

ДЗЯРЖАЎНЫ СТАНДАРТ РЭСПУБЛІКІ БЕЛАРУСЬ

**ВЫРАБЫ ПРОФІЛЬНЫЯ З ПОЛІВІНІЛХЛАРЫДА
ДЛЯ ЗНАДВОРНАЙ І ЎНУТРАНАЙ
АПРАЦОЎКІ БУДЫНКАЎ**

Тэхнічныя ўмовы

**ИЗДЕЛИЯ ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА
ДЛЯ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ
ОТДЕЛКИ ЗДАНИЙ**

Технические условия

Выданне афіцыйнае

Міністэрства архітэктуры і будаўніцтва
Рэспублікі Беларусь

Мінск

Ключевые слова: изделия профильные из поливинилхлорида для наружной и внутренней отделки зданий, технические требования, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение.

ОКП 22 9250

ОКП РБ 25 21 10 700

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по техническому нормированию и стандартизации в строительстве «Строительные материалы и изделия» (ТКС 10) при научно-проектно-производственном республиканском унитарном предприятии «Стройтехнорм» (РУП «Стройтехнорм»).

ВНЕСЕН РУП «Стройтехнорм».

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства архитектуры и строительства Республики Беларусь от 16 февраля 2004 г. № 50.

В Национальном комплексе нормативно-технических документов в строительстве стандарт входит в блок 6.07 «Отделочные и облицовочные материалы и изделия».

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ (с отменой в Республике Беларусь ГОСТ 19111-77 в части требований к элементам внутренних облицовок).

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Министерства архитектуры и строительства Республики Беларусь.

Издан на русском языке.

© Минстройархитектуры, 2004

Содержание

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Классификация, основные параметры и размеры.....	2
4	Технические требования	2
5	Требования безопасности.....	4
6	Правила приемки	5
7	Методы контроля	6
8	Транспортирование и хранение	8
9	Гарантии изготовителя	8
10	Указания по эксплуатации.....	8
	Приложение А.....	10

**ИЗДЕЛИЯ ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА
ДЛЯ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ ОТДЕЛКИ ЗДАНИЙ
Технические условия**

**ВЫРАБЫ ПРОФІЛЬНЫЯ З ПОЛІВІНІЛХЛАРЫДА
ДЛЯ ЗНАДВОРНАЙ І ЎНУТРАНАЙ АПРАЦОЎКІ БУДЫНКАЎ
Тэхнічныя ўмовы**

**THE PRODUCTS FROM PVC-PROFILES
FOR EXTERNAL AND INTERNAL FINISHING OF BUILDINGS
Specifications**

Дата введения 2005-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на изделия профильные из поливинилхлорида для наружной и внутренней отделки зданий (далее — изделия), окрашенные в массу, изготавливаемые из композиции на основе непластифицированного поливинилхлорида методом экструзии.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативно-технические документы:

- СТБ 1264-2001 Профили поливинилхлоридные для окон и дверей. Технические условия
- СТБ 1333.0-2002 Изделия полимерные для строительства. Метод определения долговечности по энергии активации термоокислительной деструкции полимерных материалов
- СТБ 1333.1-2002 Изделия полимерные для строительства. Метод определения долговечности изделий профильных из поливинилхлорида
- ГОСТ 12.1.044-89 (ИСО 4589-84) ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
- ГОСТ 12.4.011-89 ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
- ГОСТ 12.4.013-85 Е ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия
- ГОСТ 12.4.021-75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
- ГОСТ 12.4.103-83 ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
- ГОСТ 9733.0-83 Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям
- ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия
- ГОСТ 11262-80 Пластмассы. Метод испытания на растяжение
- ГОСТ 11529-86 Материалы поливинилхлоридные для полов. Методы контроля
- ГОСТ 11583-74 Материалы полимерные строительные отделочные. Методы определения цветоустойчивости под воздействием света, равномерности окраски и светлоты
- ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов
- ГОСТ 15088-83 Пластмассы. Метод определения температуры размягчения термопластов по Вика
- ГОСТ 24104-2001 Весы лабораторные. Общие технические требования
- ГОСТ 24621-91 (ИСО 868-85) Пластмассы и эбонит. Определение твердости при вдавливании с помощью дюрометра (твердость по Шору)
- ГОСТ 26433.0-85 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения

