129. **Tables**
 130. **Figures**
 131. **Supplementary Materials**
 132. **References**
 133. **Appendix**
 134. **Tables**
 135. **Figures**
 136. **Supplementary Materials**
 137. **References**
 138. **Appendix**
 139. **Tables**
 140. **Figures**
 141. **Supplementary Materials**
 142. **References**
 143. **Appendix**
 144. **Tables**
 145. **Figures**
 146. **Supplementary Materials**
 147. **References**
 148. **Appendix**
 149. **Tables**
 150. **Figures**
 151. **Supplementary Materials**
 152. **References**
 153. **Appendix**
 154. **Tables**
 155. **Figures**
 156. **Supplementary Materials**
 157. **References**
 158. **Appendix**
 159. **Tables**
 160. **Figures**
 161. **Supplementary Materials**
 162. **References**
 163. **Appendix**
 164. **Tables**
 165. **Figures**
 166. **Supplementary Materials**
 167. **References**
 168. **Appendix**
 169. **Tables**
 170. **Figures**
 171. **Supplementary Materials**
 172. **References**
 173. **Appendix**
 174. **Tables**
 175. **Figures**
 176. **Supplementary Materials**
 177. **References**
 178. **Appendix**
 179. **Tables**
 180. **Figures**
 181. **Supplementary Materials**
 182. **References**
 183. **Appendix**
 184. **Tables**
 185. **Figures**
 186. **Supplementary Materials**
 187. **References**
 188. **Appendix**
 189. **Tables**
 190. **Figures**
 191. **Supplementary Materials**
 192. **References**
 193. **Appendix**
 194. **Tables**
 195. **Figures**
 196. **Supplementary Materials**
 197. **References**
 198. **Appendix**
 199. **Tables**
 200. **Figures**
 201. **Supplementary Materials**
 202. **References**
 203. **Appendix**
 204. **Tables**
 205. **Figures**
 206. **Supplementary Materials**
 207. **References**
 208. **Appendix**
 209. **Tables**
 210. **Figures**
 211. **Supplementary Materials**
 212. **References**
 213. **Appendix**
 214. **Tables**
 215. **Figures**
 216. **Supplementary Materials**
 217. **References**
 218. **Appendix**
 219. **Tables**
 220. **Figures**
 221. **Supplementary Materials**
 222. **References**
 223. **Appendix**
 224. **Tables**
 225. **Figures**
 226. **Supplementary Materials**
 227. **References**
 228. **Appendix**
 229. **Tables**
 230. **Figures**
 231. **Supplementary Materials**
 232. **References**
 233. **Appendix**
 234. **Tables**
 235. **Figures**
 236. **Supplementary Materials**
 237. **References**
 238. **Appendix**
 239. **Tables**
 240. **Figures**
 241. **Supplementary Materials**
 242. **References**
 243. **Appendix**
 244. **Tables**
 245. **Figures**
 246. **Supplementary Materials**
 247. **References**
 248. **Appendix**
 249. **Tables**
 250. **Figures**
 251. <

WE CONFIRMED WITH THAT THE DELETED MATERIALS COMPARED WITH TERMS OF THE ORDER

NOA1801FAC171R0002: EXEMPTED FROM PUBLIC RELEASE UNDER E.O. 14176

SECRET
JAN 14 1954
U.S. DEPT. OF STATE
RECEIVED
JAN 14 1954
U.S. DEPT. OF STATE
RECEIVED

ProRox WM 950

Product description

ProRox WM 950 is a lightly bonded stone wool mat stitched on galvanised wire mesh using galvanised wire. The wired mat is suitable for thermal acoustic insulation of industrial applications reaching high temperatures, such as industrial pipe work, boiler walls, furnaces and smoke ducts. Stainless steel mesh, stainless steel binding wire are available upon request.

Compliance

ProRox WM 950 Wired Mats fully comply with the requirements as set by internationally recognized standards like EN14303, CINI 2.2.02 and ASTM C592 Type I, II and III.

