

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «Институт БелНИИС», 220114, г. Минск, ул. Ф. Скорины, 15Б
тел. + 375 17 267-98-24, тел. + 375 17 267-90-94

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 05.5901.25

Дата регистрации	« 21 »	ноября	2025	г.
Действительно до	« 21 »	ноября	2026	г.
Продлено до	« »			г.
Продлено до	« »			г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется
пригодность материалов и изделий для применения в строительстве
на территории Республики Беларусь

1. Наименование материала (изделия)

Анкер высокой нагрузки СНХ

2. Назначение

Для крепления изделий к конструкциям зданий и сооружений, выполненным из бетона класса прочности на сжатие $C^{20/25}$ и выше

3. Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «Группа компаний «АГПАЙП» место нахождения: Российская Федерация 115516, г. Москва, ул. Промышленная, д. 11, стр. 3, место осуществления деятельности по изготовлению продукции: Российская Федерация, 214020, Смоленская область, г. Смоленск, ул. Индустриальная, д.9А)

4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «СтройТрейдСоллошн», 222750, Минская область, Дзержинский район, Р-1, 18-й км, 2, (около д. Слободка), Республика Беларусь

5. Техническое свидетельство выдано на основании:
- протокола испытаний от 21.11.2025 № ПИ 713-207-2025, выданного Научно-исследовательской лабораторией технологии строительства из монолитного бетона РУП «Институт БелНИИС»;
- протокола испытаний от 18.11.2025 № 575-3, выданного Испытательным центром Научно-исследовательского республиканского унитарного предприятия по строительству «Институт БелНИИС», аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0290.

6. Техническое свидетельство действует на партию в объеме: 500 000 шт., согласно договору поставки № ГКА-38/25 от 18.02.2025.

7. Особые отметки
Данные маркировки: «наименование изделия (СНХ М10х90), графическое изображение изделия, схема анкеровки, штрих-код, изготовитель. На каждом изделии при производстве нанесена надпись «СНХ М10/90».

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного
органа

О.Н. Лешкевич

21 ноября 2025 г.

№ 0023299

РУП «Криптотех» Гомель, зак. 4524-22

М.П.

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС

05.5901.25

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

анкера высокой нагрузки СНХ, М10х90, производства Общества с ограниченной ответственностью «Группа компаний «АГПАЙП», Российская Федерация.

Таблица 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
1.	Размеры и отклонения от номинальных размеров анкера, мм: - длина (отклонение); - наружный диаметр резьбы; - максимальный диаметр конусообразного хвостовика	ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1	89,23 (-0,77) 9,85 10,07
2.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси анкера, закрепленного в бетоне класса прочности на сжатие $C^{20/25}$	СТБ 2068	11,90 вырыв анкера (глубина анкеровки 50 мм)
3.	Усилие сдвига, кН, при статической нагрузке, направленной перпендикулярно оси анкера, закрепленного в бетоне по прочности на сжатие $C^{20/25}$	СТБ 2068	24,12 разрушение анкера (глубина анкеровки 50 мм)
4.	Качество защитного цинкового покрытия в условиях воздействия нейтрального соляного тумана при температуре (35 ± 2) °С в течение 100 ч	ГОСТ 9.308, метод 1	Наблюдается потемнение поверхности изделий, образование белого налета, коррозия металла в виде рыжего налета (ржавчины) на поверхности изделий. Степень поражения поверхности металла коррозией составляет 5 % от площади поверхности изделий

Окончание таблицы 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
5.	Толщина защитного цинкового покрытия, мкм: - шпилька; - распорная втулка; - гайка; - шайба	ГОСТ 9.916	19 21 16 20
6.	Дефекты внешнего вида	Визуально	Отсутствуют

Примечание: * - образцы перед испытанием выдержаны 7 суток.

Руководитель
уполномоченного органа



О.Н. Лешкевич

№ 0065063

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 05.5901.25

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на анкер высокой нагрузки СНХ, (далее - анкер), производства Общество с ограниченной ответственностью «Группа компаний «АГПАЙП», Российская Федерация, предназначенные для крепления изделий к конструкциям зданий и сооружений, выполненным из бетона класса по прочности на сжатие $C^{20/25}$ и выше.

2. Анкер изготавливают из стали с защитным цинковым покрытием (электроцинкованием). Анкер представляет собой механический распорный анкер с контролируемым моментом затяжки. Закрепление анкера в бетонном основании осуществляется за счет принудительного расширения в просверленном отверстии в теле бетонного основания. Контролируемое расклинивание обеспечивается от действия крутящего момента, приложенного к распорной детали анкера с помощью специального ключа. Номенклатура размеров анкера и его технические характеристики – согласно фирменному каталогу изготовителя (поставщика).

3. Маркировку наносят на каждую упаковочную единицу, она содержит следующую информацию: наименование изготовителя, штрих-код, графическое изображение изделия, схему анкерования изделия. На каждом изделии при производстве наносят надпись: «СНХ» и геометрические размеры.

4. Проектирование крепежных узлов и выполнение работ с применением анкера следует осуществлять в соответствии с указаниями изготовителя (поставщика), с учетом требований проектной и технологической документации, и других технических нормативных правовых актов в строительстве, действующих в Республике Беларусь, а также с учетом настоящего технического свидетельства.

При проектировании крепежных узлов с использованием анкера коэффициент надежности принимают равным коэффициенту надежности, установленному изготовителем для соответствующего основания, а усилия вырыва и сдвига согласно данным, предоставляемым изготовителем и установленным в настоящем техническом свидетельстве.

5. Транспортирование анкера необходимо производить всеми видами крытых транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида, в заводской упаковке, при температуре окружающей среды не ниже минус 40 °С. При транспортировании и хранении анкеров необходимо соблюдать условия, обеспечивающие защиту от воздействия атмосферных осадков, влаги, механических повреждений.

Хранение анкера должно осуществляться при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до 40 °С.

6. Ответственность за соответствие поставляемого анкера настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик и подрядчик.

Руководитель уполномоченного органа

О.Н. Лешкевич