

ATTESTATION DE CONFORMITE SANITAIRE

Conformément à l'arrêté du 29 mai 1997 modifié et à la circulaire du Ministère de la Santé
Direction Générale de la Santé DGS/SD7A N° 571 du 25 Novembre 2002

Coordonnées du demandeur d'ACS :

FORPLAST, S.A.U.
C/Barcelonès 15
Poligon Industrial Ramassa
08520 Les Franqueses del Vallès (Barcelona)
Espagne

Nom de l'accessoire représentatif :

RACCORD PP-P. 06. CPR - A

N° de dossier attribué par le laboratoire habilité : **04 ACC NY 045**

Date de réalisation des essais d'inertie : 22 Mars 2004

Commentaires : /

Famille d'accessoires couverte par l'ACS :

RACCORDS PP COMPRESSION FITTINGS PERFORMANCE - A

Références :

PP-P. 01. CP - A	PP-P. 03. CP - A	PP-P. 04. CPR - A	PP-P. 06. CPR - A
PP-P. 01. CPFT - A	PP-P. 03. CPFT - A	PP-P. 05. CP - A	PP-P. 07. CP - A
PP-P. 01. CPMT - A	PP-P. 03. CPMT - A	PP-P. 05. CPFT - A	
PP-P. 01. CPW - A		PP-P. 05. CPMT - A	
PP-P. 01. CPWR - A			

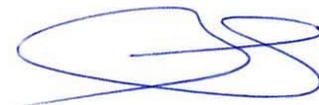
Attestation délivrée par :

Marc Boualam
Responsable du Service Alimentarité des Matériaux

Date de délivrance : **19 Avril 2004**

Date d'expiration : **19 Avril 2009**

Signature :





Seria: APROBATY TECHNICZNE

EGZEMPLARZ ARCHIWALNY

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-8734/2011

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobát technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249/2004, poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek firmy :

CEPEX S.A.U
Avinguda Ramon Ciurans 40, Parcela 6 (Poligono Industrial Congost)
08530 La Garriga
Hiszpania

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

ZŁĄCZKI ZACISKOWE Z POLIPROPYLENU (PP)
CEPEX
DO ŁĄCZENIA RUR POLIETYLENOWYCH

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobáty Technicznej ITB.

Termin ważności:

14 września 2016 r.

D Y R E K T O R

Instytutu Techniki Budowlanej

Załącznik:

Marek Kaproń

Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 14 września 2011 r.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	4
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	4
3.1. Surowce i materiały	4
3.2. Właściwości techniczne	5
3.3. Znakowanie	6
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	6
5. OCENA ZGODNOŚCI	7
5.1. Zasady ogólne	7
5.2. Wstępne badanie typu	7
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	8
5.4. Badania gotowych wyrobów	8
5.5. Częstotliwość badań	9
5.6. Metody badań	9
5.7. Pobieranie próbek do badań	10
5.8. Ocena wyników badań	10
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	10
7. TERMIN WAŻNOŚCI	11
INFORMACJE DODATKOWE	11
RYSUNKI	13

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB są złączki zaciskowe z polipropylenu (PP), o nazwie handlowej CEPEX, przeznaczone do łączenia, wykonywania odgałęzień, rur z polietylenu (PE) o średnicach 16 ÷ 110 mm w instalacjach i sieciach wodociągowych, wody zimnej, produkowane przez firmę CEPEX z Hiszpani, której upoważnionym przedstawicielem na terenie Polski jest firma Fluidra Polska Sp. z o. o. z Wrocławia.

Aprobata Techniczna obejmuje następujące rodzaje złązek zaciskowych CEPEX:

- kolanka 90° równoprzelotowe,
- kolanka 90° z gwintem wewnętrznym
- kolanka 90° z gwintem zewnętrznym,
- kolanka 90° naścienne,
- kolanka 90° naścienne (mocowane do ściany betonowej),
- trójniki redukcyjne,
- trójniki równoprzelotowe,
- trójniki z gwintem wewnętrznym,
- trójniki z gwintem zewnętrznym,
- złączki redukcyjne,
- złączki równoprzelotowe,
- złączki z gwintem wewnętrznym,
- złączki z gwintem zewnętrznym,
- zaślepki.

Wygląd oraz wymiary złązek pokazano na rysunkach 1 ÷ 14.

Złączki zaciskowe CEPEX (rys. 15) składają się z korpusu barwy czarnej, nakrętki barwy niebieskiej, pierścienia dystansowego barwy czarnej i tulei zaciskowej barwy białej oraz uszczelki gumowej typu O-ring. Korpus we wnętrzu ma pierścień uszczelniający i dystansowy. W nakrętce jest tuleja zaciskowa z trapezowymi ząbkami na obwodzie, która utrzymuje rurę wewnątrz łącznika. Tuleja zaciskowa z polioksymetylenu (POM) jest elementem usztywniającym połączenie.

Połączenie złączki z rurą następuje przez dokręcenie nakrętki na gwincie korpusu i zaciśnięcie pierścienia zaciskowego na końcówce rury.

Wymagane właściwości techniczno-użytkowe złązek CEPEX podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Złączki zaciskowe CEPEX przeznaczone są do łączenia rur w instalacjach i sieciach wodociągowych zimnej wody i służą do:

- łączenia przewodów z rur polietylenowych spełniających wymagania normy PN-EN 12201-2:2006,
- łączenia rur polietylenowych z rurami z innych materiałów, z łącznikami metalowymi i armaturą.

Dopuszczalne ciśnienie pracy złązek zaciskowych CEPEX w temperaturze 20°C wynosi:

- 16 barów w przypadku złązek zaciskowych o średnicach 16 ÷ 63 mm,
- 10 barów w przypadku złązek zaciskowych o średnicach 75 ÷ 110 mm.

W przypadku połączeń z rur o niższych parametrach, ciśnienie pracy jest ograniczone dopuszczalnym ciśnieniem pracy tych rur.

Złączki zaciskowe CEPEX objęte Aprobata zostały ocenione pozytywnie przez Państwowy Zakład Higieny, uzyskały Atest Higieniczny nr HK/W/0807/01/2009 i mogą być stosowane do przesyłu wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi.

Złączki zaciskowe CEPEX powinny być stosowane zgodnie z Instrukcją montażu opracowaną przez Producenta oraz normą PN-EN 806-2:2005.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Surowce i materiały

W skład złązek zaciskowych CEPEX wchodzi części wykonane z następujących materiałów:

- korpus, nakrętka zaciskowa i pierścień dystansowy – z polipropylenu (PP),
- tuleja zaciskowa – z polioksymetylenu (POM),
- uszczelki - z czarnego kauczuku nitylowego (NBR) wg PN-EN 681-2:2003.

Do produkcji złązek zaciskowych powinny być stosowane wyłącznie pierwotne surowce z oryginalnych opakowań producenta, z atestem wytwórcy. Do produkcji nie mogą być stosowane surowce wtórne.

3.2. Właściwości techniczne

Wymagane właściwości techniczne złączek zaciskowych CEPEX podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz. 1	Właściwości 2	Wymagania 3	Badania wg 4
1.	Wygląd zewnętrzny	p. 3.2.1	p. 5.6.1
2.	Wymiary	p. 3.2.2	p. 5.6.2
3.	Szczelność przy ciśnieniu wewnętrznym	p. 3.2.3	p. 5.6.3. PN-EN 715:1997
4.	Szczelność przy ciśnieniu wewnętrznym z jednoczesnym zginaniem	p. 3.2.4	p. 5.6.4. PN-EN 713:1997
5.	Szczelność połączenia złączki z rurą przy wewnętrznym podciśnieniu	p. 3.2.5	p. 5.6.5 PN-EN 911:1998
6.	Odporność na wyciąganie rury ze złączki	p. 3.2.6	PN-EN 712:1997
7. *)	Wytrzymałość gwintów na zerwanie, kN	≥ 25	p. 5.6.6

*) właściwość określona w procedurze aprobowanej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami gotowych wyrobów

3.2.1. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne złączek zaciskowych powinny być gładkie, na powierzchni nie powinny występować wady w postaci niejednorodności powłoki, pęcherzy i rys. Barwa powinna być jednolita pod względem odcienia i intensywności.

3.2.2. Wymiary. Wymiary złączek zaciskowych powinny być zgodne z podanymi na rys 1 ÷ 14 z tolerancją +0,3/-0,1. Gwinty przyłączeniowe w złączkach powinny być zgodne z wymaganiami normy PN-EN 10226-1:2006.

3.2.3. Szczelność przy ciśnieniu wewnętrznym. Podczas badania nie powinny wystąpić nieszczelności i uszkodzenia rury lub złączki w strefie wpływu zacisku.

3.2.4. Szczelność przy ciśnieniu wewnętrznym z jednoczesnym zginaniem. Podczas badania nie powinny wystąpić nieszczelności i uszkodzenia rury lub złączki w strefie wpływu zacisku.

3.2.5. Szczelność połączeń w warunkach podciśnienia wewnętrznego Podczas badania nie powinny wystąpić nieszczelności przecieki i wzrost ciśnienia nie powinien być większy niż 0,05 bara.

3.2.6. Odporność na wyciąganie rury ze złączki. Podczas badania polegającego na obciążeniu siłą osiową złączki z zamocowaną rurą nie powinno występować jej wysuwanie lub uszkodzenie mechaniczne.

3.2.7. Wpływ na jakość wody. Zgodnie z Atestem Higienicznym nr HK/W/0807/01/2009, wydanym przez Państwowy Zakład Higieny w Warszawie, złączki zaciskowe mogą być stosowane w instalacji przesyłania wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi.

3.3. Znakowanie

Na korpusie złączki zaciskowej powinny być umieszczone w sposób trwały i czytelny co najmniej następujące dane: logo producenta, średnica nominalna, symbol materiału.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Złączki zaciskowe CEPEX powinny być pakowane w kartony. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę wyrobu i jego przeznaczenie,
- nazwę i adres Producenta,
- typ i nr katalogowy,
- numer Aprobaty Technicznej ITB (AT-15-8734/2011)
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (DzU Nr 198, poz. 2041).