ГОСТ 26433.1-89 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
 ГОСТ 30244-94 Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть
 ГОСТ 30402-96 Материалы строительные. Методы испытания на воспламеняемость
 СанПиН 9-27-94 Санитарные правила устройства, оборудования и содержания жилых домов
 СанПиН № 9-29-95 Санитарные правила и нормы допустимых уровней физических факторов при применении товаров народного потребления в бытовых условиях
 СанПиН № 9-29.7-95 Методика измерения электростатического поля
 СанПиН № 11-09-94 Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию
 СанПиН № 11-19-94 Перечень регламентированных в воздухе рабочей зоны вредных веществ
 СанПиН № 6027А-91 Санитарные правила и нормы по применению полимерных материалов в строительстве
 СНБ 2.02.01-98 Пожарно-техническая классификация зданий, строительных конструкций и материалов
 ППБ РБ 1.01-94 Общие правила пожарной безопасности Республики Беларусь для промышленных предприятий.

3 Классификация, основные параметры и размеры

3.1 В зависимости от функционального назначения изделия подразделяют на изделия для внутренней и наружной отделки.

3.2 По конструктивному исполнению изделия подразделяются на основные и соединительно-отделочные в соответствии с приложением А.

3.3 Изделия должны поставляться в мерных отрезках длиной не более 6 м.

3.4 Форма и номинальные размеры поперечного сечения, предельные отклонения от формы, номинальных размеров поперечного сечения и масса 1 м длины изделия должны соответствовать указанным в рабочих чертежах.

3.5 Предельные отклонения номинальных размеров изделий не должны превышать, мм:

по длине		— +60;
по ширине и высоте, мм		
	до 20 включ.	— ±1,0;
	св. 20 " 60 "	— ±1,2;
	" 60 " 120 "	— ±1,6;
	" 120 " 250 "	— ±2,0.

3.6 Предельные отклонения от прямолинейности сторон основных изделий по длине — 1 мм на 1000 мм длины.

3.7 Условное обозначение изделий должно включать в себя слово «Изделия», обозначение материала, артикул основных или соединительно-отделочных профильных изделий согласно рабочим чертежам предприятия-изготовителя и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения изделий поливинилхлоридных, артикула по рабочим чертежам — 0058, выпускаемых по настоящему стандарту:

Изделия ПВХ 0058 СТБ 1451-2004.

4 Технические требования

4.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по рабочим чертежам и технологической документации, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Характеристики

4.2.1 Кромки и торцы изделий не должны иметь местных искривлений, надрывов, зазубрин, заусенцев, сколов и других дефектов обработки глубиной более 3 мм.

4.2.2 На лицевой поверхности изделий не допускается наличие трещин, царапин, пузырей, раковин, пятен и инородных включений.

На нелицевых поверхностях изделий допускаются дефекты экструзии: полосы, риски.

4.2.3 Изделия изготавливают разных цветов, с гладкой или рельефной лицевой поверхностью.

Цвет и фактура лицевой поверхности должны соответствовать образцу-эталоноу, утвержденному в установленном порядке.

4.2.4 Номинальные значения цветовых (колориметрических) характеристик изделий должны находиться в диапазоне:

$$L \geq 2,5;$$

$$-3,0 \leq a \leq 3,0;$$

$$-1,0 \leq b \leq 5,0.$$

4.2.5 Предельные отклонения номинальных значений цветовых (колориметрических) характеристик изделий не должны превышать:

$$\Delta L \leq 1,5;$$

$$\Delta a \leq 1,5;$$

$$\Delta b \leq 1,5;$$

$$\Delta E(L, a, b) \leq 3,0.$$

4.2.6 По физико-механическим показателям изделия должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя	
	Изделия для наружной отделки	Изделия для внутренней отделки
1 Температура размягчения по Вика, °С, не менее	80	75
2 Стойкость к удару: при температуре (23±2) °С и энергии удара 3,75 Дж при температуре (23±2) °С и минус 20 °С, и энергии удара 3,0 Дж	— Допускается наличие трещин и разрушений не более чем на 10 % образцов	Допускается наличие трещин и разрушений не более чем на 10 % образцов —
3 Твердость по Шору, Д, не менее	70	
4 Прочность при разрыве, МПа, не менее	40	30
5 Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	90	
6 Изменение линейных размеров после теплового воздействия, %, не более	0,8	
7 Стойкость к воздействию климатических факторов после облучения 6200 МДж/м ² : балл устойчивости шкалы серых эталонов, не менее изменение цветовых характеристик, не более: ΔL Δa Δb $\Delta E(L, a, b)$ прочность при разрыве, МПа, не менее относительное удлинение при разрыве, %, не менее внешний вид	4 1,5 2,0 1,0 2,0 32 70 На лицевой поверхности не должно возникать пятен, пузырей, полос, трещин	— — — — — — —

4.2.7 Изделия должны быть долговечными.

