

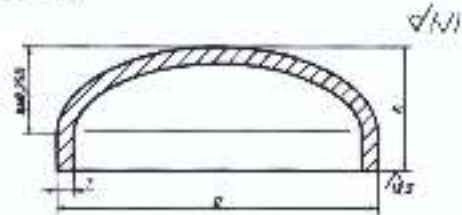


ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ "ЭЛМА-ТЕСТ"
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ЭЛМА-ГРУПП" (ООО "ЭЛМА-ГРУПП")
302020, Россия, Орёл, Наугорское шоссе, 7Б
phone: +7 (930) 157-06-18; email: elma-il@ya.ru
РОСС RU.32457.04РИДО.ИЛЮ4, сроком действия до 31.05.2025 года.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ ЭЛМ/022022/9905 от 11.02.2022 года

| | |
|-----------------------------|--|
| Место проведения испытаний: | ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ "ЭЛМА-ТЕСТ" ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛМА-ГРУПП" (ООО "ЭЛМА-ГРУПП") |
| Заявитель: | Общество с ограниченной ответственностью «АРМАС» Адрес осуществления производства: 300911, Тульская обл., г. Тула, Центральный р-он, пос. Менделеевский, Ново- Скуратово, д. 101, Лит. Б. |
| Наименование продукции: | Заглушка Эллиптическая ст20 |
| Изготовитель: | Общество с ограниченной ответственностью «АРМАС» Адрес осуществления производства: 300911, Тульская обл., г. Тула, Центральный р-он, пос. Менделеевский, Ново- Скуратово, д. 101, Лит. Б. |
| Нормативный документ: | ГОСТ 17379-2001 |
| Дата получения образца: | 18.01.2022 |

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

| Раздел | Требования / испытания | Заключение | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|--------------------|--------------|------------|----|----------------|------------|----------------|------------|---|-----------|----|------|------------|----|---------------------|----|----|------------|----|------------|----|------------------------|---|--------------------|------------|-----|----|------------|----|------------|----|----|------------|------------|----|----|------------|----|------------|--|
| 4.2 | <p>Конструкция и размеры заглушек должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Рисунок 1</p> <p>Таблица 2 - Заглушки исполнения 2</p> <p style="text-align: right;">Размеры в миллиметрах</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>DN</th> <th>D</th> <th>r</th> <th>K</th> <th>Масса, кг</th> <th>DN</th> <th>D</th> <th>r</th> <th>K</th> <th>Масса, кг</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25</td> <td>32</td> <td>2,0 3,0</td> <td>15</td> <td>0,1 0,1</td> <td>50</td> <td>57</td> <td>3,0 5,0</td> <td>10</td> <td>0,2 0,3</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>38</td> <td>2,0 3,0</td> <td rowspan="2">20</td> <td>0,1 0,1</td> <td>65</td> <td>76</td> <td>3,5 6,0</td> <td>10</td> <td>0,4 0,5</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>45</td> <td>2,5 4,0</td> <td>0,1 0,2</td> <td>80</td> <td>89</td> <td>5,5 8,0</td> <td>15</td> <td>0,6 0,9</td> </tr> </tbody> </table> | DN | D | r | K | Масса, кг | DN | D | r | K | Масса, кг | 25 | 32 | 2,0 3,0 | 15 | 0,1 0,1 | 50 | 57 | 3,0 5,0 | 10 | 0,2 0,3 | 32 | 38 | 2,0 3,0 | 20 | 0,1 0,1 | 65 | 76 | 3,5 6,0 | 10 | 0,4 0,5 | 40 | 45 | 2,5 4,0 | 0,1 0,2 | 80 | 89 | 5,5 8,0 | 15 | 0,6 0,9 | |
| DN | D | r | K | Масса, кг | DN | D | r | K | Масса, кг | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 32 | 2,0 3,0 | 15 | 0,1 0,1 | 50 | 57 | 3,0 5,0 | 10 | 0,2 0,3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 38 | 2,0 3,0 | 20 | 0,1 0,1 | 65 | 76 | 3,5 6,0 | 10 | 0,4 0,5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 40 | 45 | 2,5 4,0 | | 0,1 0,2 | 80 | 89 | 5,5 8,0 | 15 | 0,6 0,9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | Общие технические требования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.1 | Характеристики (свойства) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.1.1 | На наружной и внутренней поверхностях деталей не допускаются трещины, надрывы и расслоения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.1.2 | Разностенность, вмятины, риски, следы зачистки дефектов не должны выводить толщину стенки деталей за пределы поля допуска | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.1.4 | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">Г</th> <th style="width: 30%;">Форма кромок</th> <th style="width: 10%;">α</th> <th style="width: 10%;">β</th> <th style="width: 10%;">c</th> <th style="width: 10%;">f</th> <th style="width: 15%;">r₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>±0,8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7" style="text-align: center;">Исполнение 1</td> </tr> <tr> <td>Св. 3,6 до 20,0 включ.</td> <td style="text-align: center;">  </td> <td>30°^{+5°}</td> <td></td> <td>1,6</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | Г | Форма кромок | α | β | c | f | r ₂ | | | | | ±0,8 | | | Исполнение 1 | | | | | | | Св. 3,6 до 20,0 включ. |  | 30° ^{+5°} | | 1,6 | | | | | | | | | | | | | | |
| Г | Форма кромок | α | β | c | f | r ₂ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | ±0,8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Исполнение 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Св. 3,6 до 20,0 включ. |  | 30° ^{+5°} | | 1,6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.1.7 | <p>Детали должны выдерживать испытательное давление $P_{ис}$:</p> <p>- исполнения 1 - давление и продолжительность испытания определяются заказчиком;</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.4.1 | <p>Маркировка</p> <p>Изготовитель должен маркировать на каждой детали краской, чеканкой или наклейкой этикетки:</p> <ul style="list-style-type: none"> - товарный знак или наименование; - наружный(е) диаметр(ы) и толщину(ы) стенки в соответствии с условным обозначением деталей; - марку стали и (или) класс прочности; - температуру стенки при эксплуатации, если она ниже минус 5°C; - номер настоящего стандарта. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Проверенные образцы соответствуют:
ГОСТ 17379-2001

Руководитель лаборатории:



Зайцев А.Н.

Испытатель:

Голубева И.В.

----- конец протокола -----