

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «СТРОЙТЕХНОРМ», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89  
тел./факс + 375 17 363-61-21, тел. + 375 17 363-23-86

# ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий  
для применения в строительстве

ТС 01.3014.21

Дата регистрации \* 23 \* декабря 2021 г.

Действительно до \* 23 \* декабря 2026 г.

Продлено до \* \* г.

Продлено до \* \* г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется  
пригодность материалов и изделий для применения в строительстве  
на территории Республики Беларусь

1. Наименование материала (изделия)

Трубы с товарным знаком «VALFEX®» серий «BASE» и «OPTIMA» из полипропилена номинальным наружным диаметром от 32 до 110 мм и фасонные части к ним.

2. Назначение

Для устройства внутренних систем безнапорной (самотечной) канализации с температурой сточной жидкости до 80 °С и кратковременно (не более 1 мин) до 95 °С.

3. Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «ВАЛФ-РУС», Российская Федерация, 601650, Владимирская обл., г. Александров, ул. Ленина, д. 13, корп. 7, оф. 703;  
Адрес производства: 601446, Владимирская обл., Вязниковский р-н, г. Вязники, ул. Железнодорожная, стр. 7Б/3.

4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «ВАЛФ-РУС», Российская Федерация, 601650, Владимирская обл., г. Александров, ул. Ленина, д. 13, корп. 7, оф. 703.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протоколов испытаний ЦИСП РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 29.11.2021 № 13(3)-451/21, № 13(3)-452/21; отчета о проверке системы производственного контроля от 26.05.2021 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции ООО «ВАЛФ-РУС», Российская Федерация.

7. Особые отметки

Пример маркировки труб: VALFEX® BASE, ТУ 4926-005-21088915-2016 РР-Н 50 × 1,8 № РР Н030GP 381/06-21 В 17:13:43 19/07/21 штрих-код.  
Пример маркировки деталей соединительных: VALFEX 50.

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного  
органа



И.Л. Лишай

10 декабря 2021 г.

№ 0015001



М.П.

# ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1  
Листов 2

ТС 01.3014.21

## ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

труб с товарным знаком «VALFEX®» из полипропилена серии «BASE» номинальным наружным диаметром 50 мм и серии «ОПТИМА» номинальным наружным диаметром 110 мм и фасонных частей к ним производства ООО «ВАЛФ-РУС», Российская Федерация, для устройства внутренних систем безнапорной (самотечной) канализации с температурой сточной жидкости до 80 °С и кратковременно (не более 1 мин) до 95 °С.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
<b>Труба BASE 50×1,8 мм; Заглушка Ø 50 мм; Муфта соединительная Ø 50 мм</b>			
1.	Внешний вид и дефекты внешнего вида труб и фасонных частей	Визуально, ГОСТ 32414	Трубы и фасонные части серого цвета. Один конец трубы имеет раструб, в канавку которого вставлено эластичное уплотнительное кольцо черного цвета. На втором (гладком) конце на торце имеется фаска. Наружная и внутренняя поверхность труб и фасонных частей ровная, гладкая, без вздутий, раковин, трещин и посторонних включений. На наружной и внутренней поверхности труб наблюдаются незначительные продольные полосы
2.	Геометрические размеры и предельные отклонения от номинальных размеров труб, мм: - наружный диаметр; - толщина стенки; - внутренний диаметр раструба; - внутренний диаметр канавки раструба	ГОСТ 32414 ГОСТ 29325	50,2 (+ 0,3) 1,82 (+ 0,05)  50,4  59,5

Продолжение таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
3.	Геометрические размеры фасонных частей, мм: - наружный диаметр; - толщина стенки; - внутренний диаметр раструба; - внутренний диаметр канавки раструба	ГОСТ 32414 ГОСТ 29325	54,2 1,80 51,2 59,2
4.	Изменение длины труб после прогрева при температуре 150 °С в течение не менее 30 мин, %	ГОСТ 27078 (ISO 2505)	0,7
5.	Ударная прочность труб при температуре 23 °С	СТБ EN 744	Зона А (0 повреждения) TIR 0 %
6.	Изменение внешнего вида фасонных частей после прогрева при температуре 150 °С в течение не менее 30 мин	ГОСТ 27077	После проведения испытания на образцах расслоения, раковины и пузыри отсутствуют
7.	Прочность труб и герметичность узлов соединений труб и фасонных частей при избыточном гидростатическом давлении 0,1 МПа, при температуре (15±10) °С, в течение 10 мин	ГОСТ 32414	Во время испытаний потери герметичности не произошло. Течи рабочей жидкости не обнаружено
<b>Труба ОПТИМА 110×2,2 мм; Заглушка Ø 110 мм; Муфта соединительная Ø 110 мм</b>			
8.	Внешний вид и дефекты внешнего вида труб и фасонных частей	ГОСТ 32414	Трубы и фасонные части серого цвета. Один конец трубы имеет раструб, в канавку которого вставлено эластичное уплотнительное кольцо черного цвета. На втором (гладком) конце на торце имеется фаска. Наружная и внутренняя поверхность труб и фасонных частей ровная, гладкая, без вздутий, раковин, трещин и посторонних включений. На наружной и внутренней поверхности труб наблюдаются незначительные продольные полосы