Wyroby należy przechowywać w opakowaniach producenta i chronić przed bezpośrednim oddziaływaniem promieni UV.

Wyroby można przewozić dowolnymi środkami transportu, w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem mechanicznym, zgodnie z krajowymi przepisami transportowymi i instrukcją Producenta.

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 2, pkt 3 oraz art 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (DzU Nr 92/2004, poz. 881) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8734/2011 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (DzU Nr 198/2004, poz. 2041) oceny zgodności złączek zaciskowych CEPEX z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8734/2011 dokonuje Producent (lub jego upoważniony przedstawiciel) mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, stosując system 4.

W przypadku systemu 4 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności na podstawie:

- wstępnego badania typu przeprowadzonego przez producenta lub na jego zlecenie,
- zakładowej kontroli produkcji.

Do czasu ustalenia przez Komisję Europejską wymaganych właściwości, jakie powinny mieć wyroby przeznaczone do kontaktu z wodą przeznaczoną do spożycia przez ludzi, które podlegać będą w tym zakresie systemowi 1+ oceny zgodności, należy stosować się do postanowień rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 29 marca 2007 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (DzU Nr 61/2007, poz. 417).

5.2. Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu.

Wstępne badanie typu złączek zaciskowych obejmuje:

- a) szczelność przy ciśnieniu wewnętrznym,
- b) szczelność przy ciśnieniu wewnętrznym z jednoczesnym zginaniem,
- c) odporność na wyciąganie rury z łącznika,

- d) szczelność połączeń w warunkach podciśnienia.

Badania, które w procedurze aprobowej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno – użytkowych wyrobów objętych Aprobata, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

1. specyfikację i sprawdzanie surowców i składników,
2. kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4), prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewniać, że wyroby są zgodne z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8734/2011. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobów powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań i dokumentach handlowych.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) wyglądu zewnętrznego,
- b) kształtu i wymiarów,
- c) szczelności połączenia z rurą przy ciśnieniu wewnętrznym z jednoczesnym zginaniem,
- d) oznakowania.

7.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) szczelności przy ciśnieniu wewnętrznym,
- b) odporności na wyciąganie rury ze złączki,
- c) szczelności połączeń w warunkach podciśnienia.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące wyrobów objętych aprobatą powinny być wykonywane zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobu. Wielkość partii wyrobu powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe należy wykonywać nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

5.6.1. Wygląd zewnętrzny. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy wykonać przez oględziny wyrobu okiem nieuzbrojonym.

5.6.2. Wymiary. Sprawdzenie wymiarów powinno być przeprowadzone za pomocą uniwersalnych narzędzi pomiarowych i sprawdzianów.

5.6.3. Szczelność przy ciśnieniu wewnętrznym. Badanie należy wykonać w temperaturze 20°C w czasie dłuższym niż 1 godz. i przy ciśnieniu nie mniejszym niż 16 bar i w temperaturze 40°C w czasie nie krótszym niż 1000 godzin przy ciśnieniu 1,1 x PN.

5.6.4. Szczelność w warunkach ciśnienia wewnętrznego i jednoczesnego zginania. Badanie należy wykonać w temperaturze $20^{\circ} \pm 2^{\circ}\text{C}$ w czasie nie krótszym niż 1 godzina i przy ciśnieniu 1,5 x PN zakładając dla rur klasy PN < 10, promień gięcia 15 x d, a dla rur klasy PN ≥ 10 , promień gięcia 20 x d.

5.6.5. Szczelność połączeń w warunkach podciśnienia wewnętrznego. Badania należy wykonać w temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ w czasie dłuższym niż 1 godzina przy ciśnieniu wewnątrz zestawu badanego obniżonym do -1,0 bar.

5.6.6. Wytrzymałość gwintów na zerwanie. Badanie należy wykonać wkręcając za pomocą klucza dynamometrycznego metalowe nakrętki na gwinty i sprawdzić wielkość przyłożonej siły w N przy której nastąpi zniszczenie gwintu.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki wyrobów do badań należy pobierać losowo, zgodnie z wymaganiami normy PN-N-03010:1983.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-8734/2011 jest dokumentem stwierdzającym przydatność złączek zaciskowych CEPEX do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1 p. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (DzU Nr 92/2004, poz. 881) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8734/2011 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu RP z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (DzU Nr 119, poz.1117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

6.3. ITB wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producentów z odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz wykonawców montujących wyrób od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie tych wyrobów i prawidłowe wykonanie robót montażowych.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie złączek zaciskowych CEPEX należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-8734/2011.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-8734/2011 ważna jest do 14 września 2016 r.

Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca, lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej z odpowiednim wnioskiem nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i dokumenty związane

PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do badań</i>
PN-EN 681-2:2003	<i>Uszczelnienia z elastomerów – Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających – Część 2: Elastomery termoplastyczne</i>
PN-EN 712:1997	<i>Systemy przewodowe z tworzyw termoplastycznych. Połączenia mechaniczne rur ciśnieniowych i kształtek. Metoda badania wytrzymałości na rozciąganie przy stałej sile wzdłużnej</i>
PN-EN 713:1997	<i>Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych. Połączenia mechaniczne między kształtkami i rurami ciśnieniowymi z poliolefin. Metoda badania szczelności przy ciśnieniu wewnętrznym i zginaniu</i>

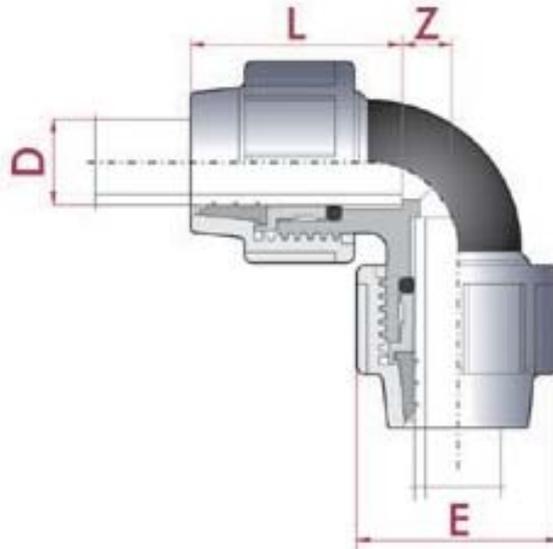
PN-EN 715:1997	<i>Systemy przewodowe z tworzyw termoplastycznych. Połączenia rur ciśnieniowych o małych średnicach z kształtkami. Metoda badania szczelności przy wewnętrznym ciśnieniu wody i obciążeniu osiowym</i>
PN-EN 806-2:2005	<i>Wymagania dotyczące wewnętrznej instalacji wodociągowych do przesyłu wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi. Część 2: Projektowanie</i>
PN-EN 911:1998	<i>Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych. Połączenia rur ciśnieniowych tworzyw termoplastycznych elastomerowym pierścieniem uszczelniającym i połączenia mechaniczne. Metoda badania szczelności zewnętrznym ciśnieniem hydrostatycznym</i>
PN-EN 10226-1:2006	<i>Gwinty rurowe połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie. Część 1: Gwinty stożkowe zewnętrzne i gwinty walcowe wewnętrzne. Wymiary, tolerancje i oznaczenia</i>
PN-EN 12201-1:2004	<i>Systemy przewodów rurowych z tworzywa sztucznego do przesyłania wody. Polietylen (PE). Część 1: Wymagania ogólne</i>
PN-EN 12201-2:2004	<i>Systemy przewodów rurowych z tworzywa sztucznego do przesyłania wody. Polietylen (PE). Część 2: Rury</i>

Sprawozdania z badań, oceny

- 1) Wyniki badań złązek CEPEX , pauta No IN-306, 21066 z 23.02.2011. Laboratorium producenta CEPEX z Hiszpanii
- 2) Opinia specjalistyczna Nr 1762/11/Z00NF dot. Możliwości wykorzystania otrzymanych wyników badań. Zakład Fizyki Ciepłej, Instalacji Sanitarnych i Środowiska ITB w Warszawie.
- 3) Badania uzupełniające z 28.04.2011 r. Laboratorium producenta CEPEX z Hiszpanii
- 4) Atest Higieniczny nr HK/W/0807/01/2009 wydany przez Państwowy Zakład Higieny w Warszawie.

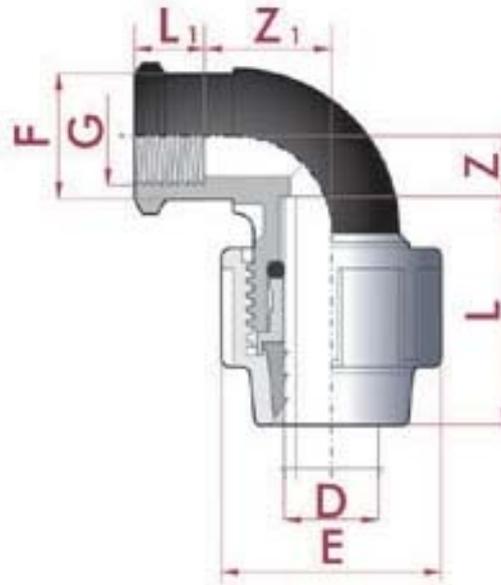
SPIS RYSUNKÓW

1. Kolanko 90° równoprzelotowe.....	14
2. Kolanko 90° z gwintem wewnętrznym.....	15
3. Kolanko 90° z gwintem zewnętrznym.....	16
4. Kolanko 90° naścienne.....	17
5. Kolanko 90° naścienne (mocowane do ściany betonowej).....	17
6. Trójkąt redukcyjny.....	18
7. Trójkąt równoprzelotowy.....	19
8. Trójkąt z gwintem wewnętrznym.....	20
9. Trójkąt z gwintem zewnętrznym.....	21
10. Złączka redukcyjna.....	22
11. Złączka równoprzelotowa.....	23
12. Złączka z gwintem wewnętrznym.....	24
13. Złączka z gwintem zewnętrznym.....	25
14. Zaślepka.....	26
15. Budowa złączki zaciskowej.....	27



