



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.МЛ10.Н10783

Срок действия с 20.11.2025

по 19.11.2028

№ 0055724

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11МЛ10

Орган по сертификации продукции ООО "Эрри-тест". Адрес: 143009, РОССИЯ, Московская обл, городской округ Одинцовский, город Одинцово, бульвар Любы Новоселовой, дом 6А, этаж 4, помещение 25. Телефон +7 4997030100, адрес электронной почты: erri-t@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Линейная арматура для ВЛ напряжением 0,4 кВ и 6-35 кВ, торговых марок "НИЛЕД", "ВК", модели, согласно Приложению, бланк №0026627, №0026628. Серийный выпуск.

КОД ОК
27.33.13,
27.33.14,
25.99.29

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ Р 51177-2017, ГОСТ Р 51155-2017, ГОСТ 13276-79, ГОСТ Р 55189-2012, ГОСТ Р 70352-2022, ГОСТ Р 51853-2001, ГОСТ Р 52725-2007, СТО 34.01-2.2-002-2015, СТО 34.01-2.2-003-2015, СТО 34.01-2.2-004-2015, СТО 34.01-2.2-005-2025, СТО 34.01-2.2-006-2015, СТО 34.01-2.2-007-2015, СТО 34.01-2.2-009-2020, СТО 34.01-2.2-021-2020, ТУ 27.90.12-001-40540083-2022, ТУ 27.33.13-003-40540083-2022, ТУ 27.33.13-004-40540083-2022, ТУ 27.33.13-005-40540083-2022, ТУ 27.33.13-006-40540083-2022, ТУ 27.33.13-007-40540083-2022, ТУ 27.33.13-008-40540083-2022, ТУ 25.99.29-003-96363109-2020, ТУ 27.33.14-002-96363109-2020, ТУ 27.33.14-003-96363109-2020, ТУ 27.33.14-004-96363109-2020, ТУ 27.33.14-006-96363109-2020, ТУ 27.33.14-007-96363109-2020, ТУ 27.33.14-009-96363109-2020; ТУ 3449-001-96363109-2016, ТУ 34-27-91-93

КОД ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «НИЛЕД» (ООО «НИЛЕД»). ОГРН: 1065074071578, ИНН: 5036078497, КПП: 503601001. Адрес: 142117, РОССИЯ, Московская область, г.о. Подольск, д. Северово, ул. Станционная, д. 24, помещ. 3, телефон: 8 (800) 222-26-68, адрес электронной почты: info@armatech.group.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «НИЛЕД» (ООО «НИЛЕД»). ОГРН: 1065074071578, ИНН: 5036078497, КПП: 503601001. Адрес: 142117, РОССИЯ, Московская область, г.о. Подольск, д. Северово, ул. Станционная, д. 24, помещ. 3, телефон: 8 (800) 222-26-68, адрес электронной почты: info@armatech.group.

НА ОСНОВАНИИ

Протокол испытаний № 007/G-20/11/25 от 20.11.2025 года, выданный Испытательной лабораторией «Тест-контроль» (аттестат РОСС RU.31578.04ОЛНО.ИЛ36)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 1с



Руководитель органа

Эксперт

подпись

подпись

В.О. Фетисов
инициалы, фамилия

А.В. Никитин
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРИБОР-ЭКСПЕРТ»
 Рег. № РОСС RU.31578.04ОЛН0 от 16.11.2016 г.

