



ATUSA Grupo Empresarial, S.A.

Polígono Industrial ATUSA-Agurain S/N
Apartado de Correos Nº 8
01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00
Fax: (+34) 945 30 01 53
E-Mail: info@atusa.es



To whom may it concern



KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH NATIONAL DECLARATION OF PERFORMANCE (POLAND) Nr: 01/C/2017

Salvatierra, January 2nd, 2017

1. Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:
Name and tradename of the construction product

Threaded pipe fittings in malleable cast iron
Brand : EO



2. Oznaczenie typu wyrobu budowlanego:
Unique identification code of the product-type

Product is identified with brand and dimensions (inches). Identification is indelible, permanent

3. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:
Intended use/es

These fittings are for general purposes for the transmission of fluids and gases up to the limits of pressure and temperature specified in standard EN 10242. They are intended for the connection of elements threaded in accordance with EN 10226-1 and EN 10226-2, sizes 1/8 to 6.

4. Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu: ..
Name and address of manufacturer's headquarter and place of production

The same place for Headquarter and Production :

ATUSA GRUPO EMPRESARIAL, S.A.
Polígono Industrial ATUSA-Agurain S/N
Apartado de Correos Nº 8
01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00
Fax: (+34) 945 30 01 53
E-Mail: info@atusa.es



ATUSA Grupo Empresarial, S.A.

Polígono Industrial ATUSA-Agurain S/N
Apartado de Correos Nº 8
01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00
Fax: (+34) 945 30 01 53
E-Mail: info@atusa.es



To whom may it concern



5. Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony:
Name and address of authorise representative (if apply)

6. Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:
National system of assessment and verification of performance

Yearly audit on manufacturing plant. Audit to Quality Assurance System and Production including product tests and factory production control made by AENOR, DVGW, etc

7. Krajowa specyfikacja techniczna:
Technical spacification

7a. Polska Norma wyrobu:
Polish standard for product:

PN-EN 10242:1999 - wersja polska
Gwintowane łączniki rurowe z żeliwa ciągliwego
Wprowadza: EN 10242:1994 [IDT]

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji:
[Instytut Nafty i Gazu – Państwowy Instytut Badawczy, akredytacja nr AC 010, cert. nr]

Name of accredited body, accreditation number and certificate's number':

AENOR Product Certification N according EN 10242 (Gas+Water): Number A02/000002 since 2001
DVGW Product Certification according EN 10242 (Gas+Water): Number NV-7641AU2117 since 2004
SVGW Product Certification according EN 10242 (Gas): Number 9102-2570 since 2001
SVGW Product Certification according EN 10242 (Water): Number 9102-2570 since 1991

7b. Krajowa ocena techniczna:.....
National Technical Assessment

Jednostka oceny technicznej/Krajowa jednostka oceny technicznej:
Technical assessment body / national technical assessment body

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer certyfikatu:
[Instytut Nafty i Gazu – Państwowy Instytut Badawczy, akredytacja nr AC 010, cert. nr]



ATUSA Grupo Empresarial, S.A.

Polígono Industrial ATUSA-Agurain S/N
Apartado de Correos Nº 8
01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00
Fax: (+34) 945 30 01 53
E-Mail: info@atusa.es



To whom may it concern



8. Deklarowane właściwości użytkowe: declared performance

Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań essential characteristic of product for intended use	Deklarowane właściwości użytkowe declared performance	Uwagi Remarks
---	--	----------------------

8.A ESSENTIAL CHARACTERISTIC OF PRODUCT FOR INTENDED USE

Leaktightness; Tensile Strength; Reaction to fire

8.B DECLARED PERFORMANCE



8.B.1.- PRODUCT delivered by ATUSA

Threaded pipe fitting in malleable cast iron according to UNE EN 10242 (design symbol A). These fittings are for general purposes for the transmission of fluids and gases up to the limits of pressure and temperature here specified and are intended for the connection of elements threaded in accordance with UNE EN 10226-1 (ISO 7-1), sizes 1/8" to 6" according our product range

Working pressure
25 kg/cm²
20 kg/cm²

Temperature
up to 120° C
120 - 300° C

(See complete description in page 4)

