

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «СТРОЙТЕХНОРМ», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89  
тел./факс + 375 17 363-61-21, тел. + 375 17 363-23-86

# ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий  
для применения в строительстве

ТС 01.5420.25

Дата регистрации	• 13 •	марта	2025	г.
Действительно до	• 03 •	февраля	2030	г.
Продлено до	• •			г.
Продлено до	• •			г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется  
пригодность материалов и изделий для применения в строительстве  
на территории Республики Беларусь

#### 1. Наименование материала (изделия)

Фильтры сетчатые с товарным знаком «ПОЛИТЭК» из полипропилена  
рандомсополимера (PP-R) номинальным диаметром 20 мм, 25 мм, 32 мм и 40 мм.

#### 2. Назначение

Для предварительной очистки воды от механических примесей в трубопроводах  
внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с  
температурой рабочей среды до 80 °С (кратковременно до 90 °С) и рабочим  
давлением до 2,5 МПа (в зависимости от температуры рабочей среды).

#### 3. Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «ПОЛИТЭК ПАЙП», Российская  
Федерация. **Юридический адрес:** 127254, город Москва, вн. тер.г. муниципальный  
округ Бутырский, проезд Огородный, дом 5, строение 4, помещение 4/2;  
**Адрес места осуществления деятельности:** 300004, город Тула, улица Щегловская  
засака, дом 31В.

#### 4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «ПОЛИТЭК ПАЙП», Российская  
Федерация, 127254, город Москва, вн. тер.г. муниципальный округ Бутырский,  
проезд Огородный, дом 5, строение 4, помещение 4/2.



5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний Центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» от 22.01.2025 № 13(3)-8/25;

свидетельства о государственной регистрации продукции от 16.05.2022 № RU.01.PA.02.013.E.000587.05.22;

отчёта об анализе состояния производства от 19.12.2024.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции ООО «ПОЛИТЭК ПАЙП», Российская Федерация.

7. Особые отметки

Пример маркировки: стрелка, указывающая на направление движения потока рабочей среды (←), товарный знак (ПОЛИТЭК), обозначение материала корпуса (PP-R), номинальный диаметр (Ø20).

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного  
органа

  
И.Л. Лишай

13

марта

2025

г.

№ 0024699





МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1  
Листов 1

ТС 01.5420.25

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

фильтров сетчатых с товарным знаком «ПОЛИТЭК» из полипропилена рандомсополимера (PP-R) номинальным диаметром 20 мм производства ООО «ПОЛИТЭК ПАЙП», Российская Федерация, для предварительной очистки воды от механических примесей в трубопроводах внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 80 °С (кратковременно до 90 °С) и рабочим давлением до 2,5 МПа (в зависимости от температуры рабочей среды).

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид. Дефекты внешнего вида	Визуально, СТБ ISO 15874	Фильтр состоит из цельного корпуса из полипропилена, пробки, фильтрующего элемента и уплотнительной прокладки. Наружная и внутренняя поверхности чистые и гладкие, без задигов, трещин, раковин. Посторонние включения отсутствуют
2.	Размеры раструба, мм - внутренний диаметр $d_{n1}$ ; - наружный диаметр $d_{n2}$	СТБ EN ISO 3126	19,3 20,4
3.	Прочность и плотность материала деталей, герметичность мест соединений и уплотнений, поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763 Продолжительность испытания – 300 с $R_{исп} = 1,5PN = 3,75 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют
4.	Масса изделия, кг	ГОСТ 33257	0,071

Руководитель уполномоченного органа

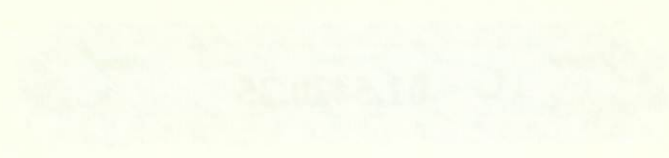
И.Л. Лишай





УЧРЕЖДЕНИЕ НАЦИОНАЛЬНОГО ИСТОРИКО-КУЛЬТУРНОГО НАСЛЕДИЯ

№ 0060472



ДИПЛОМ

Выдан диплом за № 0060472 за участие в мероприятии...

Table with 2 columns: Name, Position, and other details. The text is mirrored and mostly illegible.

Подпись: [Signature] Дата: [Date]

№ 0060472



# ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1  
Листов 1

ТС 01.5420.25

## УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на фильтры сетчатые с товарным знаком «ПОЛИТЭК» из полипропилена рандомсополимера (PP-R) номинальным диаметром 20 мм, 25 мм, 32 мм и 40 мм (далее – фильтры) производства ООО «ПОЛИТЭК ПАЙП», Российская Федерация, Для предварительной очистки воды от механических примесей в трубопроводах внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 80 °С (кратковременно до 90 °С) и рабочим давлением до 2,5 МПа (в зависимости от температуры рабочей среды).

2. Фильтры изготавливаются в соответствии с требованиями ТУ 22.21.29-021-78546651-2021 «Трубы напорные из полипропилена и соединительные детали к ним. Технические условия» и состоят из корпуса из полипропилена, пробки из латуни с последующим покрытием слоем никеля, фильтрующего элемента (сетки) из нержавеющей стали и прокладки из EPDM (этиленпропиленовый каучук). Цвет фильтров – белый или серый.

3. Фильтры монтируют таким образом, чтобы движение рабочей среды через них осуществлялось по направлению стрелки на корпусе. Фильтры устанавливаются осадочной камерой (пробкой) вниз. Перед фильтром обязательна установка запорной арматуры.

4. Соединение труб с фильтрами производят методом сварки с применением специального сварочного инструмента и в соответствии с инструкцией по монтажу предприятия-изготовителя.

5. Разогретый при помощи сварочного инструмента конец трубы вставляют до упора в разогретый раструбный конец фильтра и выдерживают соединение, обеспечивая соосность и неизменность его первоначального положения, до полного охлаждения. При сварке труб и фильтров следует строго соблюдать соосность соединяемых элементов. Поворот деталей относительно друг друга после сопряжения не допускается. Ускоренное охлаждение мест сварки не допускается.

Работы по соединению труб с фильтрами следует проводить при температуре окружающей среды не ниже 5 °С, при этом место сварки следует защищать от атмосферных осадков и пыли до полного охлаждения сварного соединения.

6. На каждом фильтре может быть нанесена следующая маркировка: стрелка, указывающая на направление движения потока рабочей среды (←), товарный знак (ПОЛИТЭК), обозначение материала корпуса (PP-R), номинальный диаметр.