VDI 2055, AGI Q 132 Designation code: 10.01.02.64.08

Product properties

Product properties	Performance												Norms
Thermal conductivity	T [°C]	50	100	150	200	250	300	350	400	500	600	640	EN 12667
	λ (W/mK)	0,039	0,045	0,053	0,062	0,072	0,084	0,097	0,112	0,146	0,192	0,212	
Maximum Service Temperature	640° C												EN 14706
Reaction to fire	EuroClass A1												EN 13501-1
Nominal density	80 kg/m³												EN 1602
Water leachable chloride content	< 10 ppm												EN 13468
Water Absorption	< 1 kg/m²												EN 1609
Water vapour diffusion resistance	μ = 1												EN 12086
Air Flow Resistivity	> 40 kPa.s/m²												EN 29053
Designation code	MW EN 14303-T2-ST(+)-640-WS1-CL10												EN 14303



ProRox® WM 950

ProRox WM 950 is a lightly bonded stone wool insulation mat stitched on galvanized wire mesh with galvanized wire. Stainless steel mesh and binding wire (SW), and/or reinforced aluminium foil (ALU) facing are available upon request. The wired mats are produced with an innovative water-repellent binder, known as WR-Tech™, to mitigate the risk of corrosion under insulation (CUI). WR-Tech ensures our stone wool maintains its superior water repellency even at elevated operating temperatures within the CUI range, while preserving its excellent thermal performance in use.



Application

The wired mat is suitable for the thermal and acoustic insulation of industrial installations exposed to the environment, such as outdoor industrial pipework and equipment at petrochemical plants and refineries.

Product properties in accordance with EN 14303



Properties	Performance												Norms	
Thermal conductivity	T (°C)	50	100	150	200	250	300	350	400	500	600	640	EN 12667	
	λ (W/mK)	0,039	0,045	0,053	0,062	0,072	0,084	0,097	0,112	0,146	0,192	0,213		
Maximum Service Temperature	640°C													EN 14706
Reaction to fire	Euroclass A1													EN 13501-1
	Non-combustible													IMO 2010 FTPC
Density	80 kg/m³													EN 1602
Corrosion resistance	Trace quantity of water leachable chloride ions: ≤ 10 mg/kg													EN 13468
Water absorption	≤ 0,2 kg/m²													EN 1609
	≤ 0,2 kg/m² (After 24 hrs. pre-heating at 250°C)													EN ISO 29767
Water vapour diffusion resistance	μ = 1													EN 14303
Influence on coating systems	Free from substances (e.g. silicone oil) that might impair surface wetting												VW 3.10.7	
Designation code*	MW EN 14303-T2-ST(+)-640-WS1-CL10												EN 14303	

* Thickness class declared under the load of 1000 Pa

Compliance

- ProRox WM 950 fully complies with the requirements as set by the internationally recognized standards like EN 14303, ASTM C592 Type III, ASTM C795, VDI 2055, VDI 2055 and CINI 2.2.02.
- Above product declarations are also applicable for other available product variances and/or optional facings.
- ROCKWOOL stone wool insulation is made from volcanic rock and is not classified as a hazardous substance in accordance with Note Q, regulation (EC) No. 1272/2008.

As ROCKWOOL has no control over insulation design and workmanship, accessory materials or applications conditions, ROCKWOOL does not warranty the performance or result of any installation containing ROCKWOOL products. ROCKWOOL's overall liability and the remedies available are limited by the general terms and conditions of sale. This warranty in lieu of all other warranties and conditions expressed or implied, including the warranties of merchantability and fitness for a particular purpose. ROCKWOOL Technical Insulation reserves the right to make necessary product changes at any time. Technical specifications are thus stated subject to change.

ROCKWOOL® Technical Insulation, ROCKWOOL®, SeaRox® and ProRox® are registered trademarks of ROCKWOOL International A/S and cannot be used without a prior written consent.

Грунтовка ГФ-021 антикоррозийная

Особенности

- обладает отличной адгезией (сцеплением), как к материалу основания, так и к слоям, наносимым поверх грунтовки
- защищает от коррозии
- уменьшает расход эмали



Область применения

Предназначена для защитного грунтования поверхностей из черного металла под покрытия алкидными эмалями. Допускается применение грунтовки для окраски деревянных поверхностей и в качестве самостоятельного покрытия для временной защиты черного металла от коррозии в период межоперационного хранения.