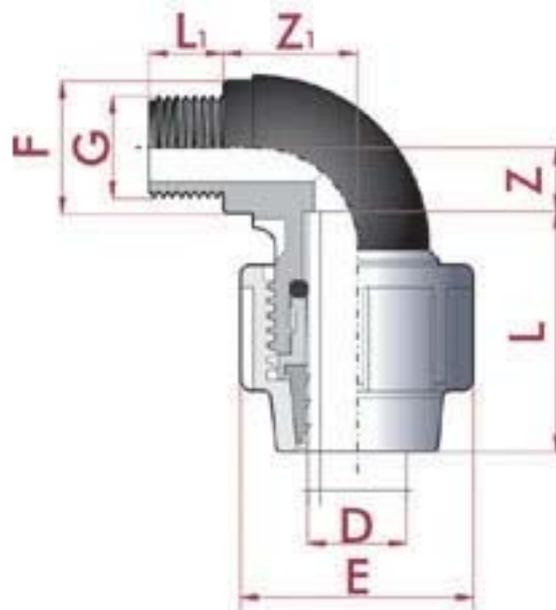
Nr artykułu	D, mm	L, mm	Z, mm	E, mm
01469	16 x 16	49	13	47
01470	20 x 20	49	13	47
01471	25 x 25	58	16	56
01472	32 x 32	81	18	65
01473	40 x 40	92	24	81
01474	50 x 50	108	28	92
01475	63 x 63	125	32	114
01476	75 x 75	140	37	128
17898	90 x 90	156	53	152
17899	110 x 110	176	63	182

Rys. 1. Kolanko 90° równoprzelotowe



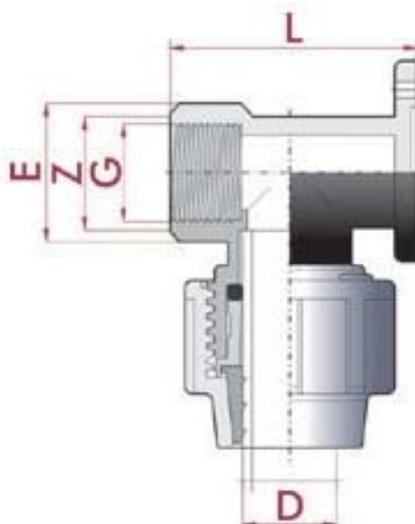
Nr artykułu	D x G	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	Z ₁ , mm	E, mm	F, mm
01478	16 x 3/8"	49	15	13	22	47	27
09145	16 x 1/2"	49	16	13	22	47	27
01479	20 x 1/2"	49	16	13	26	47	27
01480	20 x 3/4"	49	198	13	26	47	34
07350	25 x 1/2"	58	19	16	31	56	34
01481	25 x 3/4"	58	19	16	31	56	34
09710	32 x 1/2"	81	16	18	43	65	27
01482	32 x 3/4"	81	19	18	43	65	34
01483	32 x 1"	81	22	18	43	65	41
33488	40 x 3/4"	92	19	24	48	81	34
33489	40 x 1"	92	24	24	46	81	41
01485	40 x 1 1/4"	92	24	24	54	81	52
01486	40 x 1 1/2"	92	24	24	54	81	61
34577	50 x 1 1/4"	108	24	28	58	92	52
01487	50 x 1 1/2"	108	24	28	58	92	61
01488	50 x 2"	108	28	28	58	92	76
34579	63 x 1 1/4"	125	24	32	70	114	52
33132	63 x 1 1/2"	125	28	32	68	114	58
01489	63 x 2"	125	28	32	67	114	76
01490	75 x 2"	140	28	41	83	128	76
01491	75 x 2 1/2"	140	33	41	83	128	88
17900	90 x 3"	156	35	53	55	152	109
17901	90 x 4"	156	36	53	89	152	132
17902	110 x 4"	176	38	63	63	182	135

Rys. 2. Kolanko 90° z gwintem wewnętrznym



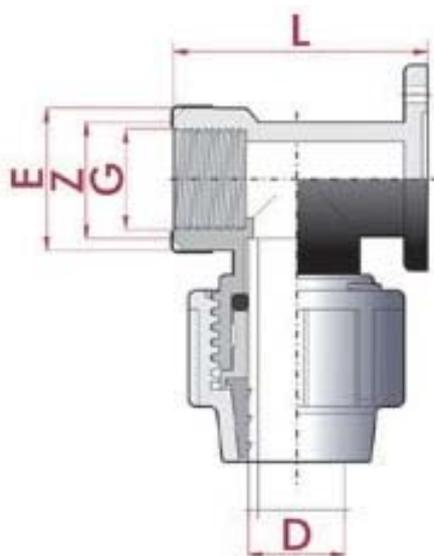
Nr artykułu	D x G	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	Z ₁ , mm	E mm	F, mm
01493	16 x 3/8"	49	13	13	27	47	27
09146	16 x 1/2"	49	13	13	27	47	27
01494	20 x 1/2"	49	14	13	26	47	27
01495	20 x 3/4"	49	16	13	26	47	30
01496	25 x 1/2"	58	14	16	34	56	27
01497	25 x 3/4"	58	16	16	34	56	30
32055	32 x 1/2"	81	14	18	34	65	27
32056	32 x 3/4"	81	16	18	34	65	30
01498	32 x 1"	81	19	18	45	65	36
01499	40 x 1 1/4"	92	21	24	59	81	48
01484	40 x 1 1/2"	92	21	24	59	81	52
01500	50 x 1 1/4"	108	21	28	68	92	48
01501	50 x 1 1/2"	108	21	28	68	92	52
01502	50 x 2"	108	26	28	68	92	66
34580	63 x 1 1/4"	125	24	32	71	114	48
34581	63 x 1 1/2"	125	24	32	71	114	52
01503	63 x 2"	125	26	32	78	114	66
01504	75 x 2 1/2"	140	30	41	83	128	82
17903	90 x 3"	156	35	53	77	152	113
17904	90 x 4"	156	39	53	77	152	113
17905	110 x 4"	176	40	63	90	182	135

Rys. 3. Kolanko 90° z gwintem zewnętrznym



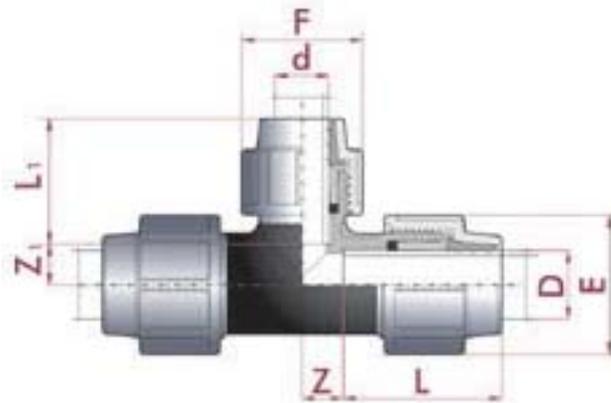
Nr artykułu	D x G, mm	L, mm	Z, mm	E, mm
11723	25 x 3/4"	65	32	36

Rys. 4. Kolanko 90° naścienne



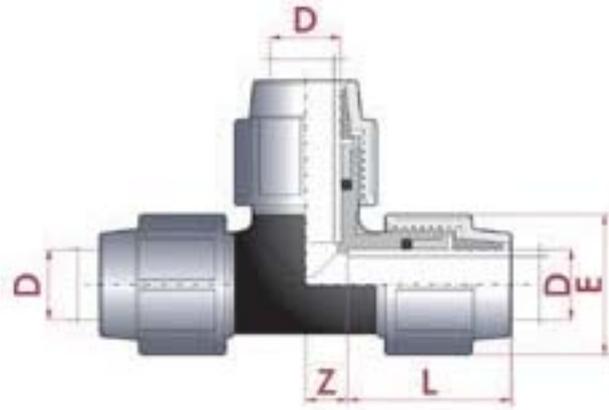
Nr artykułu	D x G, mm	L, mm	Z, mm	E, mm
15778	25 x 3/4"	65	32	36

Rys. 5. Kolanko 90° naścienne (mocowane do ściany betonowej)



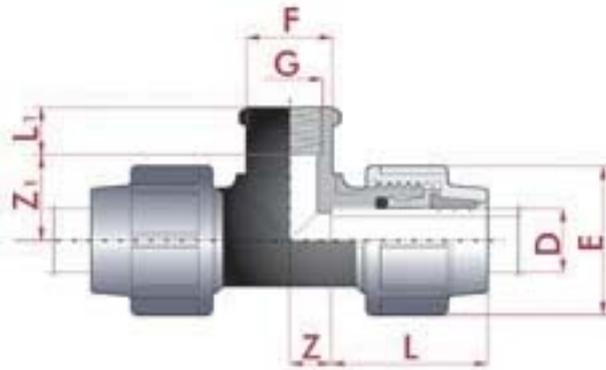
Nr artykułu	D x d x D	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	Z ₁ , mm	E, mm	F mm
01515	20 x 16 x 20	49	49	13	13	47	47
01516	25 x 20 x 25	58	49	16	13	56	47
01517	32 x 25 x 32	81	58	18	16	65	56
01518	40 x 32 x 40	92	81	24	18	81	65
33487	50 x 32 x 50	108	86	28	28	92	65
01519	50 x 40 x 50	108	92	28	24	92	81
01520	63 x 50 x 63	125	108	32	28	114	92
01521	75 x 63 x 75	140	125	41	32	128	114
17908	90 x 75 x 90	156	131	53	58	152	128
17909	110 x 90 x 110	176	156	63	68	182	152