Долговечность изделий должна быть не менее 30 условных лет эксплуатации. Энергия активации термоокислительной деструкции материала изделий до воздействия атмосферных факторов должна быть не менее 140 кДж/моль.

4.3 Требования к материалам

Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать действующим нормативным документам, документам изготовителей и быть из числа разрешенных к применению органами Государственного надзора Республики Беларусь.

4.4 Маркировка**4.4.1** На каждое упаковочное место должна крепиться этикетка, содержащая:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение изделий;
- количество изделий в штуках;
- длину изделий в метрах;
- дату изготовления;
- пожарно-технические показатели;
- штамп ОТК.

4.4.2 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением предупредительной надписи «Не бросать».

4.5 Упаковка

Изделия укладывают в пачки.

Пачки заворачивают с учетом защиты торцов в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354.

Допускается применять другие упаковочные материалы по соответствующим нормативным документам, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении.

Масса брутто пачки не должна превышать 35 кг.

5 Требования безопасности

5.1 Изделия при эксплуатации и хранении не должны оказывать вредного влияния на организм человека в соответствии с требованиями СанПиН № 6027А и СанПиН 9-27.

5.2 При изготовлении изделий должны соблюдаться требования ППБ РБ 1.01, СанПиН № 11-09 и других действующих нормативных документов.

5.3 В соответствии с СНБ 2.02.01 для изделий должны быть установлены следующие пожарно-технические показатели:

- горючесть;
- воспламеняемость;
- токсичность продуктов горения;
- дымообразующая способность.

5.4 Содержание вредных веществ, приведенных в таблице 2, и периодичность их контроля должны соответствовать требованиям СанПиН № 11-19.

Таблица 2

Наименование компонентов	ПДК, мг/м ³	Класс опасности
Поливинилхлорид суспензионный (ПВХ)	6	3
Оксид углерода	20	4
Винилхлорид	5/1	1
Дибутилфталат	0,5	2
Хлористый водород	5	2

5.5 Определение концентрации вышеуказанных вредных веществ в воздухе рабочей зоны должно производиться в соответствии с методиками, вошедшими в «Перечень методик

выполнения измерений, допущенных к применению в деятельности лабораторий санитарно-эпидемиологических учреждений и других предприятий и организаций Республики Беларусь», утвержденный Министерством здравоохранения Республики Беларусь и согласованный Госстандартом Республики Беларусь 10.09.2002 г.

5.6 Контроль воздуха производственных помещений должен производиться:

- по вредным веществам класса опасности 1 — не реже 1 раза в 10 дней;
- по вредным веществам класса опасности 2 — не реже 1 раза в месяц;
- по вредным веществам классов опасности 3 и 4 — не реже 1 раза в 3 мес.

5.7 Допустимый уровень напряженности электростатического поля на поверхности изделий для внутренней отделки в условиях эксплуатации не должен превышать 15,0 кВ/м согласно требованиям СанПиН № 9-29.

5.8 Работники, занятые производством изделий, должны проходить медицинские осмотры с периодичностью, установленной Министерством здравоохранения Республики Беларусь, и обеспечиваться средствами защиты согласно требованиям ГОСТ 12.4.013, ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

5.9 Производственные помещения должны оборудоваться системой приточно-вытяжной вентиляции по ГОСТ 12.4.021.

6 Правила приемки

6.1 Изделия должны быть приняты техническим контролем изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

6.2 Изделия принимают партиями. Партия должна состоять из изделий одного артикула (наименования), изготовленных по одной рецептуре и технологии в течение одной смены.

6.3 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемо-сдаточные и периодические испытания. Основные профильные изделия принимают по всем показателям, предусмотренным настоящим стандартом, соединительно-отделочные — по размерам, внешнему виду и массе.