8.B.2.- BRAND IDENTIFICATION : Fittings are marked as shown (EO brand)



8.B.3.- CHEMICAL COMPOSITION (MELTING METAL)

Elements:	C	Si	Mn	S	Cr	P	Cu	Ni
Limits (%) :	3.0-3.3	0.70-1.0	0.30-.55	0.15-.20	<0.10	<0.10	<0.10	<0.10

8.B.4.- HEAT TREATMENT MATERIAL and MECHANICAL PROPERTIES

Generally the material is annealing by heat treatment in decarburising atmosphere in order to reach malleable cast iron according to UNE EN 1562 - class EN-GJMW-400-05 - (whiteheart malleable cast iron) which ensures mechanical properties as follow:

TENSILE TEST PIECE :	12 mm	0,2% PROOF STRESS (R _{p0,2}) :	> 220 N/mm ²
MINIMUM TENSILE STRENGTH :	400 N/mm ²	BRINELL HARDNESS :	< 220 HB
MINIMUM ELONGATION (A _{3,4}) :	5%		

8.B.5.- GALVANIZATION

When required, the material is galvanized by the hot dip process with Zinc class 99.995% in order to provide a protective zinc layer with a minimum thickness of 70 µm (microns) through of the alloy between zinc and the base material according to ISO 1460. The surface related mass of the zinc coating is not less than 500 gr/m² . The content by mass of the accompanying elements in the finished zinc coating does not exceed the following maximum values :

Al : 0.10%	Sb : 0.01%	As : 0.02%	Bi : 0.01%
Cd : 0.01%	Cu : 0.10%	Pb : 0.10%	Sn : 0.10%

ATUSA Grupo Empresarial, S.A.

Polígono Industrial ATUSA-Agurain S/N
Apartado de Correos Nº 8
01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00
Fax: (+34) 945 30 01 53
E-Mail: info@atusa.es



To whom may it concern



8.B.6.- THREADS

The fittings are threaded in accordance with UNE EN-10226-1 R-Rp (the threads of backnuts, union nuts and their mating are in accordance with UNE EN ISO 228-1)

8.B.7.- TIGHTNESS

Leak tightness tests by application of an internal pneumatic pressure not less than 7 bar whilst the fitting is completely immerse in water are carried out.

NOTE : for taper seat unions (male and female), the engagement of union parts must follow the flow

direction



8.B.8- PERMISSIBLE WORKING CONDITIONS

The standard conditions for fluids and gases conduction are :

. water (drinking application included) :

MWP	Temperature
25 kg/cm ²	-20 up to 120°C
20 kg/cm ²	120 - 300°C

Sizes
1/8" to 6" (DN6 to DN150)
1/8" to 6" (DN6 to DN150)

. not fuel/not explosive gas – general - :

MWP	Temperature
25 kg/cm ²	0 to 85°C (*)

Sizes
1/8" to 6" (DN10 to DN150)

. fuel/explosive gas – general - :

MWP	Temperature
5 kg/cm ² (**)	(*)

Sizes
3/8" to 2" (DN10 to DN50)

- Note 1 : MWP (Maximum Working Pressure)
- Note 2 (*) : the temperature must be established by the installer or project designer engineering responsible according gas nature and working conditions.
- Note 3 : installations shall meet all legal requirements and leak tightness tests shall be done before commissioning and approved by qualified personal :
 - Special attention to relationship DN-MWP-Temperature has to be taken into consideration.
 - Special attention to fuel/explosive gases has to be taken into consideration. For piping network/grid fittings shall be used only from fluid distribution deliver point to equipment conexión (use in buried installations are not allowed) and fittings has to be assembled to piping components (tubes, fittings, valves, ...) permanently fixe (not movil/flexible piping components allowed)
- Note 4 (**): all installations has to meet the MWP specified in legal requirements. For Industrial installations, if it is not specified, then $MWP \leq 0.5 \text{ kg/cm}^2$
- Note 5 : Sealing Products has to be used and will be conform to UNE EN 751 (parts 1 to 3 according required) - specially for threads according UNE EN ISO 228-1-
- Note 6 : for use in conditions differentes of pressure and temperature limits specified, at order time, reference shall be made to ATUSA
- Note 7 : the installation must be periodically supervised and will be properly maintained by qualified personal

ATUSA Grupo Empresarial, S.A.

