

- акт рекламации, подписанный представителем ЖЭКа, клиентом или его представителем;
- копия разрешения эксплуатационной организации, отвечающей за систему, в которую был установлен прибор, на установку данного прибора;
- копия акта о вводе радиатора в эксплуатацию с указанием величины испытательного давления;
- копия накладной (или другого документа, подтверждающего оплату);
- оригинал паспорта радиатора с заполненным гарантийным талоном.

10. Гарантийный талон.

В соответствии с п.5ст.14 Закона «О защите прав потребителей» радиаторы, вышедшие из строя вследствие действия непреодолимой силы или нарушения Покупателем (Пользователем) установленных в настоящем паспорте правил, замене или денежной компенсации не подлежит. Ущерб, причиненный изделиями вследствие их неправильной установки/или эксплуатации, возмещению не подлежит.

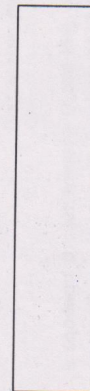
Модель	Количество секций(шт.)	Количество радиаторов(шт.)	Номер накладной (чека)	Примечание

С условиями установки, эксплуатации радиаторов и условиями гарантии ознакомлен. Претензий по товарному виду радиаторов не имею:

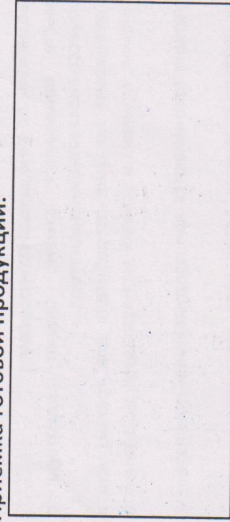
Дата продажи	Штамп или печать торгующей организации
Подпись покупателя	Подпись продавца

11. Производитель импортер.

Производитель: Пэйджи (Бейджинг) Ко., ЛТД, адрес: №6 Янхыньюан Хенгкиа Машикоу Таун, Чангпинг Дистрикт, Бейджинг, Китай.
Импортер: ООО «Морион», 191014, г. Санкт-Петербург, ул. Некрасова, д.44, литер.А, пом. 3Н.
Дата выпуска.



Приемка готовой продукции.



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ.

Радиатор отопления секционный чугунный.

Радиаторы отопления чугунные секционные предназначены для применения в системах водяного отопления жилых, административных и общественных зданий.

Радиатор состоит из отдельных элементов-секций из высококачественного литейного чугуна, соединенных между собой при помощи nipples. Герметичность в местах соединения секций обеспечивается уплотнительными прокладками.

Наружная поверхность радиатора покрыта защитным эмалевым покрытием. Цвет радиаторов из разных партий может незначительно отличаться по оттенку.

1. Технические характеристики радиатора (на один прибор - радиатор).

Наименование модели	Теплоотдача (при T=70 C), кВт	Мехосе- восраст оп-ние, мм	Технические характеристики радиаторов			Давление, атм		Объем, л	Вес, кг
			Высота, мм	Ширина, мм	Глубина, мм	рабочее	испытатель- ное		
KONNERМодерн, 4 секции	0.496	500	600	240	96	До 12	18	2,2	16,96
KONNERМодерн, 7 секции	0.868	500	600	420	96	До 12	18	3,85	29,78
KONNERМодерн, 10 секции	1.240	500	600	600	96	До 12	18	5,5	42,60
KONNERМодерн 300 10 секций	1.488	500	565	580	90	До 12	18	4,0	42
KONNERМодерн 300 10 секций	0.780	300	400	620	92	До 12	18	5,2	32,30

2. Комплектация.

- Радиатор в фирменной упаковке
- Технический паспорт изделия с гарантийным талоном. Фитинги для подключения (проходные пробки, заглушка, кран Маевского, кронштейны) приобретаются отдельно.

3. Сертификат.

Производство радиаторов Kopler сертифицировано в соответствии с нормами международного стандарта ISO9001, ISO14001. На территории РФ радиаторы Kopler имеют сертификаты соответствия ГОСТ 31311-2005.

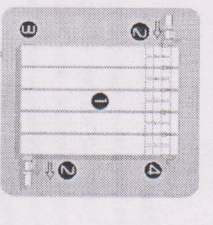
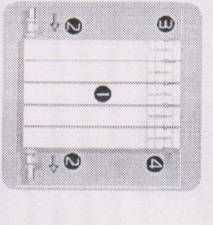
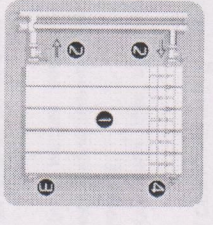
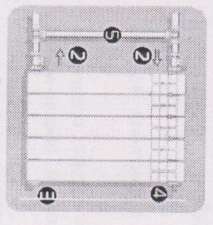
4.2. Перед установкой радиаторов необходимо произвести протяжку nipples соединительных элементов, ослабление которых возможно при транспортировке.

4.3. Для максимальной эффективности работы радиатора рекомендуется соблюдать следующие расстояния:

4. Монтаж радиатора.

4.1. Монтаж радиаторов должен осуществляться специализированной монтажной организацией, имеющей свидетельство о допуске к работам.

- от пола до низа радиатора в районе 10-12см;
- от стены до задней стенки радиатора 3-5см;
- 4.4. Для чугунных радиаторов 4 секции используется 3 кронштейна. Для радиаторов более 4 секций - 4 кронштейна.
- 4.5. Радиатор следует устанавливать строго горизонтально. Отклонение оси коллектора радиатора от подающих труб не должно быть более 2°.
- 5. **Возможные схемы подключения радиатора.**
- В одноконтурных системах отопления перед радиатором необходимо установить байпас (перемычку).



1-радиатор, 2-запорно-регулирующий вентиль, 3-переходник+заглушка, 4-переходник+воздухоотводчик, 5-байпас

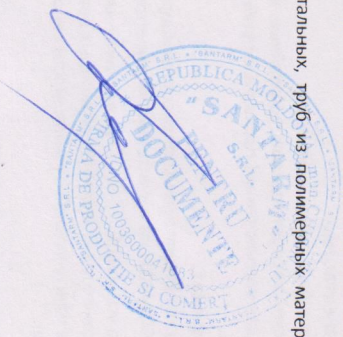
После окончания монтажа необходимо провести испытание смонтированного радиатора согласно п. 4.1. СНиП 3.05.01-85 и составить Акт ввода радиатора в эксплуатацию, в котором указывается:

- дата проведения испытания и ввода радиатора в эксплуатацию;
 - испытательное давление;
 - результаты испытания;
 - подпись ответственного лица организации, производившей монтаж и испытания, с указанием номера лицензии и реквизитов организации, а также печать этой организации;
 - подпись лица (организации), эксплуатирующего радиатор.
- 6. Рекомендации по установке запорно-регулирующей и воздухоотводящей арматуры.**
- Установка радиаторов осуществляется следующим образом:

- не распаковывая подвесьте радиатор на кронштейны, предварительно закрепленные на стене дюбелями с шурупом согласно схеме разметки, расположите концевые каналы вертикально;
- соедините радиатор с подающими трубами, ~~осуществив~~ на входе регулирующим (ручным или автоматическим) каналом, а на выходе запорным (настроенным) клапаном;
- установить прилагаемый ручной (кран Маевского) либо автоматический клапан для выпуска воздуха в свободный верхний выход радиатора. Установить заглушку в неиспользуемое выходное отверстие радиатора и проверить работоспособность системы. Проверка и профилактика всех приборов и арматуры системы отопления должна производиться компетентными лицами регулярно;
- после окончания гидравлических и отделочных работ снять упаковочную пленку.

7. Рекомендации по материалам и качеству трубопроводов для подвода теплоносителя в отопительный прибор.

7.1. Трубопроводы систем отопления следует проектировать из стальных, труб из полимерных материалов, разрешенных к применению в строительстве.



