



CERTIFIKAT

O USPOSOBLJENOSTI ZA SPAJANJE CEVI S STISLJIVIMI SPOJKAMI



št. certifikata: C2015/17

velja do: 13. 11. 2020

Ime in priimek monterja: **VINCENC FRANKOVIČ**
 Datum in kraj rojstva: 20. 07. 1962, Novo mesto
 Zaposlen v : **Frankovič d.o.o.**
 Vukovci 9, 8344 Vinica

Certifikat velja za:

Proizvajalec spojki: VIEGA – GmbH & Co.KG – Nemčija
 FRA.BO S.p.A., - Italija
 BÄNNINGER, Velika Britanija
 COMAP SDH S.A., - Francija

| | | | | | |
|-------------------|--|----------------------------------|--|---|--|
| Namen: | Plinske instalacije po DVGW G 600, DVGW-TRGI 1986/96, TRF 1996, SIST EN 1775 | | Instalacije vode, pare, tehničnih plinov, solarnih sistemov - skladno s predpisi | | |
| Tip spojki: | PROFIPRESS G FRABOPRESS SUDOPRESS >B< PRESS GAS | SANPRESS INOX G | PROFIPRESS FRABOPRESS | SANPRESS INOX | PRESTABO (Zn) |
| Material spojki: | baker, rdeča litina | avstenitno nerjavno jeklo | baker ; rdeča litina | avstenitno nerjavno jeklo | Pocinkano nelegirano jeklo maloogljčno |
| Oznaka spojki: | rumena pika, GAS PN 5 GT/1, DVGW | rumena pika, GAS PN 5 GT/5, DVGW | zelena pika, | DVGW | |
| Tesnilo v spojki: | HNBR - rumeno | | EPDM – črno ali FKM – črno, glede na namen | | |
| MOP: | 5 bar, PN 5 GT/1 | 5 bar, PN 5 GT/5 | 16 bar | | |
| Material cevi: | baker z oznako - plin | avstenitno nerjavno jeklo | baker | avstenitno nerjavno jeklo | Pocinkano nelegirano jeklo maloogljčno |
| Mere cevi: (mm) | po SIST EN 1057 in DVGW-GW 392 do Ø 54 | po DVGW-W541 do Ø 54 | po SIST EN 1057 in DVGW-GW 392 do Ø 108 | po SIST EN 10088, SIST EN 10312, DVGW-W541 do Ø 108 | po SIST EN 10244, DVGW-W541 do Ø 108 |

Opomba:

- Preizkus je bil izveden po zahtevah standarda(ov) ali normativnega(ih) dokumenta(ov): DVGW G 5614 (P): "Unlösbare Rohrverbindungen für metallene Gasleitungen; Pressverbinder".
- Preizkušeni spoji so izvedeni z napravo za stiskanje: Proizvajalec: REMS Akku press, tip: 571004, Tov. št.: 0001789, Čeljusti: REMS V 22; Čeljusti: EMMETI >B< 18.
- Certifikat je izdan izključno na osnovi sprejemljivih rezultatov preizkušenih spojev na vzorcu(ih) št. 10154.

Ljubljana, dne 23. 11. 2017.

Vodja kontrolnega organa:
 doc. dr. Borut Zorc, univ. dipl. inž., IWE