6.4 Приемо-сдаточные испытания проводят по следующим показателям:

- отклонения от формы и номинальных размеров;
- качество реза торцов и кромок;
- внешний вид;
- цвет (по образцу-эталоноу);
- масса 1 м длины изделия;
- маркировка, упаковка;
- изменение линейных размеров после теплового воздействия.

6.5 Периодические испытания изделий проводят по следующим показателям:

- стойкость к удару при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ — не реже 1 раза в неделю;
- твердость — не реже 1 раза в месяц;
- прочность при разрыве, относительное удлинение при разрыве, температура размягчения по Вика, стойкость к удару при температуре минус 20°C , цветовая (колориметрическая) характеристика — при постановке продукции на производство, при изменении рецептуры и технологии производства, но не реже 1 раза в год;

— стойкость к воздействию климатических факторов, энергия активации, долговечность — при постановке продукции на производство, при изменении рецептуры и технологии производства;

— пожарно-технические показатели: горючесть, воспламеняемость, дымообразующую способность, токсичность продуктов горения определяют при постановке продукции на производство, а также при изменении рецептуры.

6.6 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта от каждой партии методом случайной выборки отбирают три пачки, на которых проверяют маркировку и упаковку.

От каждой пачки отбирают по одному мерному отрезку.

6.7 На изделиях, отобранных по 6.6 настоящего стандарта, проверяют размеры поперечного сечения, длину мерного отрезка, отклонение от прямолинейности, внешний вид, качество реза торцов.

6.8 Из мерных отрезков, прошедших испытания по 6.7, выпиливают или вырезают образцы для определения цвета, физико-механических свойств и массы 1 м изделия.

Для проведения испытаний по определению температуры размягчения по Вика и твердости по Шору разрешается изготавливать образцы из поливинилхлоридной полосы толщиной 3—8 мм,

формуемой на экструдере из той же массы, которая используется на изготовление партии, с сохранением технологических параметров экструдирования.

6.9 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из проверяемых показателей проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве образцов, отобранных от других мерных отрезков изделий той же партии. При этом каждое значение результата испытаний должно соответствовать требованиям настоящего стандарта.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партия изделий приемке не подлежит.

6.10 Каждая партия изделий или ее часть, отправляемая в один адрес, должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение изделий;
- номер партии и дату изготовления;
- количество отгружаемых изделий;
- пожарно-технические показатели;
- результаты испытаний физико-механических показателей;
- штамп технического контроля.

7 Методы контроля

7.1 Перед проведением испытаний изделия выдерживают при температуре $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ не менее 16 ч, если в нормативно-технической документации на испытания по конкретным показателям нет других указаний.

7.2 Контроль размеров и формы изделий осуществляют в соответствии с требованиями ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1. Длину, отклонение от прямолинейности изделий контролируют при помощи средств измерений, обеспечивающих точность измерения 1 мм. Отклонения от номинальных размеров поперечного сечения, толщину стенок изделий контролируют на пяти отрезках изделий, отобранных по 6.6 настоящего стандарта, при помощи средств измерений, обеспечивающих точность измерения 0,1 мм.

За результат испытания по каждому параметру принимают среднее арифметическое значение результатов пяти измерений.

7.3 Контроль цвета и внешнего вида изделий

7.3.1 Соответствие цвета и внешнего вида изделий образцу-эталоноу определяют визуальным осмотром с расстояния 0,5 м путем сравнения с образцом-эталоном отрезка изделия длиной не менее 250 мм при равномерной освещенности не менее 300 лк, направленной под углом 45° . Направление луча зрения наблюдателя должно быть перпендикулярно к поверхности образцов.

Испытание проводят на трех образцах. Результат испытаний признают удовлетворительным, если каждый образец отвечает требованиям 4.2.2 и 4.2.3.

7.3.2 Цветовые характеристики определяют колориметрическим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 11583 и инструкцией к прибору.

7.4 Определение массы 1 м изделий.

7.4.1 Испытательное оборудование и средства измерений:

- весы лабораторные по ГОСТ 24104, обеспечивающие погрешность взвешивания не более 0,1 г;
- линейка металлическая по ГОСТ 427 или другие средства измерений, обеспечивающие точность измерения 1 мм.

7.4.2 Проведение испытаний

Испытания проводят на трех отрезках, отобранных по 6.6 настоящего стандарта. Образцы взвешивают на лабораторных весах, а затем определяют их фактическую длину с точностью ± 1 мм.

