

A-42/2017

KIEGÉSZÍTŐ
TELJESÍTMÉNY ÉRTÉKELÉSI JEGYZŐKÖNYV
MÓDOSÍTOTT NEMZETI MŰSZAKI ÉRTÉKELÉS KIADÁSÁHOZ

A termék megnevezése:	Raccorderie Metalliche S.p.A. által gyártott <ul style="list-style-type: none">- inoxPRES rozsdamentes acél préskötésű csőrendszer,- steelPRES horganyzott acél préskötésű csőrendszer,- steelPRES műanyag bevonatos horganyzott acélcsövek- AesPRES UNIKO préskötésű idom- AesPRES UNIKO GAS préskötésű idom
A termék tervezett felhasználási területe:	A termékeket vízellátó (ivóvíz és használati melegvíz) rendszerekben, fűtési/hűtési rendszerekben, gázszállító rendszerekben, rögzített tűzoltó rendszerekben és egyéb rendszerekben (vákuum, gőzfűtés, sűrített levegő) használják.
Termékkör:	10. Rögzített tűzoltó készülékek 28. Emberi fogyasztásra szánt vízzel nem érintkező csövek, tartályok és ezek segédanyagai 29. Emberi fogyasztásra szánt vízzel érintkező építési termékek
A termék gyártója:	Raccorderie Metalliche S.p.A. Strada Sabbionetana 59 46010 Campitello di Marcaria (MN) Olaszország
A gyártó meghatalmazott képviselője:	Kovács György Raccorderie Metalliche S.p.A. magyarországi képviselője

2024.04.30.

A teljesítmény értékelési jegyzőkönyv 7 oldalt és 1 db mellékletet tartalmaz.

1. ADATOK

1.1. A termék gyártója és gyártási helyek

1.1.1. A termék gyártója

Az A-42/2017 számú, 2024.01.31. keltezésű munkaprogram szerint.

1.1.2. Gyártási hely

Az A-42/2017 számú, 2024.01.31. keltezésű munkaprogram szerint.

1.2. A termék leírása

Az A-42/2017 számú, 2024.01.31. keltezésű munkaprogram szerint.

1.3. A termék tervezett felhasználásának leírása

Az A-42/2017 számú, 2024.01.31. keltezésű munkaprogram szerint.

2. TERMÉKJELLEMZŐK MŰSZAKI ÉRTÉKELÉSE

2.1. Alapvető termékjellemzők és a termék teljesítményének értékelése

2.1.1. Mechanikai szilárdság és állékonyság

2.1.2. Tűzbiztonság

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Terméknév: AesPRES UNIKO és AesPRES UNIKO GAS préskötésű idom			
Tűzvédelmi osztály (fém alkatrészek)	A1	MSZ EN 13501-1:2019	96/603/EK határozat alapján
Tűzvédelmi osztály EPDM és HNBR tömítések	NPD ^[1]	MSZ EN 13501-1:2019	-

[1] A TvMI 11.3:2022.06.13. Tűzvédelmi Műszaki Irányelv 3.8. pontja alapján elhagyható a tűzzel szembeni viselkedési osztály (tűzvédelmi osztály) megállapítása és NPD opció (No Performance Determined – nincs meghatározott teljesítmény) alkalmazható.

2.1.3. Higiénia, egészség- és környezetvédelem

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Terméknév: AesPRES UNIKO préskötésű idom			
Emberi fogyasztásra szánt vízre gyakorolt hatás	Teljesíti az 5/2023. (I.12.) Kormányrendelet előírásait	5/2023. (I.12.) Kormányrendelet	34900-1/2023/LAB számú NNGYK szakvélemény / 2023.08.09. és 40752-7/2023/KTEF számú NNGYK határozat / 2023.10.11.

