



KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH NATIONAL DECLARATION OF PERFORMANCE

(POLAND) Nr: 01/C/2017

ZŁĄCZKI ŻELIWNÉ GWINTOWANE Z ŻELIWA CIĄGLIWEGO BIAŁEGO

1.- Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego (Name and tradename of the construction product)

Złączki rurowe gwintowane z żeliwa ciągliwego białego

2.- Oznaczenie wyrobu budowlanego (Unique identification code of the product-type)

Produkt jest identyfikowany symbolem marki i wymiarami (w calach). Identyfikacja jest nieusuwalna i trwała.



3.- Zamierzone zastosowanie lub zastosowania (intended use/es)

Kształtka rurowa gwintowana z żeliwa ciągliwego wg PN-EN 10242/ISO 49 do ogólnego stosowania do przesyłu cieczy i gazów do podanych tu wartości granicznych ciśnienia i temperatury, przeznaczona do łączenia elementów gwintowanych wg PN-EN 10226-1 (ISO 7-1) i EN 10226-2, w rozmiarach od 1/8" do 6" zgodnie z ofertą.

4.- Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu (name and address of manufacturer's headquarter and place of production)

Headquarter : ATUSA Grupo Empresarial S.A.

Address:

Polígono Industrial ATUSA-Agurain S/N
Apartado de Correos N°8
01200 Salvatierra (Álava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00
Fax: (+34) 945 30 01 53
E-mail: info.spain@atusagroup.com

Producer : BERG MONTANA FITTINGS EAD (BMF)

Distributor : ATUSA MONTANA INTERNATIONAL EOOD (AMI)

Address :

Industrialna Zona
3400 Montana
BULGARIA
Tel.: (+359) 96 399 204
E-mail: exportami@atusagroup.com

In the event of the occurrence injuries caused by a defective product, user, in order to avoid its extension through time will carry out an appropriate and accurate assessment of possible causes informing immediately to AMI with all detailed information required. User will facilitate to AMI the access to the installation under appropriate hygiene and safety conditions. In any case AMI has civil liability insurance to cover damages caused by a defective product. No liability shall be assumed in the case of incorrect product use.

Note : due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time

5.- Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony (name and address of authorize representative -if apply-)

6.- Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (National system of assessment and verification of performance) - 3

Coroczny audyt zakładu produkcyjnego (Montana, BULGARIA).

Audyt systemu zapewnienia jakości i produkcji, obejmujący testy produktów i kontrolę produkcji w zakładzie, przeprowadzane przez AENOR, DVGW itp.

7.- Krajowa specyfikacja techniczna (Technical specification)

7.a . Polska Norma wyrobu (Polish standard for product)

PN-EN 10242:1999 - wersja polska

Gwintowane łączniki rurowe z żeliwa ciągliwego

Wprowadza: EN 10242:1994 [IDT]

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji' :[Instytut Nafty I Gazu – Państwowy Instytut Badawczy, akredytacja nr AC 010, cert. nr] (Name of accredited body, accreditation number and certificate's number)

INIG (INSTYTUT NAFTY I GAZU – Państwowy Instytut Badawczy)

PCA (AC010 ; AC116 QMS)

Certificate of Conformity Nr 77/10 (Berg Montana Fittings EAD)

AENOR Product Certificatification N according EN 10242 (Gas+Water): Number A02/000002 since 2001

DVGW Product Certificatification according EN 10242 (Gas+Water): Number NV-7641 AU2117 since 2004

SVGW Product Certificatification according EN 10242 (Gas): Number 9102-2570 since 2001

SVGW Product Certificatification according EN 10242 (Water): Number 9102-2570 since 1991

7.b . Krajowa ocean techniczna (National Technical Assessment)

Jednostka oceny technicznej / Krajowa jednostka oceny technicznej (Technical assessment body / National technical assessment body)

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer certyfikatu : [Instytut Nafty i Gazu – Państwowy Instytut Badawczy, akredytacja nr AC 010, cert. nr]

In the event of the occurrence injuries caused by a defective product, user, in order to avoid its extension through time will carry out an appropriate and accurate assessment of possible causes informing immediately to AMI with all detailed information required. User will facilitate to AMI the access to the installation under appropriate hygiene and safety conditions. In any case AMI has civil liability insurance to cover damages caused by a defective product. No liability shall be assumed in the case of incorrect product use.