Технические данные

Норма расхода в один слой	60-100 г/м ² , в зависимости от типа поверхности и метода нанесения.
Растворитель	Растворитель ТМ DekART или растворитель деароматизированный ТМ Maxima, не более 10 % от массы грунтовки.
Способ нанесения	Наносить кистью, валиком, краскораспылителем или методом окунания.
Время высыхания (23 °C, 50% RH)	не более 12 часов. Время высыхания увеличивается по мере понижения температуры, повышения относительной влажности воздуха и зависит от расхода (толщины слоя) грунтовки.
Массовая доля нелетучих веществ (ДСТУ ISO 3251)	Не менее 60 %
Плотность (ДСТУ ISO 2811-1)	1,42±0,05 г/см ³ , в зависимости от цвета грунтовки.
Твердость (ДСТУ ISO 1522)	Не менее 35 сек, маятник Кенига.
Объемная доля нелетучих веществ (ДСТУ ISO 3233)	60±2 %
Содержание ЛОС (ISO 11890)	340±20 г/л
Срок годности	18 месяцев с даты изготовления.
Фасовка	0,3 кг, 0,9 кг, 2,8 кг, 25 кг, 50 кг.
Цвет	белый, красно-коричневый, серый, черный.
Степень блеска	матовый.

Состав

Глифталевый лак, пигменты, наполнители, растворитель, целевые добавки.

Инструкция по применению

Условием получения желаемого результата грунтования - является соблюдение рекомендаций по применению лакокрасочного материала и подготовки поверхности.

1 Подготовка поверхности

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой и тщательно очищенной от пыли, грязи и жира. Имеющееся на поверхности старое покрытие, а также слабо связанные слои очистить до прочного основания механическим (скребок, щетка), термическим (фен горячего воздуха, инфракрасное излучение) или химическим (средства удаления краски) способом.

Деревянные поверхности зашлифовать ручным или механическим инструментом, пыль от шлифовки удалить. При образовании смолы на поверхности дерева ее следует механически удалить (шпателем или скребком). В случае заражения древесины синью, плесенью или грибом зараженные участки следует обязательно удалить: сначала механическими средствами, а затем древесину обработать антисептиком для деревянных поверхностей ТМ Farbex. Образованные неровности выровнять шпатлевкой ТМ Farbex. Зашпаклеванную поверхность отшлифовать и обеспылить. Влажность древесины перед грунтованием должна быть не более 20%. Для улучшения общих свойств покрытия перед нанесением грунтовки ГФ-021 рекомендуется обработать древесину алкидной деревозащитной грунтовкой ТМ Delfi или ТМ Maxima.

Металлические поверхности обработать ручным механическим инструментом (min степень St2) или абразивной струйной очисткой (min степень Sa2½) согласно ДСТУ ISO 8501-1. Обезжирить растворителем ТМ DekART или растворителем



деароматизированным ТМ Maxima.

2 Нанесение

Перед использованием грунтовку тщательно перемешать до однородного состояния. При необходимости профильтровать грунтовку, разбавить растворителем ТМ DekART или растворителем деароматизированным ТМ Maxima до рабочей вязкости (чрезмерное разбавление приводит к снижению устойчивости материала к образованию подтеков, замедлению отверждения).

Для обеспечения оптимальных свойств поверхность необходимо грунтовать в 2 слоя. Следующий слой наносить не раньше чем через 24 часа.

Работы проводить при температуре воздуха и рабочей поверхности от +10 °С до +35 °С и относительной влажности воздуха не более 80 % (температура поверхности должна быть не менее чем на 3 градуса выше точки росы). При нанесении и высыхании грунтовки необходимо обеспечить соответствующую вентиляцию. Следует помнить! Деревянные поверхности – это пористые материалы, поэтому расход материала и количество слоев может увеличиться.

При работе на больших площадях и/или в течение длительного времени, грунтовку необходимо периодически перемешивать. Не рекомендуется долго держать тару с продукцией открытой. Не наносить грунтовку под действием прямых солнечных лучей, сильного ветра и атмосферных осадков. После нанесения покрытия не должно подвергаться воздействию атмосферных осадков в течение 24 часов или до нанесения финишного материала.

Время высыхания

Температура	10 °С	23 °С	35 °С
Высыхание до исчезновения "отлипа", ч.	< 16	< 12	< 8
Высыхание до нанесения следующего слоя, min, ч.	24	24	24
Высыхание, достаточное для эксплуатации покрытия, дней	10	7	5
Полное отверждение (полимеризация), дней	14	10	7

Время высыхания и полимеризации определены при приведенной температуре и относительной влажности менее 50±5 %. Толщина сухой пленки покрытия составляла 40 мкм.

Высыхание до исчезновения "отлипа" - состояние пленки, когда при незначительном нажатии пальцем на покрытие не остается отпечаток и покрытие не является липким.