№ 0026627

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.МЛ10.Н10783

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
ОКПД2 27.33.13, 27.33.14, 25.99.29	Линейная арматура для ВЛ напряжением 0,4 кВ и 6-35 кВ, торговых марок "НИЛЕД", "ВК", модели:	ГОСТ Р 51177-2017, ГОСТ Р 51155-2017, ГОСТ 13276-79, ГОСТ Р 55189-2012, ГОСТ Р 70352-2022, ГОСТ Р 51853-2001, ГОСТ Р 52725-2007, СТО 34.01-2.2-002-2015, СТО 34.01-2.2-003-2015, СТО 34.01-2.2-004-2015, СТО 34.01-2.2-005-2025, СТО 34.01-2.2-006-2015, СТО 34.01-2.2-007-2015, СТО 34.01-2.2-009-2020, СТО 34.01-2.2-021-2020, ТУ 27.90.12-001-40540083-2022, ТУ 27.33.13-003-40540083-2022, ТУ 27.33.13-004-40540083-2022, ТУ 27.33.13-005-40540083-2022, ТУ 27.33.13-006-40540083-2022, ТУ 27.33.13-007-40540083-2022, ТУ 27.33.13-008-40540083-2022, ТУ 25.99.29-003-96363109-2020, ТУ 27.33.14-002-96363109-2020, ТУ 27.33.14-003-96363109-2020, ТУ 27.33.14-004-96363109-2020, ТУ 27.33.14-006-96363109-2020, ТУ 27.33.14-007-96363109-2020, ТУ 27.33.14-009-
ТН ВЭД 3919900000	Лента герметизирующая SCT20	
ТН ВЭД 3925908009	Фасадное крепление: SF 50, SFW 50	
ТН ВЭД 3926909709	Поддерживающий зажим PS 1500P, PS 1500P без серьги, PS 25-95, PSP 25/120, PS 216/25, PS 1500, PS 2000, PS 54 QC Кожух малый К-1. Кожух Большой К-2 Анкерный зажим: PA 2/25S, PA 25S, PA 2/35, PA 4/35, PAS 216/235; DN 1, DN 123, DN 126, PAC 25, RPA 425/50, RPA 470/95, RPA 470/120, RPA 425/70, RPA425/120, RPA 450/120S, PAG 216/35, PAG 416/35 Анкерно-поддерживающий зажим PAS 216/435, PAS 216/450 Кронштейн: CAP 25. Дистанционный фиксатор: КО-260, ВИС 15.50, ВИС 50.90, ВИС 120. Стяжной хомут: Е 778, Е 260, Е 350, Е 760 Колпачок изолирующий: СЕ 6-35, СЕ16-150, СЕ 25-150. Птицезащитное устройство: ПЗУ-10А1, ПЗУ-10А2, ПЗУ-10П1, ПЗУ-10П2, ПЗУ-10П3, ПЗУ-10У1, ПЗУ-10У1, АПЗУ-10Е1, АПЗУ-10Е2. Распределительная коробка РКО-10. Устройство защиты птиц: серия PDO. Колпачок изолирующий: СЕ 6-35, СЕ 25-150, СЕ 70.240 Колпачок полнотеленый: К-6, К-7, К-9, КП-22.	
ТН ВЭД 7220204100	Лента крепления: F 20.7, F 20.7 (201), F 10.7 (201) F 207, F 107. Бугель: В 10, В 20, NB 10, NB 20. Скрина: С 20, NC 20	
ТН ВЭД 7318130000	Крюк с резьбой: ВТ 8, ВТ 16	
ТН ВЭД 7318154100	Болт проходной D16, D 20	
ТН ВЭД 7318169900	Гайка крюкообразная: PD 16, PD 20	
ТН ВЭД 7318190009	Крюк сквозной: В 16/240, В 20/240	
ТН ВЭД 7326200009	Спиральная вязка: СВ 35, СВ 70, СВ 120	
ТН ВЭД 7326909209	Ушко: У1-7-16, УД-7-16. Серия СРС-7-16, СР-7-16. Скоба СК 7-1А Звено промежуточное трехланчатое ПРП-7-1 Вертуль Е-В	
ТН ВЭД 7326909807	Крюк монтажный СФ 16. Крюк универсальный СС 16. Когти монтерские: КМ-1, КМ-2, КМ-3. Лазы: КРПО Кронштейн анкерный для троса CS 1. Комплект промежуточной подвески для троса (CS 2)	
ТН ВЭД 7616999008	Кронштейн: CS 1500С, СА 1500, СА 2000, СА 2000.01, СА 2000.02, СА 2000.03, СА 25, CS 1500, CS 10.3, СА 2000 СА 16, СА 16К, СВ 600, СТ 600. Комплект промежуточной подвески: ES 54-14P, ES 54-14С, ES 1500, ES 1500С Анкерный зажим: PA 1000P, PA 1500P, PA 2000P, DN-35, PA 1500, PAC 1500, PAC 95N, PAN 25, DN 95-120, DN 120, DN-35 Rpi, DN-70 Rpi, DN-120 Rpi, DN-150 Rpi, DN-95 Rpi. Крепежный хомут: (BF 20.7). Зажим поддерживающий: PSP-25/120.M, PSP-25/120.4T, PSP 16/120.	
ТН ВЭД 8535400000	Устройство защиты от дуги: APDO-1-6, APDO-1-10, APDO-1-20, APDO-2-6, APDO-2-10, APDO-2-20, APD-1, APD-1D, APD-1Z, APD-2	
ТН ВЭД 8535900008	Зажим ответвительный: RP 150, RP 240, RPN 150, MP 150, MPN 150, O3-35-150, O3П-35-150.	