Note : due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time

8.- Deklarowane właściwości użytkowe (declared performance)

Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań essential characteristic of product for intended use	Deklarowane właściwości użytkowe declared performance	Uwagi Remarks
---	--	----------------------

8.A ESSENTIAL CHARACTERISTIC OF PRODUCT FOR INTENDED USE (Leaktightness; Tensile Strength ; Reaction to fire)

8.B DECLARED PERFORMANCE

8.B.1.- PRODUCT delivered by AMI

Threaded pipe fitting in malleable cast iron according to PN-EN 10242 (design symbol A). These fittings are for general purposes for the transmission of fluids and gases up to the limits of pressure and temperature here specified and are intended for the connection of elements threaded in accordance with PN-EN 10226-1 (ISO 7-1), sizes 1/8" to 4" according our product range

Working pressure
25 kg/cm²
20 kg/cm²

Temperature
up to 120° C
120 - 300° C

8.B.2.- BRAND IDENTIFICATION

Product is identified with brand and dimensions (inches). Identification is indelible, permanent.

Unitarily, one by one, fittings are marked (from casting, when possible) on the metal surface as follow (EO brand) :



8.B.3.- CHEMICAL COMPOSITION (MELTING METAL)

Elements:	C	Si	Mn	S	Cr	P	Cu	Ni
(%)	<3.00	<1.00	<0.55	<0.20	<0.10	<0.10	<0.10	<0.10

8.B.4.- HEAT TREATMENT MATERIAL and MECHANICAL PROPERTIES

Generally the material (pieces moulded from melting metal) is annealing by heat treatment in decarburising atmosphere in order to reach malleable cast iron according to PN-EN 1562 - type EN-GJMW-400-5 - (whiteheart malleable cast iron) which ensures mechanical properties as follow:

TENSILE TEST PIECE :	12 mm	0,2% PROOF STRESS (R _{p0.2}) :	> 220 N/mm ²
MINIMUM TENSILE STRENGTH :	400 N/mm ²	BRINELL HARDNESS :	< 220 HB
MINIMUM ELONGATION (A _{3.4}) :	5%		

8.B.5.- GALVANIZATION

When required, according it is specified in PN-EN 10242 / ISO 49, the material is galvanized by the hot dip process with Zinc class 99.995% in order to provide a protective zinc layer with a minimum thickness of 70 µm (microns) through of the alloy between zinc and the base material according to ISO 1460. The surface related mass of the zinc coating is not less than 500 gr/m² . The content by mass of the accompanying elements in the finished zinc coating does not exceed the following maximum values :

Al : 0.10%	Sb : 0.01%	As : 0.02%	Bi : 0.01%
Cd : 0.01%	Cu : 0.10%	Pb : 0.10%	Sn : 0.10%

In the event of the occurrence injuries caused by a defective product, user, in order to avoid its extension through time will carry out an appropriate and accurate assessment of possible causes informing immediately to AMI with all detailed information required. User will facilitate to AMI the access to the installation under appropriate hygiene and safety conditions. In any case AMI has civil liability insurance to cover damages caused by a defective product. No liability shall be assumed in the case of incorrect product use.

Note : due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time

8.B.6.- THREADS

The fittings are threaded in accordance with PN-EN-10226-1 type R-Rp (ISO 7-1).
The threads of backnuts, union nuts and their mating are in accordance with PN-EN ISO 228-1 type G.

8.B.7.- TIGHTNESS

Leak tightness tests by application of an internal pneumatic pressure not less than 7 bar whilst the fitting is completely immerse in water are carried out.

