



ОАО «Магнитогорский Metallургический Комбинат»

ОАО «ММК-Профиль-Москва»

ОКП 528423

Группа Ж-34

СОГЛАСОВАНО

Директор
ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко

Ю.П. Назаров

«05» _____ 2008 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор завода
ОАО «ММК-Профиль-Москва»

А.С. Бельшев

«06» _____ 2008 г.



**ПАНЕЛИ ТРЕХСЛОЙНЫЕ СТЕНОВЫЕ СО СТАЛЬНЫМИ
ОБЛИЦОВКАМИ И ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЕЙ НА ОСНОВЕ
МИНЕРАЛОВАТНЫХ ПЛИТ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 5284-021-01394544-2007

(введены впервые без ограничения срока действия)

Зав. лабораторией
ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко

В.М. Бобряшов

Ведущий научный сотрудник

В.В. Бобряшов

«29» _____ 2008 г.

РАЗРАБОТАНО

И.о. главного инженера
ОАО «ММК-Профиль-Москва»

Н.Л. Чиноватов

Начальник технического отдела

В.В. Дербугов

«25.12.07» _____ 2007 г.

1. Область применения

Настоящие технические условия распространяются на панели трехслойные стеновые со стальными облицовками и теплоизоляцией из минераловатных плит на основе базальтового волокна (далее – панели), используемые для строительства отапливаемых зданий, сооружений различного назначения, эксплуатируемых при температуре наружной поверхности панелей от минус 65⁰С до плюс 75⁰С, температурах внутренней поверхности панелей до плюс 50⁰С.

Применение панелей определяют проектом с учетом указаний и ограничений действующих строительных норм и правил:

- СНиП 2.01.07-85* «Нагрузки и воздействия»;
- СНиП 2.08.02-89* «Общественные здания и сооружения»;
- СНиП 2.09.04-87* «Административные и бытовые здания»;
- СНиП 31-03-2001 «Производственные здания»;
- СНиП 2.01.02-85* «Противопожарные нормы»;
- СНиП 21-01-97 «Пожарная безопасность зданий и сооружений»;
- СНиП 2.11.02-87 «Холодильники»;
- СНиП 23-02-2003 «Тепловая защита зданий»;
- СНиП 2.03.11-85 «Защита строительных конструкций от коррозии».

Степень агрессивного воздействия среды – неагрессивная, слабоагрессивная, среднеагрессивная.

Влажностный режим помещений зданий и сооружений в зимний период в зависимости от относительной влажности и температуры внутреннего воздуха, при расчете толщины теплозащиты, принимают в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Режим	Влажность внутреннего воздуха, %, при температуре		
	До 12 ⁰ С	Св. 12 до 24 ⁰ С	Св. 24 ⁰ С
Сухой	До 60	До 50	До 40
Нормальный	Св. 60 до 75	Св. 50 до 60	Св. 40 до 50
Влажный	Св. 75	Св. 60 до 75	Св. 50 до 60
Мокрый	-	Св. 75	Св. 60

Условия эксплуатации ограждающих конструкций в зависимости от влажностного режима помещений и зон влажности принимают в соответствии со СНиП 23-02.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						2
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

2. Нормативные ссылки

В настоящих технических условиях использованы ссылки на нормативно-технические документы, приведенные в приложении А.

3. Классификация и условные обозначения

3.1 Панели являются трехслойными бескаркасными конструкциями, состоящими из стальных профилированных листов-облицовок и среднего слоя между ними – теплоизоляции из минераловатных плит.

3.2 Для создания теплоизоляции минераловатные плиты разрезают на ламели.

3.3 Процесс изготовления панелей должен осуществляться при температуре внутри помещений не менее 15⁰С.

3.4 Стальные поверхности облицовок панелей могут иметь стандартное профилирование 9 канавок (Ст), Silk line (Силк лайн) профилирование (СЛ) или гладкую поверхность (Гл). Вид профиля стальных листов облицовок панелей и их условное обозначение приведены в Приложении Б.

Вид профилирования облицовок согласовывается с изготовителем и указывается в заказной спецификации.

3.5 В зависимости от назначения для соединения панелей между собой используются два вида конструктивных решений замковых соединений:

1 – замок классический;

2 – замок с потайным креплением.

Формы поперечного сечения панелей с различными видами замковых соединений приведены в приложении В.

Вид замкового соединения панелей согласовывается с изготовителем и указывается в заказной спецификации.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						3
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

3.6 Структура условного обозначения панелей:



Пример условного обозначения панелей:

- панель трехслойная стеновая с теплоизоляцией на основе минераловатных плит длина 6000 мм, ширина (монтажная) 1190 мм, толщина 100 мм, с классическим видом замкового соединения, класс толщины цинкового покрытия 120, толщина металла лицевой и обратной стороны 0,6 мм, 2 класс поверхности полимерного покрытия, стандартный вид профиля лицевой и обратной стороны, цвет RAL лицевой стороны 9003 обратной стороны 5017, изготовленная в соответствии с настоящими техническими условиями.
ПТСМ 6000.1190.100-1-Zn120-0,6/0,6-2-Ст/Ст-RAL9003/RAL5017-TU5284-021-01394544-2007.

4. Технические требования

4.1 Панели должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическим инструкциям ОАО «ММК-Профиль-Москва», утвержденным в установленном порядке.

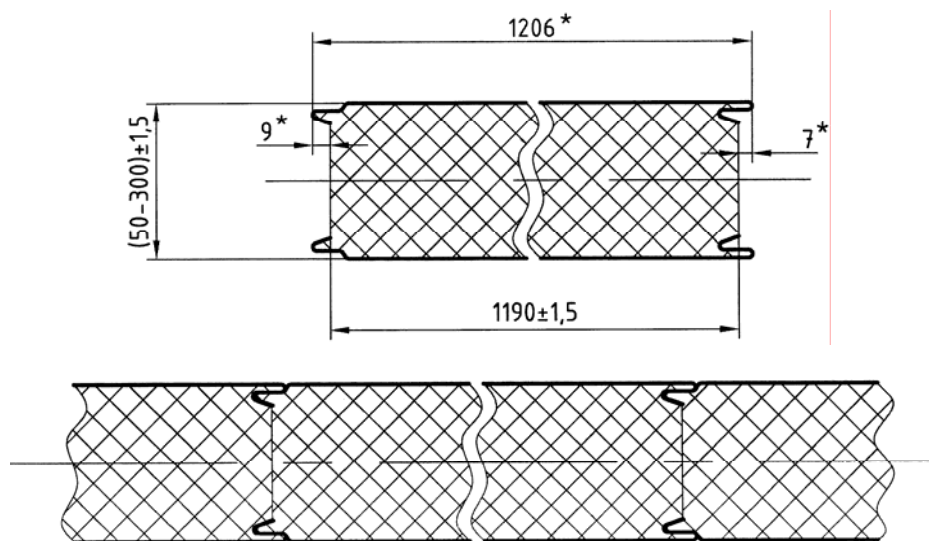
4.2 Панели, комплектующие изделия к ним должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и чертежам ОАО «ММК-Профиль-Москва», утвержденным в установленном порядке.

