

Zhejiang Qingfa Pipe Technology Co.,Ltd  
 Xiaojingpu Industry Park, Hemudu Town,  
 Yuyao City, Zhejiang Province, China, 315415  
 Tel: 8 (4872) 63-69-37  
 Fax: 8 (4872) 63-69-37  
 E-mail: info@harpfitt.ru  
 Internet: www.harpfitt.ru

# HARPFITT

INSPECTION CERTIFICATE 3.1  
 ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ 3.1  
 According EN 10204  
 Согласно EN 10204

**Certificate № (№ Паспорта) - HARP2022QF2**  
**Date of Issue (Дата выпуска) - 15/01/2022**

<b>Product Description</b> Наименование товара	<b>Buttfusion Fittings (BF Fittings)</b> Литые фитинги	<b>Date of Issue</b> Дата выпуска	<b>15/01/2022</b>
<b>Diameter</b> Диаметр	<b>ø20 mm - ø630 mm</b>	<b>Production Date</b> Период производства	<b>01/2022 – 12/2022</b>
<b>Pipe Class</b> Класс Трубы	<b>SDR11 ... SDR17</b>	<b>Raw Material</b> Сырьё	<b>Polyethylene YGH041T</b> Полиэтилен YGH041T
<b>Batch No</b> Номер партии	<b>167009 ... 988145</b>	<b>Type of PE Material</b> Тип ПЭ Сырья	<b>PE100, Black</b> ПЭ100, черный
<b>Product Code</b> Товарный код	<b>L45x40 – L45x560, L90x32 – L90x560, C63 – C315, T25 – T355, RT32x25 – RT315x250, RS32x25 – RS350/250 (see application/см. приложение HARP2022QF2-1)</b>	<b>Raw Material Batch No</b> № Партии Сырья	<b>SPS22C01A01 ... SPS22C12A31</b>

Test Испытание	Standard Стандарт	Conditions Условия	Results Результаты	Unit Единица изм.
<b>1. Melt Flow Index</b> Индекс расплава	ISO 1133	190°C - 5,0 Kg (0,20 - 0,70)	0,3	g/ 10min
<b>2. Density</b> Плотность	ISO 1183	23°C > 0,950	0,96	g/cm3
<b>3. Oxidation Induction Time</b> Термическая Устойчивость	ISO 11357-6	200°C > 20	43	min
<b>4. Form, Colour</b> Внешний вид, цвет	ISO 4427 EN 12201	Visually / Визуально	Passed / Соответствует	
<b>5. Surface characteristics</b> Характеристики поверхности	ISO 4427 EN 12201	Visually / Визуально	Passed / Соответствует	
<b>6. Geometrical characteristics</b> Геометрические характеристики	ISO 4427 EN 12201 ISO3126	23°C +/-1°C	Passed / Соответствует	
<b>7. Hydrostatic Pressure Test</b> Гидростатическое Сопротивление	ISO 1167	80°C 165h 5,4 Mpa	Passed / Соответствует	
<b>8. Hydrostatic Pressure Test</b> Гидростатическое Сопротивление	ISO 1167	20°C 100h 12,4 Mpa	Passed / Соответствует	
<b>9. Hydrostatic Pressure Test</b> Гидростатическое Сопротивление	ISO 1167	80°C 1000h 5,0 Mpa	Passed / Соответствует	
<b>10. Electrical Resistance</b> Электрическое Сопротивление	HARPFITT Specifications Характеристики производителя	HARPFITT Specifications Характеристики производителя	Passed / Соответствует	
<b>11. Marking Check</b> Контроль Маркировки	HARPFITT Specifications Характеристики производителя	HARPFITT Specifications Характеристики производителя	Passed / Соответствует	

The results according to test 1-3 are taken from the PE raw material supplier's report.

Результаты теста № 1-3 взяты из отчета поставщика сырья.

The results according to test 4-11 are taken from the internal test results of fittings sampled from the same batch as delivered fittings.

Результаты теста № 4-11 указаны согласно результатам испытаний образцов фитингов, выбранных из данной партии.

The pass/fail criteria are based on the requirements of the ISO 4427, EN12201, ISO 3126, ISO 1167 AND ISO-11357-6 Standards.