Высыхание до нанесения следующего слоя, min – минимально рекомендуемое время, после которого может быть нанесен следующий слой.

Высыхание, достаточное для эксплуатации покрытия – минимальное время, после которого покрытие может подвергаться воздействию внешних факторов (транспортировка, эксплуатация и т.п.).

Полное отверждение (полимеризация) – время, после которого покрытие приобретает весь комплекс физико-химических свойств.

Грунтовка ГФ-021 может наноситься следующими методами:

Метод нанесения	Количество растворителя	Форсунка / сопло	Давление
Безвоздушное распыление	0 – 10 %	0.015" - 0.017"	15 МПа (≈ 150 bar)
Пневматическое распыление	0 – 10 %	1,7 – 1,8 мм	0,3 – 0,5 МПа (≈ 3-5 bar)
Кисть / валик	0 – 5 %	-	-

Инструмент должен быть рекомендован для материалов на основе растворителей.

При работе с валиком рекомендуется использовать кюветку для равномерного смачивания материалом. Не рекомендуется использовать поролоновые валики.

При использовании инструментов для нанесения методом распыления следует соблюдать инструкции по эксплуатации.

Для получения качественного покрытия следует обладать навыками покраски, особенно при использовании профессионального инструмента.

Толщина однослойного покрытия при разном расходе

Расход	60 г/м²	80 г/м²	100 г/м²
Толщина сухой пленки	25±2 мкм	33±2 мкм	40±2 мкм
Толщина мокрой пленки	40 мкм	55 мкм	65-70 мкм
Норма покрытия поверхности (за массой и объемом)	24 м²/л	18,2 м²/л	14,5 м²/л
	16,7 м²/кг	12,5 м²/кг	10 м²/кг

Совместимость с другими покрытиями

В зависимости от условий эксплуатации грунтовка может использоваться с разными грунтовками и финишными покрытиями. Примеры совместимости приведены ниже. Для получения более подробной рекомендации обратитесь к специалистам компании ПОЛИСАН.

Предыдущий слой – рекомендовано нанесение на очищенную поверхность.



Следующий слой – алкидные материалы на основе растворителей и водно-дисперсионные материалы.

Совместимость материалов рекомендуется тестировать на небольшом участке поверхности.

3 Очистка инструмента

Рабочий инструмент очистить с помощью растворителя, далее, при необходимости, теплой водой с моющим средством.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Беречь от огня! Хранить в плотно закрытой таре производителя при температуре от – 20 °С до + 40 °С, предохраняя от воздействия влаги и прямых солнечных лучей, вдали от пищевых продуктов, в местах, недоступных для детей. При окрашивании использовать средства индивидуальной защиты (спецодежду, резиновые перчатки, респиратор и защитные очки). При проведении окрасочных работ внутри помещения, а также в течение двух суток после их завершения, необходимо тщательно проветривать помещение. При попадании на кожу тщательно смыть водой с мылом. При попадании в глаза промыть большим количеством проточной воды. При необходимости обратиться к врачу. Содержание ЛОС: кат. A/i (SB): < 500 г/л. Фактическое содержание ЛОС ≤ 400 г/л. Не содержит в составе свинец и его соединения. Более детальная информация содержится в паспорте безопасности. На продукцию есть Заключение государственной санитарно-эпидемиологической экспертизы.

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Не выливать в канализацию, водоёмы или на почву! Жидкие остатки доставить в место сбора отходов. Остатки высохшей продукции и пустую тару утилизировать как обычный строительный мусор, соблюдая нормы законодательства.

Достоверность настоящих данных основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Качество материала полностью соответствует требованиям ТУ У 24.3-14005076-069:2006. Как изготовитель, компания не может нести ответственность за ущерб, нанесенный применением материала не в соответствии с данной инструкцией по применению. Пригодность продукта для конкретных целей потребители должны определить самостоятельно. С выходом нового издания данная информация утрачивает силу.



UA Грунтовка ГФ-021 антикорозійна

RU Грунтовка ГФ-021 антикоррозийная

EN Anticorrosion primer GP-021

зовні / всередині приміщень

снаружи / внутри помещений

exterior / interior



Призначена для захисного фарбування металевих і дерев'яних поверхонь під покриття алкідними емалями. Значно зменшує витрату емалі. Допускається використання ґрунтовки в якості самостійного покриття для тимчасового захисту від корозії в період міжопераційного зберігання.