Polígono Industrial ATUSA-Agurain S/N
Apartado de Correos Nº 8
01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00
Fax: (+34) 945 30 01 53
E-Mail: info@atusa.es



To whom may it concern



8.B.9- APPROVALS

ATUSA GRUPO EMPRESARIAL, S.A. holds relevant certifications (attached) issued by third party bodies such as :

- AENOR (Spain) : Quality Management System according ISO 9001 (Production and Trading)
- AENOR (Spain) : Product approval for drinking water and gases according UNE EN 10242
- Ministry of Industry (Spain) : Product approval for drinking water and gases according UNE EN 10242
- DVGW (Germany) : Product approval for drinking water and gases according UNE EN 10242
- PZH (Poland) : Product approval for drinking water
- CERTIF (Portugal) : Product approval for drinking water and gases according NP EN 10242
- GOST (Russia) : Product approval for national requirements
- SVGW (Switzerland) : Product approval for gas UNE EN 10242
- SVGW (Switzerland) : Product approval for water UNE EN 10242
- TSE (Turkey) : Product approval for drinking water and gases according TS11 EN 10242

9. Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta.

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s p. 8. This national declaration of performance is issued, in accordance with Act of 16th April 2004 on construction products, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

ATUSA GRUPO EMPRESARIAL, S.A. certifies that all above mentioned requirements are fulfilled

GENERAL MANAGER

January 2nd, 2017


Grupo Empresarial, S.A.





**BERG MONTANA
FITTINGS EAD**

3400 Montana, BULGARIA

EXECUTIVE DIRECTOR: 096 399201
TRADE DIRECTOR: 096 399204
SALES DEPARTMENT: 096 399205

FAX: 096 399200

PRODUCES:
FITTINGS, CASTINGS OF MALLEABLE CAST IRON,
PARTS OF CAST IRON ALLOYS AND ALLOY STEEL



Montana, 2 stycznia, 2017

Numer: 1/b/2017

KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH NATIONAL DECLARATION OF PERFORMANCE (POLAND)

1. Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:
Name and tradename of the construction product

Gwintowane łączniki żeliwne wykonane z żeliwa ciągliwego
Znak towarowy : FI



2. Oznaczenie typu wyrobu budowlanego:
Unique identification code of the product-type

Produkt jest identyfikowany znakiem towarowym i wymiarami (w calach). Identyfikacja jest trwała i nieusuwalna.

3. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:
Intended use/es

Łączniki z żeliwa ciągliwego są stosowane do ogólnych celów dotyczących przesyłania płynów i gazów do poziomów ciśnienia i temperatury określonych w normie EN 10242. Są one przeznaczone do połączeń elementów gwintowanych zgodnie z normą EN 10226-1 i EN 10226-2, wymiary 1/8 do 6.

4. Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu: ..
Name and address of manufacturer's headquarter and place of production

BERG MONTANA FITTINGS EAD
Industrial area
3400 Montana
BULGARIA

5. Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony:
Name and address of authorise representative (if apply)





Montana, 2 stycznia, 2017

6. Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:

National system of assessment and verification of performance

4

Croczny audyt w zakładzie produkcyjnym (Montana, Bulgaria). Audyt Systemu Zapewnienia Jakości i Procesu Produkcji. Zakres kontroli obejmuje testy produktu i kontrolę technologii produkcji w zakładzie.

7. Krajowa specyfikacja techniczna:

Technical specification

7a. Polska Norma wyrobu:

Polish standard for product:

PN-EN 10242:1999 - wersja polska

Gwintowane łączniki rurowe z żeliwa ciągliwego

Wprowadza: EN 10242:1994 [IDT]

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji:

[Instytut Nafty i Gazu – Państwowy Instytut Badawczy, akredytacja nr AC 010, cert. nr]

Name of accredited body, accreditation number and certificate's number:

INIG (INSTYTUT NAFTY I GAZU – Państwowy Instytut Badawczy)

PCA (AC010 ; AC116 QMS)

Certyfikat Zgodności Nr 77/10 (Berg Montana Fittings EAD)

7b. Krajowa ocena techniczna:.....

