



«Стоимость услуг лаборатории ООО «ССМК-526»

Таблица 1

| № п/п | Наименование работ | Входной контроль (сырье), руб. | Приемо-сдаточные испытания (ПСИ), труба/фитинг, руб. |
|-------|--|--------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Внешний вид, маркировка (3 проб) | 126 | 140 |
| 2 | Геометрические размеры, распределение слоев, распил, калибровка резьб (3 проб) | – | 500 (PPR) – 600 (PPR-GF) |
| 3 | Гранулометрический состав, кол-во включений (6 проб) | 4 480 | – |
| 4 | Массовая доля летучих, влажность, % (6 проб) | 4 480 | – |
| 5 | Определение плотности (3 проб) | 2 660 | 2 660 |
| 6 | Показатель текучести расплава (ПТР) (6 проб) | 3 640 | – |
| 7 | Изменение ПТР (3 обр) | – | 4 060 |
| 8 | Массовая доля изотактической фракции (PP, PE) (3 проб) | 7 700 | – |
| 9 | Степень сшивки PEX | | |
| | 1. Гель-фракция Si – O (3 обр) | – | 7 700 |
| | 2. Тепловая деформация (2 обр) | – | 3 000 |
| 10 | Физико-механические показатели: | | |
| | 1. Предел текучести (5 лопаток) | 1 470 | 1 582 |
| | 2. Относительное удлинение при разрыве (5 лопаток) | 1 470 | 1 582 |
| | 3. Нагрузка и напряжение при разрыве (5 лопаток) | 1 470 | 1 582 |
| | 4. Стойкость соединений при разрыве ((23 ± 2)°C и 95°C) (2 обр) | – | 2 800 |
| | 5. Стойкость при динамическом сжатии (PPH, PPB, PE) (2 обр) | – | 3 920 |
| | 6. Определение SN (PPH, PPB, PE) (2 обр) | – | 3 920 |
| | 7. Остаточная деформация (PPH, PPB, PE) (2 обр) | – | 1 470 |
| 11 | Теплофизические характеристики (DSC): 1 проба (тигель) | | |
| | 1. Температура плавления | 1 400 | 1 400 |
| | 2. Площадь плавления | 1 400 | 1 400 |
| | 3. Температура кристаллизации | 350 | 350 |
| | 4. Площадь кристаллизации | 350 | 350 |
| | 5. Индукционный период окисления (ОИТ) | 2 100 | 2 100 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | |
|----|---|---|-------|----------------|
| 12 | Стойкость к прогреву фитингов (3 обр) | – | 1260 | |
| 13 | Изменение длины трубы после прогрева (3 обр) | – | 1 400 | |
| 14 | Определение коэффициента теплового линейного удлинения, α (PPR-GF) (3 обр) | – | 3 920 | |
| 15 | Стойкость при постоянно действующем давлении: (3 обр) | | Труба | Труба + фитинг |
| | 1. 20 °С 1 ч | – | 1 400 | 2 440 |
| | 2. 20 °С 100 ч | – | 3 220 | 3 360 |
| | 3. 80 °С 165 ч | – | 4 200 | 4 200 |
| | 4. 80 °С 1000 ч | – | 9 800 | 9 800 |
| | 5. 95 °С 22 ч | – | 3 584 | 3 724 |
| | 6. 95 °С 165 ч | – | 4 200 | 4 620 |
| | 7. 95 °С 1000 ч | – | 9 800 | 9 940 |
| 16 | Стойкость при постоянно действующем давлении и изгибе: | | | |
| | 1. 20 °С 1 ч (2 обр) | – | – | 2 324 |
| | 2. 20 °С 1000 ч (2 обр) | – | – | 9 940 |
| 17 | Стойкость к вертикальному удару: (10 обр) | | | |
| | 1. (23 ± 2)°С | – | | 1050 |
| | 2. 0 °С | – | | 1050 |
| | 3. минус 20 °С | – | | 1050 |
| 18 | Стойкость к газовым составляющим (ПЭ d _n 32) (2 обр) | – | 9 800 | |
| 19 | Определение наружного диаметра после прогрева (ПЭ ГАЗ) (2 обр) | – | 1 400 | |
| 20 | Стойкость сварного шва при растяжении (ПЭ) (5 лопаток + 1 обр) | – | 2 520 | |
| 21 | Остаточная деформация для резиновых колец (2 обр) | – | 3 500 | |



Прошито,
пронумеровано,
сшитено
печатью 2 листа