Предназначена для защитной покраски металлических и деревянных поверхностей под покрытия алкидными эмалями. Значительно уменьшает расход эмали. Допускается применение ґрунтовки в качестве самостоятельного покрытия для временной защиты от коррозии в период межоперационного хранения.

It is intended for protective coat of metal and wooden surfaces before application of alkyd enamels. It significantly lessens application rate of the enamel. It allows to use the primer as a single coat for temporary protection against corrosion during period of interoperational storage.

плівкоутворювач / пленкообразующее / binder	гліфталевий лак	глифталевый лак	glyphthal varnish
ступінь блиску / степень блеска / gloss degree	матова	матовая	matt
колір / цвет / color	4 кольори	4 цвета	4 colors
розчинник / растворитель / solvent	уайт-спірит (нефрас C4-155/200), сольвент або їх суміш	уайт-спирит (нефрас C4-155/200), сольвент или их смесь	white spirit (nefras C4-155/200), solvent or their solution
спосіб нанесення / способ нанесения / application method	пензель, валик, фарборозпилювач, метод занурення	кисть, валик, краскораспылитель, метод окунания	a brush, a roller, a spraying gun, dipping
норма витрати в 1 шар / норма расхода в 1 слой / application rate of 1 layer	60-100 г/м²	60-100 г/м²	60- 100 g/m²
час висихання / время высыхания / drying period	24 години	24 часа	24 hours
СП / СГ / VP	18 місяців	18 месяцев	18 months
фасування / фасовка / package	0,3 кг; 0,9 кг; 2,8 кг; 25 кг; 50 кг	0,3 кг; 0,9 кг; 2,8 кг; 25 кг; 50 кг	0,3 kg; 0,9 kg; 2,8 kg; 25 kg; 50 kg



- дозволяє досягти високої якості зчеплення з ґрунтованою поверхнею, за рахунок чого створюється хороша основа для подальшого фарбування і подовжується строк служби лакофарбового покриття / позволяет достичь высокого качества сцепления с ґрунтованной поверхностью, за счет чего создается хорошая основа для дальнейшей покраски и увеличивается срок службы лакокрасочного покрытия / it allows to achieve high quality adhesion to the undercoated surface what creates a good base for further application of paint products and endure life period of the coat
- підвищує водостійкість, атмосферостійкість та стійкість до механічних навантажень комплексного покриття / повышает водостойкость, атмосферостойкость и устойчивость к механическим нагрузкам комплексного покрытия / it increases weatherproof properties and resistance to mechanic load of complex coating

Перелік кольорів Грунтовки ГФ-021 антикорозійної
Перечень цветов Грунтовки ГФ-021 антикоррозийной
A color range of Anticorrosion primer GP-021

Матові кольори / матовые цвета / matt colors



Рекламний зразок. Можлива незначна відмінність кольорів.





ДЕРЖАВНА СЛУЖБА УКРАЇНИ З ПИТАНЬ БЕЗПЕЧНОСТІ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ ТА ЗАХИСТУ СПОЖИВАЧІВ

вул. Б. Грінченка, 1, м. Київ, 01001, тел. 279-12-70, 279-75-58, факс 279-48-83, e-mail: info@consumer.gov.ua

ЗАТВЕРДЖУЮ

Голова Держпродспоживслужби

Лапа В.І.

(прізвище, ім'я, по батькові)

ВИСНОВОК

державної санітарно-епідеміологічної експертизи

від "26" "04" 2019 року

№ 1202-18-1/

Об'єкт експертизи Грунтовка ГФ-021 антикорозійна ТМ "Farbex", грунтовка ГФ-021 ТМ "DekART", грунтовка по іржі ПФ-010М ТМ "Delfi", деревозахисна грунтовка ТМ "Maxima", грунтовка деревозахисна ТМ "Delfi" виготовлений у відповідності із ТУ У 24.3-14005076-069:2006 "Грунтовки ТОВ "ВП "ПОЛІСАН"" (ТУ, ДСТУ, ГОСТ)

Код за ДКПП, УКТЗЕД, артикул 20.30.12

Сфера застосування та реалізації об'єкта експертизи Продукція, залежно від типу, призначена для захисного фарбування металевих та попередньої обробки дерев'яних поверхонь перед наступним фарбуванням. Для зовнішніх і внутрішніх робіт; реалізація через оптово-роздрібну торгівлю.