National Technical Assessment

Jednostka oceny technicznej/Krajowa jednostka oceny technicznej:.

Technical assessment body / national technical assessment body

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer certyfikatu:

[Instytut Nafty i Gazu – Państwowy Instytut Badawczy, akredytacja nr AC 010, cert. nr]

8. Deklarowane właściwości użytkowe:

declared performance

Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań essential characteristic of product for intended use	Deklarowane właściwości użytkowe declared performance	Uwagi Remarks
---	--	------------------





Montana, 2 stycznia, 2017

8.A NIEZBĘDNE CECHY PRODUKTU

Szczelność; Wytrzymałość na rozciąganie; Odporność na ogień

8.B DEKLAROWANE WŁAŚCIWOŚCI

8.B.1.- PRODUKT wykonany przez BMF

Gwintowane łączniki rurowe w żeliwa ciągliwego zgodnie z UNE-EN 10242 (symbol projektowy A). Łączniki są przeznaczone do ogólnych celów dotyczących przesyłania płynów i gazów do poziomów ciśnienia i temperatury podanych poniżej i są przeznaczone do łączenia elementów gwintowanych zgodnie z UNE-EN 10226-1 (ISO 7-1), o rozmiarach 1 / 8 "do 6", zgodnie z naszym asortymentem

Ciśnienie robocze
25 kg/cm²
20 kg/cm²

Temperatura
do 120° C
120 - 300° C

(Zobacz pełny opis na stronie 4)

8.B.2.- ZNAK TOWAROWY

Łączniki są oznakowane (Φ):



8.B.3.- SKŁAD CHEMICZNY (STOP METALU)

Pierwiastki:	C	Si	Mn	S	Cr	P	Cu	Ni
Limit (%):	3.0-3.3	0.70-1.0	0.30-.55	0.15-.20	<0.10	<0.10	<0.10	<0.10

8.B.4.- OBRÓBKA CIEPLNA MATERIAŁU I WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Materiał jest wyżarzany, za pomocą obróbki cieplnej w atmosferze odwęglanej w celu uzyskania żeliwa ciągliwego według UNE-EN 1562 - klasa PL-GJMW-400-05 - (żeliwo ciągliwe białe), co zapewnia następujące właściwości mechaniczne:

PRÓBA ROZCIĄGANIA:	średnica 12 mm	0,2% SIŁA (R _{p0,2}) :	> 220 N/mm ²
MIN WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE :	400 N/mm ²	TWARDOŚĆ BRINELLA :	< 220 HB
MIN WYDŁUŻENIE (A _{3,4}) :	5%		

8.B.5.- CYNKOWANIE

W razie potrzeby, materiał jest cynkowany ogniowo przez zanurzenie w roztopionym cynku klasy 99,995% w celu zapewnienia ochronnej warstwy cynku o grubości co najmniej 70 mikronów zgodnie z normą ISO 1460 . Masa powierzchniowa powłoki cynkowej wynosi nie mniej niż 500 gr/m². Zawartość towarzyszących elementów w gotowej powłoce cynkowej nie przekracza następujących wartości maksymalnych:

Al : 0.10%	Sb : 0.01%	As : 0.02%	Bi : 0.01%
Cd : 0.01%	Cu : 0.10%	Pb : 0.10%	Sn : 0.10%

8.B.6.- GWINTOWANIE

Łączniki są gwintowane zgodnie z UNE-EN-10226-1 R-Rp (gwinty przeciwnakrętek i dwuzłazek są zgodne z UNE EN ISO 228-1)

8.B.7.- SZCZELNOŚĆ

Test szczelności jest wykonany przy zastosowaniu wewnętrznego ciśnienia pneumatycznego nie mniejszej niż 7 barów, w czasie testu łącznik jest całkowicie zanurzony w wodzie.