2.1.4. Biztonságos használat és akadálymentesség

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Terméknév: AesPRES UNIKO préskötésű idom, folyadék alkalmazásokra			
Méreték és mérettűrések	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 5. MSZ EN 10226-2:2006	No. 1109489-96 -006 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Kivitel	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 4.17. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 4.17.	No. 20201103 test report TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Belső nyomás alatti tömörség	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5.2.1. előírásait (20°C, 25 bar, >48 óra) (95°C, 15 bar, >48 óra) nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.2.1.	No. 1109489-96 -001 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Kihúzással szembeni ellenállás	NPD ⁽³⁾	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.2.1.	-
Vibrációval szembeni ellenállás	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5.3.2.2. előírásait (15 bar, 20 Hz, 10 ⁶ ciklus) nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.2.2.	No. 1109489-96 -004 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Vákuummal szembeni ellenállás	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021. 5.3.2.3. előírásait (-0,8 bar, >1 óra) nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021. 5.3.2.3.	No. 1109489-96 -003 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Prézelés előtti szivárgás	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5.3.2.5. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.2.5.	No.20201209 TTR Institute Srl. / 09.12.2020.
Ciklikus hőmérsékletváltozás alatti tömörség	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2012 5.3.2.4. előírásait 20°C-93°C, 15-15 perc, hideg-meleg, >5040 ciklus, 10 bar, nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2012 5.3.2.4.	No. 1109489-96 -005 TTR Institute Srl. / 03.11.2020
Ciklikus nyomásváltozás alatti tömörség	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2012 5.4.2.2. előírásait (1-25 bar, 2 sec, >10 000 ciklus), nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2012 5.4.2.2.	No. 1109489-96 -002 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
A magas hőmérséklettel szembeni ellenállás és tartósság ^[1]	NPD ^[3]	MSZ EN 1254-7:2012 4.3., 5.4.3.	-
Feszültségkorrózióval szembeni ellenállás	ellenálló	MSZ EN 1254-7:2021 4.5.1.	alapanyag bizonylat alapján, a CU-DHP és a CW724R (CuZn21Si3P) az MSZ EN 1254-7:2021 4.5.1. pont szerint ellenállónak tekintendő
Cink kioldódással szembeni ellenállás ^[2]	NPD ^[3]	MSZ EN 1254-7:2021 5.4.2.1.	-

[1] csak fűtési alkalmazások esetén

[2] csak CW724R anyagú rézötvözetből készült idomok esetén

[3] NPD (No Performance Determined) – nincs meghatározott teljesítmény

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Terméknév: AesPRES UNIKO préskötésű idom, légnemű alkalmazásokhoz (kivétel éghető gázok)			
Méreték és mérettűrések	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 5. MSZ EN 10226-2:2006	No. 1109489-96 -006 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Kivétel	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 4.17. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 4.17.	No. 20201103 test report TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Belső nyomás alatti tömörség	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5.2.3. előírásait (20°C, 25 bar, >48 óra) (95°C, 15 bar, >48 óra) nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.2.3.	No. 1109489-96 -001 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Kihúzással szembeni ellenállás	NPD ^[2]	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.1.	-
Vibrációval szembeni ellenállás	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.2. előírásait (15 bar, 20 Hz, >10 ⁶ ciklus) nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.2.	No. 1109489-96 -004 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Statikus hajlítóerő alatti tömörség	NPD ^[2]	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.3.	-
Préselés előtti szivárgás	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5.3.2.5. előírásait nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.2.5.	No.20201209 TTR Institute Srl. / 09.12.2020.
Feszültségkorrózióval szembeni ellenállás	ellenálló	MSZ EN 1254-7:2021 4.5.1.	alapanyag bizonylat alapján, a CU-DHP és a CW724R (CuZn21Si3P) az MSZ EN 1254-7:2021 4.5.1. pont szerint ellenállónak tekintendő

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Cink kioldódással szembeni ellenállás ^[1]	NPD ^[2]	MSZ EN 1254-7:2021 5.4.2.1.	-

