



Strojirenský zkušební ústav, s.p.
(Engineering Test Institute, Public Enterprise)

Certifikační orgán certifikující produkty č. 3040 akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013
Product certification body 3040 accredited by the Czech Accreditation Institute pursuant ČSN EN ISO/IEC 17065:2013
Hudcova 424/56b, Medlánky, 621 00 Brno, Česká republika / Czech Republic



CERTIFIKÁT / CERTIFICATE

Číslo:
Number **B-00074-22**

vydaný výrobcí:
issued to Manufacturer

Backer ELTOP s.r.o.
Miřetice 32
539 55 Miřetice
Česká republika – Czech Republic

na výrobek:
for Product

Topná patrona
Cartridge heater

Typ/Model:
Type/Model

92XXX9XXXX
výkres č. / drawing no. 92XXX9XXXXE
viz 2. strana / see Page 2

Podklad pro vydání certifikátu:
Basis of Certificate issuance

Závěrečný protokol č. 32-10722/EZ ze dne 2022-01-18
Final Report 32-10722/EZ of 2022-01-18

Na základě prověření předložené technické dokumentace, provedených ověření a zkoušek Strojirenský zkušební ústav, s.p. tímto certifikátem potvrzuje, že u předloženého vzorku výrobku zjistil shodu jeho vlastností s aplikovanými požadavky / *On the basis of the technical documentation submitted and the verifications and tests carried out, the Engineering Test Institute, Public Enterprise hereby certifies that the properties of the product sample submitted have been found conforming to the applied requirements*

na stupeň ochrany krytem / *for the degree of protection by an enclosure IP68 při ponoření do hloubky 3 m pod hladinu vody po dobu 2 hodin / when immersed in water at the depth of 3 m below water surface for 2 hour podle / as per ČSN EN 60529:1993.*

Použité certifikační schéma:

SZÚ-1a:2020.00 (vychází ze schématu 1a ISO/IEC 17067, založeno na zkoušení a inspekci).

Product certification scheme applied:

SZÚ-1a:2020.00 (based on Scheme 1a of ISO/IEC 17067, which is based on testing and inspection).

Závěrečný protokol obsahuje závěry posouzení a údaje pro identifikaci výrobku / *The Final Report contains the assessment conclusions and the product identification data.*

Certifikát platí za předpokladu, že jeho držitel neporuší pravidla pro nakládání s certifikátem. Pravidla pro nakládání s certifikátem jsou uvedena na 3. straně.

The Certificate is valid, provided that its holder does not break the rules for using the Certificate. The rules for using the Certificate are specified on Page 3.

Brno, 2022-01-21



Ing. Aleš Onderek
zástupce vedoucího certifikačního orgánu
Deputy Head of Certification Body



Specifikace výrobku / Product specification:

Cervené je označena ta část výrobku, na kterou se stupeň ochrany vztahuje. The part of the product to which the degree of protection by enclosure applies is marked in red.

NETULEROVANÉ ROZMĚRY DLE ISO 2768-m/n.

NETULEROVANÉ ROZMĚRY DLE ISO 2768-m/n.

NON TOLERATED DIMENSIONS ACCORDING TO ISO 2768-m/n.

MARKING: ELTOP, TYPE 920090000E, XXXX, XXXX, DATE MM-YY, CE
 TESTING: TEST VOLTAGE 1800V-1sec., ISOLATION RESISTANCE-500Mohm/500V, OPERATING RESISTANCE /Ohm/,
 TO TEST WELDS THICKNESS BETWEEN CARTRIDGE, FLANGE AND METAL. PREVENT HOSE BY WATER 80-90°C HOT FOR 2 MINUTES MIN.
 IT MUST BE WITHOUT LEAVING AIR BUBBLES.

ZNAMĚNÍ: ELTOP, TYP 920090000E, XXXX, XXXX, DATUM MM-RR, CE
 TESTOVÁNÍ: VYSOKÉ NAPĚTÍ 1800V-1sec., IZOLAČNÍ ODPOR-500Mohm/500V, PRÁČOVNÍ ODPOR /Ohm/,
 KONTROLOVAT TĚSNOST SVARU PATRONY, PŘÍRUBY A KOVOVÉ OCHRANĚNÉ HODICE VODOU TEPLOU 80-90°C PO DOBU 2 MINUTY.
 NESMÍ UNIKAT ŽÁDNÉ BUBLINY.

IT IS NECESSARY TO KEEP:

- 1) TO SOLDER CONDUCTORS TO THE INLET PINS.
- 2) TO PUT CEMENT INTO CARTRIDGE END IN 5mm DEPTH.
- 3) TO PUT PREVENT HOSE ON CONDUCTORS, TO FIT IT IN POSITION 11,5mm ABOVE CARTRIDGE END BY SPRINKLING TUBE TO THE CONDUCTORS, IN THE BEARING AREA.
- 4) TO SOLDER METAL PREVENT HOSE TO THE FLANGE.
- 5) THE FLANGE WITH THE PREVENT HOSE TO PUT ON CONDUCTORS FROM BEHIND SIDE AND TO SOLDER TO THE CARTRIDGE BODY.
- 6) TO DRY CARTRIDGE WITH OUTLETS TO INSULATION STATE INFINITY.
- 7) TO FULFILL INNER SPACE OF FLANGE BY POLYURETHAN CEMENT, BY HOLE IN THE FLANGE.
- 8) TO CLEAN REST OF POLYURETHAN ON THE FLANGE.
- 9) TO TEST THICKNESS OF BOTH WELDING AND SOLDERING ACCORDING TO THE NOTE ABOVE.

JE NECESSÁRNÉ UDRŽET:

- 1) KOVŮDĚ PŘÍPRAVIT K NE KOLÉDĚM.
- 2) KOVĚDĚ PŘÍPRAVIT VYSOUBĚNĚ /3mm/ A ZAÚT TĚMĚLEM.
- 3) NA VODICE NALÉVAT OCHRANNOU HODICOU, ZAÚSTĚNÍ V POLOZE 11,5mm NAD KONCEM PATRONY POMOCI SÁRSTVŮVACÍ HODICOU VZÁDU K VÝVODŮM.
- 4) KOVOVOU OCHRANNOU HODICOU PŘÍPRAVIT K PŘÍRUBĚ.
- 5) PŘÍRUBU S KOVOVOU HODICOU ZEZADU NALÉVAT NA VODICE A PŘÍPRAVIT TĚ K PATRONĚ.
- 6) PATRONU I S VÝVODY VYSUSIT NA IZOLAČNÍ STAV NEKONEČNO.
- 7) VNITŘNÍ OBLAST PŘÍRUBY ZAÚT TĚMĚLEM ORODĚNÍM V PŘÍRUBĚ.
- 8) ZBYTKY TĚMELU NA PŘÍRUBĚ OČISTIT.
- 9) TESTOVAT TĚSNOST VZ SVAROVÁNÍ I PAJENÍ DLE POZNÁMKY VÝŠE.

TPP/TYPÉ	ØD	KONKRETNÍ PROJEKČNÍ KONKRETNÍ DESIGN	V	W	L	FLANGE 180020000X	LK	LP	LC	LT	UNHEATED	M	XX	OK/SW	A	B	C	D	POZNÁMKA / NOTE
92X019300X	6,5														11,5	11,5	15	4	
92X029300X	8,0																		
92X039300X	10,0																		
92X049300X	12,5																		
92X049300X	14,0																		
92X109300X	16,0																		
92X109300X	18,0																		
92X109300X	20,0																		
92X109300X	25,0																		