Тесты проведены по стандартам в рекомендации ISO 4427, EN12201, ISO 3126, ISO 1167 AND ISO-11357-6.

This document has been issued by EDP and is valid without signature.

Настоящий документ был сделан в электронном виде и имеет силу без подписи.

This document has been specially prepared by Zhejiang Qingfa Pipe Technology Co.,Ltd for "HARPFITT" LLC.

Настоящий документ был специально разработан Zhejiang Qingfa Pipe Technology Co., Ltd для ООО "ХАРПФИТТ".

浙江庆发管业科技有限公司  
 ZHEJIANG QINGFA PIPE TECHNOLOGY CO., LTD.

陈瑞峰

Zhejiang Qingfa Pipe Technology Co.,Ltd  
 Xiaojingpu Industry Park, Hemudu Town,  
 Yuyao City, Zhejiang Province, China, 315415  
 Tel: 8 (4872) 63-69-37  
 Fax: 8 (4872) 63-69-37  
 E-mail: info@harpfitt.ru  
 Internet: www.harpfitt.ru

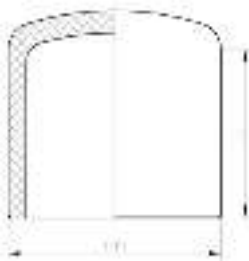
# HARPFITT

Application #HARP2022QF2-1  
 to the INSPECTION CERTIFICATE HARP2022QF2 dd 15.01.2022  
 Приложение №HARP2022QF2-1  
 к ПАСПОРТУ ИЗДЕЛИЯ HARP2022QF2 от 15.01.2022

Марка полиэтилена: PE 100 - SDR 11 / SDR 17

Максимально допустимые рабочие давления: 16 бар (для воды), 10 бар (для газа) / 10 бар (для воды)

**Buttfusion Cap (C)**  
 Литая заглушка (C)



dn (mm)	L (mm)
<b>SDR11/17</b>	
20	42
25	42
32	50
40	54
50	55
63	63
75	76
90	82
110	83
125	87
140	96
160	105
180	125
200	113
225	120
250	132
280	135
315	152
355	164
400	179
450	195
500	220
560	220
630	220

**Buttfusion Elbow 45° (L45)**  
 Литой отвод 45° (L45)



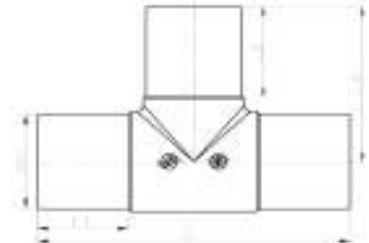
dn (mm)	L (mm)	L1 (mm)
<b>SDR11/17</b>		
50	83	55
63	89	63
75	95	70
90	105	79
110	118	82
125	125	87
160	142	98
200	162	112
225	155	98
250	190	129
280	230	139
315	240	150
355	270	164
400	255	150
450	255	135
500	260	135
560	265	130
630	300	140

**Buttfusion Elbow 90° (L90)**  
 Литой отвод 90° (L90)



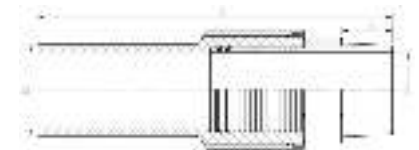
dn (mm)	L (mm)	L1 (mm)
<b>SDR11/17</b>		
20	70	41
25	82	41
32	92	44
40	102	49
50	125	55
63	135	63
75	165	72
90	185	79
110	207	82
125	245	100
140	245	85
160	270	98
180	300	105
200	355	125
225	400	140
250	416	129
280	435	130
315	515	150
355	540	160
400	580	145
450	635	135
500	700	135
560	750	130
630	820	130

**Buttfusion Tee (T)**  
 Литой тройник (T)



dn (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L (mm)
<b>SDR11/17</b>				
40	49	50	80	162
50	55	55	114	230
63	63	63	118	240
75	70	70	118	245
90	79	79	140	268
110	82	82	150	300
125	87	95	181	320
140	90	95	182	343
160	98	98	197	396
180	85	95	205	370
200	107	112	235	440
225	125	130	247	508
250	129	129	283	565
280	139	139	304	602
315	150	150	335	670
355	164	164	360	720
400	140	155	380	720
450	130	180	445	775
500	130	230	510	835
560	140	230	545	905
630	140	240	600	995