Країна-виробник ТОВ "ВП "ПОЛІСАН", Україна, 40000, м. Суми, вул. Івана Піддубного, 25, e-mail: Vesnina.Ludmila@farbex.com.ua; виробничі потужності: 40000, м. Суми, вул. Івана Піддубного, 25, тел: (0542) 650-621, код за ЄДРПОУ: 32318370

(адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, веб-сайт)

Заявник експертизи ТОВ "ВП "ПОЛІСАН", Україна, 40000, м. Суми, вул. Івана Піддубного, 25, e-mail: Vesnina.Ludmila@farbex.com.ua, тел: (0542) 650-621, код за ЄДРПОУ: 32318370

(адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, веб-сайт)

Дані про контракт на постачання об'єкта в Україну Продукція вітчизняного виробництва.

Об'єкт експертизи відповідає встановленим медичним критеріям безпеки/показникам: за результатами ідентифікації та оцінки ризику для здоров'я людини, а також за результатами перевірки наданого заявником зразка об'єкту експертизи в межах сфери акредитації (Атестат про акредитацію №2Н375 від 09.08.2018 р. відповідно до вимог ДСТУ ISO/IEC 17025:2006) встановлено: після висихання зразків лакофарбової продукції рівень міграції формальдегіду в контактуюче повітря не перевищував ГДК с.д. для атмосферного повітря - 0,003 мг/м³; інтенсивність запаху зразків продукції після висихання не перевищувала гігієнічний норматив - 2 бали (МВ 8.8.2.4.-097-02 "Гігієнічна регламентація лакофарбових матеріалів, призначених для застосування у будівництві", затв. постановою Головного державного санітарного лікаря України, №40 від 13.12.2002 р., Гранично допустимі концентрації хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць (затв. Т.в.о. головного державного санітарного лікаря України 03.03.2015 р.), ДСанПіН 8.2.1-181-2012 "Полімерні та полімервмісні матеріали, вироби і конструкції, що застосовуються у будівництві та виробництві меблів. Гігієнічні вимоги").

Необхідними умовами використання/застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення є: перелік необхідних умов, що забезпечують попередження ризику впливу на здоров'я людини несприятливих факторів, які утворюються при використанні об'єкту: при використанні продукції вміст уайт-спірту в повітрі робочої зони повинен бути не вище ГДК р.з. - 300,0 мг/м³ (ГОСТ 12.1.005-88 "ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны"). Під час використання лакофарбових матеріалів необхідно дотримуватись вимог МВ 8.8.2.4.-097-02 "Гігієнічна регламентація лакофарбових матеріалів, призначених для застосування у будівництві", затв. постановою Головного державного санітарного лікаря України, №40 від 13.12.2002 р., ДСанПіН 8.2.1-181-2012 "Полімерні та полімервмісні матеріали, вироби і конструкції, що застосовуються у будівництві та виробництві меблів.

Гігієнічні вимоги", правил техніки безпеки та інструкції безпеки праці відповідної галузі виробництва згідно з чинною нормативно-технічною документацією. Поводження з відходами - згідно з вимогами чинного законодавства України. Зберігання у закритих складських приміщеннях. Транспортне маркування за ГОСТ 14192-96 "Маркировка грузов".

За результатами державної санітарно-епідеміологічної експертизи об'єкт експертизи Ґрунтовка ГФ-021 антикорозійна ТМ "Farbex", ґрунтовка ГФ-021 ТМ "DekART", ґрунтовка по іржі ПФ-010М ТМ "Delfi", деревозахисна ґрунтовка ТМ "Maxima", ґрунтовка деревозахисна ТМ "Delfi", за наданим заявником зразком відповідає вимогам діючого санітарного законодавства України і за умовами дотримання вимог цього висновку може бути використаний в заявленій сфері застосування.

Термін придатності гарантований виробником.

Інформація щодо етикетки, інструкції, правил тощо етикетка українською мовою повинна міститись на кожній тарній одиниці продукції; маркування здійснювати у відповідності з діючим законодавством України. Даний висновок не може бути використаний для реклами споживчих якостей об'єкта експертизи.

Висновок дійсний протягом терміну дії нормативного документу - ТУ У 24.3-14005076-069:2006 "Ґрунтовки ТОВ "ВП "ПОЛІСАН""

Відповідальність за дотримання вимог цього висновку несе заявник.