Комплектующие изделия изготавливаются по согласованию потребителя с изготовителем.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						4
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

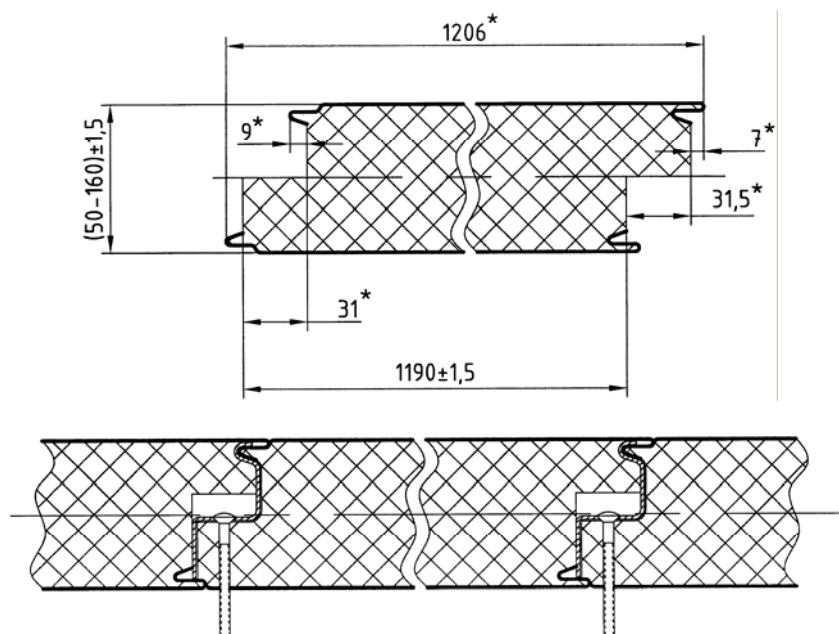
4.3 Геометрические параметры

4.3.1 Форма и размеры панелей должны соответствовать указанным на рис.1, 2 и в таблице 2.



* размеры для справок

Рис.1. Панель с классическим замковым соединением



* - размеры для справок

Рис.2. Панель с замком с потайным креплением

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						5
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

Таблица 2

Наименование параметров	Номинальные размеры* для панелей	
	с классическим замковым соединением	с замком с потайным креплением
Длина панели (L), мм	от 1500 до 12000 вкл.	
Ширина панели (монтажная) (B), мм	1190	
Толщина панели (H), мм	50 - 300	50-160

* Конкретные размеры устанавливаются по согласованию потребителя с изготовителем и указываются в заказной спецификации.

4.3.2 Предельные отклонения панелей от номинальных размеров не должны быть более:

- ◆ по длине ± 4 мм (при длине панелей до 6000)
 ± 8 мм (при длине панелей свыше 6000)
- ◆ по ширине $\pm 1,5$ мм
- ◆ по толщине $\pm 1,5$ мм

4.3.3 Панели должны иметь прямоугольную форму. Разность длин диагоналей не должна быть более:

- ◆ для панелей длиной до 6000 мм 4 мм
- ◆ для панелей длиной от 6000 до 12000 мм 6 мм

4.3.4 Смещение продольных кромок стальных облицовок панелей относительно друг друга не должно быть более 1,5 мм.

4.3.5 Отклонение от прямолинейности продольных кромок панелей (серповидность) не должно быть более 1,5 мм на 1 м длины.

4.3.6 Отклонение от прямолинейности в плоскости панелей (вогнутость, выпуклость) на длине 1 м не должно быть более:

- ◆ по полю 2,5 мм
- ◆ по стыковым кромкам панелей 2,0 мм

4.3.7 В панелях допускается волнистость плоских участков профилированных листов высотой не более 1 мм на длине 1 м с шагом волны не менее 300 мм.

4.4 Требования к внешнему виду

4.4.1 Внешний вид поверхности покрытия стальных облицовок панелей должен соответствовать требованиям ГОСТ Р 52146 или СТО ММК 376-2005 для 1 или 2 класса. Класс внешнего вида поверхности покрытия устанавливается по согласованию потребителя с изготовителем.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						6
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

4.4.2 В панелях не допускаются:

- смятия продольных кромок стальных облицовок;
- повреждения или отслоения лакокрасочного покрытия на стальных облицовках;
- загрязнения поверхности стальных облицовок или их покрытия;
- расслоение теплоизоляции или отслоение ее от облицовок;
- зазор между ламелями теплоизоляции;
- выступающие заусенцы на кромках стальных облицовок.

4.4.3 На поверхности панелей допускаются потертости, отдельные царапины и риски, следы от формообразующих валков, не проникающие до металлической основы, общей площадью не более 1% площади поверхности панели.

4.4.4 Цвет защитно-декоративного полимерного покрытия должен соответствовать образцам-эталонам RAL.

4.4.5 Защитно-декоративное полимерное покрытие поверхности облицовок панелей по согласованию с потребителем может быть защищено пленкой.

4.5 Основные параметры и характеристики

4.5.1 Величина разрушающей нагрузки для образцов панелей длиной 3000 мм при их испытании на поперечный изгиб по схеме, приведенной на рис.9, должна быть не менее указанной в таблице 3.

Таблица 3

Толщина панели, мм	Разрушающая нагрузка*, кгс/м ²
50	100
75	145
100	185
125	220
150	250
175	275
200	295
250	315
300	325

* Промежуточные значения определяются по линейной интерполяции между величинами интервала, в который попадает данное значение толщины панелей.

4.5.2 Приведенное сопротивление теплопередаче панелей (по полю) должно быть не менее указанного в таблице 4.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						7
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

Таблица 4

Толщина панели, мм	Приведенное сопротивление теплопередаче*, R, (м ² ·°C)/Вт
50	1,02
75	1,53
100	2,04
125	2,55
150	3,06
175	3,57
200	4,08
250	5,10
300	6,12

* Промежуточные значения определяются линейной интерполяцией.

4.5.3 Физико-механические и технические показатели минераловатной теплоизоляции панелей должны соответствовать приведенным в таблице 5.

Таблица 5

Наименования показателей	Норма
Прочность сцепления облицовок с утеплителем, Па·10 ⁵ (кгс/см ²), не менее	
при равномерном отрыве	1,0
при сдвиге	0,3
Прочность при сжатии, Па·10 ⁵ (кгс/см ²), не менее	0,6
Модуль упругости, Па·10 ⁵ (кгс/см ²), не менее	
при растяжении	50
при сжатии	35
при сдвиге	18

4.5.4 Собираемость панелей в укрупненные звенья по продольным стыкам должна осуществляться свободно, без дополнительного воздействия. Зазор между теплоизоляцией не допускается.

4.6 Требования к сырью и материалам

4.6.1 Облицовки панелей должны изготавливаться из проката тонколистового холоднокатаного горячеоцинкованного с полимерным покрытием с непрерывных линий по ГОСТ Р 52146 или из проката стального с полимерным покрытием по СТО ММК-376-2005 толщиной 0,5÷0,7 мм. Класс толщины цинкового покрытия металлической основы – 1 или 2 по ГОСТ 14918.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						8
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

По согласованию потребителя с изготовителем допускается другая толщина цинкового покрытия. Толщина цинкового покрытия металлической основы проката с полимерным покрытием принимается по согласованию потребителя с изготовителем.

4.6.2 Основные материалы, применяемые для защитно-декоративного полимерного покрытия облицовок панелей, приведены в приложении Г. Внешний вид поверхности лицевой стороны двухслойного полимерного покрытия – 1 или 2 класс. Материал защитно-декоративного полимерного покрытия облицовок панелей, его толщина, тип, вид, внешний вид поверхности и цвет должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 52146 или СТО ММК-376-2005, проекта и устанавливаются по соглашению между потребителем и изготовителем.

4.6.3 Допускается применять прокат изготовленный по другим НД и поставленный по импорту, показатели качества которого соответствуют ГОСТ Р 52146 или СТО ММК-376-2005.