№ 0037718

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 2  
Листов 2

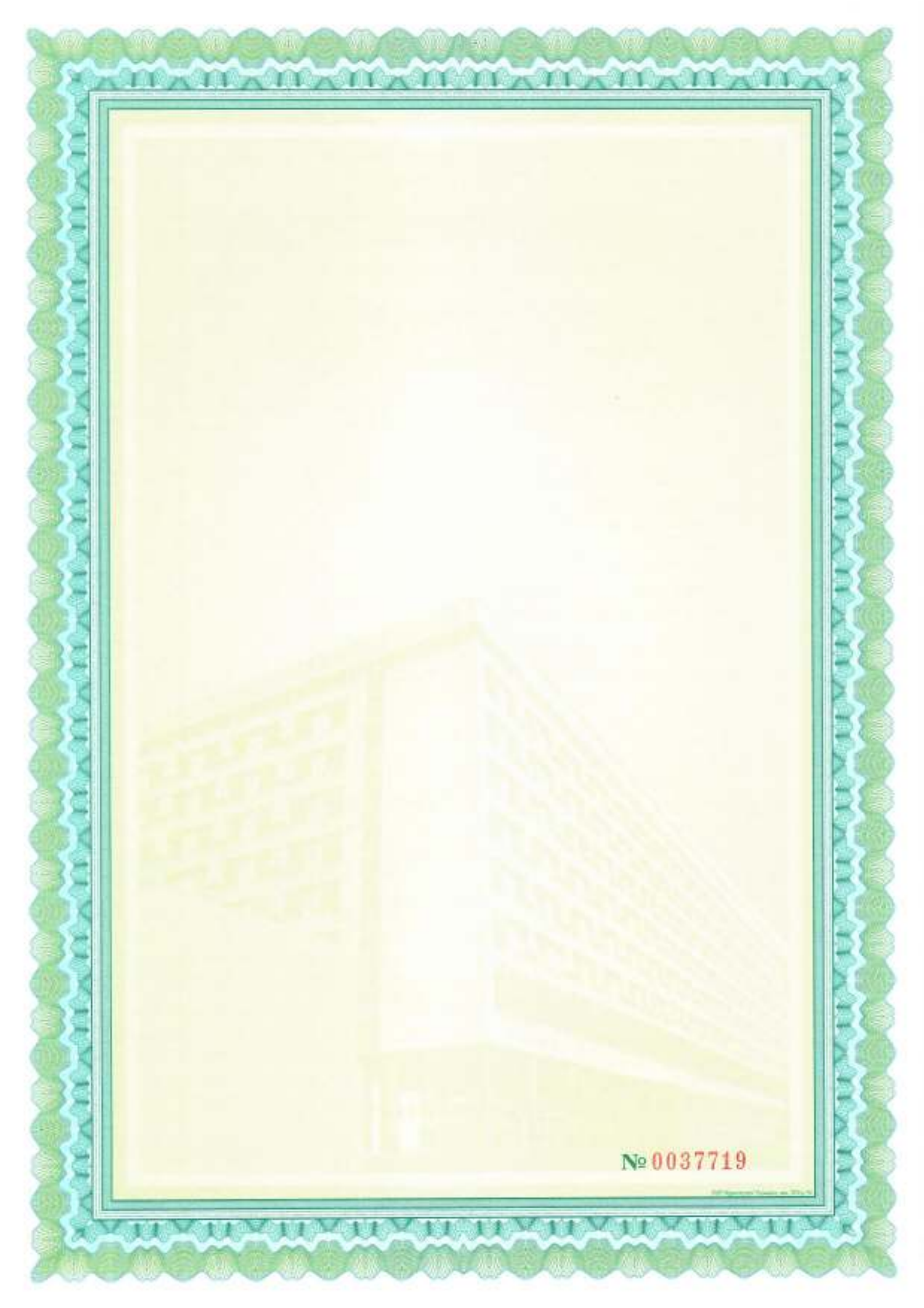
ТС 01.3014.21

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
9.	Геометрические размеры и предельные отклонения от номинальных размеров труб, мм: - наружный диаметр; - толщина стенки; - внутренний диаметр раструба; - внутренний диаметр канавки раструба	ГОСТ 32414 ГОСТ 29325	109,9 (- 0,1) 2,20 (+ 0,0)  110,2  121,3
10.	Геометрические размеры фасонных частей, мм: - наружный диаметр; - толщина стенки; - внутренний диаметр раструба; - внутренний диаметр канавки раструба	ГОСТ 32414 ГОСТ 29325	  115,6 2,38 111,0  120,4
11.	Изменение длины труб после прогрева при температуре 150 °С в течение не менее 30 мин, %	ГОСТ 27078 (ISO 2505)	0,6
12.	Ударная прочность труб при температуре 23 °С	СТБ EN 744	Зона А (0 повреждения) TIR 0 %
13.	Изменение внешнего вида фасонных частей после прогрева при температуре 150 °С в течение не менее 30 мин	ГОСТ 27077	После проведения испытания на образцах расслоения, раковины и пузыри отсутствуют
14.	Прочность труб и герметичность узлов соединений труб и фасонных частей при избыточном гидростатическом давлении 0,1 МПа, при температуре (15±10) °С, в течение 10 мин	ГОСТ 32414	Во время испытаний потери герметичности не произошло. Течи рабочей жидкости не обнаружено

