

Decretul Ministerului Mediului

privind cerințele tehnice esențiale aplicabile fittingurilor mecanice pentru țevi din cupru destinate sistemelor de alimentare cu apă ale clădirilor

În conformitate cu decizia Ministerului Mediului, în temeiul articolului 33 din Legea privind construcțiile (751/2023), se adoptă următoarele:

Articolul 1

Domeniu de aplicare

Prezentul decret se aplică cerințelor tehnice esențiale pentru fittingurile mecanice pentru țevi din cupru concepute pentru distribuția apei potabile și a apei calde menajere, montate în clădiri și proprietăți.

Prezentul decret se aplică fittingurilor mecanice pentru țevi din cupru cu un diametru nominal cuprins între 10 și 108 milimetri.

Articolul 2

Definiție

Fittinguri mecanice pentru țevi din cupru înseamnă fittingul metalic conectat mecanic la țeava din cupru.

Articolul 3

Rezistența la coroziune a componentelor din alamă

Părțile fittingurilor mecanice pentru țevi din cupru care intră în contact cu apa trebuie să fie realizate dintr-un aliaj de cupru rezistent la coroziune. În cazul în care fittingurile mecanice pentru țevi din cupru sunt fabricate din cupru, cuprul trebuie să îndeplinească cerințele tehnice esențiale pentru țevile de cupru destinate instalațiilor de alimentare cu apă din interiorul clădirilor prevăzute la articolul 3 din Decretul nr. 455/2019 al Ministerului Mediului.

Adâncimea stratului dezincat dintr-un fitting mecanic nu poate depăși 200 de micrometri. Demonstrarea dezincării nu este necesară dacă conținutul de zinc din compoziția fittingului nu este mai mare de 15 %.

Fisurarea cauzată de coroziune nu poate apărea în piesele din alamă.

Articolul 4

Proprietăți de suprafață

Suprafețele fittingurilor mecanice pentru țevi din cupru trebuie să fie netede și curate și nu pot prezenta defecte de suprafață sau muchii ascuțite.

Articolul 5

Structură și dimensiuni

Un fitting miting al unei țevi trebuie să poată fi conectat la o țeavă din cupru corespunzătoare dimensiunii fittingului. În cazul în care fittingurile mecanice pentru țevi din cupru au, de asemenea, o conexiune cu capăt filetat, acest filet trebuie indicat în inci.

Diametrele nominale ale fittingurilor mecanice pentru țevi din cupru și diametrele minime ale orificiilor de curgere trebuie să îndeplinească cerințele prezentate în tabelul 1. Grosimea peretelui fittingurilor din cupru trebuie să corespundă grosimii peretelui țevelor care urmează să fie conectate.

Un fitting de compresie trebuie proiectat astfel încât orice scurgere dintr-o îmbinare nepresurizată să poată fi detectată atunci când conducta este presurizată. Fittingurile cu fixare prin împingere ar trebui să fie demontate numai cu ajutorul unor unelte.

Tabelul 1. Diametrele nominale ale fittingurilor mecanice pentru țevi din cupru și diametrele minime ale orificiilor de curgere.

Diametrul nominal al fittingurilor mecanice pentru țevi din cupru D, mm	10	12	15	18	22	28	35	42	54	64	76,1	88,9	108
Diametrul nominal exterior al țevii din cupru d, mm	10	12	15	18	22	28	35	42	54	64	76,1	88,9	108
Diametrul nominal al orificiului de curgere, mm	7,0	9,0	11,0	14,0	18,0	23,0	29,0	36,0	47,0	55,0	65,0	76,0	92,0

Articolul 6

Durabilitatea fittingurilor

Fittingurile mecanice pentru țevi de cupru trebuie să reziste la solicitările apărute în timpul montării și al utilizării.

Durata de viață a fittingurilor mecanice pentru țeavile din cupru trebuie să fie de cel puțin 50 de ani în condiții normale de funcționare în care temperatura apei nu depășește 65 de grade Celsius și presiunea nu depășește 1 megapascal.

Articolul 7

Garnituri de etanșare

Durabilitatea garniturilor de etanșare ale fittingurilor pentru țevi din cupru trebuie să îndeplinească cerințele din tabelul 2.

Tabelul 2. Cerințe privind durabilitatea sigiliilor din elastomer.

Presiune de compresie în apă	
Timpu de încercare: 3 000 h, temperatura de încercare: 110 °C; mediu: apă distilată	Cerință
Presiune de compresie după 3 000 de ore	≤ 30 %
Creșterea presiunii de compresie între 1 000 și 3 000 de ore	≤ 5 %/1 000 h
Modificarea/expansiunea volumului	
Timpu de încercare: 7 zile, temperatura de încercare: 95 °C; mediu: apă distilată	Cerință
Modificarea volumului	≤ 15 %

Articolul 8

Marcaj

Producătorul marchează permanent fittingul mecanic pentru țevi din cupru astfel încât acesta astfel încât acestea să fie identificabile și trasabile. Producătorul trebuie să marcheze fittingurile pentru țevi astfel încât marcajele să indice cel puțin numele producătorului sau marca produsului, dimensiunile fittingului pentru țevi din cupru și, în cazul fittingurilor fabricate din alamă pentru țevi din cupru, simbolul pentru rezistența la dezincare „CR” sau „DZR”.

Articolul 9

Determinarea caracteristicilor tehnice prin încercare

Producătorul determină caracteristicile tehnice prin încercare. Determinarea prin încercare se realizează prin utilizarea unei metode general aprobate într-un stat membru al Spațiului Economic European sau în Turcia. La cerere, o declarație privind metodele și rezultatele încercărilor efectuate pentru determinarea caracteristicilor tehnice este prezentată unui potențial constructor și autorităților de supraveghere a construcțiilor și a pieței.

Articolul 9

Intrarea în vigoare

Prezentul decret intră în vigoare la [data] [luna] 20xx.

Directiva (UE) 2015/1535 a Parlamentului European și a Consiliului (32015L1535), JO L 241, 17.9.2015, p. 1.

Helsinki, [data] [luna] 20[xx]

Ministru al... Prenume Nume

Funcție Prenume Nume