4.6.4 Марку плёнки, защищающей окрашенную поверхность облицовок панелей при их хранении, транспортировке и монтаже, ее тип определяет ОАО «ММК-Профиль-Москва».

4.6.5 В качестве теплоизоляционного слоя применяются ламели изготовленные из минераловатных плит на основе базальтовых волокон марки СЭНДВИЧ БАТТС С по ТУ 5762-006-45757203-99 или марки ТЭРМОСЭНДВИЧ С по ТУ 5762-006-01411834-05. Физико-технические свойства и механические показатели минераловатных плит должны соответствовать указанным в приложении Д.

Допускается применение другой теплоизоляции на основе минераловатных плит с аналогичными физико-техническими и механическими характеристиками, при соответствии разрушающих нагрузок при поперечном изгибе панелей нагрузкам, указанным в таблице 3 настоящих технических условий, при согласовании с ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко.

4.6.6 Для соединения облицовок панелей с утеплителем должен применяться клей полиуретановый двухкомпонентный Suprasec 2026 / Daltofoam 44203 (43200) фирмы «HUNTSMAN» (Голландия).

Допускается применение других марок полиуретановых клеев, при соответствии разрушающих нагрузок при поперечном изгибе панелей нагрузкам, указанным в таблице 3 настоящих технических условий, при согласовании с ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						9
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

4.7 Комплектность

4.7.1 Панели должны поставляться потребителю по спецификации заказчика, согласованной с изготовителем.

В комплект поставки панелей должны входить:

- паспорт на панели;
- панели;
- комплектующие изделия (по согласованию потребителя с изготовителем).

4.8 Упаковка и маркировка.

4.8.1 Панели должны быть уложены в пакеты высотой не более 1,2 м. Пакеты панелей и комплектующие изделия должны быть упакованы по чертежам ОАО «ММК-Профиль-Москва», утвержденным в установленном порядке.

Конструкцию упаковки принимают в зависимости от условий транспортирования и условий договора.

4.8.2 По согласованию потребителя с изготовителем панели могут иметь маркировку.

4.8.3 Каждый пакет панелей должен сопровождаться упаковочным листом.

В упаковочном листе следует указывать:

- наименование или товарный знак предприятия — изготовителя;
- юридический адрес предприятия – изготовителя;
- условное обозначение панелей;
- количество панелей в пакете;
- номер заказа;
- штамп ОТК;
- дату изготовления панелей.

Допускается размещение информации рекламного характера.

4.8.4 Все грузовые места должны иметь транспортную маркировку «хрупкое, осторожно», «беречь от влаги», «крюками не брать» в соответствии с ГОСТ 14192.

4.8.5 Каждая партия панелей должна сопровождаться паспортом, в котором указывается:

- наименование и адрес изготовителя;
- полное наименование и условное обозначение панелей;

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						10
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

- номер партии и дата изготовления;
- количество панелей в партии;
- область применения;
- штамп ОТК.

5. Требования безопасности

5.1 При изготовлении панелей с применением теплоизоляции на основе минераловатных плит вредными факторами могут быть пыль минерального волокна и летучие компоненты (пары или газы) синтетического связующего - фенола, формальдегида, летучие продукты клея.

Пыль минерального волокна может вызывать раздражение слизистых верхних дыхательных путей, кожи.

Фенол - нервный яд, вызывающий общее отравление организма.

Фенолформальдегид — раздражающий газ, сенсibiliзирующий кожу и вызывающий дегенеративные процессы в паренхиматозных органах.

В состав клеевой композиции входят: полиол, изоцианат, катализатор, поверхностно-активное вещество, вспенивающий агент. Пары названных веществ оказывают токсическое воздействие на организм, и при их длительном вдыхании вызывают раздражение и сухость в горле, кашель, тяжесть в груди.

5.2 Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны и загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест не должны быть выше приведенных в ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313 и ГН 2.1.6.1338.

5.3. Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005 и проводиться производственными лабораториями по методикам в сроки и в объеме, согласованными с территориальными органами Госсанэпиднадзора.

5.4. Помещения должны быть оборудованы естественной вентиляцией, обеспечивающей содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не выше ПДК, с учетом однонаправленного действия.

5.5. При изготовлении панелей должны выполняться требования ГОСТ 12.1.005, СанПиН 2.1.2.729, СанПиН 2.2.4.548, СП 2.2.2.1327.

5.6. При производстве панелей запрещается применение открытого огня и других источников воспламенения. Курение допускается только в специально отведенных

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						11
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

и оборудованных местах.

5.7. Рабочие места должны быть чистыми и не загромождаться отходами, сырьем, посторонними предметами.

5.8. При работе с электрооборудованием должны использоваться требования ГОСТ 12.2.003; ГОСТ 12.1.019.

5.9. Движущие части машин и механизмов должны иметь ограждения.

5.10. Организация медобслуживания работающих производится в соответствии с приказом МЗ и ММП РФ № 90 от 14.03.96 г.

5.11. При производстве погрузочно-разгрузочных работ персонал должен выполнять требования ПБ 10-382-00.

5.12. При изготовлении панелей для защиты органов дыхания рабочие, операторы должны применять респираторы ШБ-1 типа «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, марлевые повязки и другие противопылевые респираторы, спецодежду, перчатки в соответствии с типовыми нормами. Для защиты глаз – очки по ГОСТ 12.4.013. Для защиты кожного покрова рук рекомендуется применять дерматологические защитные средства по ГОСТ 12.4.068.

5.13. При производстве панелей рабочие, операторы должны проходить предварительные (при поступлении на работу) и периодические медицинские осмотры в соответствии с действующими нормативными документами.

5.14. При производстве панелей должны соблюдаться требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

6. Требования охраны окружающей среды

6.1 Панели после их изготовления не оказывают вредного воздействия на организм человека и окружающую среду.

6.2 Утилизация твердых отходов должна осуществляться в соответствии с санитарными правилами № 3183-84 «Порядок накопления, транспортировки, обезжиривания и захоронения токсичных промышленных отходов».

7. Правила приемки

7.1. При входном контроле проверяется наличие и срок действия сертификатов соответствия, санитарно-эпидемиологических заключений, сертификатов пожарной безопасности на сырье и материалы, применяемые для изготовления панелей.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						12
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

7.1.1. Входной контроль минераловатных плит осуществляют по параметрам, приведенным в Приложении Д настоящих технических условий. Контроль осуществляют по паспортам (сертификатам) завода-изготовителя, при необходимости – по результатам выборочных испытаний по нормативной документации, приведенной в Приложении Д.

7.1.2 Входной контроль компонентов клея осуществляют по паспортам (сертификатам) завода-изготовителя, при необходимости - по методикам испытаний компонентов завода поставщика.

7.1.3 Входной контроль стали тонколистовой оцинкованной с полимерным, лакокрасочным покрытием осуществляют по сертификатам завода-изготовителя, при необходимости – по методикам ГОСТ Р 52146, СТО ММК-376-2005.

7.2 Панели должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя партиями. К партии относят панели одной толщины (независимо от длины), изготовленные с утеплителем одной марки и одной плотности, из компонентов клея одной марки, по одной и той же технологической инструкции. Количество панелей в партии не более 2000 м².

7.3 Виды испытаний панелей на соответствие требованиям настоящих технических условий и их периодичность приведены в таблице 6. Выборку панелей осуществляют по ГОСТ 18321.