[1] csak CW724R anyagú rézötvezetből készült idomok esetén

[2] NPD (No Performance Determined) – nincs meghatározott teljesítmény

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Terméknév: AesPRES UNIKO préskötésű idom, rögzített tűzoltó rendszerek (nedves rendszer)			
Méreték és mérettűrések	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 5. MSZ EN 10226-2:2006	No. 1109489-96 -006 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Kivitel	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 4.17. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 4.17.	No. 20201103 test report TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Nyomásállóság	Teljesíti a VdS 2100-26-1:2012 6.4.1. előírásait (20°C, 25 bar, >48 óra) (95°C, 15 bar, >48 óra) nincs szivárgás	VdS 2100-26-1:2012 6.4.1.	No. 1109489-96 -001 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Nyomásállóság hajlító igénybevétel mellett	Teljesíti a VdS 2100-26-1:2012 6.4.2. előírásait	VdS 2100-26-1:2012 6.4.2.	No. 1109482-88 -007 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Vízütéssel szembeni ellenállás	Teljesíti a VdS 2100-26-1:2012 6.4.3. előírásait (1 - 25 bar, 2 sec, >10 000 ciklus)	VdS 2100-26-1:2012 6.4.3.	No. 1109489-96 -002 TTR Institute Srl. / 03.11.2020.
Tömörtség	NPD ^[1]	VdS 2100-26-1:2012 6.4.4.	-
Lánggal szembeni ellenállás	NPD ^[1]	VdS 2100-26-1:2012 6.5.	-
Hőmérséklettel szembeni ellenállás (-20°C)	Teljesíti a VdS 2100-26-1:2012 6.6.1. előírásait	VdS 2100-26-1:2012 6.6.1.	No. 1109482-88 -005 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Hőmérséklettel szembeni ellenállás (+110°C)	Teljesíti a VdS 2100-26-1:2012 6.6.2. előírásait	VdS 2100-26-1:2012 6.6.2.	No. 1109482-88 -005 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Csavarással szembeni ellenállás	NPD ^[1]	VdS 2100-26-1:2012 6.7.	-
Feszültséghosszú ideig tartóval szembeni ellenállás	NPD ^[1]	VdS 2100-26-1:2012 6.8.	-
Nyomásveszteség	NPD ^[1]	VdS 2100-26-1:2012 6.9.	-
Vákuummal szembeni ellenállás	NPD ^[1]	VdS 2100-26-1:2012 6.10.	-

[1] NPD (No Performance Determined) – nincs meghatározott teljesítmény

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Terméknév: AesPRES UNIKO préskötésű idom, éghető gáz alkalmazásokhoz			
Méreték és mérettűrések	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 5. MSZ EN 10226-2:2006	No. 1109481-88 -001 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Kivitel	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 4.17. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 4.17.	No. 20210122 TTR Institute Srl. / 22.01.2021
Belső nyomás alatti tömörség	22 mbar>10 perc 110 mbar>10 perc 5,5 bar>10 perc nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.2.2.	No. 1109481-88 -005 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Kihúzással szembeni ellenállás	NPD ^[1]	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.1	-
Vibrációval szembeni ellenállás	20 Hz, >106 ciklus nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.2.	No. 1109481-88 -006 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Statikus hajlítóerő alatti tömörség	80 N, 5,5 bar, >1 óra nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021. 5.3.3.3.	No. 1109481-88 -004 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Ciklikus hőmérsékletváltozás alatti tömörség	NPD ^[1]	MSZ EN 1254-7:2021. 5.3.3.4.	-
Préselés előtti szivárgás	Teljesíti az MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.5. előírásait	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.5.	No. 1109481-88 -002 TTR Institute Srl. / 19.01.2021
Tömítettség tartóssága	NPD ^[1]	MSZ EN 1254-7:2021 4.2.3.7., 4.2.3.8.	-
Tömítettség magas hőmérséklet esetén	650°C min. 30 perc, 5 bar, 6 dm ³ /ó<150 dm ³ /ó nincs szivárgás	MSZ EN 1254-7:2021 5.3.3.6. MSZ EN 1775:2007	No. 1109481-88 -008 TTR Institute Srl. / 19.01.2021

