

Испытательная лаборатория ООО «СоюзГарант»

Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ЭП50

Срок действия аттестата аккредитации с от 27.07.2011 до 27.07.2016г.

1 17607, г. Москва, улица Лобачевского, д. 136.

тел. (499) 940-83-91

Руководитель испытательной
лаборатории



Котов А.А.

ПРОТОКОЛ № 1/04-610 от 21 апреля 2016 г.

Наименование образца	Трубы напорные из сшитого полиэтилена PE-Xb, PE-Xb с кислородным барьером EVON, торговая марка «PRADO»
Код образца	610.1.21.04. 16
Объем (количество) образцов, поступивших на испытание	2 шт.
Заявитель	Общество с ограниченной ответственностью "ПРАДО-Ижевск", место нахождения: Российская Федерация, Удмуртская республика, ул. Пушкинская, дом 268,426008.
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью "ПРАДО-Ижевск", место нахождения: Российская Федерация, Удмуртская республика, ул. Пушкинская, дом 268,426008.
Дата получения образца	14.04.16
Дата начала испытаний:	14.04.16
Дата окончания испытаний:	21.04.16
Нормативная документация	ГОСТ 32415-2013
Сопроводительный документ	Акт отбора образцов б/н от 14.04.16
Общее количество страниц в протоколе	2

Результаты испытаний по ГОСТ 32415-2013

Определяемый показатель	Метод испытаний	ПДК и нормы	Результаты испытаний
Гидростатическое напряжение, МПа	Таблица 9	При температуре 95°C и продолжительности не менее 1 час	12,0
Термическая стабильность труб	П. 5.1.3	В соответствии с НД	Требование выполнено
Изменение длины труб после прогрева	П. 5.1.4	120±2°C Толщина стенки До 8 мм 8-16 мм От 16 мм В течение : 60±2, 120±2, 240±2 не более 3	1,4
Относительное удлинение при разрыве, %	П. 5.1.5	Не менее 200	221
Термостойкость при 200°C	П. 5.1.10	не менее 20 минут	24,5
Степень сшивки PE-Xb	П. 5.1.11	Не менее 65%	67,9
Коэффициент пропускания при определении непрозрачности труб	П. 5.1.13	Не более 0,2%	соответствует
Окраска фитингов	П. 5.2.1	Должна быть сплошной и равномерной	соответствует
Стойкость к внутреннему давлению	П. 2.13	При t:20;95; 95°C, Времени испытаний: 1; 1; 1000	12,0 4,8 4,4

Заключение: Испытанные образцы соответствуют требованиям ГОСТ Р 32415-2013.

Ответственный за оформление протокола:

Stamp

Петров П.И.