Rys. 6. Trójnik redukcyjny



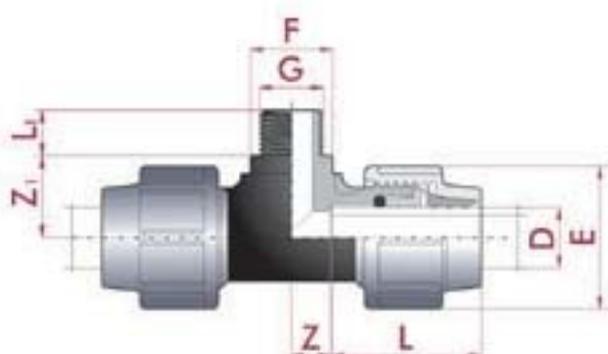
Nr artykułu	D x D x D, mm	L, mm	Z, mm	E, mm
01469	16 x 16 x 16	49	13	47
01470	20 x 20 x 20	49	13	47
01471	25 x 25 x 25	58	16	56
01472	32 x 32 x 32	81	18	65
01473	40 x 40 x 40	92	24	81
01474	50 x 50 x 50	108	28	92
01475	63 x 63 x 63	125	32	114
01476	75 x 75 x 75	140	41	128
17898	90 x 90 x 90	156	53	152
17899	110 x 110 x 110	176	63	182

Rys. 7. Trójnik równoprzelotowy



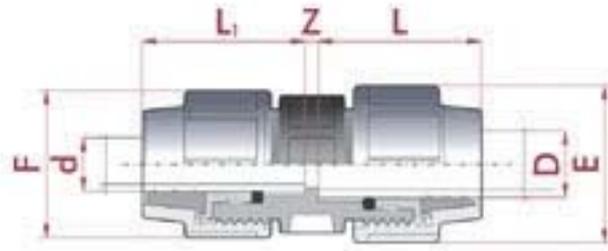
Nr artykułu	D x G x D	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	Z ₁ , mm	E, mm	F, mm
01523	16 x 3/8" x 16	49	15	13	22	47	27
09147	16 x 1/2" x 16	49	16	13	22	47	27
01524	20 x 1/2" x 20	49	16	13	26	47	27
01525	20 x 3/4" x 20	49	19	13	26	47	34
01526	25 x 1/2" x 25	58	16	16	31	56	27
01527	25 x 3/4" x 25	58	19	19	31	56	34
34227	25 x 1" x 25	58	24	19	34	56	47
01528	32 x 1/2" x 32	81	16	18	43	65	27
03337	32 x 3/4" x 32	81	19	18	43	65	34
01529	32 x 1" x 32	81	22	18	43	65	41
01530	40 x 1 1/4" x 40	92	24	24	54	81	52
33129	50 x 1" x 50	108	24	28	50	92	42
01531	50 x 1 1/2" x 50	108	24	28	58	92	61
01532	50 x 2" x 50	140	28	28	58	92	76
33130	63 x 1" x 63	125	24	32	62	114	42
33131	63 x 1 1/2" x 63	125	28	32	67	114	58
01533	63 x 2" x 63	125	28	32	67	114	76
01534	75 x 2 1/2" x 75	140	33	41	83	128	88
17910	90 x 3" x 90	156	35	53	55	152	109
17911	110 x 3" x 110	176	36	63	69	182	114
17912	110 x 4" x 110	176	40	63	61	182	114

Rys. 8. Trójnik z gwintem wewnętrznym



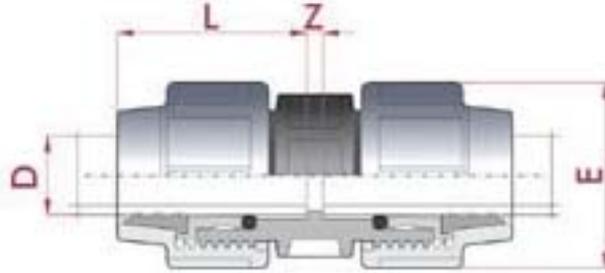
Nr artykułu	D x G x D	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	Z ₁ , mm	E mm	F, mm
01536	16 x $\frac{3}{8}$ " x 16	49	13	13	27	47	27
09148	16 x $\frac{1}{2}$ " x 16	49	14	13	26	47	27
01537	20 x $\frac{1}{2}$ " x 20	49	14	13	26	47	27
01538	20 x $\frac{3}{4}$ " x 20	49	16	13	26	47	30
01539	25 x $\frac{1}{2}$ " x 25	58	14	16	34	56	27
01540	25 x $\frac{3}{4}$ " x 25	58	16	16	34	56	30
01541	32 x $\frac{1}{2}$ " x 32	81	14	18	45	65	27
01542	32 x 1" x 32	81	19	18	45	65	36
01543	40 x $1\frac{1}{4}$ " x 40	92	21	24	59	81	48
03338	40 x $1\frac{1}{2}$ " x 40	92	21	24	59	81	52
01544	50 x $1\frac{1}{2}$ " x 50	108	21	28	68	92	52
01545	63 x $1\frac{1}{2}$ " x 63	125	26	32	78	114	66
01546	75 x $2\frac{1}{2}$ " x 75	140	30	41	83	128	82
17913	90 x 3" x 90	156	35	53	77	152	117
17914	90 x 4" x 90	156	39	53	77	152	117
17915	110 x 4" x 110	176	40	63	90	182	142

Rys. 9. Trójnik z gwintem zewnętrznym



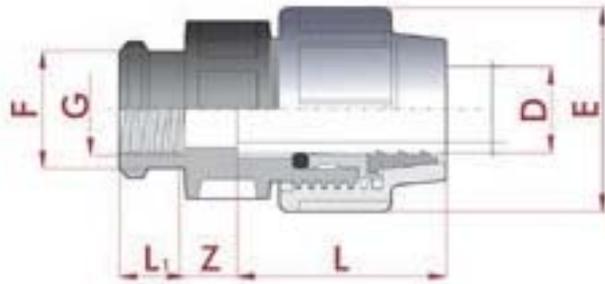
Nr artykułu	Dx d	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	E, mm	F, mm
01557	20 x 16	49	49	4	47	47
01558	25 x 20	58	49	4	56	47
33490	32 x 20	81	49	5	65	47
01559	32 x 25	81	58	4	65	56
34576	40 x 25	92	58	12	81	56
01560	40 x 32	92	81	4	81	65
27994	50 x 32	108	81	5	92	65
01561	50 x 40	108	92	5	92	81
01562	63 x 50	125	108	8	114	92
01563	75 x 63	140	125	15	128	114
17918	90 x 63	148	116	6	152	114
17919	90 x 75	148	141	6	152	128
17920	110 x 90	167	148	15	182	152

Rys. 10. Złączka redukcyjna



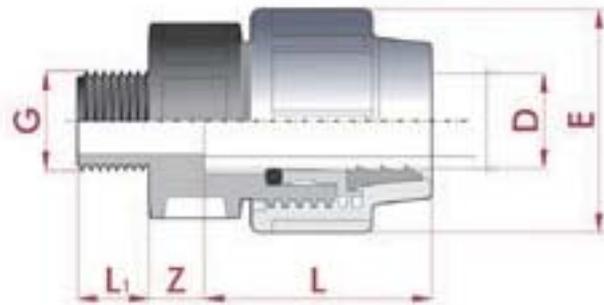
Nr artykułu	D x D, mm	L, mm	Z, mm	E, mm
01548	16 x 16	49	4	47
01549	20 x 20	49	4	47
01550	25 x 25	58	4	56
01551	32 x 32	81	4	65
01552	40 x 40	92	5	81
01553	50 x 50	108	8	92
01554	63 x 63	125	8	114
01555	75 x 75	140	10	128
17916	90 x 90	148	10	152
17917	110 x 110	167	12	182

Rys. 11. Złączka równoprzelotowa



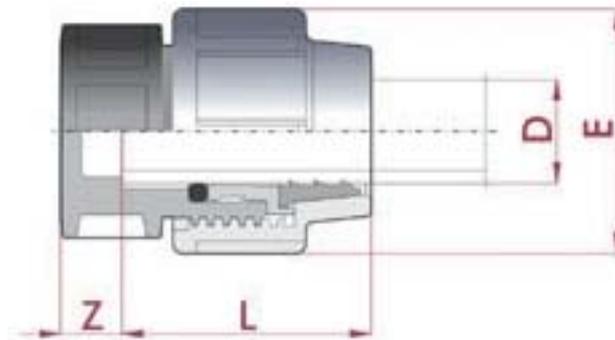
Nr artykułu	D x G	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	E, mm	F, mm
01565	16 x 3/8"	49	15	11	47	27
07349	16 x 1/2"	49	16	11	47	27
01566	20 x 1/2"	49	16	11	47	27
01567	20 x 3/4"	49	19	11	47	34
01563	25 x 1/2"	58	16	12	56	27
01569	25 x 3/4"	58	19	12	56	34
01570	25 x 1"	58	22	12	56	41
01571	32 x 3/4"	81	19	15	65	34
01572	32 x 1"	81	22	15	65	41
01573	40 x 1"	92	22	17	81	41
01574	40 x 1 1/4"	92	24	17	81	52
01575	50 x 1 1/4"	108	24	17	92	52
01576	50 x 1 1/2"	108	24	17	92	61
01577	50 x 2"	108	28	17	92	76
34582	63 x 1 1/2"	125	28	19	114	61
01578	63 x 2"	125	28	19	114	76
01579	75 x 2"	140	28	39	128	76
01580	75 x 2 1/2"	140	33	39	128	88
20786	75 x 3"	140	33	39	128	113
17921	90 x 2"	148	32	8	152	87
17922	90 x 2 1/2"	148	32	10	152	106
17923	90 x 3"	148	34	8	152	113
17924	90 x 4"	148	38	29	152	135
17925	110 x 2"	167	32	14	182	87
17926	110 x 3"	167	34	12	182	119
17927	110 x 4"	167	38	8	182	144

