

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Научно-проектно-производственное республиканское унитарное предприятие
«СТРОИТЕХНОРМ», Республика Беларусь, 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел. + 375 17 317-64-65, факс. + 375 17 363-61-21, e-mail: mail@stn.by

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.5971.26

Дата регистрации	• 11 •	мая	2026	г.
Действительно до	• 11 •	мая	2031	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)

Трубы сварные (прямошовные) круглого сечения с товарным знаком «VALTEC»
из нержавеющей стали номинальным наружным диаметром от 15,0 мм
до 35,0 мм включительно.

2. Назначение

Для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего
водоснабжения с рабочим давлением до 1,6 МПа и температурой рабочей среды
до 140 °С.

3. Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «МАРЧЕГАЛИЯ РУ», Российская
Федерация, 600020, Владимирская область, город Владимир, улица Большая
Нижегородская, дом 92Б.

4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «Веста Регионы», Российская
Федерация, 142104, Московская область, городской округ Подольск, город
Подольск, улица Свердлова, дом 30, корпус 1.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний Центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 27.03.2026 № 13(3)-105/26;

протокола испытаний Научно-исследовательской и испытательной лаборатории бетонов и строительных материалов филиала БНТУ «Научно-исследовательский политехнический институт» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0024) от 26.03.2026 № 621;

отчёта об анализе состояния производства от 06.05.2025.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет периодический анализ состояния производства продукции ООО «МАРЧЕГАЛИЯ РУ», Российская Федерация.

7. Особые отметки

Пример маркировки: товарный знак (VALTEC), размеры в мм: номинальный наружный диаметр × толщина стенки (18×1.0), обозначение материала трубы (AISI 304L), обозначение европейского стандарта (DIN EN 10312), дата и время изготовления (29 10 2025 16: 23), штрих-код.

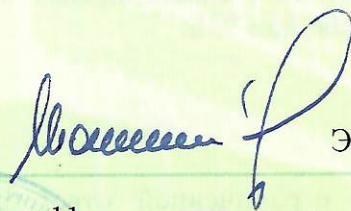
Приложение 1. Показатели качества

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



Э.Э. Шатило

11 мая 2026 г.

№ 0027371

М.П.

РУП «Белорусский Стандарт», вв. 01849_21

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.5971.26

ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ И КАЧЕСТВА

труб сварных (прямошовных) круглого сечения с товарным знаком «VALTEC» из нержавеющей стали размером 18,0 × 1,0 мм (номинальный наружный диаметр × толщина стенки) производства ООО «МАРЧЕГАЛИЯ РУ», Российская Федерация, для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 140 °С и рабочим давлением до 1,6 МПа.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид. Качество поверхности. Наличие дефектов внешнего вида	ГОСТ 11068	Труба круглого сечения из металла. На поверхности труб непровары, поры, трещины, плены, рванины, окалины, следы перетрава отсутствуют
2.	Размеры (предельные отклонения от номинальных размеров), мм - наружный диаметр; - толщина стенки; - овальность; - кривизна	ГОСТ 3262	18,10 (+0,14) 0,96 (-0,07) 0,20 1,10
3.	Временное сопротивление (σ_B), Н/мм ²	ГОСТ 10006	748,0
4.	Предел текучести (σ_T), Н/мм ²		418,0
5.	Относительное удлинение (δ_5), %		38,0
6.	Испытание труб на сплющивание	ГОСТ 8695	После сближения сжимаемых поверхностей на внешней и внутренней поверхностях трубы трещины и надрывы с металлическим блеском отсутствуют

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
7.	Стойкость труб при испытании внутренним гидравлическим давлением	ГОСТ 3262 ГОСТ 3845 $P_{исп} = 4,9 \text{ МПа}$, продолжительность испытания – 180 с	Во время испытаний течь рабочей жидкости отсутствует. Остаточные деформации стенок (выпучивание) после испытаний не наблюдаются
8.	Загиб труб	ГОСТ 3728	После загиба на угол 90° на поверхности образцов нарушение целостности металла с металлическим блеском не обнаружено
9.	Испытание труб на раздачу	ГОСТ 8694	После раздачи на величину 10,0% трещин и надрывов не наблюдается
10.	Масса 1 м.п., кг	ГОСТ 33257	0,403

