

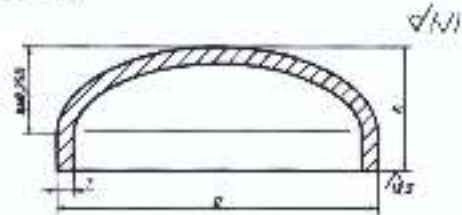


**ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ "ЭЛМА-ТЕСТ"**  
**ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ**  
**"ЭЛМА-ГРУПП" (ООО "ЭЛМА-ГРУПП")**  
302020, Россия, Орёл, Наугорское шоссе, 7Б  
phone: +7 (930) 157-06-18; email: elma-il@ya.ru  
РОСС RU.32457.04РИДО.ИЛЮ4, сроком действия до 31.05.2025 года.

**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 rowspan="2">25</td> <td rowspan="2">32</td> <td>2,0</td> <td rowspan="2">15</td> <td>0,1</td> <td rowspan="2">50</td> <td rowspan="2">57</td> <td>3,0</td> <td rowspan="2">10</td> <td>0,2</td> </tr> <tr> <td>3,0</td> <td>5,0</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">32</td> <td rowspan="2">38</td> <td>2,0</td> <td rowspan="2">20</td> <td>0,1</td> <td rowspan="2">65</td> <td rowspan="2">76</td> <td>3,5</td> <td rowspan="2">10</td> <td>0,4</td> </tr> <tr> <td>3,0</td> <td>6,0</td> <td>0,5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">40</td> <td rowspan="2">45</td> <td>2,5</td> <td rowspan="2">20</td> <td>0,1</td> <td rowspan="2">80</td> <td rowspan="2">89</td> <td>5,5</td> <td rowspan="2">15</td> <td>0,6</td> </tr> <tr> <td>4,0</td> <td>8,0</td> <td>0,9</td> </tr> </tbody> </table>	DN	D	r	K	Масса, кг	DN	D	r	K	Масса, кг	25	32	2,0	15	0,1	50	57	3,0	10	0,2	3,0	5,0	0,3	32	38	2,0	20	0,1	65	76	3,5	10	0,4	3,0	6,0	0,5	40	45	2,5	20	0,1	80	89	5,5	15	0,6	4,0	8,0	0,9	
DN	D	r	K	Масса, кг	DN	D	r	K	Масса, кг																																										
25	32	2,0	15	0,1	50	57	3,0	10	0,2																																										
		3,0		5,0			0,3																																												
32	38	2,0	20	0,1	65	76	3,5	10	0,4																																										
		3,0		6,0			0,5																																												
40	45	2,5	20	0,1	80	89	5,5	15	0,6																																										
		4,0		8,0			0,9																																												
5	<b>Общие технические требования</b>																																																		
5.1	<b>Характеристики (свойства)</b>																																																		
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%;">T</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: 10%;">r<sub>2</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">±0,8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7" style="text-align: center;"><b>Исполнение 1</b></td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;">Св. 3,6 до 20,0 включ.</td> <td style="text-align: center;">  </td> <td style="text-align: center;">30°<sup>+5°</sup></td> <td></td> <td style="text-align: center;">1,6</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	T	Форма кромок	α	β	c	f	r <sub>2</sub>					±0,8			<b>Исполнение 1</b>							Св. 3,6 до 20,0 включ.		30° <sup>+5°</sup>		1,6																								
T	Форма кромок	α	β	c	f	r <sub>2</sub>																																													
				±0,8																																															
<b>Исполнение 1</b>																																																			
Св. 3,6 до 20,0 включ.		30° <sup>+5°</sup>		1,6																																															
5.1.7	<p>Детали должны выдерживать испытательное давление <math>P_{ис}</math>:</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"> <li>- товарный знак или наименование;</li> <li>- наружный(е) диаметр(ы) и толщину(ы) стенки в соответствии с условным обозначением деталей;</li> <li>- марку стали и (или) класс прочности;</li> <li>- температуру стенки при эксплуатации, если она ниже минус 5°C;</li> <li>- номер настоящего стандарта.</li> </ul>																																																		

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ:**

Проверенные образцы соответствуют:  
ГОСТ 17379-2001

Руководитель лаборатории:



Зайцев А.Н.

Испытатель:

Голубева И.В.

----- конец протокола -----