7.2. В комплекте с полимерными трубами следует применять соединительные детали и изделия, соответствующие применяемому типу труб;

7.3. Параметры теплоносителя (температура, давление) в горизонтальных системах отопления с трубами из полимерных материалов не должны превышать предельно допустимые значения, указанные в нормативной документации на их изготовление.

8. Эксплуатация радиатора и его обслуживание.

- 8.1. Проектирование, монтаж и эксплуатация системы отопления должны осуществляться в соответствии с требованиями СНиП 41-0102003и СНиП 3.05.01-85.
- 8.2. В течение всего периода эксплуатации система отопления должна быть заполнена теплоносителем в соответствии с требованиями «правил технической эксплуатации электрических станций и сетей Российской Федерации» РД 34.20.501-95 (Минтопэнерго РФ. М 1996 г.).
- 8.3. В качестве теплоносителя используется вода, ее характеристики должны удовлетворять требованиям, приведенным в «Правилах технической эксплуатации электрических станций и сетей РФ» РД 34.20.501-95».
- 8.4. Максимальная температура теплоносителя 120°С
- 8.5. На протяжении всего срока эксплуатации прибора рекомендуется регулярно очищать поверхность радиатора от загрязнений.
- 8.6. Срок эксплуатации чугунных радиаторов—30лет.

8.7. Категорически запрещается:

- 8.7.1. Отключать радиатор(перекрывать верхний и нижний вентили) полностью от системы отопления, кроме аварийных случаев и в случаях сервисного обслуживания радиаторов.
- 8.7.2. Резко открывать верхний и нижний вентили отключенного от магистралей отопления радиатора во избежание гидравлического удара внутри радиатора и его разрыва.
- 8.7.3. Освещать воздушный клапан для удаления газовой смеси спичками, фонарями с открытым огнем, особенно в первые 2-3 года эксплуатации.

8.7.4. Использовать трубы магистралей в качестве элементов электрических цепей.

8.7.5. Допускать детей к играм с вентилями и воздушным клапаном.

8.8. Не рекомендуется опорожнять систему отопления более чем на 15 дней в году.

8.9. Необходимость частого спуска воздуха из радиатора является признаком неправильной работы системы отопления, поэтому в этом случае рекомендуется вызвать специалиста.

8.10. В случае аварии или в других случаях неудовлетворительной работы радиатора, если Покупатель (Пользователь) претендует на замену и/или возмещение ущерба, причиненного по следствиям аварии, он должен в трехдневный срок обратиться в магазин по месту приобретения товара. При обращении Покупателя (Пользователя) должен предъявить документы, перечень которых установлен в разделе о гарантийных обязательствах настоящего паспорта.

Радиаторы с таким покрытием не предназначены для установки в помещениях с излишне агрессивной и/или влажной средой (например: бассейны, автомойки, прачечные, химчистки).

9. Гарантийные обязательства.

9.1. Гарантии на радиаторы отопления составляет 24 месяца со дня ввода отопительного прибора в эксплуатацию или продажи в пределах гарантийного срока хранения. Гарантийный срок хранения—3 года со дня отгрузки.

9.2. Гарантия распространяется только на дефекты, возникшие по вине завода-производителя.

9.3. Под выполнением гарантийных обязательств понимается замена секции радиатора с производственными дефектами, выявленными в процессе эксплуатации радиатора.

9.4. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие по вине потребителя или третьих лиц в результате нарушения правил транспортировки, хранения, монтажа и условий эксплуатации, указанных в данном паспорте.

9.5. В спорных случаях претензии по качеству продукции принимаются при предъявлении покупателем следующих документов:

- заявление клиента, в котором должны быть указаны паспортные данные, адрес, дата, время аварии, имя и адрес установщика с указанием, обладает ли он страховым полисом, покрывающим ущерб, нанесенный неправильной установкой радиатора;
- копия лицензии монтажной организации;
- фотография с места аварии и с места последней аварии;

СЕРТИФИКАТ

Системы менеджмента в соответствии с
EN ISO 14001 : 2015

В соответствии с процедурами TÜV NORD CERT настоящим подтверждается, что

VIADRUS

VIADRUS a.s.

Bezručova 300

735 81 Bohumín

Чешская республика

применяет систему менеджмента в соответствии с указанным стандартом для следующей области действия:

**Проектирование и производство котлов, радиаторов, продукции
отопительной техники из серого чугуна.
Разработка и производство отливок из стали и цветных металлов.**

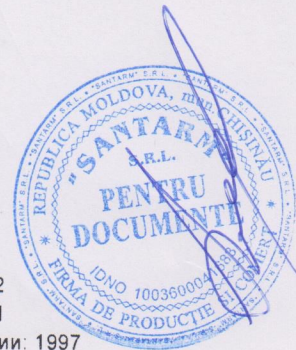
Регистрационный номер сертификата: 04 104 970309


Отчёт об аудите №: 623 603/800

Действителен с: 2018-06-22

Действителен до: 2021-06-21

Дата первичной сертификации: 1997




Сертификационный орган
в TÜV NORD CERT GmbH

г. Прага, 2018-05-04

Процесс сертификации проведён в соответствии с процедурами аудиторирования и сертификации TÜV NORD CERT и
подлежит регулярным надзорным аудитам.

TÜV NORD CERT GmbH

Langemarckstraße 20

45141 Essen

www.tuev-nord-cert.com



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-12007-01-01

ORGANISMUL DE CERTIFICARE „CERTMATCON“



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCpr - 049 13 C001412-20

Data emiterii: 04 iunie 2020

Valabil pînă la: 04 iunie 2021

SN SR EN ISO/IEC 17065:2013
OCpr-049

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr - 049

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:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Articole din materiale plastice (armătură sanitară "sifon"), pentru grupuri sanitare.

Contract Nr. 14-ЭМ din 05.02.2010 cu ООО "Сантехпродукт", Federația Rusă.

Codul NCM
3922

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE STABILITE ÎN :

RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2; GOST 23289-94 (anulat) pct. 5.2.2-5.2.5, 5.2.13, 5.4, 5.5.3, 5.6.4.

PRODUCĂTOR

ООО "Сантехпродукт", Federația Rusă.

Codul țării
RU

SOLICITANT

S.C. "AV PROFI" S.R.L., str. Ion Pelivan, 17/3-200, mun. Chișinău, Republica Moldova.

Codul IDNO
1003600042875

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raport de evaluare final Nr. 664 din 03.06.2020, eliberat de OC "CertMatCon", mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023, certificat de acreditare Nr. OCpr.-049 valabil pînă la 07.05.2022, eliberat de CNA "MOLDAC"; Raport de identificare și control tehnic Nr. 664 din 25.05.2020, eliberat de OC "CertMatCon", mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023; Raport de încercări Nr. 048/2 din 27.05.2020, eliberat de LÎ al CEM "Exmobila" SRL, mun. Chișinău, str. Uzinelor, 9, MD 2023; certificat de acreditare Nr. LÎ - 098 din valabil pînă la 20.07.2020, eliberat de CNA "MOLDAC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Sistemul 3+. Evaluarea de supraveghere se va efectua o dată la 6 (sase) luni de către OC "CertMatCon".
Certificatul este valabil doar în cazul asigurării cu informație în limba de stat la fiecare ambalaj/unitate de produs conform legislației în vigoare. Domeniu nereglementat. Certificare voluntară. Contract de prestări servicii Nr. 900 din 24.01.2018.



Seria A № 067900



Conducătorul OC

PUHA Ion

În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatelor de conformitate se legalizează în modul stabilit de
OC „CERTMATCON“, informații pe www.certmatcon.md
Falsificarea certificatelor se pedepsește conform legislației





CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCpr - 049 13 C001409-20

Data emiterii: 04 iunie 2020

Valabil pînă la: 04 iunie 2021

SR EN ISO/IEC 17065:2013
OCpr-049

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr - 049

CERTMATCON mun. Chişinău, 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:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Valve de mixare pentru grupuri sanitare, marca comercială "CRON", "HAIBA",
"РОСИНКА".

