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

PR02.01210 Труба гофрированная ПА негорючая (НГ) стойкая к ультрафиолету (УФ) черная с/з d20 мм (50м/3600м уп/пал) Промрукав

ТУ	ТУ 22.21.29-008-52715257-2017
Бренд	Промрукав
Внутренний диаметр, мм	14,1
Гарантия производителя, мес.	24
Климатическое исполнение	У1
Материал	Полиамид 6
Наружный диаметр, мм	20
Цвет RAL	9005
Оттенок цвета от производителя	Чёрный
Производитель	ООО "Нептун"
Рабочая температура, °С	-60...157
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
Температура эксплуатации, °С	-60...157
Цвет	Черный

*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 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

Заключение о качестве

Продукция проверена, признана соответствующей ТУ 22.21.29-008-52715257-2017

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