UWAGA: dla łączników stożkowych (M i F), zastosowanie łącznika musi być zgodnie z kierunkiem przepływu





Montana, 2 stycznia, 2017

8.B.8- DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

Standardowe warunki dla przesyłu cieczy i gazów są następujące:

. woda (pitnej aplikacji w zestawie) water (drinking application included) :

MWP	Temperatura	Rozmiar
25 kg/cm ²	-20 do 120°C	1/8" to 6" (DN6 do DN150)
20 kg/cm ²	120 - 300°C	1/8" do 6" (DN6 do DN150)

. Nie paliwa / gaz niewybuchowy:

MWP	Temperatura	Rozmiar
25 kg/cm ²	0 to 85°C (*)	1/8" do 6" (DN10 do DN150)

. Paliwa / gaz wybuchowy:

MWP	Temperatura	Rozmiar
5 kg/cm ² (**)	(*)	3/8" do 2" (DN10 to DN50)

- Nota 1 : MWP (Maksymalne ciśnienie robocze)
- Nota 2 (*) : temperatura musi być ustalony przez instalatora lub projektanta odpowiedzialnego zgodnie z naturą gazu i warunkami pracy.
- Nota 3 : instalacje muszą spełniać wszystkie wymogi prawne, testów szczelności powinny być wykonane przed uruchomieniem i zatwierdzona przez wykwalifikowany personel:
 - Szczególną uwagę należy zwrócić na zależność DN-MWP
 - Szczególną uwagę należy zwrócić na paliwa / gazy wybuchowe. Zastosowanie w instalacjach zakopanych nie jest dozwolone. Łączniki muszą być trwale połączone z rurami i zaworami (ruchome i elastyczne elementy rurowe nie są dozwolone).
- Nota 4 (**) : Wszystkie instalacje muszą spełniać MWP określone w przepisach prawnych. W przypadku instalacji przemysłowych, jeśli nie są określone, to $MWP \leq 0.5 \text{ kg/cm}^2$
- Nota 5 : Produkty uszczelniające muszą być używane i muszą być zgodne z UNE EN 751 (spełnienie części od 1 do 3 jest wymagane) - w szczególności dla gwintów według UNE EN ISO 228-1-
- Nota 6 : do użytkowania w warunkach różnicy ciśnienia i temperatury granicach określonych, w momencie zamówienia, należy odnieść się do ATUSA for use in conditions different of pressure and temperature limits specified, at order time, reference shall be made to ATUSA
- Nota 7 : instalacja musi być okresowo sprawdzana i prawidłowo serwisowana przez wykwalifikowany personel.

8.B.9- ATESTY

BERG MONTANA FITTINGS EAD posiada następujące certyfikaty wydane przez:

- SGS (England) : System Zarządzania Jakością według ISO 9001
- DVGW (Germany) : Zatwierdzanie wyrobów do gazu według DIN EN 10242
- SVGW (Switzerland) : Zatwierdzanie wyrobów do wody pitnej i gazu DIN EN 10242
- Ministry of Industry (Spain) : Zatwierdzanie wyrobów do wody pitnej i gazu według UNE EN 10242
- TSE (Turkey) : Zatwierdzanie wyrobów do wody pitnej i gazu według TS11 EN 10242
- INIG (Poland) : Zatwierdzanie wyrobów do wody pitnej i gazu według PN EN 10242
- PZH (Poland) : Zatwierdzanie wyrobów do wody pitnej i gazu według PN EN 10242
- EMI (Hungary) : Zatwierdzanie wyrobów do krajowych wymagań budowlanych.
- ZIK (Croatia) : Zatwierdzanie wyrobów do wody pitnej i gazu według HRN EN 10242
- SZUTEST (Czech Republic) : Zatwierdzanie wyrobów do wody pitnej i gazu według CSN EN 10242

9. Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta.

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s p. 8. This national declaration of performance is issued, in accordance with Act of 16th April 2004 on construction products, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

BERG MONTANA FITTINGS EAD oświadcza, że wszystkie wyżej wymienione warunki są spełnione

EXECUTIVE DIRECTOR

January 2nd, 2017