Показники безпеки, які підлягають контролю на кордоні: продукція вітчизняного виробництва.

Показники безпеки, які підлягають контролю при митному оформленні: продукція вітчизняного виробництва.

Поточний державний санітарно-епідеміологічний нагляд здійснюється згідно з вимогами цього висновку: вибірково, на відповідність встановленим медичним критеріям безпеки - інтенсивність запаху зразків продукції та рівень міграції формальдегіду у контактуюче повітря після висихання продукції (ДСанПіН 8.2.1-181-2012 "Полімерні та полімервмісні матеріали, вироби і конструкції, що застосовуються у будівництві та виробництві меблів. Гігієнічні вимоги", Гранично допустимі концентрації хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць (затв. Т.в.о. головного державного санітарного лікаря України 03.03.2015 р.) та за виконанням умов використання

Комісія з державної санітарно-епідеміологічної експертизи м. Київ, вул. Героїв Оборони, 6, тел. 044 258-47-73
при головному державному санітарному лікареві України
Наукового центру превентивної токсикології, харчової та
хімічної безпеки імені академіка Л.І.Медведя Міністерства
охорони здоров'я України

(найменування, місцезнаходження, телефон, факс, e-mail, веб-сайт)

Протокол експертизи

№ 3/8-А-2269-19 від 23.07.2019 р.

(№ протоколу, дата його затвердження)

Заступник голови експертної комісії, заступник директора
Наукового центру

Бережнов С.П.

(підпис)

(ініціали та прізвище)





МЕТИНБЕСТ

87504 г. Мариуполь ул. Леаченко, 1 Телекс 115157
DEPO SU Levchenko, 1, Mariupol, 87504 Telex 115157
fax 38(0623)87-91-66 office@ilyichsteel.com

Соответствие системы менеджмента качества на комбинате, требованиям стандарта ISO 9001:2015, подтверждено органом по сертификации TÜV SÜD Management Service GmbH (сертификат № 1210044452 TMS от 07.11.2020г.) / Quality management system compliance with the requirements of ISO 9001:2015 at the Works has been confirmed by TÜV SÜD Management Service GmbH Certification Body (the certificate №1210044452 TMS dd. 07.11.2020)

Заказчик / Customer

Заводской заказ № / Production

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "МЕТИНВЕСТ-СМЦ" / LIMITED LIABILITY COMPANY "METINVEST-SMC"

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"METINVEST-SMC"
1123941

611111006162

12CMC/43/006-17

Спецификация № / Specification № 1530

Nº nota / Lot

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «METALICA-ZUEV» / METALICA-ZUEV, S.R.L.

№ ж/д накладных / waybills

Наименование продукции /	Единица измерения	Количество	Стоимость
1	2	3	4
...	...	...	...

Description of goods

ХОЛОДНОКАТАНЫЙ ОЦИНКОВАННЫЙ ЛИСТ /COLD ROLLED GALVANIZED SHEET

НД на марку стали / Standards for steel grade

DSTU EN 10346:2014/DSTU EN 10346:2014

НД на сормаент / Standards for dimensions

~~ДСТУ EN 10143:2014/ДСТУ EN 10143:2014~~

НД на продукцию / Standards and technical documentation for products

ДСТУ EN 10346:2014/DSTU EN 10346:2014

Маркировка / Marking

Товарный знак/ TRADE MARK, Произведено в Украине/ MADE IN UKRAINE, номер спецификации/ specification number, марка стали/ steel grade, размеры в мм/ dimensions in mm, номер плавки/ cast number, номер партии/ test number