7.4.3 Обработка результатов испытаний

Массу 1 м изделия в граммах вычисляют по формуле

$$M = \frac{m \cdot L}{L_1}, \quad (1)$$

где m — масса образца, г;
 L — длина образца, равная 1 м;

L_1 — длина испытываемого образца, м.

Результаты округляют до 1 г.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трёх образцов.

7.5 Определение температуры размягчения по Вика производят по ГОСТ 15088 на трех образцах размерами 10×10×3 мм, изготовленных по 6.7. Условия испытаний должны соответствовать способу В, вариант нагревания — I.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение трех испытаний.

7.6 Определение стойкости к удару при отрицательной и положительной температуре — по СТБ 1264 и настоящему стандарту.

7.6.1 Определение стойкости к удару при температуре (23±2) °С

Сущность метода заключается в определении стойкости к удару образцов изделий для внутренней и наружной отделки.

7.6.1.1 Средства испытаний и вспомогательные устройства — по СТБ 1264.

7.6.1.2 Подготовка образцов и проведение испытаний

Из изделий для внутренней и наружной отделки вырезают по 10 образцов длиной (300±5) мм, на которых обозначают центр тяжести.

Испытываемый образец укладывают на опоры испытательной установки лицевой поверхностью вверх таким образом, чтобы удар приходился падающим бойком ближе к оси центра тяжести поперечного сечения изделия. Во время испытания следует исключить многократное попадание бойка на образец.

Для испытаний образцов изделий для внутренней отделки боек с помощью стопорного устройства устанавливают на высоте 383 мм. Высота падения бойка при испытаниях изделий для наружной отделки — 306 мм. Затем нажатием кнопки «Пуск» освобождают боек, который падает на образец. После удара боек поднимают, вынимают образец и визуально осматривают.

Образцы считают выдержавшими испытания, если при визуальном осмотре на их поверхностях не обнаружено трещин и разрушений. В месте удара допускаются вмятины.

Изделия считаются выдержавшими испытания, если количество разрушенных образцов не более одного.

7.6.2 Определение стойкости к удару при температуре минус 20 °С

7.6.2.1 Средства испытаний и вспомогательные устройства — согласно СТБ 1264, а также морозильная камера, обеспечивающая поддержание температуры до минус (20⁺⁰₋₂) °С.

7.6.2.2 Подготовка образцов и проведение испытаний

Из изделий для наружной отделки вырезают десять образцов длиной (300±5) мм, на которых обозначают центр тяжести.

Образцы выдерживают в морозильной камере при температуре минус (20⁺⁰₋₂) °С в течение 1 ч. Расстояние между образцами в камере должно быть не менее 20 мм.

Испытываемый образец не позже чем через 10 с после забора из морозильной камеры укладывают на опоры испытательной установки и проводят испытание согласно 7.6.1.2.

7.7 Твердость определяют по ГОСТ 24621 на трех образцах размерами 25×25×8 мм, изготовленных по 6.8.

7.8 Относительное удлинение и прочность при разрыве определяют по ГОСТ 11262 со следующими дополнениями:

— тип образца — 2;

— скорость раздвижения зажимов испытательной машины — (50±1) мм/мин.

7.9 Определение изменений линейных размеров после теплового воздействия производят на трех образцах длиной (250±2) мм по ГОСТ 11529 методом «по рискам» в продольном направлении со следующими дополнениями:

— прибор с точностью измерений ±0,05 мм — для определения изменения линейных размеров образцов;

— расстояние между иглами разметочного шаблона — (200,0±0,1) мм;

— риски наносят на лицевую и нелицевую поверхности образца;

— образцы укладывают на стеклянную пластину, покрытую тальком;

— температура теплового воздействия — (70±2) °С;

— время теплового воздействия — (60±2) мин.

7.10 Стойкость к воздействию климатических факторов

Сущность метода заключается в воздействии на образцы искусственно созданных в климатической камере атмосферных факторов в течение заданной продолжительности испытаний и определении стойкости образцов к указанному воздействию по изменению таких факторов, как прочность и относительное удлинение при разрыве, цвет и внешний вид изделий.

7.10.1 Средства испытаний и вспомогательные устройства — в соответствии с приложением А СТБ 1264.

7.10.2 Подготовка образцов

Для определения изменения цвета из лицевой стенки изделия вырезают отрезки длиной не менее 150 мм в количестве трех, один из которых контрольный.