Таблица 6

Наименование показателя	Вид испытаний		Пункт ТУ		Периодичность испытаний
	приемосдаточные	периодические	техническое требование	метод испытания	
1	2	3	4	5	6
Комплектность	+	-	4.7	8.1	Каждая партия
Маркировка и упаковка	+	-	4.8	8.2	
Внешний вид	+	-	4.4	8.3	
Геометрические параметры	+	-	4.3.2- 4.3.7	8.4	
Собираемость	+	-	4.5.4	8.5	
Прочность сцепления облицовок с утеплителем:					Каждая партия
- при равномерном отрыве	+	-	4.5.3	8.6.7	
- при сдвиге	+	-	4.5.3	8.6.9	

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						13
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

1	2	3	4	5	6
Физико-механические показатели минераловатной теплоизоляции панелей:					
• прочность при сжатии	-	+	4.5.3	8.6.8	1 раз в месяц
• модуль упругости:					
- при растяжении	-	+	4.5.3	8.6.7	1 раз в месяц
- при сжатии	-	+	4.5.3	8.6.8	1 раз в месяц
- при сдвиге	+	-	4.5.3	8.6.9	каждая партия
Разрушающая нагрузка при поперечном изгибе образцов панелей длиной 3000 мм, пролетом 2700 мм	-	+	4.5.1	8.8	1 раз в квартал

7.4 Внешний вид и геометрические параметры должны определяться не менее чем на трех панелях, входящих в партию. Оценку измеренных параметров по геометрической точности производят по наибольшему или наименьшему значениям.

Размеры без указания допусков являются справочными и на готовых панелях не контролируются.

7.5 Если проверяемые панели хотя бы по одному показателю не будут удовлетворять требованиям п.п. 4.3 - 4.4 настоящих технических условий, следует проводить проверку по этому показателю на удвоенном количестве панелей данной партии.

Если при повторной проверке хотя бы одна панель не будет удовлетворять требованиям этого показателя, все панели должны приниматься техническим контролем предприятия-изготовителя поштучно по этому показателю.

7.6 Проверка собираемости панелей по продольным стыкам должна проводиться на одной паре панелей отобранных от партии.

7.7 Для определения физико-механических показателей минераловатной теплоизоляции панелей, прочности сцепления облицовок с утеплителем при равномерном отрыве и при сдвиге отрезают образец панели длиной 1500 мм. Из него вырезают по три образца для каждого вида испытаний в соответствии с разделом 8.6 настоящих технических условий.

Если проверяемые образцы не удовлетворяют требованиям п. 4.5.3 настоящих технических условий, испытания проводят на удвоенном количестве образцов. Если при повторном испытании хотя бы один образец панелей не будет удовлетворять требованиям настоящих технических условий, то для принятия решения о соответствии данной партии панелей настоящим техническим условиям следует определять разру-

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						14
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

шающую нагрузку при поперечном изгибе панелей длиной 3000 мм.

7.8 Разрушающую нагрузку при поперечном изгибе следует определять на трёх образцах панелей, если они соответствуют требованиям п. 4.3 - 4.4 настоящих технических условий.

Если проверяемые образцы не удовлетворяют требованиям 4.5.1 настоящих технических условий, испытания проводят на удвоенном количестве образцов. Если при повторном испытании характеристики хотя бы одного образца панелей не соответствуют пункту 4.5.1 настоящих технических условий, то решение об их использовании принимают по согласованию с заказчиком.

7.9 Результаты приемо-сдаточного и периодического контроля панелей должны быть записаны в журнале контроля предприятия-изготовителя.

7.10 Потребитель имеет право проводить контрольную выборочную проверку соответствия панелей требованиям настоящих технических условий, применяя при этом методы отбора и методы контроля в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

7.11 При освоении производства панелей, при изменении их конструкции, марки утеплителя, марки клея, при изменении технологического процесса изготовления панелей, следует проверять соответствие панелей требованиям настоящих технических условий по всем показателям, приведенным в таблице 6.

8. Методы контроля

8.1 Комплектность панелей следует проверять на соответствие спецификации заказчика.

8.2 Маркировку и упаковку панелей необходимо проверять на соответствие требованиям настоящим техническим условиям и условиям договора путем визуального осмотра и сравнения.

8.3 Внешний вид панелей, а также внешний вид поверхности покрытия контролируется путем визуального осмотра без применения увеличительных приборов.

Цвет защитно-декоративного полимерного покрытия определяют визуальным осмотром, сравнивая с эталоном цветовых оттенков. Осмотр должен проводиться с расстояния 0,5 м при равномерной освещенности 300 лк. Направление луча зрения должно быть перпендикулярно к поверхности образца.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						15
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

8.4 Контроль геометрических параметров панелей

8.4.1 Геометрические параметры панелей следует проверять на соответствие требованиям настоящим техническим условиям.

8.4.2 Определение геометрических параметров панелей производят на плоской ровной поверхности размерами не менее габаритных размеров контролируемых панелей.

8.4.3 Длину панелей измеряют стальной рулеткой по ГОСТ 7502. Ширину панелей измеряют при помощи линейки по ГОСТ 427. Длину измеряют в двух местах вдоль линий А-А и Б-Б (рис. 3), параллельных продольным кромкам панели, на расстоянии 50—100 мм от кромок. Ширину измеряют по двум сторонам по торцам панели по линии С-С (рис. 4).

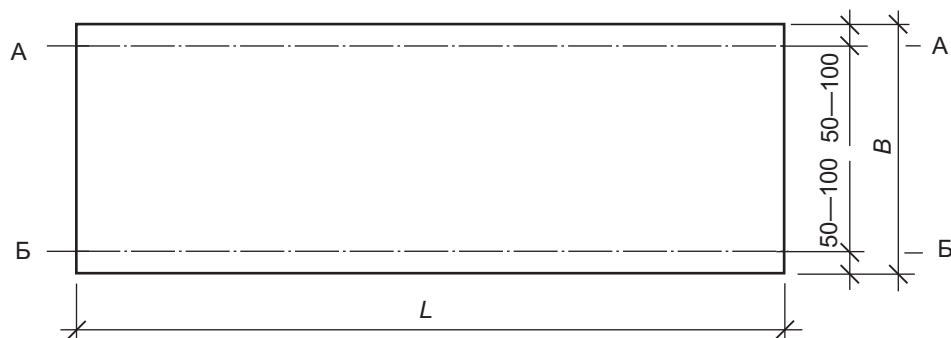


Рис. 3 - Расположение баз измерения длины панели.

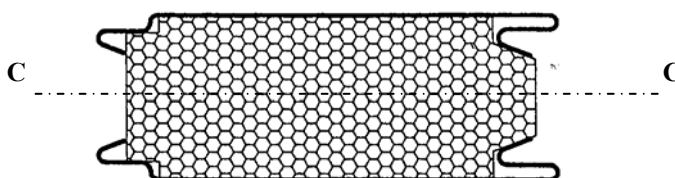


Рис. 4 – Расположение баз измерения ширины панелей.

8.4.4 Толщину панелей измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 в восьми местах в соответствии с рис. 5.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						16
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

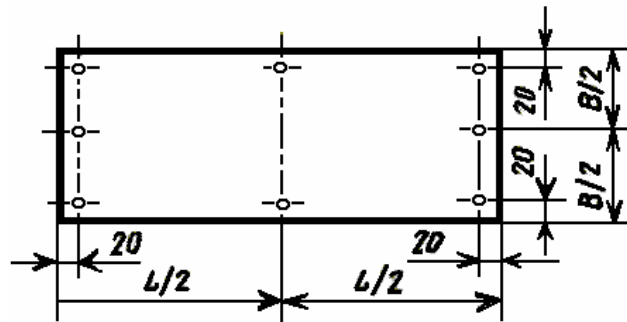


Рис. 5. Расположение мест измерения толщины панелей.