[1] NPD (No Performance Determined) – nincs meghatározott teljesítmény

2.1.5. Zajvédelem

-

2.1.6. Energiatakarékosság és hővédelem

-

2.1.7. A természeti erőforrások fenntartható használata

-

2.2. Alapanyagjellemzők, alkotóelem jellemzők meghatározása és méretvizsgálatok

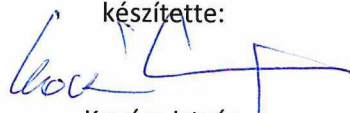
Jellemző	Érték	Értékelési módszer	Érték eredete
Termék: AesPRES UNIKO és AesPRES UNIKO GAS préskötésű idom			
Alapanyag minősége	CU-DHP (CW024A)	MSZ EN 12449:2024	No.19757 Quality certificate-FEINROHREN S.p.A. / 06.07.2023.
Alapanyag minősége	CW724R (CuZn21Si3P)	MSZ EN 12449:2024	No. 22-7380 Quality certificate - Taizhui Bada Valve Co.Ltd / 20.09.2023
Tömítés anyaga	EPDM gumi TIMO 7/70 és HNBR gumi	MSZ EN 1254-7:2021 4.12, 4.13. MSZ EN 681-1:2000 MSZ EN 682:2002 MSZ EN 549:2019 +A1:2023	MD046 rev 1. Technical data sheet - Tecnogomma SpA. / 07.02.2017. No. 20210122. Annex 6. - TTR Institute report / 22.01.2021.

A Vizsgálati jegyzőkönyveket, az alapanyagok műszaki adatlapjait, az NNK szakvéleményt és határozatot és a Gyártói Műszaki Dokumentációt az ÉMI Nonprofit Kft ÉWS rendszerében archiváltuk.

3. MELLÉKLETEK

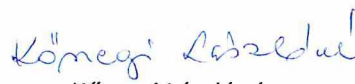
3.1. 1. melléklet: Gyártói Műszaki Dokumentáció (6 oldal)

A teljesítmény értékelési jegyzőkönyvet készítette:



Kovács István
műszaki értékelő mérnök

Szakmailag ellenőrizte és jóváhagyta:



Kőszegi Lászlóné
termékmenedzser



MANUFACTURER'S TECHNICAL DOCUMENTATION

for

NATIONAL TECHNICAL ASSESSMENT

Manufacturer's name and address:

Raccorderie Metalliche S.p.A.
Strada Sabbionetana 59
46010 Campitello di Marcaria (MN)
Italy

1. DESCRIPTION OF THE PRODUCT

Aespres UNIKO

Pressfitting range made in copper Cu-DHP and bronze CW724R
Dimensional range from 12 mm up to 54 mm
o-ring made in EPDM

Aespres UNIKO GAS

Pressfitting range made in copper Cu-DHP and bronze CW724R
Dimensional range from 12 mm up to 54 mm
o-ring made in HNBR

Inoxpres 304L

Pressfitting range, composed by pipes and fittings, made in stainless steel 304L (1.4307).
Dimensional range from 76.1 mm up to 108 mm
o-ring made in EPDM

Inoxpres 304L pipes

Pressfitting pipes made in stainless steel 304L (1.4307).
Dimensional range from 15 mm up to 108 mm

2. INTENDED USE(S) OF THE PRODUCT

Aespres UNIKO

The aesPRES UNIKO press fitting system is available in copper and bronze and it can be used for any drinkable water as it is bacterial-static, thus it inhibits the bacteria proliferation.

aesPRES UNIKO press fitting systems with black EPDM sealing rings is used for hot water heating systems which have a flow temperature up to max. 120 °C and maximum pressure PN16: closed and open versions.

