



Технический паспорт 3.1 по стандарту UNI EN 10204:2005 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 according to UNI EN 10204:2005

КОД / CODE :	Изделие / PRODUCT :	ПАРТИЯ / BATCH
2120161663	седелка электросварная d. 160x 63 SDR11 E-SPIGOT SADDLE d. 160x 63	G70672

ССЫЛКА НА ЗАКАЗЧИКА / CUSTOMER REFERENCE

Изделие- СЫРЬЁ / PRODUCT - RAW MATERIALS

A.1] седелка электросварная d. 160x 63 SDR11	Партия пост./Supplier Batch	Партия/Batch	К-во/Qty
A.2] Полиэтилен PE100 - MRS10 Eltex Tub 121	E1730930	F17531	864
ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ-ДЕТАЛЕЙ/ PRODUCTION DATE PRODUCT-COMPONENTS:		07/2017 - 07/2017	

В протокол испытаний / TEST REPORT

Характеристика / Метод испытания Characteristic / Test Method		ЕИ M.U.	Требования Requirements	Результаты Results
Контроль внешнего вида / Appearance control	[EN 1555 - EN 12201]	(b)		ПОЛОЖ
Контроль маркировки / Marking control	[EN 1555 - EN 12201]	(b)		ПОЛОЖ
Контроль диаметра седелки / Saddle diameter control	[EN ISO 3126]	(b)		ПОЛОЖ
Средний наружный диаметр / Mean outside diameter	[EN ISO 3126]	(b)	mm 63 - 63,4	63,3
Толщина стенки / Wall thickness	[EN ISO 3126]	(b)	mm 5,8 - 6,5	6,05
Овальность / Out-of-roundness	[EN ISO 3126]	(b)	mm <=0,9	0,2
Длина хвостовика / Tubular length	[EN ISO 3126]	(b)	mm 90 - 92	91
Электросопротивление / Electrical resistance	[EN 1555 - EN 12201]	(b)	ohm 0,91 - 1,01	0,996
Прочность на давление / Hydrostatic strength	[EN ISO 1167]	(b)	h >=165	[2017070072] 165
Контроль штрих-кода сварки / Fusion system recognition	[EN 1555 - EN 12201]	(b)		ПОЛОЖ
Функциональные испытания / Functional test	SPEC.INT.	(b)		ПОЛОЖ

С протокол испытаний / TEST REPORT

Характеристика / Метод испытания Characteristic / Test Method		ЕИ M.U.	Требования Requirements	Результаты Results
MFR - Индекс текучести / MFR - Melt mass-flow rate	[EN ISO 1133]	(b)	g/10 min 0,37 - 0,53	0,456

OIT - время индукции окисления / OIT - Oxidation induction time (T=210°C)	[ISO 11357-6]	(b)	min	>=20	53,7
MFR - Индекс текучести / MFR - Declared melt mass-flow rate	[EN ISO 1133]	(a)	g/10 min	0,37 - 0,53	0,45
OIT - время индукции окисления (T=210°C) / OIT-Decl. oxidation ind.time (T=210°C)	[ISO 11357-6]	(a)	min	>=20	57
Обычная плотность / Conventional density	[ISO 1183]	(a)	g/cm3	0,956 - 0,962	0,959
Сажевое содержание / Carbon black content	[ISO 6964]	(a)	%	2 - 2,5	2,31

Результаты во второй колонке таблицы отмеченные (a), относятся к полиэтилену, который используется для изготовления указанных изделий/деталей; данные результаты выведены из контрольного сертификата выданного поставщиком сырья.

Результаты во второй колонке таблицы отмеченные (b), получены выбором образцов в случайном порядке из одной партии изделий, в соответствии с планом самопроверки.

Полиэтиленовые фитинги "EURO" соответствуют стандартам UNI EN 1555-3, EN 1555-3, UNI EN 12201-3, EN 12201-3, UNI EN ISO 15494, согласно моделям и диаметрам в приложениях к «Сертификатам Соответствия и Лицензии на пользование знака качества RINA» от № . 0610/01 до № 0610/12, опубликованным на сайте www.eurostandard.it

Results, pointed out with (a) in the second column, relate to the polyethylene used in the manufacture of these products; the indicated results are representative of the Certificate of Analysis provided by the raw material supplier.

Results, pointed out with (b) in the second column, are representative of production samples randomly selected from the same production batch as the delivered parts, in accordance with the relevant test plans.

Fittings belonging to "EURO" series are produced and tested in compliance with standards UNI EN 1555-3, EN 1555-3, UNI EN 12201-3, EN 12201-3, UNI EN ISO 15494, as per types and diameters detailed in annexes to "Certificates of Conformity and Licence to Use the RINA Quality Mark" from N. 0610/01 to N. 0610/12 published on website www.eurostandard.it

Eurostandard S.p.A.
Менеджер по Качеству
Eng. Maurizio Tiso

Дата / Date: 20/10/2017

Данный документ автоматически выпускается компьютерной системой и не нуждается в заверении подписью руководителя
The present document is automatically emitted by the informatic system and it doesn't need validation signature of the responsible function.

INEOS**CERTIFICATE OF ANALYSIS****Selling Company:**

INEOS Sales Italia s.r.l.
Via Piave
Rosignano Solvay (LI) 57013
Italy

Delivery doc Number/Item: 87511698/000010
Print Date / Time: 23/05/2017/10:07:07
Page 1 of 1
Sales Order Number/Date: 959903/ 15/05/2017
Customer PO Number/Date: A17225/

Ship To:

EUROSTANDARD S.P.A.
ZONA INDUSTRIALE LAGO
38038 TESERO

Shipment Date: 12/05/2017
23/05/2017
Place of Despatch: PE-F Sarralbe
Mode of Transport: Truck
Transport/Vehicle Number: XA799BX

Product Description:

HDPE: ELTEX® TUB121

SFUSO

Batch Number: E1730930

Characteristic	Method	Result	Unit	Specifications	
				Min	Max
MELT FLOW RATE 5 KG 190°C	ISO1133-1	0,45	g/10mn	0,37	0,53
DENSITY 23°C	ISO1183-1&17855-1	959,0	Kg/m3	956,0	962,0
CARBON BLACK CONTENT	ISO6964	23,10	g/kg	20,00	25,00
CARBON BLACK DISPERSION	ISO18553	2,50			3,00
OXYGEN INDUCTION TIME 210°C	ISO11357-6	57	min	20	
MOISTURE CONTENT	ISO15512	0,05	g/kg		0,25
Taste on Pellets - KTW	KTW	1,0			1,5
CB Disp Appearance A1,2,3 or B	ISO18553	OK			

Copies of analytical methods mentioned above, as well as their equivalence with International Standard methods, can be obtained on request.

This certificate of analysis conforms to DIN EN 10204 - 3.1

This delivery is in compliance with SSS/TUB121/14C issued 09/02/07

Authorised By Danielle Wintzerith

CONFORME

Firmato digitalmente da GLuca
Motivo: 0000019_F17531
Data: 2017.05.25 08:57:06
+02'00'