



БАМЗ
 БАРНАУЛЬСКИЙ
 ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ
 ЗАВОД

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
 ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС RU ЦС01.Н01419
 Срок действия с 28.09.2017 по 27.09.2020
 № 0164975

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № RA.RU.11ЦС01
 продукция "ПРОФИСЕРТ" Общество с ограниченной ответственностью "ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ "СОБУС": Место нахождения: 111024, РОССИЯ, город Москва, ул. Кабельная 3-я, 1, 1, фактический адрес: 111024, РОССИЯ, город Москва, ул. Кабельная 3-я, 1, 1, телефон: +79161288412, электронная почта: profisobus@gmail.com. Аттестат аккредитации № RA.RU.11ЦС01, выдан 17.07.2015 года Росаккредитация

ПРОДУКЦИЯ

Элементы трубопровода, выдерживающие воздействия давления, предназначенные для жидкостей и используемые для рабочих сред группы 2: заглушки эллиптические. Заглушки плоские. Торговой марки ООО «БЛМЗ». Серийный выпуск

КОА ОК
 25.99.29

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 17379-2001, ОСТ 34-10-758-97

КОА ТН ВЭА
 7307998009

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "Барнаульский литейно-механический завод". Место нахождения: Российская Федерация, Алтайский край, 656922, город Барнаул, улица Звёздная, дом 6, основной государственный регистрационный номер: 1102223002078, телефон: (3852) 39-87-94, электронная почта: info@agma22.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Общество с ограниченной ответственностью "Барнаульский литейно-механический завод". Место нахождения: Российская Федерация, Алтайский край, 656922, город Барнаул, улица Звёздная, дом 6, телефон: (3852) 39-87-94, электронная почта: info@agma22.ru

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № ТОВЕУ от 28.09.2017 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «ИЛ ИМ. ЗЕЛИНСКОГО», аттестат аккредитации SG.RU.21A1*15

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 3



Руководитель органа

Ероина Анна Александровна
инициалы, фамилия

Эксперт

Маликов Георгий Эдуардович
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Сталь 20



Сталь 12X18Н10Т

Тел./факс:

+7 (3852) 39-87-94,
 +7 (3852) 54-58-28,
 +7 (3852) 54-58-21.

РФ, 656922, Алтайский край,
 г.Барнаул, ул.Звёздная 6
 эл. почта: info@agma22.ru
 сайт: www.agma22.ru

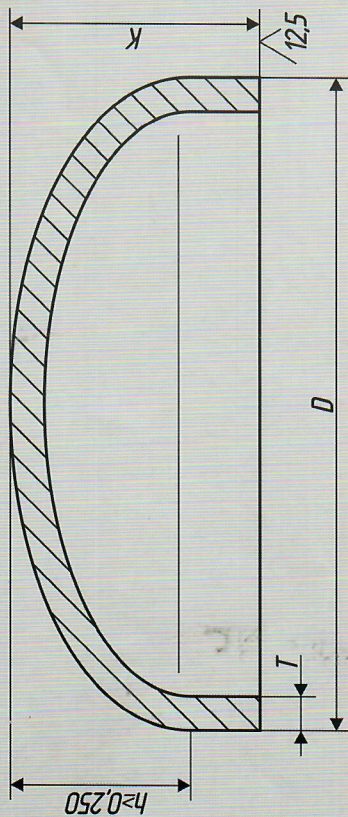
Заглушки стальные – это детали трубопроводов, предназначенные для постоянной или временной герметизации концевых отверстий магистральных и промысловых трубопроводных конструкций. Также они широко используются для изготовления емкостей промышленного назначения, работающих под давлением. Пределы применения деталей по температуре и условному давлению, работающих в условиях гидравлических ударов, резких тепловых, переменных нагрузок, воздействия значительных внешних нагрузок дополнительно к внутреннему давлению, специфических физических химических свойств среды (в т.ч. агрессивности, требующей прибавки толщины стенки) и др. должны устанавливаться в технических условиях и (или) конструкторской документации на конкретные стальные заглушки.

Основные технические характеристики эллиптических заглушек:

- Присоединение: сварка.
- Условный диаметр, DN: от 32 до 530 мм.
- Максимальное давление: до 16 МПа.
- Рабочая температура: от -70 °С до +450 °С.
- Материал: углеродистая сталь 20.

Высоколегированная нержавеющая марка стали 12х18н10т, из которой произведена заглушка, может эксплуатироваться в условиях повышенной степени влажности, поэтому отлично подходит для установки в трубопроводы водоснабжения. Материал выдерживает агрессивные среды, благодаря чему элемент широко применяется для закрытия труб, в которых транспортируются жидкости с содержанием солей, кислот, щелочей.

Заглушка 12х18н10т может выдерживать высокие температуры, а также их перепады. Она без потери качества способна контактировать со средой при температуре +350оС и сохранять эластичность металла при стабильно низкой температуре до -70оС.



D*T	Dу, МПа	T, мм	K, мм	Масса кг
32*3	16,0	3	15	0,1
38*3	16,0	3	20	0,1
45*3	16,0	3	20	0,2
57*3	16,0	3	30	0,2
76*4	16,0	4	40	0,4
89*4	16,0	4	45	0,6
108*4	16,0	4	50	0,7
114*4	16,0	4	50	0,7
133*4	16,0	4	55	0,9
159*5	16,0	5	65	1,5
219*6	16,0	6	75	2,5
273*8	16,0	8	85	5,0
325*10	16,0	10	100	11,0
426*10	16,0	10	125	19,0
530*10	16,0	10	150	25,0

Испытание произвел _____

« 8 » августа 2018 г. (подпись)