Состояние поставки / Product delivery condition

HO. A - C, N, Z 140

металл пассивирован, вес фактический

Плавка № / Heat	Партия № / Lot №	Марка стали / Steel grade	Группа прочности / Strength level	Категория / Category	Толщина, мм / thickness, mm	Ширина, мм / width, mm	Длина, мм / length, mm	Номер пакета / №Bundle	Количество товара, шт / Quantity of goods	Масса брутто, т / Mass gross, tn	Масса брутто, т / Mass gross	Масса нетто, т / Mass net
108859-4	1-06477	DX51D+Z140			0,4	1000	2 000,00	1-1401	1	5,500	5,450	5,410
108659-4	1-06477	DX51D+Z140			0,4	1000	2 000,00	1-1402	1	6,190	6,140	6,100
108859-4	1-06477	DX51D+Z140			0,4	1000	2 000,00	1-1403	1	6,170	6,120	6,080
108859-4	1-06477	DX51D+Z140			0,4	1000	2 000,00	1-1404	1	6,280	6,230	6,190
108983-4	1-06482	DX51D+Z140			0,5	1000	2 000,00	1-1415	1	7,630	7,580	7,540
108983-4	1-06482	DX51D+Z140			0,5	1000	2 000,00	1-1416	1	7,190	7,140	7,100
207916-4	1-06481	DX51D+Z140			0,45	1000	2 000,00	1-1412	1	6,000	5,950	5,910
207916-4	1-06481	DX51D+Z140			0,45	1000	2 000,00	1-1414	1	5,950	5,900	5,860
207955-4	1-06480	DX51D+Z140			0,45	1000	2 000,00	1-1410	1	6,710	6,660	6,620
					0,45	1000	2 000,00	1-1411	1	6,000	5,950	5,910
Выпуск/Steelmaking process Конверторная/Basic oxygen									10	63,620	63,120	62,720

Выплавка/Steelmaking process Конверторная/Basic oxygen

Vsero no sertifikaty/In total under the certificate

10

63,620

63.120

62 720



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

11 A001766-21

Data emiterii: 21 iunie 2021

Valabil până la: 21 iunie 2026

ORGANISMUL DE CERTIFICARE

CERTMATCON mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD2023, tel. 022-903-001; cell. 078-191-001, e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

Produse din vată minerală, termoizolante, pe bază de liant sintetic, logotipul "SWEETONDALE", conform anexei - 3 (trei) pozitii.
Fabricare conform: TY Y B.2.7-26.8-35492904-004:2010 modif. Nr. 1-5,

Codul NCM
6806

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE STABILITE ÎN:

Asigurarea controlului producției în fabrică conform Anexei B din SM SR EN 13172:2013 "Produse termoizolante. Evaluarea conformității". Condiții contractuale de livrare cu fiecare distribuitor conform cerințelor de verificare a calității conform TY Y B.2.7-26.8-35492904-004:2010; RNI 06-5.3.35:2001 pct.2.2.

FABRICANT

ООО "Завод теплоизоляционных материалов "ТЕХНО",
str. Rizdveana, 300, or. Cercasi, Ucraina.

Codul țării
UA

SOLICITANT

Producătorul.

Codul IDNO
354939023018

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raport de evaluare a conformității Nr. 026 din 21.06.2021;
Act privind inspectarea inițială a fabricii și asigurarea controlului producției în fabrică
Nr. 026 din 15.02.2021
eliberate de către OC "CertMatCon", mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023.

INFORMAȚII SUPPLEMENTARĂ:

Organismul de certificare a efectuat inspecția inițială a fabricii și a controlului producției în fabrică și confirmă că sunt îndeplinite cerințele prevăzute în standardul privind controlul producției în fabrică.

Acest certificat rămâne valabil dacă nu sunt modificate cerințele privind metodele de încercare și/sau controlul producției în fabrică incluse în standardul de referință, utilizate la evaluarea caracteristicilor declarate și nu se modifică în mod semnificativ condițiile de producție în fabrică, modificări ce ar putea duce și la schimbarea declarației de performanță.

Supravegherea se va efectua o dată pe an pe perioada de valabilitate a certificatului și se va confirma prin rapoartele rezultate. Organismul de Certificare își rezervă dreptul de a suspenda, retrage sau anula prezentul certificat dacă se va constata că nu s-au respectat condițiile de la data certificării inițiale.



Conducător OC

PUHA Ion

Fila File
1 1

ANEXĂ

la certificatul de conformitate

Nr. 11A 001766-21 din 21 iunie 2021

Lista produselor concrete
asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

Nr.	Denumire produs	Tip/Marcă
1	Cilindri	Cilindru 80AΦ, Cilindru 80, Cilindru 120, Cilindru 120AΦ, Cilindru 200, Cilindru 200AΦ.
2	Saltele	ТЕПЛОРОЛЛ, Технические 40, Ламельные 35AΦ, Ламельные 50AΦ.
3	Plăci	Protecția la foc pentru metal, Protecția la foc pentru beton, Protecția la foc pentru beton 80, Protecția la foc pentru beton lamelă, Izolare pentru șeminee, Protecția la foc pentru uși 110, Protecția la foc pentru uși 190, Izolație tehnică 90



Conducător OC

PUHA Ion