Руководитель органа

Эксперт

(Signature)
подпись

В.О. Фетисов

инициалы, фамилия

А.В. Никитин

инициалы, фамилия

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРИБОР-ЭКСПЕРТ»
 Рег. № РОСС RU.31578.04ОЛНО от 16.11.2016 г.

№ 0026628

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.МЛ10.Н10783

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
 действие сертификата соответствия**

код ОК	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД		
	Зажим анкерный: PAZ 3, НБ-2-6А Соединительный зажим серий: MJRP, MJRP N, MHV, MHV R, MHV Ri, АЦСт. Поддерживающий зажим: PSM 25-150, PSM 25-150S, Устройство защиты от дуги: CE1, CE 2, CE 3. Оперативный ответвительный зажим RPN+D.	96363109-2020; ТУ 3449-001- 96363109-2016, ТУ 34-27-91-93.
ТН ВЭД 8536105000	Ограничитель мощности: СВФ 16, PF 6P Плавкий предохранитель серия gG	
ТН ВЭД 8536304000	Устройство защиты от импульсных перенапряжений: серия УЗИП	
ТН ВЭД 8536308000	Мачтовый рубильник: РНИ-1П, РНИ-3П, РНИ-4П, РНИ-1П/400, РНИ-3П/400, РНИ-4П/400 Ограничитель перенапряжения: ОР 600/28, ОР 600/50, ОР 600/66, ОСТ 600/28, ОСТ 600/50, ОСТ 600/66	
ТН ВЭД 8536901000	Зажим ответвительный: СТ 25P, СТ 16А, СТ 16P, СТ 70P СТ 54P, СТ 80P, СТ 25-150P, СТ 50-240P, СТN 16P, СТN 70P, СТN 25-150P, P 4, P 70, P 71, P 72, PC 481, P 616R, P 645, N70, N 616, N635, N 640, CD 71+BI, CD 72+BI, CMCC, серии СТ, серии СТN, серия P, серия N, серия CD Плащечные зажимы: ПС-1-1А, ПС-2-1А, ПС-1-1, ПС-2-1, ПА-1-1, ПА-2-2 Соединительный зажим: серии MJPB, серии MJPT, серия MJPT N Наконечники изолированные серии СРТАU, СРТАR Наконечники кабельные: НШЛ-16, НШЛ-25, НШЛ-35. Зажим ответвительный: P 4, P 70, P 71, P 72, PC 481, P 616R, P 645, N70, N 616, N635, N 640, CD 71+BI, CD 72+BI, серия P, серия N, серия CD серии MJPB, серии MJPT, серии MJPT N. Наконечники изолированные серии СРТА R, СРТА U. Корпус предохранителя: PF 35P, PF 6P, PF 6RP, PFP-50. Плащечный зажим: CD 35, CD 150	
ТН ВЭД 8544429009	Универсальный повторный заземлитель: УПЗ -16, УПЗ - 16А.	
ТН ВЭД 8544429009	Устройство для закорачивания: М 6D, М7D. Устройство заземления MaT.	
ТН ВЭД 8544499108	Изолированная скоба С 200	
ТН ВЭД 8546100000	Изолятор стеклянный: ПС 70Е	



Руководитель органа

Эксперт

[Handwritten signature]
подпись

[Handwritten signature]
подпись

В.О. Фетисов

инициалы, фамилия

А.В. Никитин

инициалы, фамилия

Испытательная лаборатория «Тест-контроль»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛНО.ИЛ36

Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года

Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена, 3Б

Утверждаю:
Начальник лаборатории

А.Ф. Шишкин
20.11.2025 года



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 007/G-20/11/25 от 20.11.2025 года

Заказчик испытаний, адрес заказчика ¹	Общество с ограниченной ответственностью «НИЛЕД» (ООО «НИЛЕД»). Адрес: 142117, РОССИЯ, Московская область, г.о. Подольск, д. Северово, ул. Станционная, д. 24, помещ. 3
Наименование объекта испытаний ¹	Линейная арматура для ВЛ напряжением 6-35 кВ, торговой марки "НИЛЕД" : Устройство защиты от дуги СЕ 3
Изготовитель ¹	Общество с ограниченной ответственностью «НИЛЕД» (ООО «НИЛЕД»). Адрес: 142117, РОССИЯ, Московская область, г.о. Подольск, д. Северово, ул. Станционная, д. 24, помещ. 3
План (метод) отбора образцов ¹	Отбор образцов произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020, акт отбора образцов № 007/G-20/11/25
Идентификационный номер образца	№ 007/G-20/11/25
Испытания проведены на соответствие требованиям	ГОСТ Р 51177-2017

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Инженер-испытатель: П.С. Попов

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Арматура	ГОСТ Р 51177-2017	должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов или технических условий на конкретные изделия линейной арматуры по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке	Соответствует требованию
Основные размеры арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	должны быть указаны в стандартах или технических условиях	Соответствует требованию

¹ Информация предоставлена заказчиком

Испытательная лаборатория «Тест-контроль»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ36

Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года

Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена, 3Б

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
		на ее конкретные изделия	
Арматуру	ГОСТ Р 51177-2017	должны изготавливать в климатическом исполнении УХЛ, категории 1 по ГОСТ 15150	Соответствует требованию
Применяемость с проводами, тросами, изоляторами, опорами воздушных линий (ВЛ) электропередачи, арматурой и другими изделиями и объектами	ГОСТ Р 51177-2017	должна быть установлена в стандартах или технических условиях на конкретные изделия линейной арматуры и рабочими чертежами	Соответствует требованию
Арматуру следует монтировать с применением стандартных инструментов, приспособлений и оборудования, либо в эксплуатационной документации	ГОСТ Р 51177-2017	должны быть указаны марки специальных инструментов, приспособлений и оборудования, применяемого для монтажа арматуры	Соответствует требованию
Детали прессуемой арматуры после прессования	ГОСТ Р 51177-2017	не должны иметь трещин и пережимов	Соответствует требованию
Размеры соединений арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	должны соответствовать требованиям ГОСТ 11359 и ГОСТ 27396	Соответствует требованию
Конструкции шарнирных соединений	ГОСТ Р 51177-2017	должны обеспечивать свободные перемещения соединяемых деталей относительно друг друга и исключать возможность их самопроизвольного расцепления в условиях эксплуатации	Соответствует требованию
Конструкция арматуры токоведущего соединения	ГОСТ Р 51177-2017	должна обеспечивать надежный электрический контакт между проводом и зажимом, проводом и ответвлением в течение всего срока эксплуатации	Соответствует требованию
Конструкция арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	должна исключать возможность накопления на ней влаги при эксплуатации	Соответствует требованию
Конструкция арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	должна исключать	Соответствует

Протокол испытаний № 007/G-20/11/25 от 20.11.2025 года

Лист 2 из 7

Испытательная лаборатория «Тест-контроль»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ36

Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года

Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена, 3Б

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
		образование электрохимических пар у сопрягаемых деталей	требованию
Срок службы арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	должен составлять не менее 40 лет	45 лет
Сварку	ГОСТ Р 51177-2017	должны производить, следуя технологическому процессу предприятия-изготовителя, устанавливающему последовательность сборочно-сварочных работ, способы сварки, порядок наложения швов и режимы сварки	Соответствует требованию
Размеры и форма сварного шва	ГОСТ Р 51177-2017	должны соответствовать ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771 и ГОСТ 15878	Соответствует требованию
Сварные швы и поверхности свариваемых элементов	ГОСТ Р 51177-2017	должны быть очищены от шлака, брызг и окалины	Соответствует требованию
Внешний вид сварных швов	ГОСТ Р 51177-2017	должен соответствовать следующим требованиям: - иметь гладкую или мелкочешуйчатую поверхность (без наплывов, прожогов, сужений и перерывов) и плавный переход к основному металлу; - наплавленный металл должен быть плотным по всей длине шва и не иметь трещин; - все кратеры должны быть заварены	Соответствует требованию
Исправление дефектных мест в сварных швах	ГОСТ Р 51177-2017	должно производиться заваркой, с предварительным удалением наплавленного металла до основного	Соответствует требованию
Острые кромки на деталях	ГОСТ Р 51177-2017	должны быть притуплены	Соответствует требованию
Кривизна (стрела прогиба)	ГОСТ Р 51177-2017	не должна превышать 3	Соответствует

Протокол испытаний № 007/G-20/11/25 от 20.11.2025 года

Лист 3 из 7

Испытательная лаборатория «Тест-контроль»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ36

Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года

Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена, 3Б

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
корпусов соединительных и натяжных зажимов прессуемого типа		мм на 1 м длины	требованию
Смещение центров отверстий, расположенных на одной оси в двойных проушинах, по отношению друг к другу	ГОСТ Р 51177-2017	не должно быть более 1 мм	0,5 мм
Изделия арматуры, изготовленные из стали и чугуна	ГОСТ Р 51177-2017	должны иметь защитные металлические покрытия	Соответствует требованию
Детали арматуры, подвергаемые гальваническому цинкованию после механической обработки	ГОСТ Р 51177-2017	должны иметь параметры шероховатости не ниже Rz = 80 по ГОСТ 2789	Соответствует требованию
Калибрование резьбы после нанесения защитного покрытия	ГОСТ Р 51177-2017	не допускается	Соответствует требованию
На поверхностях деталей арматуры, оцинкованных горячим способом	ГОСТ Р 51177-2017	не должно быть сосредоточенных в одном месте неоцинкованных участков в виде точек или сыпи, наплывов и ряби	Соответствует требованию
Общая площадь неоцинкованных участков, наплывов и ряби для деталей арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	не должна быть более 0,5 % площади покрытия	0,3 % площади покрытия
Неоцинкованные места и участки поверхности деталей с поврежденным покрытием	ГОСТ Р 51177-2017	должны быть покрашены цинкосодержащей краской (с массовой долей цинка в сухой пленке не менее 80 %) или другой равноценной краской, обеспечивающей коррозионную стойкость	Соответствует требованию
Лакокрасочные покрытия в части воздействия климатических факторов	ГОСТ Р 51177-2017	ров должны соответствовать условиям эксплуатации ХЛ1 по ГОСТ 9.104—79, а по внешнему виду — V классу по ГОСТ 9.032—74 для деталей арматуры	Соответствует требованию
Лакокрасочное покрытие	ГОСТ Р 51177-2017	не должно иметь пропусков, пятен, потеков, наплывов, отслоений, пузырей	Соответствует требованию

Протокол испытаний № 007/G-20/11/25 от 20.11.2025 года

Лист 4 из 7

Испытательная лаборатория «Тест-контроль»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ36

Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года

Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена, 3Б

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Адгезия лакокрасочного покрытия	ГОСТ Р 51177-2017	должна соответствовать 3-му баллу по ГОСТ 15140	Соответствует требованию
Механическая прочность соединения (прочность заделки) провода (троса) в соединительной арматуре в пролете, а также в натяжной арматуре	ГОСТ Р 51177-2017	должна быть не менее 90 % от разрывного усилия провода (троса) (расчетной прочности на разрыв)	Соответствует требованию
Плашечные зажимы, предназначенные для соединения проводов (тросов) в шлейфах	ГОСТ Р 51177-2017	должны обеспечивать механическую прочность соединения провода (троса) не менее 2 кН	Соответствует требованию
Ремонтная арматура	ГОСТ Р 51177-2017	должна обеспечивать восстановление прочности провода (троса) не менее 90 % от разрывного усилия провода (троса)	Соответствует требованию
Прочность заделки проводов (тросов) в поддерживающих зажимах в процентах от их разрывного усилия	ГОСТ Р 51177-2017	должна быть не менее: а) для медных проводов — 12 %; б) для проводов из алюминия и алюминиевых сплавов — 15 %; в) для сталеалюминиевых проводов с номинальными сечениями, мм ² , алюминиевой и стальной части: - от 25/4,2 до 600/72 — 10 %, - от 70/72 до 300/204 — 5 %; г) для стальных проводов и тросов — 5 %	16%
Линейная арматура, подвергающаяся в процессе эксплуатации воздействию ветровой вибрации и пляски	ГОСТ Р 51177-2017	должна быть стойкой к указанным воздействиям и не вызывать повреждения провода (троса)	Соответствует требованию
Видимые пластические деформации элементов арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	Не допускаются	Соответствует требованию