8.4.5 Длину диагоналей измеряют стальной рулеткой по ГОСТ 7502.

8.4.6 Отклонение от прямолинейности продольных кромок панелей (серповидность) проверяют при помощи поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов по ТУ2-034-225-87. При проверке измеряют максимальный зазор между продольной кромкой панели и прикладываемой к ней поверочной линейкой в соответствии с рис. 6. Поверочную линейку прикладывают несколько раз по длине панели.

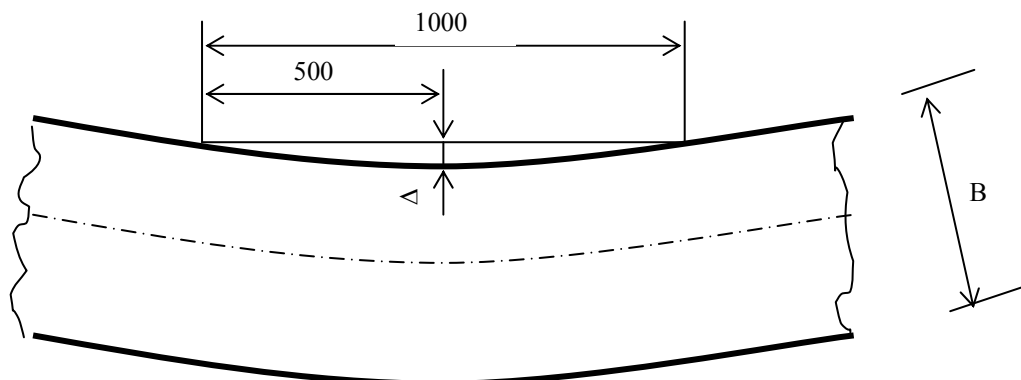


Рис. 6. Отклонение от прямолинейности продольных кромок панели

8.4.7 Отклонение от прямолинейности в плоскости панелей в продольном и поперечном направлении (волнистость, вогнутость, выпуклость) проверяют с двух сторон панели с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026, линейки по ГОСТ 427 и щупов по ТУ2-034-225-87 на расстоянии 100 мм от продольных и торцевых кромок, а также по среднему сечению панели (рис. 7). При проверке измеряют максимальный зазор между выступающими гранями профиля облицовки и укладываемой на них поверочной линейкой.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						17
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

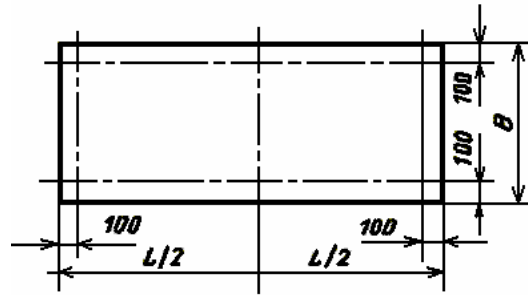


Рис. 7. Отклонение от прямолинейности в плоскости панелей

8.4.8 Смещение кромок облицовок панелей относительно друг друга проверяют с помощью угольника по ГОСТ 3749 и набора щупов по ТУ2-034-225-87 в трех точках по длине каждой из продольных и торцевых кромок панелей (на расстоянии 100 мм от продольных/торцевых кромок и по центру панели). При проверке должен измеряться зазор между ребром угольника, прикладываемого к кромке одной из облицовок, и кромкой другой облицовки.

8.5 Проверку собираемости панелей осуществляют путем соединения панелей друг с другом по замковым стыкам, при этом панели должны быть уложены на плоской поверхности. Сборка должна осуществляться свободно, без дополнительного воздействия. Не допускается зазор между теплоизоляцией.

8.6 *Определение физико-механических показателей минераловатной теплоизоляции.*

8.6.1 Физико-механические показатели определяют на трех образцах. Вырезку образцов для определения физико-механических показателей минераловатной теплоизоляции производят не ранее чем через трое суток после изготовления панелей. Образцы до испытаний следует выдержать в течение 24 ч при температуре $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности $65 \pm 5\%$.

8.6.2 Образцы минераловатной теплоизоляции вырезают из панелей совместно с приформованными к утеплителю листами облицовок. При профилированных облицовках образцы вырезают на плоских участках профиля. Образцы для испытаний не должны иметь видимых дефектов: расслаиваний, вырывов теплоизоляции.

8.6.3 Образцы очень восприимчивы к процессу вырезки. Требуется повышенная аккуратность при вырезке. Следует проложить между инструментом и образцом лист фанеры (или схожего материала), чтобы уменьшить трение при срезе.

8.6.4 Для испытаний применяют универсальную испытательную машину, обес-

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						18
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

печивающую измерение нагрузки с точностью 1% измеряемой величины. Машина должна иметь систему измерения перемещений захватов с точностью не более $\pm 0,1$ мм.

8.6.5 Испытания проводят при скорости перемещения захватов испытательной машины $5 \pm 0,5$ мм/мин.

8.6.6 За результат испытаний принимают среднее арифметическое параллельных определений (при этом коэффициент вариации не должен превышать 15%).

8.6.7 Определение прочности сцепления облицовок с минераловатной теплоизоляцией при равномерном отрыве и модуля упругости при растяжении.

8.6.7.1 Образцы должны иметь форму прямоугольной призмы с высотой, равной толщине панели. Размеры сторон квадратного основания принимают равными $(100 \times 100) \pm 1$ мм. Размеры образцов следует определять с точностью до 0,1 мм.

8.6.7.2 Образцы вырезают таким образом, чтобы исключить попадание продольного (поперечного) стыка между ламелями теплоизоляции в сечение образца.

8.6.7.3 Захваты испытательной машины должны обеспечивать надежное крепление образцов и совпадение продольной оси образца с направлением растяжения.

8.6.7.4 Для крепления образцов в захватах испытательной машины используют захватные приспособления, состоящие из Т-образных металлических пластин с отверстиями. Размеры Т-образных пластин в плане – 100x100 мм. Поверхности Т-образных пластин должны быть плоскими и перпендикулярными продольной оси образца.

8.6.7.5 Перед проведением испытаний захватные приспособления прикрепляют к листам обшивок самонарезающими винтами.

8.6.7.6 Образцы с захватными приспособлениями центрируют в захватах испытательной машины таким образом, чтобы растягивающее усилие действовало по оси образца.

8.6.7.7 Нагружение образца производят до его разрушения. При испытаниях следует фиксировать характер разрушения образцов: по минераловатной теплоизоляции или по поверхности контакта теплоизоляции с облицовками.

8.6.7.8 Прочность сцепления облицовок с утеплителем при равномерном отрыве, $\sigma_{сц}$, Па $\cdot 10^5$ (кгс/см²), определяют по формуле:

$$\sigma_p = \frac{P}{F},$$

где P – максимальное усилие, кгс;

F – площадь поперечного сечения образца, см².

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						19
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

Результат испытания округляют до $0,1 \text{ Па} \cdot 10^5 \text{ (кгс/см}^2\text{)}$.