Руководитель  
уполномоченного органа

И.Л. Лишай



№ 0037719

# ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.3014.21

## УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на трубы с товарным знаком «VALFEX®» из полипропилена серий «BASE» и «ОПТИМА» номинальным наружным диаметром от 32 до 110 мм и фасонные части к ним торговой марки «VALFEX®» из полипропилена производства ООО «ВАЛФ-РУС», Российская Федерация, для устройства внутренних систем безнапорной (самотечной) канализации с температурой сточной жидкости до 80 °С и кратковременно (не более 1 мин) до 95 °С.

2. Трубы серии «BASE» и фасонные части к ним изготавливаются из полипропилена в соответствии с ТУ 4926-005-21088915-2016 «Трубы и фасонные части из полипропилена для внутренней канализации т.м. VALFEX®. Технические условия». Трубы серии «ОПТИМА» изготавливаются из полипропилена в соответствии с ТУ 4926-006-21088915-2016 «Трубы из полипропилена для внутренней канализации ОПТИМА. Технические условия». Фасонные части для труб серии «ОПТИМА» изготавливаются из полипропилена в соответствии с ТУ 4926-005-21088915-2016 «Трубы и фасонные части из полипропилена для внутренней канализации т.м. VALFEX®. Технические условия». Трубы выпускаются в прямых отрезках длиной от 150 до 6000 мм с двумя раструбами, с одним раструбом или без раструбов. В канавку раструба труб и фасонных частей вставлено эластичное уплотнительное кольцо черного цвета. Цвет труб и фасонных частей – серый.

Номенклатура и типоразмеры выпускаемых труб и фасонных частей приведены в каталоге продукции предприятия-изготовителя.

3. Перед монтажом труб и фасонных частей необходимо проверить наличие уплотнительных колец в раструбах и фаски на гладком конце. Очистить от загрязнений уплотнительное кольцо, внутреннюю часть раструба и гладкий конец трубы со снятой фаской. Нанести смазку на силиконовой основе на гладкий конец трубы или фасонной части. Гладкий край одного элемента вставляют в раструб до упора другого элемента, а затем извлекают обратно на 10 мм. При необходимости, резку труб осуществляют при помощи специального инструмента, образующего фаску при резке, либо ножовкой с последующим снятием фаски под углом 15 ° при помощи напильника. Фасонные части укорачивать не допускается.

4. На трубах по всей длине методом струйной печати черным цветом нанесена следующая информация: товарный знак (VALFEX®), название серии труб (BASE или ОПТИМА), размеры в мм: номинальный наружный диаметр × толщина стенки, обозначение материала (PP-H), обозначение технических условий, в соответствии с требованиями которых выпускаются трубы (ТУ 4926-005-21088915-2016 или ТУ 4926-006-21088915-2016), номер партии сырья, номер линии, время и дата изготовления, штрих-код.

На наружной поверхности фасонных частей при помощи штампа (в процессе производства) нанесена следующая информация: торговая марка (VALFEX), тип фасонной части, номинальный диаметр.

5. Трубы формируют в пакеты следующим образом:

- сборка пакета в двух или трех местах с помощью пластиковых двухсторонних ложементов;

- перевязка пакета в двух или трех местах стальной или синтетической лентой.

При формировании пакета соблюдают чередование с каждой стороны пакета раструбного конца и гладкого (без раструба) конца трубы. Пакет для целей транспортирования и хранения обертывают полиэтиленовой стрейч-пленкой.

Фасонные части упаковывают в картонные коробки или полиэтиленовые пакеты.

6. Проектирование, производство и приемку работ по устройству внутренних систем безнапорной (самотечной) канализации с применением труб и фасонных частей следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и инструкции по монтажу предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых труб и фасонных частей.

7. Трубы и фасонные части перевозят любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. При транспортировании и хранении трубы следует предохранять от ударов и механических нагрузок. При перевозке трубы необходимо укладывать на ровную поверхность транспортных средств, предохранять от контакта с острыми металлическими элементами платформы. Сбрасывание труб с транспортных средств не допускается.

8. Трубы и фасонные части хранят в неотапливаемых помещениях, исключающих вероятность их механических повреждений, или отапливаемых складах не ближе одного метра от отопительных приборов. Трубы и фасонные части должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков. Допускается временное хранение (не более одного месяца) труб и фасонных частей на строительных площадках и открытом складе предприятия-изготовителя без защиты от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков. Высота штабеля при хранении труб свыше трех месяцев не должна превышать двух метров. При хранении до трех месяцев высота штабеля должна быть не более трех метров.

9. Ответственность за соответствие поставляемых изделий настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик и подрядчик.

Руководитель уполномоченного  
органа



И.Л. Лишай

№ 0037720