



## 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<br>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<br>Characteristic / Test Method |                        | ЕИ<br>M.U. | Требования<br>Requirements | Результаты<br>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<br>Characteristic / Test Method |                 | ЕИ<br>M.U. | Требования<br>Requirements | Результаты<br>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](http://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](http://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'