Rys. 12. Złączka z gwintem wewnętrznym



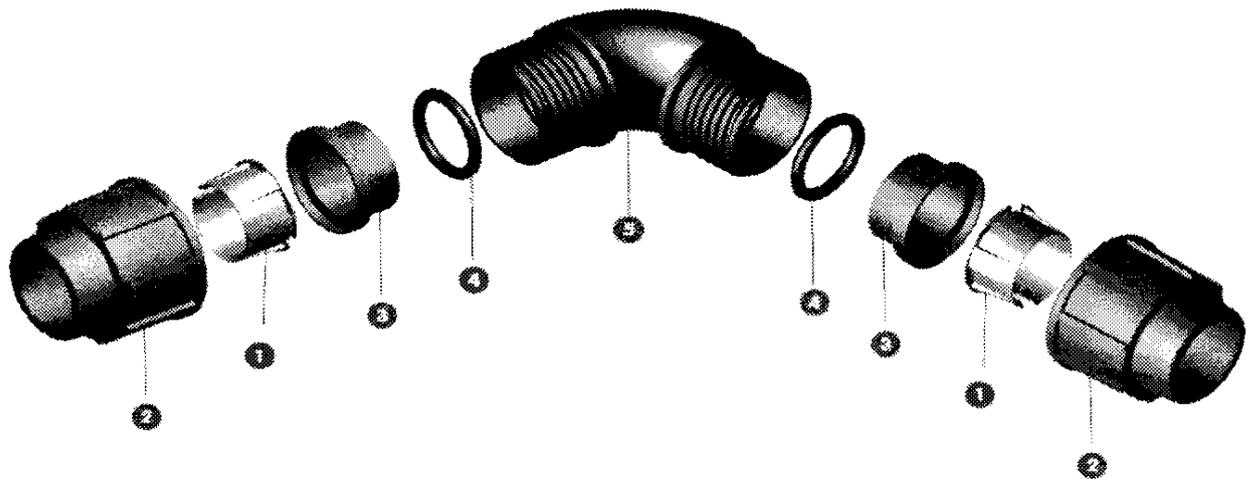
Nr artykułu	D x G	L, mm	L ₁ , mm	Z, mm	E mm
01582	16 x 3/8"	49	13	14	47
07348	16 x 1/2"	49	14	14	47
31921	16 x 3/4"	49	16	14	47
01583	20 x 1/2"	49	14	14	47
01584	20 x 3/4"	49	16	14	47
01585	20 x 1"	49	19	14	47
01586	25 x 1/2"	58	14	15	56
01587	25 x 3/4"	58	16	15	56
01588	25 x 1"	58	19	15	56
01589	32 x 3/4"	81	16	16	65
01590	32 x 1"	81	19	16	65
06154	32 x 1 1/4"	81	21	16	65
33127	40 x 1"	92	21	22	81
01591	40 x 1 1/4"	92	21	22	81
01592	40 x 1 1/2"	92	21	22	81
33128	50 x 1"	92	21	22	92
06155	50 x 1 1/4"	108	21	23	92
01593	50 x 1 1/2"	108	21	23	92
01594	50 x 2"	108	26	23	92
01595	63 x 1 1/2"	125	21	25	114
01596	63 x 2"	125	26	25	114
01597	75 x 2"	140	26	39	128
01598	75 x 2 1/2"	140	30	39	128
09711	75 x 3"	140	33	39	128
17928	90 x 2"	148	30	30,5	152
17929	90 x 2 1/2"	148	32	30	152
17930	90 x 3"	148	34	30	152
17931	90 x 4"	148	39	29	152
17932	110 x 2"	167	30	31	182
17933	110 x 3"	167	35	31	182
17934	110 x 4"	167	38	31	182

Rys. 13. Złączka z gwintem zewnętrznym



Nr artykułu	D, mm	L, mm	Z, mm	E, mm
01600	16	49	14	47
01601	20	49	14	47
01602	25	58	15	56
01603	32	81	16	65
01604	40	92	22	81
01605	50	108	23	92
01606	63	125	25	114
01607	75	140	40	128
17935	90	148	28	152
17936	110	167	31	182

Rys.14. Zaślepka



- 1 Tuleja zaciskowa (POM)
- 2 Nakrętka zaciskowa (PP)
- 3 Pierścień dystansowy (PP)
- 4 Uszczelka O-ring (NBR)
- 5 Część główna – korpus (PP)

Rys. 15. Budowa złączki zaciskowej



ROMÂNIA

**MINISTERUL DEZVOLTĂRII REGIONALE ȘI TURISMULUI
CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII**

AVIZ TEHNIC

În baza procesului verbal nr. **2-85** din data de **30.06.2010** al Comisiei de avizare nr. **2** a agrementelor tehnice în construcții:

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

AVIZEAZĂ FAVORABIL:

agrementul tehnic nr. **020-05/1372-2010**, elaborat de **SC.A.T.ROM-2000 SRL BUCUREȘTI**, pentru **FITINGURI DE COMPRESIE DIN POLIPROPILENA PENTRU TEVI PE**, al cărui producător este **CEPEX S.A.U. SPANIA**.

Prezentul **AVIZ TEHNIC** este valabil până la data de **30.06.2012** și se poate prelungi în situația în care titularul face dovada menținerii aptitudinii de utilizare a obiectului agrementului tehnic, conform prevederilor menționate la cap. „condiții” din agrementul tehnic.

Agrementul tehnic este valabil până la data de **31.07.2013**, pentru titular, producător și distribuitorii din anexa la agrementul tehnic și nu ține loc de certificat de calitate.

SECRETAR DE STAT,

PRESEDINTELE CONSILIULUI TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

IOAN ANDREICA



SECRETARIAT
Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții

Director
Radu Ioan Andronescu





BULGARKONTROLA S.A.

**CARGO & DAMAGE SURVEYS, LABORATORY ANALYSES,
CONFORMITY ASSESSMENT & TECHNICAL INSPECTIONS,
MANAGEMENT SYSTEMS**



Head office: 42, Parchevich Str., 1000 Sofia, Bulgaria
Emergency mobile +359 889 400 400, Tel. +359 2 989 4070, Fax: +359 2 988 2354, 980 5133
E-mail: sales@bulgarkontrola.bg, cert@bulgarkontrola.bg

CERTIFICATE OF CONFORMITY 14 - НСИСОССП-1074

In accordance with part III of Ordinance with the essential buildings requirements and conformity assessment of construction products (State Gazette 106/2006) it has been stated that the construction products

Compression fittings and clamp saddle made of polypropylene PPH With trade mark "CEPEX"

are designed for mechanical connection with pressur pipes made of polyethylene for construction of cold drinking water supply system outside buildings, with product range, dimensions and operating pressure as given in Supplement № 1 to this Certificate.

PLACED ON THE MARKET BY CEPEX S.A.U.

**Avinguda Ramon Ciurans, 40 Parcel-la 6 E-08530 La Garrida (Barcelona) Spain
VAT № ESA A08928707**

MANUFACTURED BY CEPEX S.A.U.

Avinguda Ramon Ciurans, 40 Parcel-la 6 E-08530 La Garrida (Barcelona) Spain
are manufactured under the conditions of introduced by the manufacturer system for production control and are submitted by the manufacturer to ongoing testing of test specimens in accordance with a prescribed test plan. The Conformity Assessment Directorate at Bulgarkontrola S.A. has performed initial type-testing, initial inspection of the production control and performs continuous surveillance, assessment and approval of the production control. This Certificate attests that all provisions concerning the conformity assessment of the construction product and the requirements of

ISO 14236:2000

were applied and fulfilled and that the product conforms to all prescribed requirements.

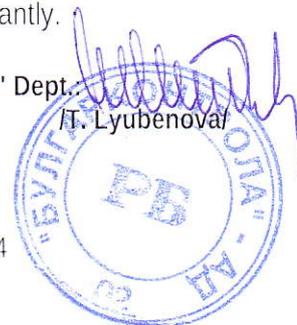
This certificate is rescind the certificate **No 14-НСИСОССП -834 on 30/07/2010** and remains valid as long as the conditions laid down in the technical specification are fulfilled and the production conditions or the production control are not modified significantly.

Date: 11/10/2012
Sofia

Director of "Conformity Assessment" Dept.

(Signature)
I. Lyubenova

BULGARKONTROLA S.A.– Sofia with identification number 14
Permit № ПОССП-14/24.01.2008 г., issued by MRRB





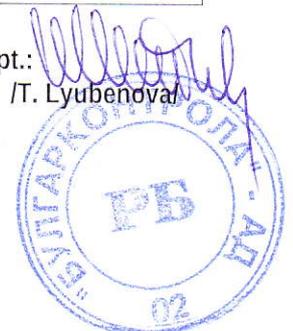
Type of fittings	Nominal diameter mm	PN
90° Elbow	65 ÷ 100	10
	10 ÷ 50	16
90° elbow with thread female	10 ÷ 110	10
90° elbow with thread male	10 ÷ 110	10
90° elbow with thread female - wall	56	10
90° Tee	65 ÷ 100	10
	10 ÷ 50	16
90° Tee with thread female	10 ÷ 110	10
90° Tee with thread male	10 ÷ 110	10
90° reducing tee	50 ÷ 80	10
	10 ÷ 40	16
90°enlarging tee	15 x 20	16
Coupling	65 ÷ 100	10
	10÷50	16
Adaptor	10x10; 10x15; 10x20; 15x15; 15x20; 15x25; 20x15; 20x20; 20x25; 25x20; 25x25; 25x32; 32x25; 32x32; 32x40; 40x25; 40x32; 40x40; 40x50; 50x40; 50x50; 65x50; 65x65; 65x80; 80x50; 80x65; 80x80; 80x100; 100x50; 100x80; 100x100	10
Adaptor with male thread	10 ÷ 100	10
Reducing coupling	50 ÷ 100	10
	10 ÷ 40	16
Cap	65 ÷ 100	10
	10 ÷ 50	16
Clamp saddle	25x1/2"÷315x4"	-
Reinforced clamp saddle	25x1/2"÷315x4"	-

Date: 11/10/2012
Sofia

Director of "Conformity Assessment" Dept.:

(Signature)
/T. Lyubenova/

BULGARKONTROLA S.A.– Sofia with identification number 14
Permit № РОССП-14/24.01.2008 г., issued by MRRB





**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ, РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН
И РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Управление Роспотребнадзора по Краснодарскому краю
Главный государственный санитарный врач Краснодарского края
Краснодарский край

(уполномоченный орган Стороны, руководитель уполномоченного органа, наименование административно-территориального образования)

**СВИДЕТЕЛЬСТВО
о государственной регистрации**

№ RU.23.KK.08.013.E.000917.07.14

от 25.07.2014 г.