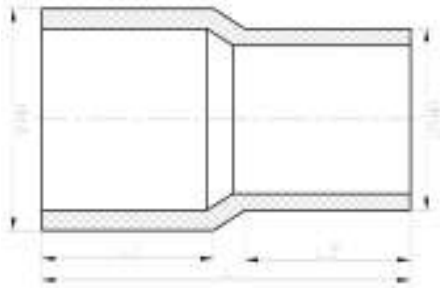
**PE/Steel Adapter (I)**  
 Литой переход ПЭ/сталь (I)



dn (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)
<b>SDR11/17</b>				
25x3/4"	25	18	20	185
32x1"	32	24	22	200
32x3/4"	32	18	20	200
40x1"	40	24	22	205
40x1,1/4"	40	30	26	205
50x1,1/2"	50	36	26	205
50x2"	50	46	30	210
63x2"	63	46	30	245

**Buttfusion Reducer (RS)**

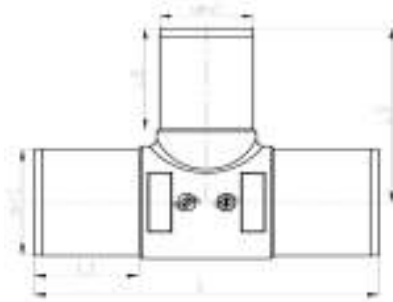
Литой переход (RS)



dn1 (mm)	dn2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L (mm)
<b>SDR11/17</b>				
50	20	55	42	116
50	25	55	42	110
50	32	55	45	110
50	40	55	49	110
63	20	63	41	130
63	25	63	42	128
63	32	63	44	128
63	40	63	50	130
63	50	63	55	130
75	32	75	54	150
75	40	75	54	150
75	50	75	54	148
75	63	75	63	148
90	32	86	63	175
90	40	86	60	174
90	50	79	55	165
90	63	79	63	162
90	75	79	70	162
110	40	82	49	180
110	50	82	55	180
110	63	82	63	180
110	75	82	70	178
110	90	82	79	178
125	63	103	72	195
125	75	103	70	200
125	90	105	79	198
125	110	102	81	200
140	110	100	92	210
160	50	112	67	220
160	63	114	66	218
160	75	112	72	218
160	90	110	79	220
160	110	110	82	218
160	125	112	87	220
160	140	110	92	216
180	160	108	98	235
200	63	128	70	255
200	75	128	70	255
200	90	128	80	260
200	110	128	79	250
200	125	128	90	265
200	160	130	98	265
200	180	125	115	260
225	110	126	98	270
225	125	134	110	285
225	160	136	112	285
225	200	140	112	285
250	110	129	102	280
250	125	129	115	280
250	160	129	108	275
250	200	129	112	275
250	225	129	135	275
315	160	150	110	312
315	200	150	115	312
315	225	150	120	312
315	250	150	129	312
315	280	150	139	305

**Buttfusion Reducer Tee (RT)**

Литой редуцированный тройник (RT)



dn1 (mm)	dn2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L (mm)
<b>SDR11/17</b>					
50	32	80	72	110	230
50	40	80	72	110	230
63	25	78	58	118	238
63	32	75	62	118	238
63	40	78	66	118	238
63	50	78	65	118	238
75	32	90	62	120	242
75	40	87	60	120	242
75	50	80	70	120	242
75	63	78	67	120	242
90	32	79	44	102	202
90	40	79	49	107	214
90	50	79	55	113	227
90	63	79	63	121	239
90	75	79	70	128	250
110	32	82	44	115	218
110	40	82	49	120	230
110	50	82	55	126	235
110	63	82	63	134	250
110	75	82	70	141	260
110	90	82	79	150	280
125	63	87	70	145	270
125	75	87	78	157	288
125	90	87	80	165	299
125	110	87	88	166	319
140	110	100	125	212	343
160	32	98	45	140	280
160	40	98	50	144	280
160	50	98	56	150	280
160	63	98	66	161	290
160	75	98	70	166	308
160	90	98	79	176	320
160	110	98	82	180	340
160	125	90	93	192	330
180	110	110	105	213	370
180	160	87	105	213	370
200	40	100	58	185	285
200	50	110	62	180	314
200	63	105	64	185	310
200	75	112	70	190	228
200	90	105	79	202	335
200	110	112	88	213	385
200	125	110	94	215	390
200	160	95	90	210	390
225	90	143	104	248	413
225	90	143	104	248	413
225	110	128	100	235	413
225	160	110	120	252	410
225	200	90	130	257	413
250	90	129	79	232	400
250	110	129	82	234	420
250	125	129	87	239	435
250	160	129	98	250	470
250	200	129	112	265	510
250	225	129	120	275	540
280	110	135	82	245	420
280	160	137	98	260	475
280	200	125	120	278	486
280	225	139	120	284	533
315	110	150	82	265	445
315	160	150	98	278	505
315	200	150	112	292	540
315	225	150	120	305	560
315	250	150	129	310	585