NOTE : for taper seat unions (male and female) , the engagement of union parts must follow the flow direction (→)



8.B.8- PERMISSIBLE WORKING CONDITIONS

The standard conditions for fluids and gases conduction are :

• water (drinking application included) :

MWP	Temperature	Sizes
25 kg/cm ²	-20 up to 120°C	1/8" to 6" (DN6 to DN150)
20 kg/cm ²	120 - 300°C	1/8" to 6" (DN6 to DN150)

• not fuel/not explosive gas – general - :

MWP	Temperature	Sizes
25 kg/cm ²	0 to 85°C (*)	1/8" to 6" (DN10 to DN150)

• fuel/explosive gas – general - :

MWP	Temperature	Sizes
5 kg/cm ² (**)	(*)	3/8" to 2" (DN10 to DN50)

- Note 1: MWP (Maximum Working Pressure) ; DN (Nominal Diameter)
- Nota 2: all installations shall meet the MPT values according specified legal requirements and prior to commissioning, the mandatory tightness test must be carried out by qualified personal. Special attention should be given to the DN-MPT-Temperature ratio and the handling of fuels and explosive gases. The installation must be periodically supervised and maintained.
- Nota 3 (*): the temperature must be established by the installer or project designer engineering responsible according fluid water/fuel/gas nature and working conditions.
- Note 4 (**): for industrial installations the MPT value will be lower or equal to 0.5 kg/cm². For piping network/grid fittings shall be used only from fluid distribution deliver point to equipment connexion (use in buried installations are not allowed) and fittings has to be assembled to piping components (tubes, fittings, vlaves, ...) permanently fixe (not movil/flexible piping components allowed). It is not permitted the use of Hydrogen and similar gases
- Note 5: sealing products has to be used and will be conform to PN-EN 751 (parts 1 to 3 according required), specially for type G threads according PN-EN ISO 228-1
- Note 6: for use in conditions differents of pressure and temperature limits here specified, at order time, reference shall be made to AMI at the order
- Note 7: after product installation be finished, in order to eliminate possible material rests (dust, burrs, ...) it is recommended to maintain water flowing during at least 20 minutes (this water can not be used for human consumption)
- Nota 8: the installer must verify, before commissioning, that the fittings are resistant to the action of the substances with which they come into contact so that they cannot deteriorate in the conditions of use.
- Nota 9: due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the fittings in any specific application. Product installation must be carried out, supervised and properly maintained by qualified personnel following the good practice codes an/or updated technical standards.

In the event of the occurrence injuries caused by a defective product, user, in order to avoid its extension through time will carry out an appropriate and accurate assessment of possible causes informing immediately to AMI with all detailed information required. User will facilitate to AMI the access to the installation under appropriate hygiene and safety conditions. In any case AMI has civil liability insurance to cover damages caused by a defective product. No liability shall be assumed in the case of incorrect product use.

Note : due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time

8.B.9- APPROVALS

BERG MONTANA FITTINGS EAD and ATUSA MONTANA INTERNATIONAL EOOD holds product/quality system certifications issues by third party bodies such as :

- SGS (England) : Quality Management System according ISO 9001
- DVGW (Germany) : Product approval for drinking water and gases according DIN EN 10242
- SVGW (Switzerland) : Product approval for gases DIN EN 10242
- Ministry of Industry (Spain) : Product approval for drinking water and gases according UNE EN 10242
- INIG (Poland) : Product approval for drinking water and gases according PN EN 10242
- PZH (Poland) : Product approval for drinking water according PN EN 10242
- EMI (Hungary) : Product approval for national requirements of buildings
- VIK (Croatia) : Product approval for drinking water and gases according HRN EN 10242
- SZUTEST (Czech Republic) : Product approval for drinking water and gases according CSN EN 10242
- AENOR (Spain) Product Certification N according UNE EN 10242 (Gas+Water)

8.B.10- SAFETY DATA SHEET

Malleable fittings are cast iron parts which does not need use safety information. Caution must taken into account at the moment of installation, always be sure about the PRESSURE on the pipes where fittings has to be installed or des-installed. Always depressurize and drain the piping system from all fluids before starting to work. To wear safety clothing to protect people is obligatory. Not following these warnings and installation instructions can lead to piping failures and personal injury.