8.6.7.9 Модуль упругости при растяжении минераловатных плит, $\text{Па} \cdot 10^5 \text{ (кгс/см}^2\text{)}$, определяют по формуле:

$$E_p = \frac{P_p \cdot h}{F \cdot u},$$

где P_p — нагрузка на линейном участке диаграммы «напряжение-деформация», кгс;

F — площадь поперечного сечения образца, см^2 ;

h — высота образца, см;

u — деформация образца на линейном участке диаграммы «напряжение-деформация», см, измеренная с точностью до 0,1 мм, при нагрузке P_p .

Результат испытания округляют до $1,0 \text{ Па} \cdot 10^5 \text{ (кгс/см}^2\text{)}$.

8.6.8 Определение прочности и модуля упругости при сжатии минераловатной теплоизоляции.

8.6.8.1 Образцы должны иметь форму прямоугольной призмы с высотой, равной толщине панели. Размеры сторон квадратного основания принимают равными $(100 \times 100) \pm 1$ мм. Размеры образцов следует определять с точностью до 0,1 мм.

8.6.8.2 Образцы вырезают таким образом, чтобы исключить попадание продольного (поперечного) стыка между ламелями теплоизоляции в сечение образца.

8.6.8.3 При испытании образцы следует устанавливать на опорную плиту испытательной машины таким образом, чтобы сжимающее усилие действовало по оси образца. Нагружение образца производят до его разрушения (или до уменьшения нагрузки на диаграмме «напряжение-деформация»).

8.6.8.4 Прочность при сжатии σ_c , $\text{Па} \cdot 10^5 \text{ (кгс/см}^2\text{)}$, определяют по формуле:

$$\sigma_c = \frac{P}{F},$$

где P — максимальное усилие, кгс;

F — площадь поперечного сечения образца, см^2 .

Результат испытания округляют до $0,1 \text{ Па} \cdot 10^5 \text{ (кгс/см}^2\text{)}$.

8.6.8.5 Модуль упругости при сжатии минераловатных плит, $\text{Па} \cdot 10^5 \text{ (кгс/см}^2\text{)}$, определяют по формуле:

$$E_{сж} = \frac{P_{сж} \cdot h}{F \cdot u},$$

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						20
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

где $P_{сж}$ — нагрузка на линейном участке диаграммы «напряжение-деформация», кгс;

F — площадь поперечного сечения образца, см²;

h — высота образца, см;

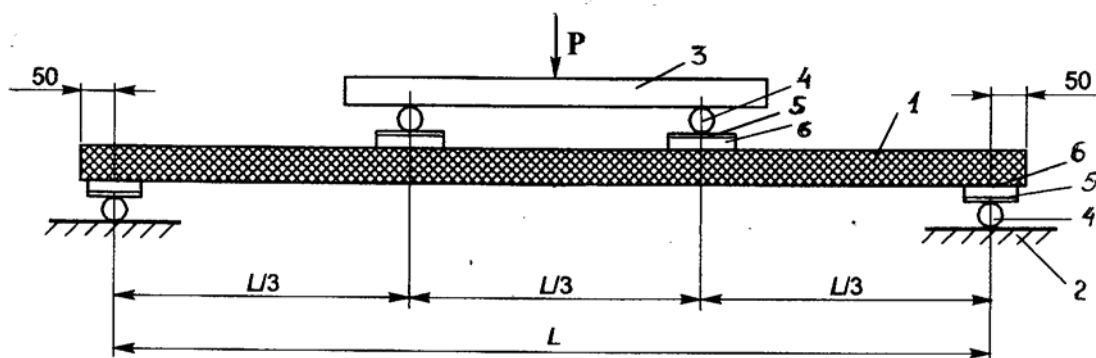
u — деформация образца на линейном участке диаграммы «напряжение-деформация», см, измеренная с точностью до 0,1 мм, при нагрузке $P_{сж}$.

Результат испытания округляют до $1,0 \text{ Па} \cdot 10^5$ (кгс/см²).

8.6.9 Определение прочности сцепления облицовок с утеплителем при сдвиге и модуля упругости при сдвиге.

8.6.9.1 Образцы должны быть вырезаны вдоль панели. Образцы вырезают таким образом, чтобы исключить попадание продольного (поперечного) стыка между ламелями теплоизоляции в сечение образца. Ширина образца должна быть равна ширине ламели минераловатной теплоизоляции, длина — 1000 мм.

8.6.9.2 Испытания проводят сосредоточенной нагрузкой по схеме рис.8.



1 - образец; 2 - база; 3 - траверса; 4 - стальные цилиндрические опоры;
5 - стальные пластины; 6 - прокладки

Примечание. Сечение образца показано условно.

Рис.8. Испытание образца на поперечный изгиб

8.6.9.3 Испытания образцов проводят в следующей последовательности:

- устанавливают образец 1 перпендикулярно опорам базы 2;
- устанавливают траверсу 3 перпендикулярно опорам 4;
- устанавливают деревянные прокладки 6 и стальные пластины 5 между опорами базы и образцом, между опорами траверсы и образцом;
- нагружают образец через траверсу возрастающей нагрузкой до его разрушения или до прекращения роста нагрузки по шкале силоизмерителя испытательной машины.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						21
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

В процессе нагружения определяют прогибы посередине пролета образца и устанавливают разрушающую нагрузку.

8.6.9.4 Прочность сцепления облицовок с утеплителем при сдвиге, Па·10⁵ (кгс/см²), определяют по формуле:

$$\tau = \frac{P_p}{2bH} ,$$

где P_p - разрушающая нагрузка при поперечном изгибе, кгс;

b - ширина образца, см;

H - толщина панели, см.

Результат испытания округляют до 0,01 Па·10⁵ (кгс/см²).

8.6.9.5 Модуль при сдвиге минераловатной теплоизоляции определяют по результатам испытаний образцов на поперечный изгиб.

При этом модуль при сдвиге G , кгс/см², определяют по формуле:

$$G = 0.167 / \left(\frac{bH}{l} \frac{f}{P} - 0.035 \frac{l^2}{E_n \delta H} \right),$$

где b - ширина образца, см;

H - толщина панели, см;

f - прогиб образца посередине пролета в см, измеренный с точностью до 0,1 мм по перемещению подвижной головки испытательной машины при нагрузке на линейном участке диаграммы «усилие-деформация»;

P - нагрузка на образец на линейном участке диаграммы «усилие-деформация», кгс;

E_n - модуль упругости металлических листов, кгс/см², равный 2,1·10⁶;

δ - толщина обшивок, см;

l – пролет, см.

Результат испытания округляют до 0,1 Па·10⁵ (кгс/см²).

8.7 Приведенное сопротивление теплопередаче по полю панелей определяют расчетом по СП 23-101.

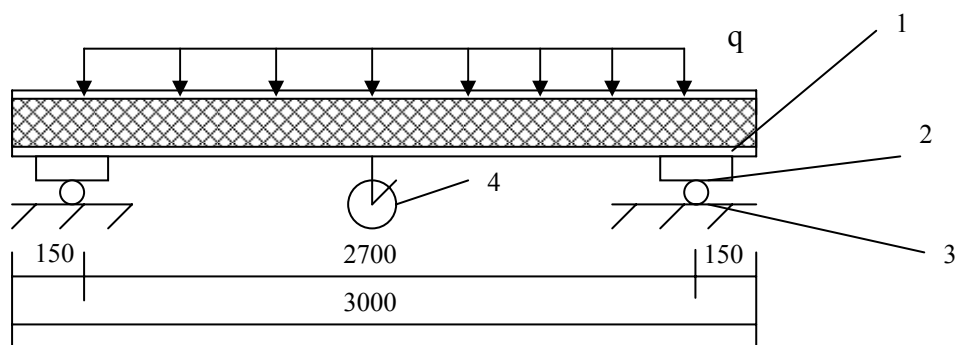
8.8 Определение разрушающей нагрузки при поперечном изгибе панелей.