## Области применения

Литые фитинги ПНД торговой марки HARPFITT – это элементы трубопровода, предназначенные для соединения труб из полиэтилена низкого давления высокой плотности (ПНД) на прямых участках, в местах разветвлений и поворотов трубопровода, в местах соединения с различной трубопроводной арматурой, а также в местах, где трубопровод меняет диаметр. Изделия изготавливаются из полиэтилена марки ПЭ-100 методом литья под давлением, и применяются в трубопроводах, предназначенных для транспортировки питьевого и технического водоснабжения, природного газа и химических веществ, к которым устойчив полиэтилен.

## Маркировка

Маркировка на литые фитинги ПНД торговой марки HARPFITT наносится тремя способами:

- непосредственно на деталь в процессе литья под давлением;
- лазерной печатью непосредственно на детали.

Изготовитель не несет ответственности за маркировку, ставшую неразборчивой в результате следующих действий при монтаже и эксплуатации: окрашивание, снятие верхнего слоя, использование покрытия или применение моющих средств.

Маркировка детали содержит:

- Логотип (бренд) - HARPFITT;
- Наименование изделия;
- Марка полиэтилена – ПЭ100;
- SDR изделия – SDR11 или SDR17;
- Наружный диаметр изделия;
- Номер партии изделия (Batch №) - \*\*\*.

Транспортная маркировка, которая наносится на тару (картонную коробку) содержит:

- Логотип (бренд) – HARPFITT;
- Наименование изделия;
- Марка полиэтилена – ПЭ100;
- SDR изделия – SDR11 или SDR17;
- Наружный диаметр изделия;
- Количество в коробке (Inner Qty): \*\*\* pcs/carton box;
- Дата производства (Production Date): \*\*/\*\*\*\* month/year;
- Номер партии изделия (Batch №) - \*\*\*.

## Упаковка

В качестве транспортной упаковки используют коробки из картона. В качестве индивидуальной упаковки используются полимерные мешки, исключающие попадание влаги и загрязнений. Горловину мешков заваривают или упаковывают изделие в открытый мешок. Крупногабаритные детали могут не упаковываться.

## Указания по выполнению работ

1. Специалист по монтажу обязан иметь разрешение или допуск на сварку литых фитингов для трубопроводов из ПНД;
2. Сварочные работы должны осуществляться при температуре окружающей среды от -5°C до +35°.
3. ПЭ трубы, приготовленные для сварки, должны быть отрезаны перпендикулярно оси, без запилы, стружек. Овальность трубы перед сваркой не должна превышать 0,5%.
4. При сварке деталей в используемом оборудовании должна быть предусмотрена электрозащита, зависящая от применяемого напряжения и силы тока, а также характеристик источника питания. При напряжении более 25 В необходимо исключить прямой контакт работающего с токоведущими частями оборудования (под напряжением) в процессе сварки.