9.- Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta.

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s p. 8. This national declaration of performance is issued, in accordance with Act of 16 April 2004 on construction products, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

ATUSA/BMF/AMI certifies that all above mentioned requirements are fulfilled
QUALITY Department

ATUSA, 22nd June 2026



ATUSA
Grupo Empresarial, S.A.

In the event of the occurrence injuries caused by a defective product, user, in order to avoid its extension through time will carry out an appropriate and accurate assessment of possible causes informing immediately to AMI with all detailed information required. User will facilitate to AMI the access to the installation under appropriate hygiene and safety conditions. In any case AMI has civil liability insurance to cover damages caused by a defective product. No liability shall be assumed in the case of incorrect product use.

Note : due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time



**BERG MONTANA
FITTINGS EAD**

3400 Montana, BULGARIA

EXECUTIVE DIRECTOR
TRADE DIRECTOR
SALES DEPARTMENT

006 399201
006 399204
006 399205

FAX

006 399200

PRODUCES
FITTINGS, CASTINGS OF MALLEABLE CAST IRON,
PARTS OF CAST IRON ALLOYS AND ALLOY STEEL



Montana, 22 czerwca 2026 r.

Numer: 1-GAZ/2017 – wydanie 2

KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH NATIONAL DECLARATION OF PERFORMANCE (POLAND)

1. Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:
Name and tradename of the construction product

Gwintowane łączniki rurowe z żeliwa ciągliwego
Znak towarowy : FI



2. Oznaczenie typu wyrobu budowlanego:
Unique identification code of the product-type

Gwintowane łączniki rurowe z żeliwa ciągliwego przeznaczone dla instalacji gazowych budynków wg normy EN 10242:1999, tabl.1, kolanka A, trójniki B, czwórniki C, złączki M, złączki N, zaślepki i korki T, dwuzłączki U1, U2, dwuzłączki kolankowe UA1, UA2,
Zakres wielkości od 3/8 do 2 (DN10 do DN50), MOP5, T2 (-20 do 60 stopni Celsjusza),
Symbol konstrukcyjny A

3. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:
Intended use/es

Gwintowane łączniki rurowe z żeliwa ciągliwego są stosowane do przesyłania gazu w instalacjach gazowych budynków

4. Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu: ..
Name and address of manufacturer's headquarter and place of production

BERG MONTANA FITTINGS EAD
Industrial area
3400 Montana
BULGARIA

5. Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony:
Name and address of authorise representative (if apply)



**BERG MONTANA
FITTINGS EAD**

3400 Montana, BULGARIA

EXECUTIVE DIRECTOR: 096 399201
TRADE DIRECTOR: 096 399204
SALES DEPARTMENT: 096 399205
FAX: 096 399200

PRODUCES:
FITTINGS, CASTINGS OF MALLEABLE CAST IRON,
PARTS OF CAST IRON ALLOYS AND ALLOY STEEL



Montana, 22 czerwca 2026 r.

6. Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:
National system of assessment and verification of performance

1

Coroczny audyt w zakładzie produkcyjnym (Montana, Bulgaria). Audyt Systemu Zapewnienia Jakości i Procesu Produkcji. Zakres kontroli obejmuje testy produktu i kontrole technologii produkcji w zakładzie

7. Krajowa specyfikacja techniczna:
Technical specification

7a. Polska Norma wyrobu:
Polish standard for product:

PN-EN 10242:1999 - wersja polska
Gwintowane łączniki rurowe z żeliwa ciągliwego
Wprowadzona: EN 10242:1994 [IDT]

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej. Numer certyfikacji i numer krajowego certyfikatu:

INIG-PIB (INSTYTUT NAFTY I GAZU – Państwowy Instytut Badawczy)
PCA (AC010)
Certyfikat Zgodności Nr 77/10 (Berg Montana Fittings EAD)