Livrări conform contractului cu "Wenzhou Haiba Sanitary Co.", Ltd., China.

Codul NCM
8481

SÎNT CONFORME CU CERINŢELE STABILITE ÎN :

RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2; GOST 25809-96 pct. pct. 3.6 tab. 1-11; GOST 19681-94 pct. 5.2.6, 5.2.13,
5.2.14, 5.2.24, 5.4, 5.5, 5.6, 8.2.

PRODUCĂTOR

"Wenzhou Haiba Sanitary Co." Ltd., China.

Codul ţării
CN

SOLICITANT

S.C. "AV PROFI" S.R.L., str. Ion Pelivan, 17/3-200, mun. Chişinău, Republica Moldova.

Codul IDNO
1003600042875

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raport de evaluare final Nr. 667 din 03.06.2020, eliberat de OC "CertMatCon", mun. Chişinău,
str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023, certificat de acreditare Nr. OCpr.-049 valabil pînă la 07.05.2022,
eliberat de CNA "MOLDAC"; Raport de identificare şi control tehnic Nr. 667 din 25.05.2020, eliberat de
OC "CertMatCon", mun. Chişinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023; Raport de încercări Nr. 048/5
din 27.05.2020, eliberat de LÎ al CEM "Exmobila" SRL, mun. Chişinău, str. Uzinelor, 9, MD 2023, certificat de
acreditare Nr. LÎ - 098 din valabil pînă la 20.07.2020, eliberat de CNA "MOLDAC".

INFORMAŢIE SUPPLEMENTARĂ:

Sistemul 3+. Evaluarea de supraveghere se va efectua o dată la 6 (sase) luni de către OC "CertMatCon".
Certificatul este valabil doar în cazul asigurării cu informație în limba de stat la fiecare ambalaj/unitate de produs
conform legislației în vigoare. Domeniu nereglementat. Certificare voluntară. Contract de prestări
servicii Nr. 900 din 24.01.2018.



Seria A № 007993



Conducătorul OC

PUHA Ion

În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Toate certificatele de conformitate se legalizează în modul stabilit de
OC „CERTMATCON”, informații pe www.certmatcon.md

Falsificarea certificatelor se pedepsește conform legislației





Sertifika Numarası

2489



Kalite Yönetim Sistemi sertifikası aşağıda adı geçen:

MCS Kelepçe Ve Havlupan İml. San. Tic. Ltd. Şti.

İkitelli Organize Sanayi İsteks San. Sitesi B.5. Blok No:9 İkitelli İstanbul/Türkiye
ICS Registrars Ltd. tarafından aşağıdaki standart için verilmiştir.

ISO 9001:2000

Belgelendirme kapsamı aşağıda ayrıntılı şekilde belirtilmiştir.

Otomotiv, yapı ve doğal gaz bağlantı elemanları,
havlupan üretimi satışı ve pazarlaması

Belgelendirme Tarihi : 24.06.2006
Yeniden Basım Tarihi : -
Geçerlilik Tarihi : 20.06.2009

Şirket Başkanı
ICS Registrars Ltd.



Genel Müdür
PROSERT Uluslararası
Belgelendirme Ltd. Şti.
(ICS Registrars Ltd. - TÜRKİYE)



Sistem başarılı bir şekilde sürdürüldükçe bu belge 3 yıl süre ile geçerlidir.
Belgenin geçerliliğini www.prosertgroup.com adresinden kontrol edebilirsiniz.

ICS registrars Ltd. bu denetimin yürütülmesinde gerekli itina ve yetkinlik sağlanmış olmasına rağmen sadece ispat edilmiş büyük ihmaller için sorumluluk kabul edecektir.
Bu belgenin mülkiyet hakkı ICS Registrars Ltd.'e aittir ve istenildiğinde tade edilmelidir.



www.prosertgroup.com
+90 312 433 03 90 pbx.

Страна Country Украина / Ukraine г. Днепр / Dnipro ООО "Днепрометал" / OOO "Dniprometal"	Страна Country Украина / Ukraine г. Днепр / Dnipro ООО "Днепрометал" / OOO "Dniprometal"	Номер документа / Document No. 1010/14 от 05.12.2014 Спецификация № 23 / Specification No.	Номер документа / Document No. 1010/14 от 05.12.2014 Спецификация № 23 / Specification No.
Адрес / Address г. Киев, Майдан Героїв 40	Адрес / Address г. Киев, Майдан Героїв 40	Номер документа / Document No. 1010/14 от 05.12.2014 Спецификация № 23 / Specification No.	Номер документа / Document No. 1010/14 от 05.12.2014 Спецификация № 23 / Specification No.
Марка / Brand В10181А1 / В10677А1	Марка / Brand В10181А1 / В10677А1	Номер документа / Document No. 1010/14 от 05.12.2014 Спецификация № 23 / Specification No.	Номер документа / Document No. 1010/14 от 05.12.2014 Спецификация № 23 / Specification No.

Наименование товара / Description of goods									
№ / No.	Номера партий / Nos of	Номера партий / Nos of	Марка / Grade	Размеры, мм / Dimensions, mm		Ед. измерения / Unit and grade	Количество товара / Quantity	Масса / Mass	Страна / Country
				толщина, диаметр / thickness, diameter	длина / length				

ПРОВОДКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ МАРКА СВ082С С ОМЕДНЕННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ // STEEL ALLOYED WELDING WIRE SV-082S COPPER COATED
 КАСЕТЫ SKI-D-200 В КОРОБКАХ НА ПОДЛОЖИИ // SPOOLS SKG-D-200 IN BOXES ON PALLETS

1	245191	G603	СВ-08Г2С	0.800			1	0.913	0.820
							1	0.913	0.820

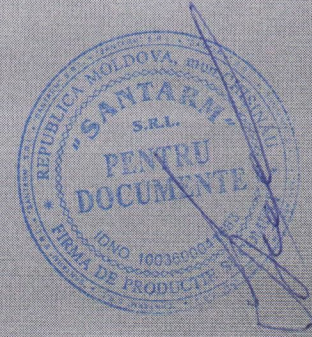
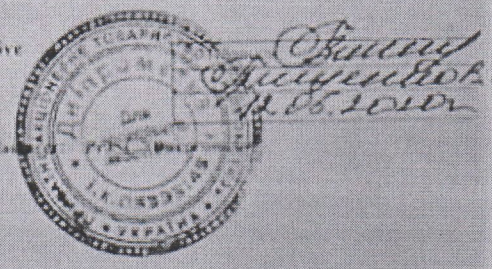
Указанный в настоящем товарно-транспортном документе номер соответствует по качеству действующим стандартам и спецификациям и может быть отгружен.
 It is hereby certified that quality of goods mentioned in this Shipping Document is in conformity with Standards and Specifications and the goods may be shipped.

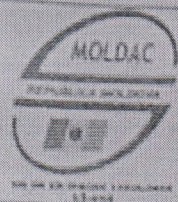
№ / No.	Химический состав, % / no more than / Chemical composition %					Механические свойства, по марки / Mechanical characteristics, по марки / Mechanical characteristics					Ударная вязкость / Impact strength	Ударная вязкость / Impact strength	Ударная вязкость / Impact strength
	C	Si	Mn	S	P	Предел прочности / Tensile strength	Разрывное усилие / Rupture load	Кол-во изломов / Quantity of breaks	Удлинение / Elongation	Ударная вязкость / Impact strength			

1 СВ-08Г2С 0.080 0.740 1.850 0.006 0.017 1157-1222

Примечание / Note: Груз безопасен и не радиоактивен / cargo is safe and non-radioactive.
 Груз соответствует требованиям нормативной документации / The cargo conforms to requirements of regulatory documentation.