Продукция:
Трубы, соединительные детали (фитинги), арматура трубопроводная и комплектующие к ней из термопластов торговой марки "СЕРЕХ". Изготовлена в соответствии с документами: Сведения о составе продукции. Изготовитель (производитель): "CEPEX S.A.U.", Av. Ramon Ciurans, 40 - Pl Congost P6, 08530 La Garriga (Barcelona), Spain (Испания). Получатель: ЗАО "Астрал СНГ", 109052, г. Москва, ул. Смирновская, д. 25, стр.10, (Российская Федерация).



(наименование продукции, нормативные и (или) технические документы, в соответствии с которыми изготовлена продукция, наименование и место нахождения изготовителя (производителя), получателя)

соответствует
на соответствие Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

прошла государственную регистрацию, внесена в Реестр свидетельств о государственной регистрации и разрешена для производства, реализации и использования
хозяйственно-питьевое водоснабжение, пищевая промышленность

Настоящее свидетельство выдано на основании (перечислить рассмотренные протоколы исследований, наименование организации (испытательной лаборатории, центра), проводившей исследования, другие рассмотренные документы): протокол Краснодарского филиала ФБУЗ "Центр гигиены и эпидемиологии по железнодорожному транспорту" № 1204 от 04.07.2014г. Экспертное заключение Краснодарского филиала ФБУЗ "Центр гигиены и эпидемиологии по железнодорожному транспорту" № 1458 от 14 июля 2014г.

Срок действия свидетельства о государственной регистрации устанавливается на весь период изготовления продукции или поставок подконтрольных товаров на территорию таможенного союза

Подпись, ФИО, должность уполномоченного лица, выдавшего документ, и печать органа (учреждения), выдавшего документ



Клиндухов В.П.

(Ф. И. О./подпись)

М. П.

№ 0305369

Certificate of Compliance

Certificate: 1233388

Master Contract: 21T812

Project: 1233388

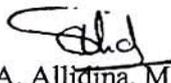
Date Issued: October 18, 2002

Issued to: **THE LATERAL CONNECTION CORP.**
12485 - 82nd Avenue,
Surrey, BC V3W 3E8

The products listed below are eligible to bear the CSA Mark shown



Issued by:


S. A. Allidina, M. Eng., P. Eng.

Authorized by: Ted Greenberg, P.Eng.
Operations Manager



PRODUCTS

CLASS 7611 01 - PLASTIC PIPE - Flexible Pressure Pipe

Plastic Compression-Type Fittings ("CEPEX" trade name) for use with PE3406 Series 160 Water Tubing (Part Number is in brackets after nominal size):

- Coupling (PE by PE): 3/4 by 3/4 (23986), 1 by 3/4 (23991), 1 by 1 (23987), 1-1/4 by 1 (23992), 1-1/4 by 1-1/4 (23988), 1-1/2 by 1-1/4 (23993), 1-1/2 by 1-1/2 (23989), 2 by 1-1/2 (23994), 2 by 2 (23990).
- FPT Adapter (PE by FPT): 3/4 by 3/4 (24036), 1 by 3/4 (24042), 1 by 1 (24037), 1-1/4 by 1 (24035), 1-1/4 by 1-1/4 (24038), 1-1/2 by 1-1/4 (24044), 1-1/2 by 1-1/2 (24039), 2 by 1-1/2 (24045), 2 by 2 (24040).
- MPT Adapter (PE by MPT): 3/4 by 3/4 (23995), 1 by 3/4 (24445), 1 by 1 (23996), 1-1/4 by 1 (24447), 1-1/4 by 1-1/4 (23997), 1-1/2 by 1-1/4 (24448), 1-1/2 by 1-1/2 (24449), 2 by 1-1/2 (24451), 2 by 2 (24452).
- 90° Elbow (PE by PE): 3/4 by 3/4 (24024), 1 by 1 (24025), 1-1/4 by 1-1/4 (24026), 1-1/2 by 1-1/2 (24027), 2 by 2 (24028).
- 90° FPT Elbow (PE by FPT): 3/4 by 3/4 (24029), 1 by 3/4 (24034), 1 by 1 (24030), 1-1/4 by 1-1/4 (24031), 1-1/2 by 1-1/2 (24032), 2 by 2 (24033).
- Tee (PE by PE by PE): 3/4 by 3/4 by 3/4 (24007), 1 by 1 by 3/4 (24436), 1 by 1 by 1 (24008), 1-1/4 by 1-1/4 by 1-1/4 (24009), 1-1/2 by 1-1/2 by 1-1/2 (24010), 2 by 2 by 2 (24011).
- Tee, w/ FPT branch (PE by PE by FPT): 3/4 by 3/4 by 3/4 (24012), 1 by 1 by 3/4 (24017), 1 by 1 by 1 (24013), 1-1/4 by 1-1/4 by 3/4 (24018), 1-1/4 by 1-1/4 by 1 (24019), 1-1/2 by 1-1/2 by 3/4 (24020), 1-1/2 by 1-1/2 by 1 (24021), 1-1/2 by 1-1/2 by 1-1/2 (24015), 2 by 2 by 1 (24023), 2 by 2 by 2 (24016).

Note: "PE", size and Series (as used in fitting descriptions above) refer to PE3406 water tubing, as described in CSA Standard B137.1.



TYPEPRØVNING

Produkt:

Afprøvning af CEPEX kompressionsfittings
til PE-rør, dim. ø20-63 mm

Foretaget for:

Astral Scandinavia A/S
Kometvej 28
DK-6230 Rødekro

Dato:

6. december 1999

Sagsbehandler:

Konsulent Niels Leo Frederiksen

Sagsnummer:

270-9-0834-51

Prøvning foretaget iht.:

NKB Produktregler 18, feb. 1990
Mekaniske koblinger af metal for plastrør
af PB og PEX til vandinstallationer

Side: 1 af 2

VA-nr.: 1755

Dato: 6. december 1999

Sagsnr.: 270-9-0834-51

Sign.: LEF/GRE

Antal bilag: 14

info@teknologisk.dk
www.teknologisk.dk

Prøvningsrapport

Rekvirent:Astral Scandinavia A/S
Kometvej 28
DK-6230 Rødekro

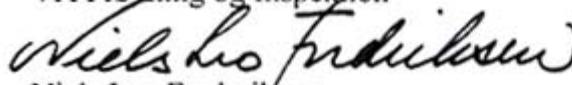
På omstående vilkår er der foretaget prøvning af følgende produkt(er):
CEPEX kompressionsfittings til PE-rør i dimensionerne ø20-63 mm.

efter prøvningsbestemmelserne:NKB Produktregler 18, feb, 1990, samt prøvningsbrev fra ETA-Danmark A/S,
LB.nr. 11680 af 1999.06.01.**med følgende resultater:**De afprøvede kompressionsfittings opfylder kravene til typeprøvning iht. oven-
nævnte prøvningsbestemmelser.

Vilkår: Prøvningen er udført i henhold til omstående vilkår fastlagt af DANAK
samt i henhold til Teknologisk Institut's almindelige vilkår, august 1999.
Prøveresultatet gælder udelukkende for det prøvede emne.
Prøvningsrapporten må kun gengives i uddrag, hvis laboratoriet skriftligt
har godkendt uddraget.

Afdeling Teknologisk Institut, Energi
VA Prøvning og Inspektion

Underskrift


Niels Leo Frederiksen
Konsulent



DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DVGW type examination certificate

DW-8616BO6103

Registriernummer
registration number

Anwendungsbereich <i>field of application</i>	Produkte der Wasserversorgung <i>products of water supply</i>
Zertifikatinhaber <i>owner of certificate</i>	VRAC S.A.U Av. Ramon Ciurans 40 Pol. Ind. Congost, Parcel.la 6, E-08530 La Garriga
Vertreiber <i>distributor</i>	VRAC S.A.U Av. Ramon Ciurans 40 Pol. Ind. Congost, Parcel.la 6, E-08530 La Garriga
Produktart <i>product category</i>	plastic fittings and compression fittings : plastic compression fitting for PE pipes (8616)
Produktbezeichnung <i>product description</i>	plastic compression fitting (PP-H) for pipes made of PE-HD
Modell <i>model</i>	Performance Series PP Compression fittings
Prüfberichte <i>test reports</i>	supplement test: 304.089 from 31.01.2007 (OFM) laboratory control test: 307.091 from 02.02.2007 (OFM) KTW testing: 304.611 from 07.07.2005 (ÖFI)
Prüfgrundlagen <i>basis of type examination</i>	DIN 8076-3 (01.08.1994) DVGW VP 609 (01.09.1995) BGA KTW (07.01.1977)
Ablaufdatum / AZ <i>date of expiry / file no.</i>	24.11.2009 / 08-0540-WNU

05.12.2008, Gl A 1/2

Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle
date, issued by, sheet, head of certification body

DVGW CERT GmbH - von der Deutschen Akkreditierungsstelle Technik (DATech) in der TGA GmbH akkreditiert für die Konformitätsbewertung von Produkten der Gas- und Wasserversorgung

DVGW CERT GmbH - accredited by Deutsche Akkreditierungsstelle Technik (DATech) in the TGA GmbH for conformity assessment of products of gas and water supply



DAT-ZE-009/96-02

DVGW CERT GmbH
Josef-Wirmer-Straße 1-3
53123 Bonn

Telefon: +49 228 91 88-888
Telefax: +49 228 91 88-993
eMail: info@dvgw-cert.com

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС ES.AB28.H16986

Срок действия с 17.07.2014 по 16.07.2017

№ 1681131

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11AB28 ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СЕРКОНС". 115114, г. Москва, ул. Дербеневская набережная, д. 11, пом. 60. Телефон (495) 782-1708, e-mail: info@serconsrus.com, факс (495) 782-1701.