7b. Krajowa ocena techniczna:.....
National Technical Assessment NIE DOTYCZY

8. Deklarowane właściwości użytkowe:
declared performance

8.A NIEZBĘDNE CECHY PRODUKTU

Szczelność; Wytrzymałość na rozciąganie; Odporność na ogień

8.B DEKLAROWANE WŁAŚCIWOŚCI

8.B.1.- PRODUKT wykonany przez BMF

Gwintowane łączniki rurowe w żeliwa ciągliwego zgodnie z UNE-EN 10242 (symbol projektowy A). Łączniki są przeznaczone do przesyłania gazu i są przeznaczone do łączenia elementów gwintowanych zgodnie z UNE-EN 10226-1 (ISO 7-1), o rozmiarach 3/8 "do 2", zgodnie z naszym asortymentem

Ciśnienie robocze
5 bar

Temperatura
-20 do 60 stopni Celsjusza

8.B.2.- ZNAK TOWAROWY

Łączniki są oznakowane (Φ) :





**BERG MONTANA
FITTINGS EAD**

3400 Montana, BULGARIA

EXECUTIVE DIRECTOR: 096 399201
TRADE DIRECTOR: 096 399204
SALES DEPARTMENT: 096 399205

FAX: 096 399200

PRODUCES
FITTINGS, CASTINGS OF MALLEABLE CAST IRON,
PARTS OF CAST IRON ALLOYS AND ALLOY STEEL



Montana, 22 czerwca 202

8.B.3.- SKŁAD CHEMICZNY (STOP METALU)

Pierwiastki:	C	Si	Mn	S	Cr	P	Cu	Ni
Limit (%):	3.0-3.3	0.70-1.0	0.30-.55	0.15-.20	<0.10	<0.10	<0.10	<0.10

8.B.4.- OBRÓBKA CIEPLNA MATERIAŁU I WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Materiał jest wyżarzany, za pomocą obróbki cieplnej w atmosferze odwęglanej w celu uzyskania żeliwa ciągliwego według UNE-EN 1562 - klasa PL-GJMW-400-05 - (żeliwo ciągliwe białe), co zapewnia następujące właściwości mechaniczne:

PRÓBA ROZCIĄGANIA:	średnica 12 mm	0,2% SIŁA ($R_{p0.2}$):	> 220 N/mm ²
MIN WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	400 N/mm ²	TWARDOŚĆ BRINELLA:	< 220 HB
MIN WYDŁUŻENIE ($A_{3.4}$):	5%		

8.B.5.- GWINTOWANIE

Łączniki są gwintowane zgodnie z UNE-EN-10226-1 R-Rp (gwinty przeciwnakrętek i dwuzłączek są zgodne z UNE EN ISO 228-1)

8.B.6.- SZCZELNOŚĆ – warunek szczelności jest spełniony.

8.B.7- DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

Warunki dla przesyłu gazu są następujące:

MWP	Temperatura	Rozmiar
5 bar	-20 do 60 stopni Celsjusza	3/8" do 2" (DN10 to DN50)

8.B.8- ATESTY

BERG MONTANA FITTINGS EAD posiada następujące certyfikaty wydane przez:

- SGS (England) : System Zarządzania Jakością według ISO 9001
- DVGW (Germany) : Zatwierdzanie wyrobów do gazu według DIN EN 10242
- INIG (Poland) : Zatwierdzanie wyrobów do gazu według PN EN 10242
- EMI (Hungary) : Zatwierdzanie wyrobów do krajowych wymagań budowlanych.

9. Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta.

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s p. 8. This national declaration of performance is issued, in accordance with Act of 16th April 2004 on construction products, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

BERG MONTANA FITTINGS EAD oświadcza, że wszystkie wyżej wymienione warunki są spełnione:

EXECUTIVE DIRECTOR

Montana, 22 czerwca 2026 r.

**ATUSA
GROUP**