Маркировка / Marking: Производителем: ПРАТ "Днепрометал" / Manufacturer:





Laborator de Încercări al CEM „EXMOBILA” SRL
Certificare de acreditare Nr. LÎ-098 eliberat de CNA MOLDAC
Adresa juridică: MD-2001, mun. Chișinău, str. Tighina, 65.
Sediu: MD-2023, mun. Chișinău, str. Uzinelor, 9.
tel/fax, +37378-191-003.

Cod: RÎ-5.10.2/R

Ediția: 3

Data: 05.04.2019

Pagina 1/1

Raport de încercări Nr. 050/12 din 18.06.2020

Agentul economic

*"Madeco Prim" SRL, str. Calea Moșilor, 40,
mun. Chișinău, Republica Moldova.*

Solicitant

OC "CertMatCon".

Denumirea produsului

Spumă poliuretanică, silicon

Producător

ABC Kimya Sanayi ve Diş. Tic., A.Ş., Turcia.

Documente de însoțire

Cererea Nr. 050 din 17.06.2020

Prezentat de către

Jalbu Virginia- Manager "Madeco Prim" SRL

Cantitatea/masa probei

1,0 kg

Numărul de laborator al probei

050-12

Data receptiei

17.06.2020

Data încercărilor

18.06.2020

Documente normative

RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2.

Scopul încercărilor

-
U=73%, T= 23.4 C°

Condițiile de încercare

Complex spectrometric MKC AT 1315 (CE-Nr. MH0286464-4919 din 26.07.2019)

Echipamentul folosit pentru încercări

Cintar de laborator BSN-1.5D1.3 (CE- Nr. MD 3.2-341/2019 din 25.04.2019)

ABC



REZULTATELE ÎNCERCĂRILOR

Radionuclizii	Documentul Normativ	Normele conform DN	Valoarea reală	Incertitudinea Extinsă
RA-226 Bq/kg	GOST 30108-94 pct. 4.2	-	0.09	1.06
TH-232 Bq/kg	GOST 30108-94 pct. 4.2	-	0.19	1.27
K-40 Bq/kg	GOST 30108-94 pct. 4.2	-	149	86.5
A _{eff} Bq/kg	GOST 30108-94 pct. 4.2	≤300	13.8	7.98

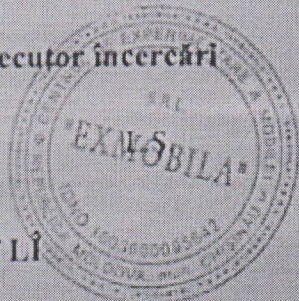
Declarație de conformitate:

Notă: 1. Raportul de încercări e valabil numai pentru proba efectuată.

2. Reproducerea raportului de încercări nu se permite fără acordul laboratorului.

3. Rezultatele se eliberează cu incertitudinea extinsă: k = 2; P = 95%.

Execuțor încercări



Rotari Anatolie

/nume, prenume/

/semnătura/

Șef LÎ

Saveiuc Nila

/nume, prenume/

/semnătura/

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС TR.АГ88.Н06936

Срок действия с 03.03.2014 по 02.03.2017

№ 1546680

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11АГ88 ООО "Прокейма". 125438, г. Москва, Лихоборская набережная, дом 18А, 3 этаж, комната 35. Телефон (495) 626-24-62, факс (495) 626-24-62, адрес электронной почты os.proksima@mail.ru.

ПРОДУКЦИЯ Крепежные изделия, т.м. MCS : шпильки, дюбель металлический, мод. Крепежные системы; Хомуты для газопроводных систем; Хомуты для труб (пластиковые, металлические) Хомуты спринклерные; "U" и "L" образные профили; Пруты (стержни, наконечники); Дюбель-клипсы (металлические), разные; Хомуты для вентиляции. Серийный выпуск.

КОД ОК 005 (ОКП):

16 9000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
Техническая спецификация завода-изготовителя

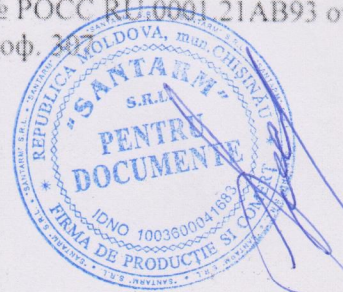
КОД ТН ВЭД России:

7318 19 000

ИЗГОТОВИТЕЛЬ "MCS KELEPÇE VE HALUPAN İMALAT SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.". Адрес: Karaağaç Mah. Nadımköy İstanbul Cad. No:12-A/2 Büyükçekmece-İstanbul-Turkey, Турция.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН "MCS KELEPÇE VE HALUPAN İMALAT SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.". Адрес: Karaağaç Mah. Nadımköy İstanbul Cad. No:12-A/2 Büyükçekmece-İstanbul-Turkey, Турция. Телефон +90 (212) 485 84 86.

НА ОСНОВАНИИ Протокола № 41592-ТО5/7-0484 от 03.03.2014 г., Испытательная лаборатория ООО "ЮгРесурс", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21АВ93 от 28.10.2011 до 28.10.2016, адрес: 353900, г. Новороссийск, ул. Мира, д. 9, оф. 207.



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: З.



Руководитель органа

[Signature]

Л.Л. Сумцов

инициалы, фамилия

Эксперт

[Signature]

В.О. Кирилов

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

CT SIC

CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare OCP_{OSR} MD 015 11A 47099-20

Data emiterii 24 ianuarie 2020

Valabil pînă la 24 ianuarie 2023

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

Electrozi înveliși din metal pentru sudarea manuală cu arc electric a oțelului, mărcile comerciale: SUPERTIT FIN, SUPERBAZ, SUPRANOX 308L, STARINOX 308L cu gura de diametre de la 2mm pînă la 5mm, clasificarea - conform anexei (4 poziții); producție fabricată în serie

Codul NC MD 8311

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 9466-75

PRODUCĂTOR

DUCTIL SA
România, jud. Buzău, or. Buzău, str. Acea Industrieilor, 1-1 Bis

Codul țării RO

CLIENT

DUCTIL SA
România, jud. Buzău, or. Buzău, str. Acea Industrieilor, 1-1 Bis

Codul IDNO

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportul de evaluare a controlului producției în fabrica nr. 333 din 20.01.2020.
Raportul de evaluare nr. 6/004-ev din 24.01.2020.

INFORMAȚIE SUPPLEMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform sistemul 2+.
Sunt stabilite 2 supravegheri cu periodicitatea de o dată în an.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.



Seria A Nr 05779



Conducătorul
Organismului de certificare

Nicolai Manolov
Nicolai Manolov

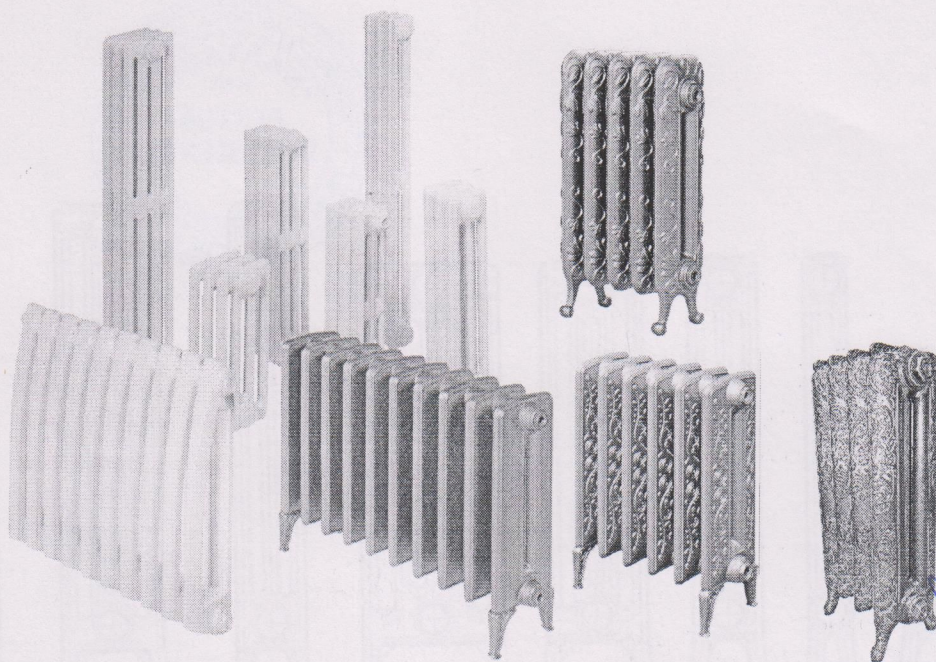
In atenția antreprenorilor și organelor de control:
Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol

VIADRUS

Тепло для Вашего дома
с 1888 года

KALOR, KALOR 3, TERMO, BOHEMIA, BOHEMIA R,
STYL, ATENA, WINDSOR

Перечень технических информации для проектирования
радиаторов отопительных чугунных секционных



RU_2017_30



KALOR

ОПИСАНИЕ

Это радиатор отопительный чугунный секционный (радиатор) состоящий из секций, присоединённых к системе отопления с помощью стальных футорок с внешней правосторонней резьбой G 5/4", производится в типах:

350/110 мм, 350/160 мм, 500/70 мм, 500/110 мм, 500/160 мм, 500/220 мм, 600/110 мм, 600/160 мм а 900/160 мм.

Радиаторы соответствуют нормам EN 442 – 1 изменение 2. Материал - серый чугун, соответствующий норме EN 1561.

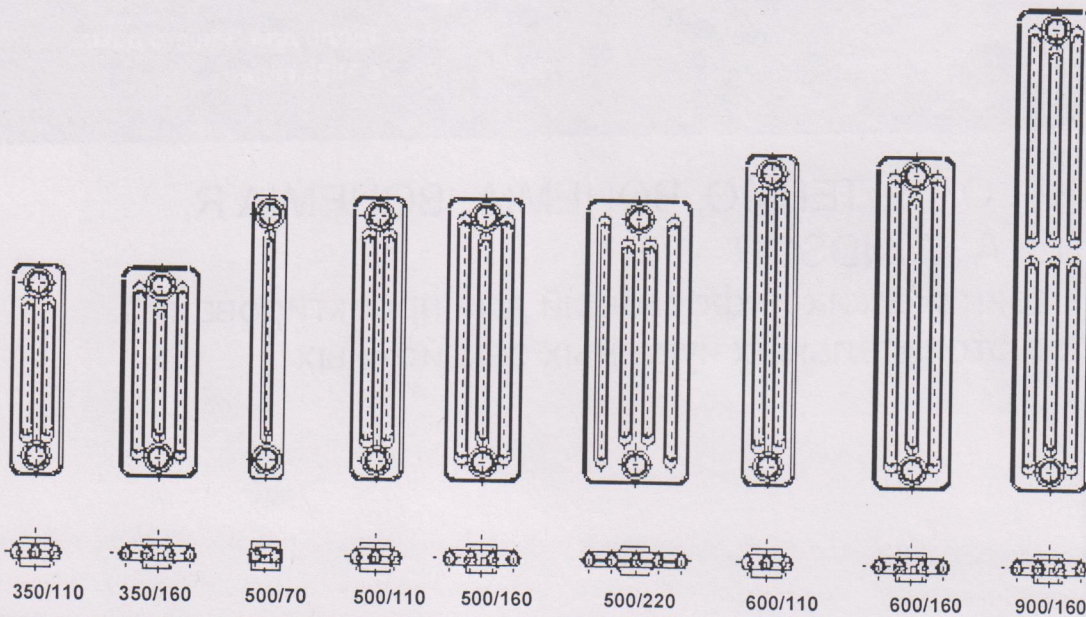


Рис. № 1 Радиаторы типа „Kalor“

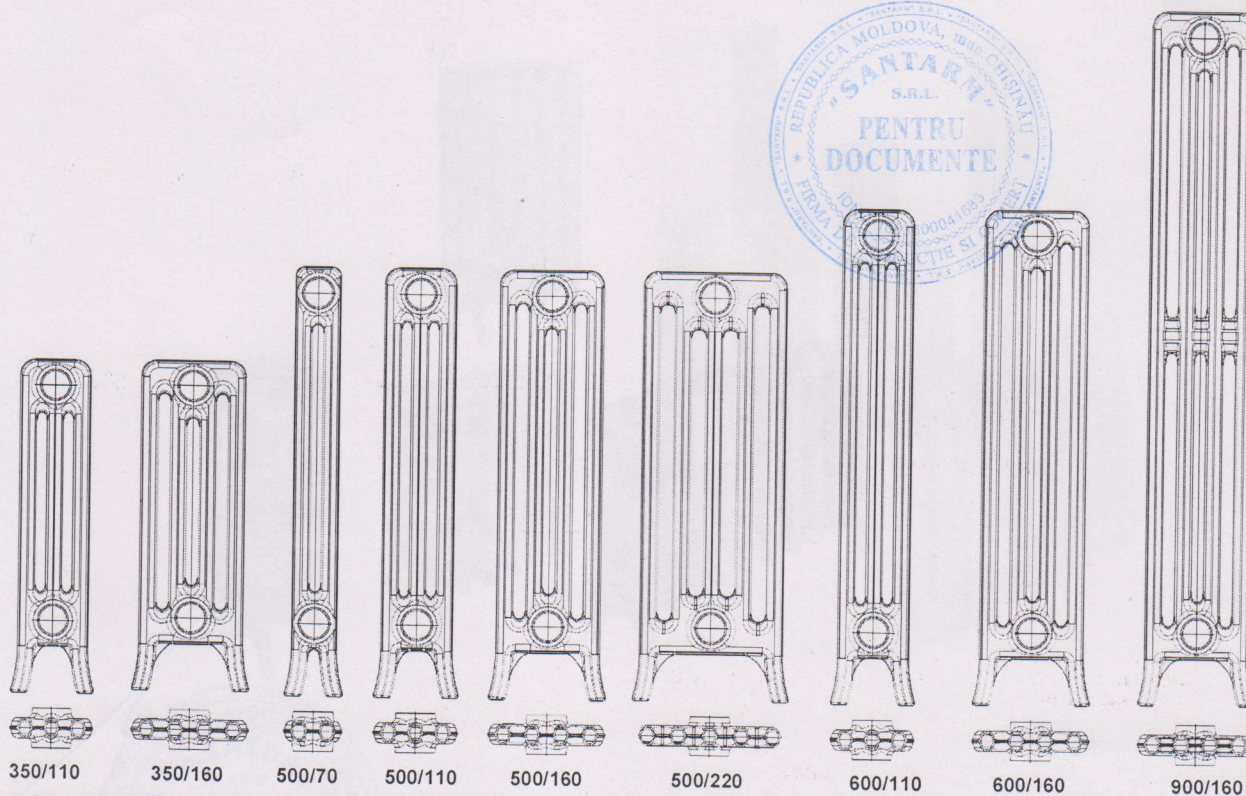


Рис. № 2 Радиаторы типа „Kalor“ с ножками

ПРИМЕНЕНИЕ

Радиаторы типа „Kalog“ предназначены для тепловодной системы центрального отопления с естественной и принудительной циркуляцией отопительной воды, с максимальной рабочей температурой не более 115 °С. с максимальным рабочим избыточным давлением 1,8 МПа, максимальное испытательное избыточное давление 2,7 МПа (по данным испытаний ООО «ВИТАТЕРМ»). Все производимые типы также предназначены для паровой системы центрального отопления с максимальным рабочим избыточным давлением до 0,07 МПа.

ТЕПЛОВЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Таб. № 1 Основные тепловые и технические параметры радиаторов типа „Kalog“

Тип/Параметр	Обозначение	Единица	350/110	350/160	500/70	500/110	500/160	500/220	600/110	600/160	900/160
Идентифик. номер			94	1	3	5	7	9	96	11	15
общая высота	H	(mm)	430	430	580	580	580	580	680	680	980
расстояние между осями ниппелей	h	(mm)	350	350	500	500	500	500	600	600	900
ширина	B	(mm)	109	160	70	110	160	220	109	160	160
длина	L	(mm)	60	60	60	60	60	60	60	60	60
присоед. резьба	G	"	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4
вес	M	(kg/сек)	3,39	4,30	3,20	4,00	5,60	6,95	4,92	6,60	10,60
эквивалентная теплоотдающая поверхность	S _L	(m ² /сек)	0,143	0,185	0,120	0,180	0,255	0,345	0,237	0,306	0,440
водяной объём	V	(dm ³ /се)	0,6	0,8	0,5	0,8	1,1	1,3	0,85	1,2	1,5
макс. тепловая мощность	Q _{Тп}	(W/сек)	54	70	53	73	94	120	85	110	152
тепловая модуль	Q _М	(W/m)	900	1162	889	1162	1516	1979	1417	1815	2475
показатель температуры	n	(-)	1,278	1,250	1,240	1,250	1,250	1,285	1,339	1,270	1,310

Таб. № 2 Основные тепловые и технические параметры радиаторов типа „Kalog“ с ножками

Тип/Параметр	Обозначение	Единица	350/110	350/160	500/70	500/110	500/160	500/220	600/110	600/160	900/160
Идентифик. номер			95	77	79	80	78	82	97	81	84
общая высота	H	(mm)	500	500	650	650	650	650	750	750	1050
расстояние между осями ниппелей	h	(mm)	350	350	500	500	500	500	600	600	900
ширина	B	(mm)	109	160	70	110	160	220	109	160	160
длина	L	(mm)	60	60	60	60	60	60	60	60	60
присоед. резьба	G	"	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4
вес	M	(kg/сек)	4,04	5,00	3,40	4,60	6,30	7,30	5,47	6,75	9,90
эквивалентная теплоотдающая поверхность	S _L	(m ² /сек)	0,161	0,185	0,120	0,180	0,255	0,345	0,256	0,306	0,440
водяной объём	V	(dm ³ /се)	0,7	0,8	0,5	0,8	1,1	1,3	0,9	1,2	1,5
макс. тепловая мощность	Q _{Тп}	(W/сек)	61	70	53	73	94	120	92	110	152
тепловая модуль	Q _М	(W/m)	1017	1162	889	1162	1516	1979	1533	1815	2475
показатель температуры	n	(-)	1,268	1,250	1,240	1,250	1,250	1,285	1,270	1,270	1,310

Все типы Kalog сертифицированы в SZÚ Brno (Машиностроительный испытательный институт в г.Брно), температурно-технические параметры для теплоносителя – воды – экспериментально проверены согласно EN 442-1 ред. 2 в измерительном центре HLK Stuttgart GmbH.



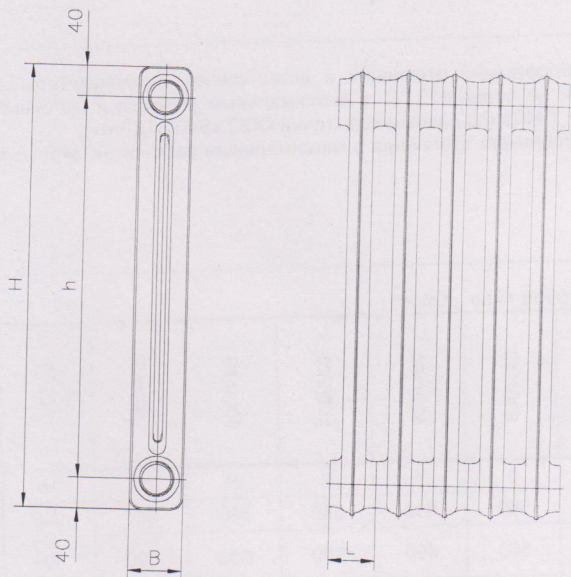


Рис. № 3 Основные размеры радиаторов типа Kalor

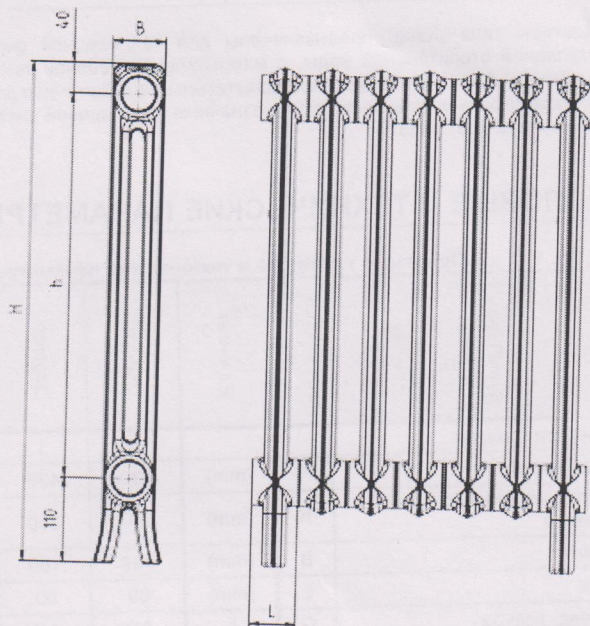


Рис. № 4 Основные размеры радиаторов типа Kalor с ножками

МОНТАЖ

Для достижения требуемых тепловых мощностей отдельных радиаторов необходимо соблюдать при их монтаже положение согласно рис. № 3а а также минимальное превышение подоконника.