ПРОДУКЦИЯ Фитинги и комплектующие из полимеров торговой марки СЕРЕХ (ПВХ (НПВХ), ХПВХ, АБС, ПП, ПЭ) и электросварные фитинги. Серийный выпуск по контракту № 02-08 от 17.03.2008 года.

код ОК 005 (ОКП):

22 4800

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ Р 52134-2003; ГОСТ Р ИСО 3126-2007; ГОСТ 25136-82; ГОСТ 15763-91; ГОСТ 22790-89

код ТН ВЭД России:

3917 40 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «СЕРЕХ, S.A.U.».

Адрес: Av. Ramón Cuirans, 40 - PI Congost P6, 08530 La Garriga (Barcelona) Spain, Испания.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ЗАО «Астрал СНГ».

Адрес: Россия, 109052, г. Москва, ул. Смирновская, д.25, стр. 10. Телефон 8 (495) 665-60-11.

НА ОСНОВАНИИ протокола сертификационных испытаний № 12154 от 25.06.2014 г.

Испытательный центр ООО «АКАДЕМСИБ», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21AB09 от 01.08.2011 до 01.08.2016, адрес: 630024, Новосибирская обл., г. Новосибирск, ул. Бетонная, д. 14

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 2.



Руководитель органа

подпись

А.А. Григорьев

инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

И.Н. Попков

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



CERTIFICATO DI CONFORMITÀ

Certificate of conformity



n° 375 / 2012 — Rev. 1

Prodotti <i>Products</i>	Raccordi a compressione mediante serraggio meccanico per condotte di polietilene (PE) per liquidi in pressione <i>Thermoplastics mechanical compression fittings for polyethylene (PE) pipes under pressure</i>
Gamma di prodotti <i>Range of products</i>	vedere allegato / see annex
Norma <i>Standard</i>	UNI 9561 : 2006
Nome commerciale <i>Trade name</i>	CEPEX
Produttore <i>Manufacturer</i>	CEPEX S.A.U
Sede legale <i>Head office</i>	AV RAMON CIURANS, 40 - POL. IND. CONGOST - PARCELA 6 08530 LA GARRIGA (BARCELONA) (ES)
Sito produttivo <i>Production site</i>	AV RAMON CIURANS, 40 - POL. IND. CONGOST - PARCELA 6 08530 LA GARRIGA (BARCELONA) (ES)

Istituto Italiano dei Plastici S.r.l. (I.I.P. S.r.l.) certifica che i prodotti sopra elencati sono conformi alla norma indicata ed ai requisiti di I.I.P. S.r.l. specificati nel Regolamento generale e nelle Regole particolari applicabili e valutati secondo le prescrizioni del documento Sincert RT-06.

Il produttore, sottoposto a sorveglianza continua da parte di I.I.P. S.r.l., è autorizzato ad apporre sui prodotti certificati il marchio IIP-UNI con numero distintivo **342**.

Il presente certificato di conformità è valido (salvo modifica, sospensione o revoca) fino al **31/03/2018**.

Istituto Italiano dei Plastici S.r.l. (I.I.P. S.r.l.) certifies that the above listed products are in conformity with the indicated standard and the requirements of I.I.P. S.r.l. specified in the general Rules and in the applicable particular Rules and evaluated against Sincert document RT-06.

The manufacturer, which is subjected to continuous surveillance by I.I.P. S.r.l., is entitled to put on the certified products the IIP-UNI conformity Mark with the distinctive number 342.

This certificate of conformity is valid (unless modification, suspension or withdrawal) until 31/03/2018.

Monza, 25/03/2015

ISTITUTO ITALIANO DEI PLASTICI S.r.l.
via Velleia 2 - 20900 Monza (MB) - www.iip.it - info@iip.it
L'Amministratore Delegato
(Mauro La Ciacera)



ACCREDIA
ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO
Via...
Tel. 02 5094...
Fax 02 5094...
Web: www.accredia.it
Sede: Milano, Italia

Allegato al certificato di conformità / Annex to certificate of conformity n° 375 / 2012 — Rev. 1

Prodotti
Products

**Raccordi a compressione mediante serraggio meccanico per condotte di polietilene (PE)
per liquidi in pressione**

Norma
Standard

Thermoplastics mechanical compression fittings for polyethylene (PE) pipes under pressure
UNI 9561 : 2006

Produttore
Manufacturer

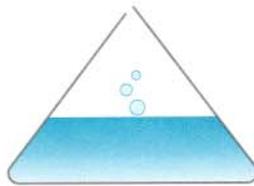
CEPEX S.A.U

Figura Figure	Simbolo Symbol	PN PN	dal D from D	al D to D
Gomito a 90° - Elbow 90°	Gt 90° -	16	16 -	63 -
Gomito a 90° - Elbow 90°	Gt 90° -	10	75 -	110 -
Gomito a 90° da parete filettato femmina - 90° Elbow female thread wall	Gt 90° FF -	10	25x3/4" -	25x3/4" -
Gomito a 90° rinf. da parete filettato femmina - 90° Reinforced elbow female thread-Wall	Gt 90° R-FF -	10	25x3/4" -	25x3/4" -
Gomito a 90° filettato femmina - Female screwed elbow 90°	Gt 90° FF -	10	16x3/8" -	110x4" -
Gomito a 90° filettato maschio - Male screwed elbow 90°	Gt 90° FM -	10	16x3/8" -	110x4" -
Ti a 90° - Ti 90°	Tt 90° -	16	16 -	63 -
Ti a 90° - Ti 90°	Tt 90° -	10	75 -	110 -
Ti ridotto a 90° - Reduced Ti 90°	Trt 90° -	16	20x16 -	63x50 -
Ti ridotto a 90° - Reduced Ti 90°	Trt 90° -	10	75x63 -	110x90 -
Ti a 90° filettato femmina - Female screwed ti 90°	Tt 90° FF -	10	16x3/8" -	110x4" -
Ti a 90° filettato maschio - Male screwed Ti 90°	Tt 90° FM -	10	16x3/8" -	110x4" -
Manicotto - Coupler	M -	16	16 -	63 -
Manicotto - Coupler	M -	10	75 -	110 -
Manicotto filettato femmina - Screwed female coupler	M - FF -	10	16x3/8" -	110x4" -
Manicotto filettato maschio - Screwed male coupler	M - FM -	10	16x3/8" -	110x4" -
Manicotto ridotto - Reduced coupler	MR -	16	20x16 -	63x50 -
Manicotto ridotto - Reduced coupler	MR -	10	75x63 -	110x90 -
Calotta - End cap	Clt -	16	16 -	63 -
Calotta - End cap	Clt -	10	75 -	110 -

Monza, 25/03/2015

Istituto Italiano dei Plastici S.r.l.
L'Amministratore Delegato
(Maurò La Ciacerà)



**LVHT**

Lehr- und Versuchsgesellschaft für innovative Hygiene-Technik mbH
Institut für angewandte Bau- und Bäderhygiene

Prüfzeugnis

**gem. Empfehlung des BGA zur
Eignungsprüfung für Kunststoffe und nicht
metallische Werkstoffe im Rahmen des Lebensmittel-
und Bedarfsgegenständegesetzes im Trinkwasserbereich (KTW)**

Am Zehnthof 191a
45307 Essen
Tel. 02 01 / 59 20 35
02 01 / 59 20 36
Fax 02 01 / 59 10 61

für

**FORPLAST S.A.U.
C/Barcelones 15 (P. Ind. Ramassa)
E-08520 Les Franqueses del Valles
(Barcelona) - SPAIN**

Prüfmaterial: PP - Fittings

Eingang: 17.04.1996

Prüfkörper: 200 x 200 mm

Einsatzbereich: Installations-/ Auskleidungsmaterial für den
Trinkwasserbereich

Charakteristik: Farbe; schwarz

**Gegenstand der
Untersuchung:** Migrationsverhalten des Materials gegenüber Chlor

Beurteilung der Ergebnisse:

Das zur Prüfung gem. Empfehlungen der Arbeitsgruppe „Trinkwasserbelange“ der BGA –Kommission vorgelegte Material (PP-Basis) erfüllt in hygienisch – technologischer Hinsicht alle physikalisch – chemischen Kriterien gem. 1. und 2. Mitteilung des Bundesgesundheitsamtes (s. dazu Bundesgesundheitsblatt 20 – 1977 – 10 bis 60 bzw. 124 bis 129) und ist somit für Installationen im Trinkwasserbereich einzustufen.

...2



Blatt 2 zu unserem Prüfzeugnis vom 28.05.1996
 an: FORPLAST S.A.U, E-08520 Les Franqueses del Valles, SPAIN

Untersuchungsbedingungen:

Temperatur (C°): 25

Cl₂ – Ausgangskonz. (mg/l): 0,6

Vorbehandlung: 72 Stunden mit einem aus der zentralen Trinkwasserversorgung stammenden, chlorfreien Wasser

Kontaktzeit: 3 x 3 Tage bei einem Versuchsansatz

Parameter	Prüfwasser			Veränderungen gegenüber Versuchswasser
	1.–3. Tag	4.–6. Tag	7.– 9.Tag	7.-9. Tag
Farbe	klar	klar	klar	keine
Trübung	ohne	ohne	ohne	keine
Geruch	ohne	ohne	ohne	keine
Neigung zur Schaumbildung	nicht vorhanden	nicht vorhanden	nicht vorhanden	keine
	KSW – relevante Materialflächenwerte M = mg/m ² x Tag			Grenzwerte M = mg/m ² x Tag
org. C	0,77	0,63	0,38	10
Chlorzehrung (fr. Chlor) [mg/l]	0,62	0,38	0,13	8
	zusätzliche Materialwerte M = mg/m ² x Tag			Richtwerte M = mg/m ² x Tag
Chloramin	< 0,03	< 0,03	< 0,03	—
Oxidierbarkeit	3,45	2,77	1,38	—

Dr. D. Pacik

45307 Essen, 28.05.1996

NSF International

RECOGNIZES

CEPEX, S.A.U.

