Промрукав
Русский производитель электрики

ООО «Промрукав»
601273, Владимирская обл., Суздальский р-н,
с. Павловское, 259 км, а/д М-7 (Волга-1).
+7 (495) 969-27-20

# ПАСПОРТ

## PR02.0239 Труба гофрированная ПЛЛ тяжёлая безгалогенная (HF) негорючая (НГ) стойкая к ультрафиолету (УФ) белая с/з d16 мм (100м/5500м уп/пал) Промрукав

| | |
|---|---|
| ТУ | ТУ 27.90.12-001-52715257-2018 |
| Бренд | Промрукав |
| Внутренний диаметр, мм | 10,7 |
| Гарантия производителя, мес. | 24 |
| Климатическое исполнение | В1 |
| Материал | Полиолефин |
| Наружный диаметр, мм | 16 |
| Цвет RAL | 9003 |
| Оттенок цвета от производителя | Белый |
| Производитель | ООО "Нептун" |
| Рабочая температура, °С | -45...115 |
| Распространение горения | Нет |
| Срок службы, лет | 25 |
| Срок хранения | 12 месяцев с даты отгрузки, в упаковке предприятия - изготовителя |
| Степень защиты (IP) | IP66 |
| Страна происхождения | Россия |
| Цвет | Белый |

*характеристики соответствуют базе ETIM версия 5

| Наименование показателя согласно НД | Нормы по НД, КД | Значение |
|---|---|---|
| Проверка внешнего вида трубы | Внешний вид должен соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке. Окраска труб должна быть сплошной и равномерной. | Соответствует |
| Проверка на безгалогенность | Проба Бейльштейна (Качественный метод определения галогенов) - отсутствие зеленого свечения | Соответствует |
| Проверка наличия и правильности содержания маркировки труб | Товарный или отличительный знак предприятия, тип, дату изготовления, отметка ОТК. | Соответствует |
| Проверка наличия протяжки, правильности ее расположения, материала, а также размеров выступающих за пределы труб частей протяжки | Труба должна иметь протяжку, изготовленную из стальной проволоки класса 2, проходить внутри трубы и выступать за пределы ее длины равномерно, с обоих концов, на 150 мм. Допускается отсутствие выступа протяжки (с одной стороны или двух сторон) за пределы длины трубы при автоматической упаковке. | Соответствует |
| Проверка правильности места нанесения маркировки труб | Место нанесения маркировки труб должно выбираться с учетом обеспечения легко читаемости этой маркировки | Соответствует |
| Проверка правильности способа нанесения маркировки труб | Маркировка труб должна выполняться методом литья (экструзии) | Соответствует |
| Проверка правильности упаковки труб | Наличие не менее 4 упаковочных лент, плотно обтягивающих бухту, без деформации профиля. Стрейч (2 - 2,5 оборота вокруг бухты) должен плотно обтягивать бухту, края заглажены. При упаковке на автоматическом намотчике может используется стретч 125мм и намотка производится поперек бухты без упаковочных лет. | Соответствует |
| Проверка радиуса на изгиб | Трубы должны допускать возможность их изгибания под угол 360º с радиусом изгиба равным трем наружным диаметрам. | Соответствует |
| Проверка цвета | Окраска должна быть сплошной и равномерной | Соответствует |

Заключение о качестве

Продукция проверена, признана соответствующей ТУ 27.90.12-001-52715257-2018

| Начальник Технического отдела | | Николаев И.А |
|---|---|---|
| должность | подпись | Ф.И.О. |