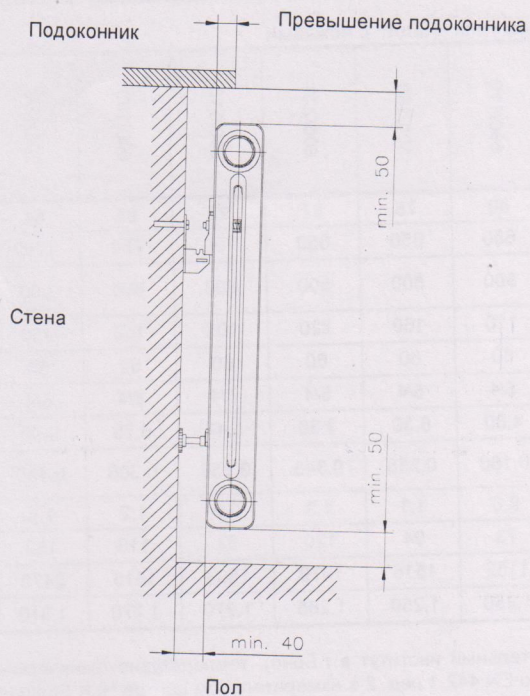


Рис. № 5 Расположение радиаторов типа Kalor

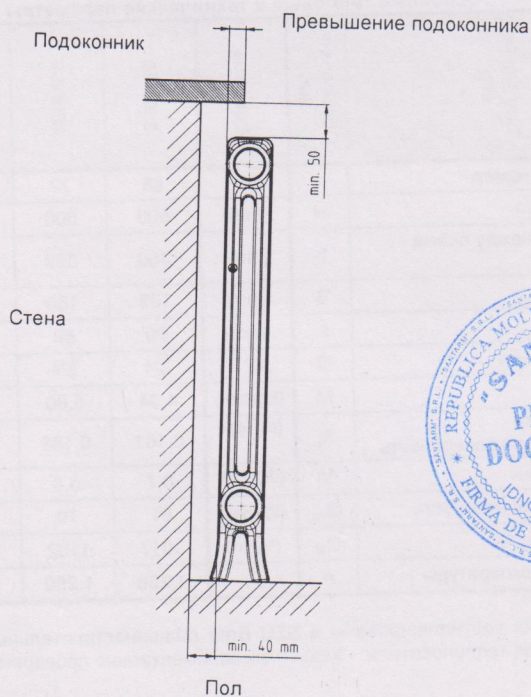


Рис. № 6 Расположение радиаторов типа Kalor с ножками

Для присоединения радиаторов типа „Kalor“ к распределительным трубам используются проходные фитинги с внешней правой или левой резьбой G 5/4" и с внутренней резьбой G 1/8", G 1/4", G 3/8", G 1/2", G 3/4" и G 1" (**предупреждение: не разрешается использовать пенку в качестве уплотнения**). Для закрытия отверстия радиатора на противоположной стороне присоединения подвода и вывода теплоносителя (воды), как правило, используются заглушки с правой или левой резьбой G 5/4". Верхняя пробка глухая может иметь эксцентрически расположенное отверстие с резьбой G 3/8" или G 1/4" для установки воздушспускателя. Рекомендуется использование автоматических воздушспускателей. Перед сборкой радиаторных батарей нужного количества секций, необходимо тщательно очистить посадочные отверстия радиаторных секций, а соединения необходимо загерметизировать с помощью стандартно поставляемого уплотнения. Стяжка секций производится крутящим моментом мин. 130 Нм, макс 150 Нм с помощью стальных ниппелей.



KALOR 3

ОПИСАНИЕ

Это радиатор отопительный чугунный секционный (радиатор) состоящий из секций с расширенной теплопередающей поверхностью, создающей торцевую панельную плоскость радиатора, присоединённый к системе отопления с помощью стальных футорок с внешней правой резьбой G 5/4". Производится в типах 350/160 мм, 500/110 мм, 500/160 мм.

Радиаторы соответствуют нормам EN 442-1 изменение 2. Материал - серый чугун, соответствующий норме EN 1561.

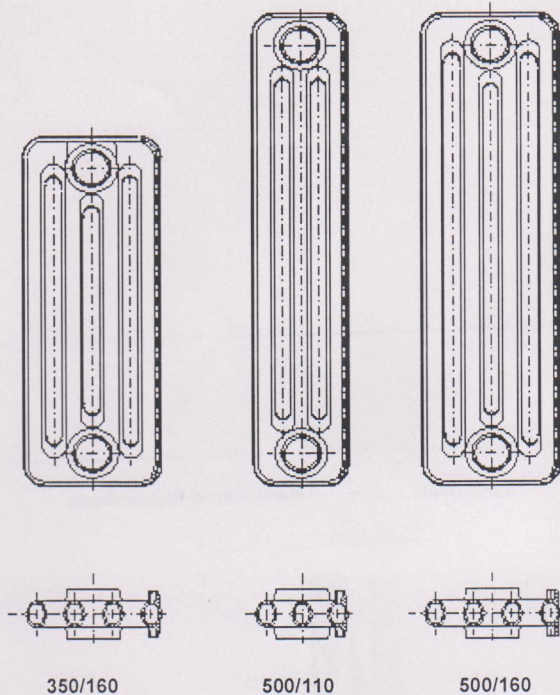


Рис. № 1 Радиаторы типа „Kalor 3“

ПРИМЕНЕНИЕ

Радиаторы типа „Kalor 3“ предназначены для тепловодной системы центрального отопления с естественной и принудительной циркуляцией отопительной воды, с максимальной рабочей температурой не более 115 °С с максимальным рабочим избыточным давлением 1,6 МПа, максимальное испытательное избыточное давление составляет 2,4 МПа (по данным ООО «ВИТАТЕРМ»). Все производимые типы, кроме размера 500/70 мм, также предназначены для парового центрального отопления, с максимальным рабочим избыточным давлением до 0,07 МПа.

ТЕПЛОВЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Таб. № 1 Основные тепловые и технические параметры нагревательных секций „Kalor 3“

Тип/Параметр	Обозначение (Единица)	350/160	500/110	500/160
Идентификационный номер		17	21	23
общая высота	H (мм)	430	580	580
расстояние между осями ниппелей	h (мм)	350	500	500
ширина	B (мм)	160	110	160
длина	L (мм)	60	60	60
присоед. резьба	G (")	5/4	5/4	5/4
вес	M (кг/ секцию)	4,90	4,70	6,20
эквивалентная теплоотдающая поверхность	S _L (м ² /секцию)	0,208	0,215	0,290
водяной объём	V(дм ³ / секцию)	0,8	0,8	1,1
макс. тепловая мощность	Q _{Тп} (Вт/ секцию)	82,9	78,3	102,2
тепловая модуль	Q _М (Вт/м)	1782	1688	2216
показатель температуры	n (-)	1,251	1,255	1,294



Все типы Kalor 3 сертифицированы в SZÚ Bmo (Машиностроительный испытательный институт в г.Брно), температурно-технические параметры для теплоносителя – воды – экспериментально проверены согласно EN 442-1 ред. 2 в измерительном центре HLK Stuttgart GmbH.

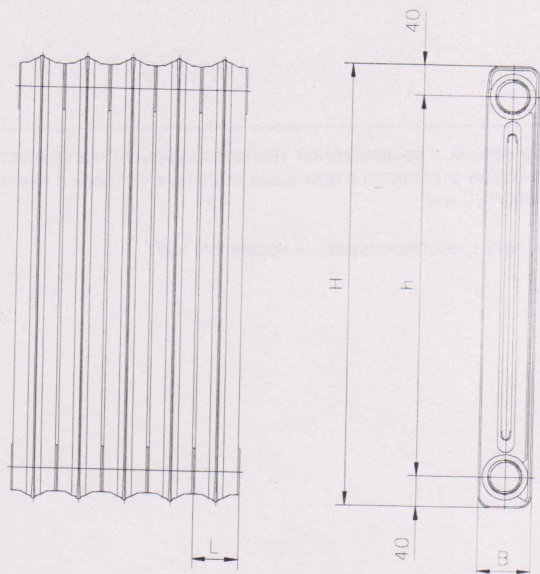


Рис. № 2 Основные размеры радиаторов „Kalog 3“

МОНТАЖ

Для достижения требуемых тепловых мощностей отдельных радиаторов необходимо соблюдать при их монтаже положение согласно рис. № 3 а также **минимальное превышение подоконника**.

Для присоединения радиаторов типа „Kalog 3“ к распределительным трубам используются проходные фитинги с внешней резьбой G 5/4" и с внутренней резьбой G 3/8", G 1/2", G 3/4" и G 1" (**предупреждение: не разрешается использовать пенку в качестве уплотнения**). При виде на торцевую панельную плоскость радиатора с левой стороны устанавливаются переходные фитинги с правой резьбой, а с правой стороны переходные фитинги с левой резьбой с размером G 5/4". Для заглушения ниппельных отверстий радиатора на стороне противоположной присоединению, предназначены глухие фитинги (заглушки) с размером внешней резьбы G 5/4". Верхняя пробка глухая может быть снабжена эксцентрически расположенным отверстием с резьбой G 1/4" для установки воздухопускателя. Рекомендуется использование автоматических воздухопускателей. Перед сборкой радиаторных батарей нужного количества секций, необходимо тщательно очистить посадочные отверстия радиаторных секций, а соединения необходимо загерметизировать с помощью стандартно поставляемого уплотнения. Стяжка секций производится крутящим моментом мин. 130 Нм, макс 150 Нм с помощью стальных ниппелей. Крутящий момент для подтяжки пробки в пределах 130 Нм - 150 Нм.

Остальные данные, касающиеся монтажа, приведены в общей главе для всех производимых типов радиаторов.