Протокол испытаний № 007/G-20/11/25 от 20.11.2025 года

Лист 5 из 7

Испытательная лаборатория «Тест-контроль»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ36

Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года

Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена, 3Б

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
при воздействии нормативных нагрузок			
Резьбовые соединения арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	должны выдерживать приложение установленного крутящего момента без разрушения и видимых деформаций провода (троса) и сопрягаемых деталей	Соответствует требованию
Относительное сопротивление электрического контакта новых изделий σ_0 и после нагрева номинальным током $\sigma_{н.т.}$: - для соединений, выполненных опрессованием, навивкой спиралей и скручиванием в овальных соединительных зажимах - болтовых соединений	ГОСТ Р 51177-2017	$\sigma_0 - \sigma_{н.т.} \leq 0,8$	0,6
		$\sigma_0 - \sigma_{н.т.} \leq 1,0$	0,5
Относительное сопротивление электрического контакта после нагрева током, превышающим в 1,5 раза номинальный, $\sigma_{п.г.}$: - для соединений, выполненных опрессованием, навивкой спиралей и скручиванием в овальных соединительных зажимах - болтовых соединений	ГОСТ Р 51177-2017	$\sigma_{п.г.} \leq 1,0$	0,5
		$\sigma_{п.г.} \leq 1,2$	0,8
Относительное сопротивление электрического контакта после термического старения 500 циклами «нагрев — охлаждение» $\sigma_{ц.}$: - для соединений, выполненных опрессованием, навивкой спиралей и скручиванием в овальных соединительных зажимах - болтовых соединений	ГОСТ Р 51177-2017	$\sigma_{ц.} \leq 1,0$	0,9
		$\sigma_{ц.} \leq 1,2$	1,0
В процессе термического старения 500 циклами $\sigma_{ц.}$	ГОСТ Р 51177-2017	должно удовлетворять неравенству $\sigma_{ц.}(50) - \sigma_{ц.}(0) \geq \sigma_{ц.}(100) - \sigma_{ц.}(50) \dots \geq \sigma_{ц.}(500) - \sigma_{ц.}(450)$	Соответствует требованию
Относительное сопротивление электрического контакта после нагрева током термической стойкости $\sigma_{т.}$: - для соединений, выполненных	ГОСТ Р 51177-2017		
		$\sigma_{т.} \leq 1,0$	0,8

Испытательная лаборатория «Тест-контроль»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ36

Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года

Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена,
3Б

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
опрессованием, навивкой спиралей и скручиванием в овальных соединительных зажимах - болтовых соединений		$\sigma_t \leq 1,2$	1,1
Потери энергии, вызванные перемагничиванием, при установке на провод одного объекта натяжной, поддерживающей, соединительной, ремонтной, контактной и защитной арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	не должны превышать потери энергии в проводе длиной 1 м или для участка провода, равного длине арматуры, более чем в 1,1 раза	Соответствует требованию
Температура нагрева провода в месте установки арматуры	ГОСТ Р 51177-2017	не должна превышать допустимую температуру провода, установленную в стандартах и технических условиях на провод	Соответствует требованию

Примечания:

1. Протокол испытаний распространяется только на образцы, прошедшие испытания. Результаты испытаний относятся к предоставленным Заказчиком образцам.
2. Протокол испытаний не может быть частично воспроизведен без письменного разрешения испытательной лаборатории.
3. Методики проведения испытаний включены в Перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований технических регламентов.

ОКОНЧАНИЕ ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