Для определения прочности и относительного удлинения при разрыве изготавливают 10 образцов согласно 7.9, пять из которых контрольные.

Контрольные образцы выдерживают в темном месте при температуре (23 ± 5) °С на протяжении всего времени проведения испытаний.

7.10.3 Проведение испытаний

Испытываемые образцы располагают лицевой поверхностью, подвергаемой в процессе эксплуатации атмосферному воздействию, к источнику излучения равномерно по полю облучения.

Испытания проводят до получения образцами суммарной дозы облучения 6200 МДж/м².

7.10.4 Обработка результатов испытаний

7.10.4.1 Контроль изменения цвета производят не позже, чем через 24 ч после извлечения образцов из камеры. Испытания проводят в соответствии с требованиями 7.3, используя при визуальном контроле шкалу серых эталонов по ГОСТ 9733.0.

Результаты контроля должны соответствовать требованиям пункта 7 таблицы 1.

7.10.4.2 Контроль внешнего вида производят в соответствии с 7.3.

Результаты контроля должны соответствовать требованиям пункта 7 таблицы 1.

7.10.4.3 Прочность и относительное удлинение при разрыве образцов, подверженных и не подверженных атмосферному воздействию, определяют в соответствии с 7.8.

7.11 Маркировку, упаковку проверяют визуально.

7.12 Горючесть определяют по ГОСТ 30244.

7.13 Воспламеняемость определяют по ГОСТ 30402.

7.14 Дымообразующую способность и токсичность продуктов горения определяют по ГОСТ 12.1.044.

7.15 Определение уровня напряженности электростатического поля на поверхности изделий должно производиться в соответствии с СанПиН № 9-29.7.

7.16 Энергию активации термоокислительной деструкции определяют по СТБ 1333.0.

7.17 Долговечность определяют по СТБ 1333.1.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия выдерживают в закрытом помещении при температуре воздуха (23 ± 5) °С и относительной влажности не более 65 % в течение 24 ч, а затем перевозят на склад.

8.2 Изделия транспортируют всеми видами крытых транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для конкретного вида транспорта.

8.3 Изделия должны храниться в крытых складских помещениях вне зоны действия отопительных приборов и прямых солнечных лучей в условиях, обеспечивающих предохранение профилей от загрязнения, деформации и механических повреждений.

8.4 Пачки должны храниться на стеллажах длиной не менее длины мерных отрезков. Не допускается свисание свободных концов изделий.

9 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

10 Указания по эксплуатации

10.1 Распаковку изделий следует производить при температуре не ниже 15 °С, если в инструкции по применению не указаны другие температурные режимы.

СТБ 1451-2004

Перед распаковкой изделия должны быть выдержаны при указанной выше температуре не менее 12 ч, если они до этого находились при температуре от 0 до 10 °С и не менее 48 ч, если они находились при температуре ниже 0 °С.

10.2 Монтаж изделий должен осуществляться в соответствии с инструкцией по применению, разработанной изготовителем продукции.

10.3 Загрязнения на изделиях, появляющиеся в процессе эксплуатации, необходимо удалять с применением нейтральных моющих средств.

Не допускается применение абразивных чистящих средств.

Приложение А (справочное)

Примеры основных и соединительно-отделочных профильных изделий

Основные профильные изделия



Рисунок А.1 — Внутренний основной профиль Рисунок А.2 — Наружный основной профиль

Соединительно-отделочные профильные изделия

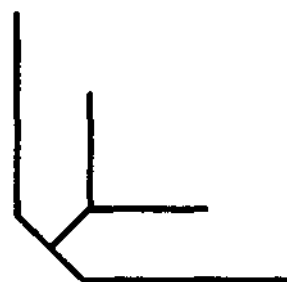
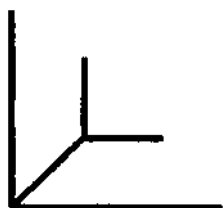


Рисунок А.3 — Наружная угловая планка

Рисунок А.4 — Внутренняя угловая планка

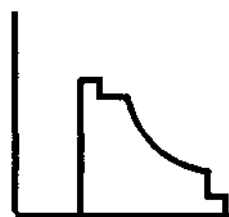


Рисунок А.5 — Отделочная планка

Рисунок А.6 — Плинтус с карманом



Рисунок А.7 — Соединительная планка