Процесс сварки:

- предварительно очистите концы труб, фитингов, поверхности торцевателя и нагревателя;
- зафиксируйте трубы и фитинги в сварочной машине;
- отторцуйте торцевателем концы труб и фитингов;
- удалите стружку из зоны сварки, концов трубы и фитинга;
- осмотрите торцы трубы и фитинга для выявления не отторцованных участков, пустот и других дефектов, потом соедините концы, чтобы проверить зазоры и смещения кромок;
- непосредственно перед расплавлением обезжирьте торцы фитинга и трубы тканью или салфеткой, смоченной обезжиривающим средством;
- установите нагреватель в машину для сварки встык, обеспечьте одновременный полный контакт концов труб и фитинга с нагревателем для оплавления поверхности и последующего соединения;
- по окончании времени прогрева оторвите оплавленные концы свариваемых заготовок от нагревателя, затем удалите нагреватель и соедините концы труб или фитингов в течение заданного времени с заданным давлением;
- расплавленные соединяемые концы должны оставаться зафиксированными в сварочной машине и сжиматься под заданным давлением в течение заданного времени охлаждения.

## Условия хранения и утилизации

Условия хранения: хранить литые фитинги торговой марки HARPFITT необходимо при температуре от - 10°C до +35°C в сухом и чистом помещении и избегать прямого попадания солнечных лучей. Срок хранения 5 лет. При хранении в отопляемых помещениях детали хранят на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов. Допускается хранение деталей в условиях открытых площадок в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом сроком не более 24 месяцев, при этом электросварные детали должны быть защищены от попадания влаги. Условия хранения деталей должны исключать возможность их механического повреждения, деформации, загрязнения.

В условиях хранения и эксплуатации детали из полиэтилена не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают при непосредственном контакте вредного действия на организм человека, работа с ними не требует применения специальных средств индивидуальной защиты.

Утилизация: Детали из полиэтилена относят к 4-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007. Детали из полиэтилена относят к группе «горючие» по ГОСТ 12.1.044, температура воспламенения - около 365 °С.

Детали из полиэтилена стойки к деструкции в атмосферных условиях. Твердые отходы деталей возвращают на переработку в изделия, допускающие использование вторичного сырья, или обезвреживают в соответствии с санитарными правилами, предусматривающими порядок накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения промышленных отходов.

Применительно к использованию, транспортированию и хранению деталей из полиэтилена специальные требования к охране окружающей среды не предъявляются.

## Перевозка

Изделия перевозят любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями размещения и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта, а также ГОСТ 22235 - на железнодорожном виде транспорта. Перевозку следует проводить с максимальным использованием вместимости транспортного средства.

При железнодорожных перевозках изделия перевозят в крытых вагонах в пакетах по ГОСТ 26663 (сформированных из ящиков или мешков) или в универсальных контейнерах без пакетирования.

Детали, перевозимые автомобильным транспортом, в том числе самовывозом, транспортируют без пакетирования в транспортной таре.

Условия транспортирования деталей должны исключать возможность их механического повреждения, деформации, загрязнения.

## Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие литых фитингов торговой марки HARPFITT требованиям:

ГОСТ Р 58121.3-2018 «Пластмассовые трубопроводы для транспортирования газообразного топлива. ПОЛИЭТИЛЕН (ПЭ). Часть 3. Фитинги».

GB 15558.2-2005 «Системы подземных трубопроводов из полиэтилена (PE) для подачи газообразного топлива - Часть 2: Фитинги».

ГОСТ 32415-2013 «Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления. Общие технические условия».

GB/T 13663.3-2018 «Системы трубопроводов из полиэтилена (PE) для водоснабжения - Часть 3: Фитинги».

Производитель не несет ответственности вследствие нарушения техники безопасности при монтаже фитингов и использования продукции вне указанных параметров в настоящем паспорте, инструкции по монтажу литых фитингов HARPFITT, а также в техническом каталоге.

Литые фитинги торговой марки HARPFITT являются одноразовыми соединительными элементами и не требуют технического обслуживания после их монтажа. В случае некачественно осуществленной сварки или обнаружения производственного брака, фитинг подлежит полной замене и утилизируется согласно техническим и нормативным актам, предусмотренным для утилизации отходов из ПЭ.

Zhejiang Qingfa Pipe Technology Co.,Ltd  
Xiaojingpu Industry Park, Hemudu Town,  
Yuyao City, Zhejiang Province, China, 315415  
Tel: 8 (4872) 63-69-37  
Fax: 8 (4872) 63-69-37  
E-mail: info@harpfitt.ru  
Internet: www.harpfitt.ru