It's suitable for both on-wall and in-wall installation (with appropriate protections).

aesPRES UNIKO with black EPDM sealing rings is suitable for use cooling and refrigeration circuits in closed and open versions with operating temperatures between -20 / +120 °C.

aesPRES UNIKO press fitting system is suitable for pneumatic lines and inert gases, vacuum piping up to 200 mbar absolute (-0,8 bar relative, up to a maximum of -0,95 / -0,98 bar).

aesPRES UNIKO systems with black EPDM sealing ring can be used in extinguishing systems and sprinkler installations. The press fitting systems used in extinguishing systems and sprinkler installations must be only in the configuration "above ground" (underground is excluded). With reference to EN 12845, copper can be used for wet sprinkler systems (no dry) with hazard classes LH, OH1, OH2 and OH3.

Aespres UNIKO GAS

The aesPRES UNIKO GAS press fitting system is suitable for natural gas and LPG with a maximum pressure of 5 bar.

Inoxpres 304L and Inoxpres 304L pipes

The Inoxpres 304L press fitting system can be used for any drinkable water, where the local regulations are favourable.

Inoxpres 304L press fitting systems with black EPDM sealing rings is used for hot water heating systems which have a flow temperature up to max. 120 °C and maximum pressure PN16: closed and open versions. It's suitable for both on-wall and in-wall installation (with appropriate protections).
Inoxpres 304L with black EPDM sealing rings is suitable for use cooling and refrigeration circuits in closed and open versions with operating temperatures between -20 / +120 °C.
Inoxpres 304L press fitting system is suitable for pneumatic lines and inert gases, vacuum piping up to 200 mbar absolute (- 0,8 bar relative, up to a maximum of -0,95 / -0,98 bar).
Inoxpres 304L systems with black EPDM sealing ring can be used in extinguishing systems and sprinkler installations. The press fitting systems used in extinguishing systems and sprinkler installations must be only in the configuration "above ground" (underground is excluded).

3. DESCRIPTION OF THE MANUFACTURING PROCESS

3.1 Manufacturing plant's data:

Name: "Pilastro Plant"

Address: Pilastro di Marcaria (MN)
Via Montanara Sud, 126
46010
Italy

3.2 Description of the manufacturing process

The pressfitting production is organized with different steps.
For each step there are dedicated Quality Checks, described on dedicated Quality Instructions.
The Quality Instructions are in Italian language, but hereunder I reassume and describe in English all Quality Checks for each steps.

# step	Quality Instruction	Description
1	iaq04802	<u>Pipe Cutting</u> The operators have to check the pipes before cutting, and verify the external diameter, the thickness, the length of pieces and the pipe welding. The Quality Instruction defines the frequency during start up and during production. The operators have to register on the Production Document the checks realized.
2	iaq02003	<u>Bending</u> The specialized operator has to prepare the machine and verify the first 20 pieces. If all is good the machine is ready to produce. The operators have to check the elbows with the same frequency: visual check 6/100 and dimensional check 6/1000. If there is some non-conformity the operator has to stop the machine and inform the Production Head and the Quality Manager.
3	iaq02002	<u>Deformation</u> It's the most important step. It's the step where we produce the

		<p>female or male part of fittings.</p> <p>The specialized operator has to prepare the machine and verify the first 20 pieces. If all is good the machine is ready to produce.</p> <p>The operators have to check the elbows with the same frequency: visual check 100% and dimensional check 6/100.</p> <p>If there is some non-conformity the operator has to stop the machine and inform the Production Head and the Quality Manager.</p>
4	IAQ 020-11	<p><u>Welding</u></p> <p>Some kind of fitting is composed by 2 parts, welded together. Our welding process is TIG and certified by RINA. The operator has to conduce the following checks:</p> <p>Before welding, the operator has to check all parts, visual and with magnetic (material check).</p> <p>After welding, the operator has to conduce a lot of visual checks (colors, oxidation, fusion, penetration...).</p>
5	IAQ 020-12	<p><u>Leakage test</u></p> <p>All pieces welded are checked with air at 6 bar to verify if there is leakage. If there is leakage the piece is non-conform.</p>
6	IAQ 054-00	<p><u>Heat treatment</u></p> <p>The heat treatment is necessary for all stainless steel pieces. It's necessary control the temperature, the velocity and the quantity of pieces. The Quality Instruction describes all parameters to check.</p>
7	IAQ 034-00	<p><u>Calibration, Insertion o-ring and marking</u></p> <p>The fittings have to be calibrated (female part) to guaranty the correct dimensions. The operator have to check at the beginning 1% of fittings to prepare the calibrator, and 10 pieces every hour during production.</p> <p>The o-rings are introduced automatically and with a camera there is the check. If there is the o-ring the piece is marked, if not the piece goes in a dedicated box for a second check.</p> <p>About the marking is necessary to respect the dedicated instruction (IAQ 029-01_revF).</p>
8	-	<p><u>Packaging</u></p> <p>During the packaging the operator has not to check the fittings, has only to respect the indication of package that are describe in our catalogue (pieces in the plastic bag and in the carton box).</p>

