

# Испытательный центр "Сантехоборудование" ФГУП НИИсантехники



Аттестат аккредитации № РОСС RU.9001.22СЛО4  
зарегистрирован 16.01.03 в Госреестре  
Системы сертификации ГОСТ Р.  
Адрес: 127238, Москва, Локомотивный пр., 21

УТВЕРЖДАЮ  
Руководитель ИЦ  
"Сантехоборудование"

А.М.Кузнецов  
30 декабря 2005 г.

## ПРОТОКОЛ

сертификационных испытаний  
№ 1454 от 30 декабря 2005 г.

Основание для проведения испытаний: решение № 443/2 от 10.10.05 Органа по сертификации сантехоборудования "Санрос".

Вид продукции – радиаторы отопительные биметаллические (сталь-алюминий) STYLE PLUS;

Код ОКП 49 3518, код ТН ВЭД 7615 20 000 0.

Краткая характеристика продукции: литые биметаллические (сталь-алюминий) секционные радиаторы, сварной стальной вкладыш которых состоит из колонки и двух примыкающих участков коллектора таким образом, что теплоноситель не соприкасается с алюминиевыми поверхностями. Радиаторы предназначены для систем отопления с температурой теплоносителя до 110 °С и рабочим давлением до 3,5 МПа.

Заявитель – предприятие-изготовитель GLOBAL di Fardelli Ottorino & C. S.a.s.; Via Rondinera, 51 - 24060 ROGNO (BG) – Италия; тел. +39 (035) 977111, факс +39 (035) 977110.

Образцы для испытаний – три пятисекционных радиатора STYLE PLUS 500 (с межцентровым расстоянием 500 мм) и три восьмисекционных радиатора STYLE PLUS 350 (с межцентровым расстоянием 350 мм); все образцы имеют одинаковое защитно-декоративное покрытие белого цвета (RAL 9010).

Образцы для испытаний отобраны на складе готовой продукции изготовителя.

Акт отбора образцов от 18 ноября 2005 г.

Образцы, должным образом идентифицированные заявителем, испытывались на соответствие требованиям ГОСТ 8690-94 "Радиаторы отопительные чугунные. Технические условия", СНиП 41-01-2003 "Отопление, вентиляция и кондиционирование" п. 4.4.8 и документации изготовителя.

Методы испытаний – по ГОСТ 8690-94, "Методике определения номинального теплового потока отопительных приборов при теплоносителе воде", М., НИИсантехники, 1984.

Испытания проведены в ИЦ "Сантехоборудование" ФГУП НИИсантехники в присутствии представителя ОС "Санрос".

Дата начала испытаний: 28 ноября 2005 г.

Дата окончания испытаний: 26 декабря 2005 г.

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Наименование показателя	Значение показателя		Заключение о соответствии нормативным документам
	по нормативным документам	по результатам испытаний	
1	2	3	4
Размеры секции радиатора (дхвхш): STYLE PLUS 350 STYLE PLUS 500	80x425x95 мм 80x575x95 мм	80x425x95 мм 80x572x96 мм	Соответствует Соответствует
Масса радиатора STYLE PLUS 350 STYLE PLUS 500	12,0 кг 9,7 кг	12,35 кг 9,7 кг	Соответствует Соответствует
Номинальный тепловой поток в расчете на одну секцию радиатора: *) STYLE PLUS 350 STYLE PLUS 500	Допускаемое отклонение (-4...+5) %  135,2 Вт 178,6 Вт	  139,8 Вт 184,5 Вт	  Соответствует Соответствует
Показатель степени в формуле для вычисления теплового потока: STYLE PLUS 350 STYLE PLUS 500	  1,3 1,33	  1,3 1,3	  Соответствует Соответствует
Прочность и герметичность	Радиаторы должны быть прочными и герметичными при избыточном давлении теплоносителя не менее полуторакратного рабочего	Радиаторы являются прочными и герметичными при избыточном давлении теплоносителя 5,25 МПа	Соответствует
Диаметр резьбовых отверстий секций радиаторов	Резьбовые отверстия секций радиаторов должны выполняться диаметром G 1 ¼-B или G 1-B	Резьбовые отверстия секций радиаторов выполнены диаметром G 1-B	Соответствует
Диаметр ниппелей радиаторных	ниппели радиаторные должны изготавливаться с наружной правой и левой резьбой диаметром G 1 ¼-B или G 1-B	ниппели изготовлены с наружной правой и левой резьбой диаметром G 1-B	Соответствует
Диаметр пробок	Пробки радиаторные должны изготавливаться с правой и левой резьбой диаметром G 1 ¼-B или G 1-B	Пробки радиаторные изготовлены с правой и левой резьбой диаметром G 1-B	Соответствует
Присоединительный размер (диаметр резьбового отверстия проходных пробок)	G 3/8-B, G 1/2-B или G 3/4-B	G 1/2-B	Соответствует



1	2	3	4
Смещение секций	Предельное отклонение смещения соединяемых плоскостей секций (одна относительно другой) в верхней части радиатора не должно превышать 2 мм	Предельное отклонение смещения соединяемых плоскостей секций (одна относительно другой) в верхней части радиатора не превышает 0,5 мм	Соответствует
Качество трубной резьбы на деталях	Класс точности В	Класс точности В	Соответствует
Разрушающее давление	—	Более 6,0 МПа	—

\* Номинальный тепловой поток определен при нормированных условиях: разность средних температур теплоносителя и воздуха в отапливаемом помещении 70 °С; расход теплоносителя через прибор 0,1 кг/с; атмосферное давление 760 мм рт.ст.; теплоноситель подводится к прибору по схеме "сверху - вниз".  
В столбце 2 приведено значение теплового потока по данным изготовителя, основанном на результатах испытаний по EN 442-2, пересчитанное для  $\Delta T=70$  °С в соответствии с рекомендациями изготовителя.

Примечания: Результаты испытаний, приведенные в настоящем протоколе, касаются только образцов, подвергнутых испытаниям.

Настоящий протокол содержит 3 страницы.

Частичная перепечатка протокола без согласования с ИЦ "Сантехоборудование" не допускается.

Ведущий инженер испытательной лаборатории котлов и отопительных приборов



О.А.Сугровов

Ведущий инженер



О.А.Шахова

Представитель ОС "Санрос", эксперт



Л.Д.Трифонова