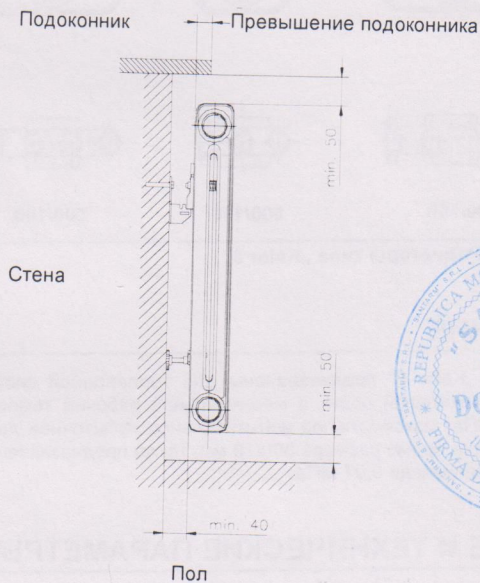


Рис. № 3 Расположение радиаторов „Kalog 3“

Таб. № 2 Размерные допуски

	350/160	500/110	500/160
Зазоры между торцевыми поверхностями	4,0 ± 1 мм	5,5 ± 1 мм	4,0 ± 1 мм
Отклонения – по высоте, продольные и поперечные	max. 1,5 мм		



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Радиаторы типа «Kalog», «Kalog 3», «Styl», «Termo» изготовлены и испытаны калибром 59,6

Радиаторы «Bohemia» изготовлены и испытаны калибром 86,5.

Радиаторы «Atena» изготовлены и испытаны калибром 65 +/-0,1.

Радиаторы «Windsor» изготовлены и испытаны калибром 79,6 +/-0,1.

Длина батареи зависит от толщины используемой прокладки.

Внешняя поверхность радиаторов перед их установкой должна быть покрыта краской, предназначенной для окончательной отделки радиатора. Процесс покрытия краской регулируется инструкциями производителя лакокрасочных материалов для окончательной отделки.

При использовании иного теплоносителя, кроме того, для которого радиаторы были проверены (например, незамерзающие смеси - антифриз), происходят изменения в тепловой мощности. Производитель не рекомендует использовать незамерзающие смеси. Поэтому использование таких смесей необходимо проконсультировать с производителем незамерзающих смесей.

Рекомендуется добавление ингибиторов в теплоноситель (например: „INHICOR I, II“).

Все отопительные приборы могут быть оснащены интегрированным термостатическим клапаном.

ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

KALOR, KALOR 3, TERMO, STYL

Радиаторы на заводе-изготовителе покрыты стандартной грунтовой краской защитного покрытия, разводимой водой. Грунтовое покрытие служит для временной защиты радиаторов и в то же время как грунтовка для окончательной покрытия. При складировании, транспортировке и манипуляции радиаторы должны быть защищены от неблагоприятных погодных факторов.

Фронтальные плоскости, гнездовые и входные отверстия должны быть защищены пробками (крышками) из пластика.

Последний слой окончательной покраски проводит монтажная организация в соответствии с требованиями исполнителя проекта, или заказчика. Однако, по желанию заказчика можно обеспечить поставку радиаторов в окончательном покрасочном исполнении прямо с VIADRUS a.s.

BOHEMIA, BOHEMIA R, ATENA, WINDSOR

Батареи в производственном заводе имеют финальную обработку дисперсной краской Wecofan RAL 9007.

По желанию заказчика можно произвести окончательную отделку и в другой цветовой гамме в соответствии с образцами RAL которые найдёте на нашем сайте www.viadrus.cz.

УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

В случае использования чугунных радиаторов в системе центрального отопления с принудительной циркуляцией отопительной воды, рекомендуется перед запуском насоса провести промывку системы (предпочтительно три раза), что предотвратит засорение насоса и гарантирует долговременную безотказную работу.

ОБСЛУЖИВАНИЕ РАДИАТОРОВ

Поверхность радиаторов рекомендуем очищать по мере необходимости обычными чистящими средствами.

ВНИМАНИЕ! Запрещается использовать чистящие средства, содержащие песок, соду, кислоты или хлориды, так как они могут повредить поверхность радиатора.

Мы также рекомендуем при необходимости выпустить воздух из радиаторов посредством воздуховыпускного клапана.

Если система завоздушена, необходимо ослабить винт на клапане, воздух начнёт выходить из системы отопления. В тот момент, когда начнёт вытекать вода, система считается развоздушенной, и винт можно опять затянуть. Этот процесс необходимо повторить несколько раз, пока система не будет полностью развоздушенной.

Во время этого процесса происходит утечка воды из системы, поэтому необходимо иметь приготовленный сосуд для ее захвата, чтобы предотвратить повреждение находящегося в непосредственной близости оборудования.

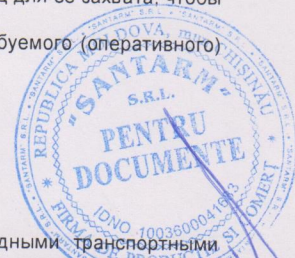
Затем необходимо проверить давление воды в системе отопления, и в случае снижения давления ниже требуемого (оперативного) значения, необходимо дополнить систему отопления водой в соответствии с требованиями.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА, СКЛАДИРОВАНИЕ

KALOR, KALOR 3, TERMO, STYL

Стандартно радиаторы поставляются в батареях по 10 секций. Возможна транспортировка всеми пригодными транспортными средствами, например, железнодорожными вагонами, грузовыми автомобилями, контейнерами и т.д. Для транспортировки батареи складываются лёжа - батареи шириной 160 и 130 мм (размер В) максимально в семь рядов, батарею шириной 110 мм и меньшей максимально в десять рядов друг на друга. Для транспортировки радиаторов STYL комплекты укладываются максимально в семи горизонтальных слоях. Комплекты должны быть тщательно закреплены во избежание перемещения во время транспортировки. Самый нижний ряд должен быть уложен на горизонтальную поверхность, чтобы произошло соскальзывания. Заказчик должен складировать радиаторы так, чтобы они были защищены от атмосферных воздействий. При транспортировке и складировании необходимо предотвратить резкие изменения температуры (риск конденсации воды). При складировании необходимо соблюдать такие же условия, как и при транспортировке.

Манипулировать с батареями необходимо осторожно, чтобы не произошло повреждения секций. Переносить батареи можно только в вертикальном положении, чтобы не произошло, прежде всего, у более длинных батарей, прогиба и повреждения уплотнений в межсекционных соединениях.



СРОК ПОСТАВКИ

- 2 – 4 недель при изготовлении стандартных радиаторов

Срок поставки начинает истекать со дня получения обязательного заказа. В случае отсутствия на складе заказанного товара, продавец об этом извещает покупателя, одновременно его информирует о предварительном сроке поставки.

ГАРАНТИЯ

Производитель предоставляет гарантию на производственные дефекты поставляемых чугунных комплектов радиаторов на 20 лет от даты отгрузки с VIADRUS a.s.

На окончательную покрасочную отделку, аксессуары и интегрированный термостатический вентиль предоставляется гарантия на 24 месяца от даты отгрузки с VIADRUS a.s.

Максимально допустимое отклонение по оси гнездовых отверстий для 10-звеньев радиатора составляет 1,8 мм.

Производитель не несет ответственность за повреждения, причиненные комплектам радиаторов во время их транспортировки, манипуляции с ними и их складировании. Гарантия не распространяется на механические и другие повреждения, вызванные непрофессиональной установкой радиаторов. Нарушение целостности комплектов радиаторов, поставляемых изготовителем, в данных целях понимается как непрофессионально выполненный монтаж.

VIADRUS a.s. является одним из крупнейших производителей чугуна в Чехии с более, чем вековой традицией.

Созданная и сертифицированная система менеджмента качества производства в соответствии с ISO 9001 гарантирует заказчикам высокое и постоянное качество продукции и услуг.

Изготовитель оставляет за собой право на изменения, проводимые в рамках инновации изделия, которые могут отсутствовать в данной инструкции.