Руководитель уполномоченного органа



Э.Э. Шатило
Э.Э. Шатило

№ 0068343

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.5971.26

ОБЛАСТЬ И УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на трубы сварные (прямошовные) круглого сечения с товарным знаком «VALTEC» из нержавеющей стали номинальным наружным диаметром от 15,0 мм до 35,0 мм включительно производства ООО «МАРЧЕГАЛИЯ РУ», Российская Федерация, (далее – трубы), для устройства внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с рабочим давлением до 1,6 МПа и температурой рабочей среды до 140 °С.

2. Трубы изготавливают по ТУ 24.20.33-019-75227945-2025 «Трубы из нержавеющей стали с товарным знаком «VALTEC». Технические условия» из нержавеющей стали марки AISI304L (аналог марки 03X18H9).

3. Резку труб следует производить строго под прямым углом к оси трубы с помощью роликового трубореза, ножовки по металлу или электропилы. При помощи гратоснимателя, следует снять грат с внутренней и наружной поверхности торца трубы.

Перед монтажом следует очистить поверхность труб и деталей соединительных от возможных загрязнений и проверить наличие уплотнительного кольца в канавке патрубка пресс-фитинга.

Соединение труб с пресс-фитингами следует производить в соответствии с руководством по эксплуатации порядке:

- труба очищается от грязи;
- труба отрезается под прямым углом;
- с торца трубы снимается наружный и внутренний грат;
- проверяется правильная посадка уплотнительных колец в пресс-фитинге;
- пресс-фитинг надевается на трубу до упора (без применения смазок);
- производится однократная опрессовка пресс-инструментом с насадкой типа «V».

Монтаж труб и пресс-фитингов следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже минус 10 °С и не выше 40 °С. При монтаже следует соблюдать соосность труб и пресс-фитингов.

Для опрессовки соединений труб и пресс-фитингов следует использовать инструмент, рекомендуемый к применению предприятием-изготовителем труб пресс-фитингов.

Соединение труб и пресс-фитингов должно быть выполнено без натяжения трубопровода.

Соединения трубопроводов при помощи пресс-фитингов относятся к неразъемному типу соединений.

По окончании монтажа трубопровода необходимо провести гидравлические испытания трубопроводной системы.

4. На трубах по всей длине черным цветом нанесена следующая маркировка: товарный знак (VALTEC), размеры в мм: номинальный наружный диаметр × толщина стенки, обозначение материала трубы (AISI 304L), обозначение европейского стандарта (DIN EN 10312), дата и время изготовления, штрих-код.

5. Трубы в мерных отрезках длиной до 4 м упаковываются в полиэтиленовую пленку, далее помещаются в полимерные мешки и хранятся в закрытом складском помещении предприятия-изготовителя.

На каждую упаковочную единицу наклеена маркировочная этикетка, содержащая следующую информацию: ссылка на сайт держателя товарного знака (www.valtec.ru), товарный знак (VALTEC), наименование изделия, типоразмер, модель, артикул, количество изделий в упаковке, изготовлено по заказу: ООО Веста Регионы, 142104, МО, Г.о. Подольск, ул. Свердлова, д. 30, к. 1, изготовитель: МАРЧЕГАЛИЯ РУ ООО, 600020, г. Владимир, ул. Большая Нижегородская, дом 92 Б, страна изготовления РФ, штрих-код.

6. Проектирование, производство и приемку работ, а также эксплуатацию трубопроводов внутренних систем отопления, холодного и горячего водоснабжения с применением труб следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и эксплуатационного документа (Паспорт. Руководство по эксплуатации), которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых труб.

7. Трубы могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения – в соответствии с ГОСТ 10692-2015 «Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение».

8. Ответственность за соответствие поставляемых изделий настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик, импортер), за правильность их применения – проектная организация, заказчик и подрядчик.

Руководитель уполномоченного
органа



Машинный Э.Э. Шатило

№ 0068344