Spain

AS COMPLYING WITH NSF/ANSI 61 AND ALL APPLICABLE REQUIREMENTS.
PRODUCTS APPEARING IN THE NSF OFFICIAL LISTING ARE
AUTHORIZED TO BEAR THE NSF MARK.



Certification Program
Accredited by the
American National
Standards Institute



Certification Program
Accredited by the
Standards Council
of Canada

This certificate is the property of NSF International and must be returned upon request. For the most current and complete information, please access NSF's website (www.nsf.org).

A handwritten signature in black ink, appearing to read "David Purkiss".

June 9, 2010
Certificate# 0F450 - 04

David Purkiss, General Manager
Water Distribution Systems

NSF International

RECOGNIZES

CEPEX, S.A.U.
Facility: La Garriga, Spain

AS COMPLYING WITH NSF/ANSI 61 AND ALL APPLICABLE REQUIREMENTS.
PRODUCTS APPEARING IN THE NSF OFFICIAL LISTING ARE
AUTHORIZED TO BEAR THE NSF MARK.



ANSI Accredited Program
PRODUCT CERTIFICATION
Certification Program
Accredited by the
American National
Standards Institute



Standards Council of Canada
Accredited Certification Organization
Certification Program
Accredited by the
Standards Council
of Canada

This certificate is the property of NSF International and must be returned upon request. For the most current and complete information, please access NSF's website (www.nsf.org).

June 9, 2010
Certificate# C0001539 - 02

David Purkiss, General Manager
Water Distribution Systems



Product Service

ZERTIFIKAT

Nr. B 11 02 76119 002

Zertifikatsinhaber:**CEPEX, S.A.U.**

Pol. Ind. Congost Parc. 6
Avda. Ramon Ciurans, 40
08530 La Garriga (Barcelona)
SPANIEN

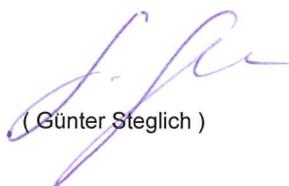
Prüfzeichen:**Produkt:****Rohrverbinder
PERFORMANCE**

Das Produkt wurde auf freiwilliger Basis auf die Einhaltung der grundlegenden Anforderungen geprüft und kann mit dem oben abgebildeten Prüfzeichen gekennzeichnet werden. Eine Veränderung der Darstellung des Prüfzeichens ist nicht erlaubt. Die Übertragung eines Zertifikates durch den Zertifikatsinhaber an Dritte ist unzulässig. Umseitige Hinweise sind zu beachten.

Prüfbericht Nr.:

71381322

Datum, 2011-02-08
Seite 1 von 2


(Günter Steglich)





Product Service

CERTIFICATE

No. B 11 02 76119 002

Holder of Certificate: CEPEX, S.A.U.

Pol. Ind. Congost Parc. 6
Avda. Ramon Ciurans, 40
08530 La Garriga (Barcelona)
SPAIN

Certification Mark:**Product:****Pipe connector
PERFORMANCE**

The product was tested on a voluntary basis and complies with the essential requirements. The certification mark shown above can be affixed on the product. It is not permitted to alter the certification mark in any way. In addition the certification holder must not transfer the certificate to third parties. See also notes overleaf.

Test report no.:

71381322

Date, 2011-02-08
Page 1 of 2

(Günter Steglich)





**NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY**

**NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE**

**ZAKŁAD HIGIENY KOMUNALNEJ
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE**

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY **HK/W/0807/01/2009**
HYGIENIC CERTIFICATE **ORYGINAL**

Wyrób / product: **Złączki zaciskowe z polipropylenu**
PP Compression Fittings (performance series)

Zawierający / containing: polipropylen

Przeznaczony do / destined: montażu w instalacjach do przesyłania wody przeznaczonej do spożycia, wody basenowej, wody do nawadniania pól uprawnych oraz wody do celów przemysłowych

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:

- bez zastrzeżeń

Wytwórca / producer:

Valvules y Racords Canovelles, S.A.U. (VRAC, S.A.U.)
08530 La Garriga
Avinguda Ramon Ciurans 40, Parcela 6, Poligon Ind. Congost, Hiszpania

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

Valvules y Racords Canovelles, S.A.U. (VRAC, S.A.U.)
08-530 La Garriga
Avinguda Ramon Ciurans 40, Parcela 6, Poligon Ind. Congost, Hiszpania

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2014-10-16 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

**The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation.
The certificate loses its validity after 2014-10-16
or in the case of changes in composition or in technology of production.**

Data wydania atestu higienicznego: 16 października 2009

The date of issue of the certificate: 16th October 2009

Reprodukowanie, kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione.

Kierownik
Zakładu Higieny Komunalnej
z mp. M. Jamsheq
dr Bożena Krogułska

proj. T. Podsiady



VÚSAPL, a. s.

Novozámocká 179, Poštový priecinok 59, 949 05 NITRA 5
Tel: 00-421-37-6501 111, fax: 00-421-37-6513 495



Autorizovaná osoba MVRR SR registr. č. SK06
CERTIFIKAČNÝ ORGÁN PRE CERTIFIKÁCIU VÝROBKOV

SK - CERTIFIKÁT ZHODY

SK06 - ZSV - 0157

V súlade so zákonom č. 90/1998 Z. z. o stavebných výrobkoch v znení neskorších predpisov sa potvrdzuje,
že **stavebný výrobok**

Polypropylénové (PP-H) mechanické zvieracie tvarovky CEPEX na spájanie tlakových rúr z PE-HD

je vhodný

na spájanie polyetylénových tlakových rúr ϕ (16-63) mm - tlakový rad PN 16, ϕ (75-160) mm - tlakový rad PN 10 používaných v systémoch zásobovania vodou na vedenie pitnej vody a vody na všeobecné účely pri teplotách do 40 °C

Výrobca: **CEPEX, S.A.U., Avinguda Ramon Ciurans 40, Pol. Ind. Congost, Parcela 6,
E - 08530 La Garrida (Barcelona), Španielsko**

Splnomocnený zástupca: **TVARPLAST NZ, spol. s r.o., Dolná 2, 940 64 Nové Zámky, Slovensko**

Miesto výroby: **CEPEX, S.A.U., Avinguda Ramon Ciurans 40, Pol. Ind. Congost, Parcela 6,
E - 08530 La Garrida (Barcelona), Španielsko**

Výrobok je výrobcom podrobený vnútropodnikovej kontrole a plánovaným skúškam vzoriek výrobku odoberaných vo výrobní v súlade s predpísaným plánom skúšok a autorizovaná osoba SK 06 vykonala počiatkové skúšky typu určených vlastností výrobku, počiatkovú inšpekciu výroby a vnútropodnikovej kontroly a vykonáva priebežné inšpekcie, hodnotenie a schvaľovanie vnútropodnikovej kontroly a kontrolné skúšky vzoriek odoberaných vo výrobní, na trhu alebo na stavbe.

Týmto certifikátom sa potvrdzuje, že všetky ustanovenia § 8a zákona, normy a predpisov:

STN ISO 14236: 2010 Rúry a tvarovky z plastov. Mechanické tvarovky so zvieracími spojmi na použitie s polyetylénovými tlakovými rúrami v systémoch zásobovania vodou (64 3084)

Nariadenie vlády SR č. 354/2006 Z. z., ktorým sa ustanovujú požiadavky na vodu určenú na ľudskú spotrebu a kontrolu kvality vody určenej na ľudskú spotrebu v znení NV SR č. 496/2010 Z. z.

Vyhláška MZ SR č. 550/2007 Z. z. o podrobnostiach o požiadavkách na výrobky určené na styk s pitnou vodou

týkajúce sa vnútropodnikovej kontroly a vlastností výrobku, uvedených na rube tohto certifikátu, ktoré majú vplyv na plnenie základných požiadaviek na stavby, sa uplatnili a výrobok spĺňa všetky predpísané požiadavky. Tento certifikát je vystavený na základe správy o certifikácii zhody číslo C 06/08/0024/3606/CF zo dňa 24.06.2011.

Tento certifikát vydaný prvýkrát dňa **24.06.2011** ostáva v platnosti, pokiaľ sa podmienky ustanovené uvedenými normami alebo podmienky výroby vo výrobní alebo vnútropodnikovej kontroly významne nezmenia.

V Nitre, dňa 24.06.2011



Ing. Katarína Andočová
vedúca Odboru certifikácie výrobkov a inšpekcie
a vedúca autorizovanej osoby SK 06

Hodnotené vlastnosti stavebného výrobku:

vlastnosti tvaroviek: vhodnosť na styk s pitnou vodou, klasifikácia, materiál, vzhľad a vyhotovenie, geometrické charakteristiky, overenie dlhodobého správania, odolnosť proti vnútornému tlaku, fyzikálno-mechanické vlastnosti elastomérových tesniacich krúžkov, označovanie

funkčná spôsobilosť systému: tesnosť spojov pri vnútornom tlaku pri vystavení ohybu, odolnosť proti vytiahnutiu, tesnosť spojov pri vnútornom podtlaku, dlhodobá skúška tesnosti zmontovaných spojov pri vnútornom tlaku, vzhľad po ohreve



V Nitre, dňa 24.06.2011

Andoň

Ing. Katarína Andočová

vedúca Odboru certifikácie výrobkov a inšpekcie
a vedúca autorizovanej osoby SK 06