8.8.1 Величину разрушающей нагрузки определяют на образцах панелей длиной 3000мм, пролетом 2700 мм.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						22
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

8.8.2 Испытаниям должны подвергаться образцы панелей, которые соответствуют всем требованиям настоящих технических условий.

8.8.3 Испытания образцов панелей на поперечный изгиб проводятся равномерно распределенной нагрузкой в соответствии со схемой рис. 9.



1 – образец; 2 – стальные пластины сечением 100х3 мм; 3 – стальные цилиндрические опоры диаметром 40-50 мм; 4 – прибор для измерения деформаций

Рис.9. Схема нагружения образца панели

8.8.4 Для испытания образцов панелей применяют грузы штучные массой 4-20 кг/шт. или устройство, создающее давление воздуха в оболочке, или другое нагружающее устройство.

8.8.5 Испытание образцов панелей должно проводиться в следующей последовательности:

- установить образец панели перпендикулярно опорам базы на стальные цилиндрические опоры и стальные пластины;
- нагрузить образец панели возрастающей равномерно распределенной нагрузкой до его разрушения.

8.8.6 При испытании образцов панелей нагрузку увеличивают постепенно, ступенями, при этом величина ступени должна быть не более 80 ± 20 кг на всю площадь панели, при этом грузы следует размещать равномерно.

8.8.7 В процессе нагружения определяют прогибы образца панели (f) с точностью до 0,1 мм на каждой ступени нагружения и записывают в журнал испытаний соответствующие им нагрузки.

8.8.8 При испытании устанавливают признаки разрушения образца панели, которыми являются:

- разрушение утеплителя или отслоение облицовок от утеплителя;

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						23
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

- местная потеря устойчивости (сморщивание) верхней облицовки панели.

8.8.9 Результаты испытаний, признаки разрушения образцов панели записывают в журнал по форме таблицы 7.

Таблица 7

Марка панели, даты изготовления, и испытания	Размеры образца панели (длина, ширина, толщина), мм	Плотность утеплителя, кг/м ³	Величина НАГРУЗКИ, кгс/м ²	Значения прогибов, мм	Характер разрушения образцов панели	Фамилия, должность проводившего испытания

9. Транспортирование и хранение

9.1 Панели могут перевозиться транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида. При погрузке в автомашины длина кузова должна быть не менее длины панелей. Основание должно быть равным и прочным, кузов открытым.

9.2 Запрещается во время транспортирования и хранения укладывать на панели посторонние предметы и грузы, которые могут вызвать деформацию или повреждение панелей.

9.3 При погрузке, разгрузке, транспортировании и хранении панелей должны быть приняты меры, предохраняющие их от механических повреждений.

9.4 Условия транспортирования панелей по воздействию климатических факторов должны соответствовать условиям 8, хранения - условиям 5 по ГОСТ 15150.

9.5 Пакеты панелей должны храниться уложенными в один ярус на деревянных подкладках толщиной не менее 100 мм, расположенных шагом не более 1 метра и обеспечивающих продольный наклон панелей для самотека конденсата. Между панелями, уложенными в пакет, должен быть зазор для циркуляции воздуха.

10. Указания по эксплуатации и применению

10.1 При разработке проектов зданий с применением панелей следует выполнять требования действующих нормативных документов.

10.2 Конструкция панелей позволяет создавать укрупненные сборные звенья, упрощающие монтаж зданий и снижающие стоимость строительства.

10.3 Конструкция панелей позволяет в случае ремонта зданий производить заме-

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						24
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

ну панелей с минимальными затратами при заданных значениях показателей качества.

10.4 Сверление отверстий в панелях при установке элементов крепления рекомендуется производить с применением электрифицированного инструмента.

10.5 Не допускаются механические удары по панелям при монтаже, установке креплений, заделке стыков и примыканий.

10.6 Не допускается крепление к панелям лестниц, силовых кабелей электрооборудования, технологического оборудования и арматуры.

10.7 Поверхность облицовок панелей следует очищать от загрязнения и пыли моющими средствами, не вызывающими повреждений защитных покрытий облицовок.

10.8 Не допускается применять для очистки, мытья поверхности панелей песок, щелочи и другие вещества, которые могут повредить защитные покрытия облицовок.

10.9 Защитная пленка с поверхности облицовок панелей должна быть удалена сразу после монтажа панелей.

10.10 При монтаже здания панели стеновые могут устанавливаться вертикально или горизонтально, по одно- или многопролетной схеме.

10.11 При горизонтальном расположении панели должны крепиться к колоннам и, при необходимости, к стойкам фахверка, при вертикальном расположении - к цоколю и стальным ригелям стен.

10.12 К несущим конструкциям панели рекомендуется крепить самонарезающими болтами $\varnothing 6$ мм, самосверлящими винтами необходимой длины, шпильками $\varnothing 8$ мм или другими крепёжными изделиями, количество которых определяется с учетом ветровых воздействий и температурного перепада для каждого конкретного случая.

10.13 Защитные покрытия металлических элементов крепления панелей должны соответствовать по коррозионной стойкости покрытиям облицовок панелей и не должны вызывать контактной коррозии. Толщина цинкового покрытия должна быть не менее 15 мкм.

10.14 При монтаже зданий стыки между панелями должны быть уплотнены герметизирующими материалами согласно проекта.

10.15 Не допускается резка панелей газопламенными резаками и абразивным инструментом при монтаже.

10.16 Крепление панелей к каркасу производят с шагом ригелей, определяемым расчетом с учетом длительности воздействия ветра, температурного перепада и коэф-

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						25
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

фициента условий работы для минераловатных плит при воздействии температуры и влажности.

11. Гарантии изготовителя

11.1 Панели должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

11.2 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие панелей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий применения, транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

Обязательными условиями предоставления гарантии являются:

- применение панелей по назначению;
- осуществление механизированной погрузки и выгрузки панелей в заводской упаковке мягкими стропами с помощью специальной траверсы.

11.3 Срок службы панелей при условии соблюдения правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации составляет не менее 20 лет.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						26
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

Ссылочные нормативные документы

Обозначение документа, на который дана ссылка	Наименование документа, на который дана ссылка	Номер пункта в котором дана ссылка
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест	5.2
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны	5.2
ГОСТ 12.1.004-91*	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования	5.14
ГОСТ 12.1.005-88*	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны	5.2, 5.3, 5.5
ГОСТ 12.1.019-79*	Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты	5.8
ГОСТ 12.2.003-91	Оборудование производственное. Общие требования безопасности	5.8
ГОСТ 12.4.013-97	ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия	5.12
ГОСТ 12.4.028-76	Респираторы ШБ-1 «Лепесток»	5.12
ГОСТ 12.4.068-79	Средства дерматологические защитные	5.12
ГОСТ 166-89*	Штангенциркули. Технические условия	8.4.3
ГОСТ 427-75*	Линейки измерительные металлические. Технические условия	8.4.6
ГОСТ 3749-77*	Угольники поверочные 90 ⁰ . Технические условия	8.4.7, 8.4.8
ГОСТ 7076-99	Материалы и изделия строительные. Метод определения теплопроводности и термического сопротивления при стационарном тепловом режиме	Приложение Д
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические	8.4.3, 8.4.4
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные	8.4.5, 8.4.6
ГОСТ 9825-73*	Материалы лакокрасочные. Термины, определения и обозначения	Приложение Г
ГОСТ 14192-96*	Маркировка грузов	4.8.5
ГОСТ 14918-80*	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия	4.4.1, 4.6.1, 7.1.3
ГОСТ 15150-69*	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды	9.4