3.3 Data in relation to raw materials and components

Incoming raw material/component	Method of control	Frequency of control	Requirement
Copper pipes	Dimensional check, visual check and certificate 3.1 check	Each bundle	IAQ 048-02
Stainless steel pipes	Dimensional check, visual check and certificate 3.1 check	Each bundle	IAQ 048-02
o-ring	Certificates check	Each batch	-

3.4 Control during the manufacturing process

Property tested	Test method	Frequency	Requirement
Dimensions of production pipes	Dimensional check Visual check	Each bundle	IAQ 048-02
Dimensions of press-fittings	Dimensional check (using P/NP instruments) Visual check	6% dimensional check 100% visual check	iaq02002
Good welding (complete penetration, uniformity of welding)	Visual check	100% of pieces welded	iaq02011
Tightness check	Tightness of the welding (air at 6 bar)	100% of pieces welded	iaq02012
Dimensions and estetical aspects	Dimensional check (using P/NP instruments) Visual check	10 pieces per hour	IAQ 034-00

3.5 Control on the final product

Property tested	Test method	Frequency	Requirement
Dimensions and estetical aspects	Dimensional check (using P/NP instruments) Visual check	10 pieces per hour	IAQ 034-00

3.6 Identification and traceability of the product

The Aespres UNIKO, Aespres UNIKO GAS and Inoxpres 304L are indelibly marked with laser reporting the manufacturer name, diameter, and internal code (batch number for traceability).

The Aespres UNIKO GAS fittings have also the yellow indelible marking with RM Gas and pressure field MOP5/GT5

4. INSTALLATION OF THE PRODUCT

Please, see the point 4.0 Processing of technical handbook

5. PACKAGING, STORAGE AND LABELLING OF THE PRODUCT

5.1 Packaging, storage

The packaging is realized with plastic bag and carton box.
The quantity of fittings for each plastic bag is indicated in our catalogue.

Regarding Aespres UNIKO GAS, inside to the plastic bag it's available an instruction about standards, details and certifications concerning GAS application.

5.2 Labelling

Each plastic bag and carton box has a label with all information that qualify and describe the products (article, description, kind of o-ring, certifications ...).


6. ANNEXES

Number	Annex
1	Aespres UNIKO and Aespres UNIKO GAS catalogue (Listino Aespres UNIKO - UNIKO GAS 01-2023-min)
2	Aespres UNIKO and Aespres UNIKO GAS technical handbook (Man_Tec_UniKO_eng)
3	Inoxpres 304L catalogue (Inoxpres 304L_product range)
4	iaq02900_EM1-REV0_Inoxpres 304L marking
5	iaq03106_EM1-REV0_Aespres UNIKO marking
6	iaq03107_EM1-REV0_Aespres UNIKO GAS marking

Declaration of the manufacturer

Herewith we declare, as the manufacturer of the product in question, that the data given in this Technical Documentation is correct.

We will notify the Technical Assessment Body (ÉMI Nonprofit Kft.) if any changes in the data given above occur.


Official signature of the
manufacturer
Date