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						27
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

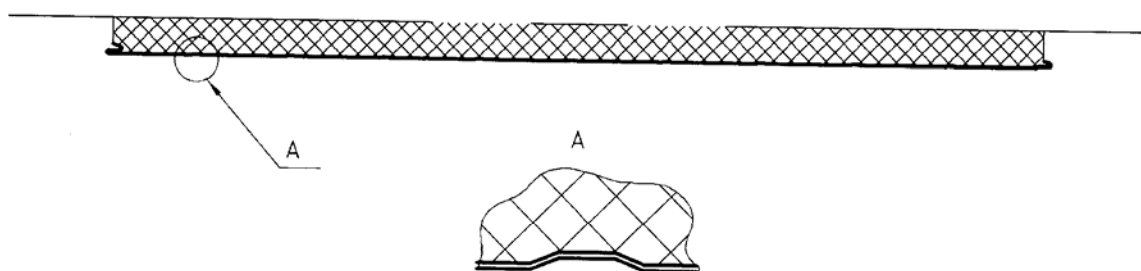
Продолжение приложения А

1	2	3
ГОСТ 17177-94	Материалы и изделия строительные теплоизоляционные. Методы испытаний.	Приложение Д
ГОСТ 18321-73*	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции	7.3
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть	Приложение Д
ГОСТ Р 52146-2003	Прокат тонколистовой рулонный с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием для строительных конструкций. Технические условия	4.6.1 - 4.6.3, 7.1.3
ПБ 10-382-00	Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов от 31.12.9 №98	5.11
СанПиН 2.1.2.729-99	Полимерные и полимерсодержащие строительные материалы, изделия и конструкции. Гигиенические требования безопасности	5.5
СанПин 2.2.4.548-96	Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений. Санитарные правила и нормы	5.5
СНиП 2.01.02-85*	Противопожарные нормы	1
СНиП 2.01.07-85*	Нагрузки и воздействия	1
СНиП 2.03.11-85	Защита строительных конструкций от коррозии	1
СНиП 2.08.02-89*	Общественные здания и сооружения	1
СНиП 31-03-2001	Производственные здания	1
СНиП 2.09.04-87*	Административные и бытовые здания	1
СНиП 2.11.02-87	Холодильники	1
СНиП 21-01-97*	Пожарная безопасность зданий и сооружений	1
СНиП 23-02-2003	Тепловая защита зданий	1
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту	5.5
СП 23-101-2000	Проектирование тепловой защиты зданий	8.7
ТУ 2-034-225-87	Щупы	8.4.5 - 8.4.7

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						28
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

ВИДЫ ПРОФИЛИРОВАНИЯ НАРУЖНОГО И
ВНУТРЕННЕГО ЛИСТА СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

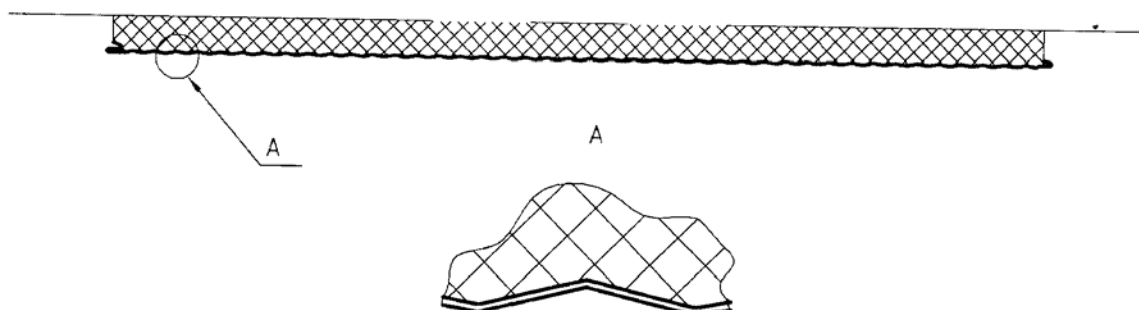
Стандартное профилирование (9 канавок) – СТ



Гладкое профилирование – ГЛ

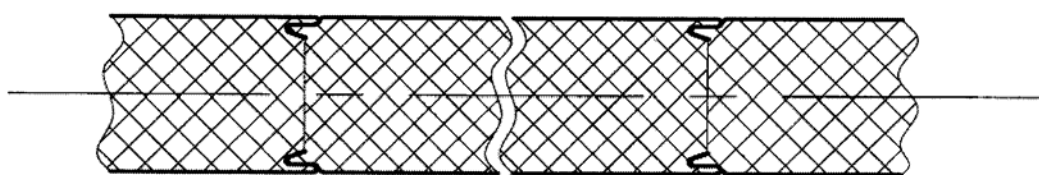


“Силк Лайн” профилирования – СЛ

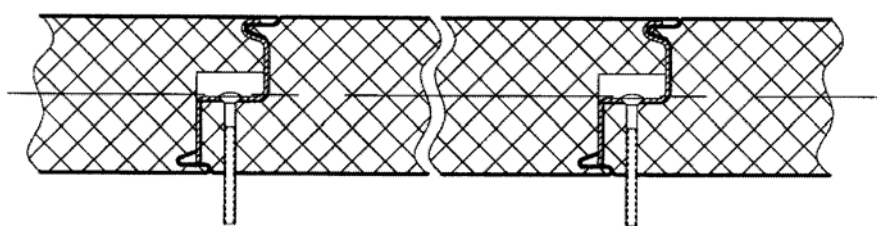


					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		29

Замок классический (исполнение 1)



Замок с потайным креплением (исполнение 2)



					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						30
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

**Основные защитно-декоративные полимерные материалы
для покрытия облицовок панелей**

Наименование материала	Обозначение материала	
	ГОСТ 9825	ИСО 1043-1
Отделочные эмали лицевой стороны: <ul style="list-style-type: none"> • полиэфирная • полиуретановая • поливинилденфторидная 	ПЭ, ПЛ УР ФП	SP PUR PVDF
ПВХ пластизоль	ХВ	PVC (P)
Защитные эмали обратной стороны: <ul style="list-style-type: none"> • полиэфирная • эпоксидная 	ПЭ ЭП	SP EP

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						31
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

Физико-технические и механические показатели теплоизоляции из минеральной ваты на синтетическом связующем

Наименования показателей	Требования по НД	НД на методы контроля
Плотность, кг/м ³	св. 100 до 120	ГОСТ 17177-94
Теплопроводность в сухом состоянии при температуре (298±1)К, Вт/(м·К), не более	0,042*	ГОСТ 7076-99
Прочность, Па·10 ⁵ (кгс/см ²), не менее при растяжении при сжатии при сдвиге	1,0* 0,6* 0,5*	ГОСТ 17177-94
Водопоглощение при частичном погружении, %, по массе, не более	15	ГОСТ 17177-94
Водопоглощение при полном погружении, %, по объему, не более	2,0	ГОСТ 17177-94
Влажность, % по массе, не более	0,3	ГОСТ 17177-94
Группа горючести	НГ	ГОСТ 30244-94

* Примечание. Указанные показатели действительны для образцов минераловатных плит с вертикальной ориентацией волокон.

					ТУ 5284-021-01394544-2007	Лист
						32
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

