

ОКПО 06098572



**ПРОФИЛИ РОЛЬФОРМОВАННЫЕ И ГНУТЫЕ,
АЛЮМИНИЕВЫЕ С ЗАЩИТНО-ДЕКОРАТИВНЫМ
ПОКРЫТИЕМ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ТУ 25.99.29.190-12-06098572-2018
(Вводятся впервые)**

Срок введения установлен с 02 февраля 2018 г.

2018

Настоящие технические условия распространяются на алюминиевые профили с защитно-декоративным покрытием, тонкостенные и формованные изделия из них для подвесных потолков и обшивки стен зданий (далее - профили), предназначенные для устройства подвесных потолков различных типов (реечных, кассетных, решетчатых), рельефа и формы, обшивки (облицовки) наружных и внутренних стен, жилых, общественных, производственных и вспомогательных зданиях и других сооружений, вводимых или эксплуатируемых в районах с расчётной температурой минус 60°С и выше.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Профили должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по рабочим чертежам конструкторско-монтажной документации, утверждённого в установленном порядке.

1.2. Форма и основные размеры.

1.2.1. Форма и основные размеры поперечного сечения профиля должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.

1.2.2. Отклонения в размерах, установленных рабочими чертежами, не должны превышать:

длина ± 1 мм;

ширина ± 1 мм;

высота $\pm 0,2$ мм.

Предельные отклонения остальных размеров профилей не должны превышать значений, указанных в соответствующих рабочих чертежах.

1.2.3. На поверхности профилей не должно быть трещин, расслоений, инородных включений, коррозионных пятен, раковин, вмятин, забоин, пузырей, рисок, царапин, потертостей, продольных следов от матриц.

1.2.4. Физико-механические показатели профилей должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1.

№ п/п	Наименование основных показателей	Обозначение НД на метод	Ед. измерения	Значение показателей
1	2	3	4	5
1	Прочность покрытия при изгибе, не менее	ГОСТ 30246-94	Т	1,5Т
2	Усилие на изгиб профиля	Согласно п. 4.3. ТУ 1120-006-18445062-03	Н, не менее	100
3	Угол скручивания на всю длину профиля		Градусы, не более	6
4	Продольная кривизна профилей		мм на 1 м длины	1

1.3. Требования к материалам.

1.3.1. Для изготовления профилей должна применяться лист из алюминия по ГОСТ 21631-76 толщиной 0,4 мм. По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается применять для изготовления профилей указанные материалы толщиной от 0,3 до 0,6 мм.

1.3.2. Допускается применение для изготовления профилей аналогичных материалов, которые по своим физико-химическим показателям не уступает материалам, указанным в пункте 1.4.4 и на которые нанесены защитно-декоративные покрытия.

1.3.3. Материалы, используемые для изготовления профилей, должны иметь поверхность, которая удовлетворяет требованиям, указанным в п. 1.2.4.

1.4. Комплектность.

1.4.1. Профили должны поставляться потребителю (заказчику) комплектно.

1.4.2. По согласованию с потребителем (заказчиком) профили могут поставляться как в комплектах, предназначенных для устройства подвесных потолков, так и в качестве самостоятельного объекта поставки.

1.4.3. Каждый конкретный комплект поставки профилей должен быть указан в договоре между потребителем (заказчиком) и предприятием-изготовителем, а также сопровождаться сертификатом соответствия, оформленном в установленном порядке.

1.5. Маркировка.

1.5.1. Маркировка наносится несмываемой краской на упаковочную картонную коробку или на этикетку, приклеенную на упаковку. Маркировка должна содержать следующие данные:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение профиля;
- длину профиля;
- количество профилей в упаковке;
- дату изготовления;
- обозначение настоящих технических условий;
- информацию о сертификации (знак соответствия по ГОСТ Р 50460-92).

1.5.2. Маркировка, нанесённая на упаковку или этикетку должна быть чёткой, легко читаемой и сохраняться в течение всего срока транспортирования и хранения.

1.6. Упаковка.

1.6.1. Профили должны быть упакованы в картонную тару.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1. Профили стальные окрашенные гнутые и рольформованные для устройства подвесных потолков различных типов в жилых, общественных, производственных и вспомогательных зданиях и других сооружениях изготавливаются из материалов, соответствующим по показателям пожарной безопасности стандартам, указанным в таблице 2.

Таблица 2.

Обозначение национального стандарта или свода правил	Наименование национального стандарта или свода правил	Подтверждаемые требования национального стандарта или свода правил
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть.	Группа горючести - Г1 слабогорючие по СНиП 21-01-97.
ГОСТ 30402-96	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость.	Группа воспламеняемости - В1 трудновоспламеняемые по СНиП 21-01-97.
ГОСТ 12.1.044-89 п. 4.18	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения.	Группа дымообразующей способности - Д1 с малой дымообразующей способностью по СНиП 21-01-97.
ГОСТ 12.1.044-89 п. 4.20	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения.	Группа токсичности продуктов горения - Т1 малоопасные по СНиП 21-01-97.

2.2. При производстве профилей алюминиевых тонкостенных для подвесных потолков и обшивки стен зданий необходимо соблюдать "Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию" № 1042-73.

2.3. При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться правила безопасности по ГОСТ 12.3.009-76.

3. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

3.1. Приемка профилей осуществляется с применением сплошного и выборочного контроля качества.

3.2. Сплошной контроль качества профилей осуществляется визуально на соответствие требованиям п. 1.2.3. исполнителями производственных операций.

Годными считаются профили не имеющие дефектов согласно п.1.2.3. на расстоянии 500-700 мм от уровня глаз исполнителя.

3.3. Выборочный контроль качества осуществляется на соответствие требованиям п. 1.2.2. и п. 1.2.3. службами технического контроля предприятия с периодичностью не более 2-х часов при объеме выборки не менее 5 изделий на одном виде продукции.

3.4. Проверке качеству упаковки и маркировки профилей (п. 1.5 и 1.6) следует подвергнуть каждое упаковочное место.

3.5. По результатам приёмки на упаковочном листе должна быть сделана отметка работниками службы технического контроля.

3.6. При изменении конструкции профилей, внесении изменений в технологию их изготовления и (или) при применении других материалов должны проводиться типовые испытания. Необходимость их проведения, а также их объём определяет предприятие-изготовитель, исходя из значения вносимых изменений.

Результаты типовых испытаний должны быть оформлены соответствующим протоколом.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Линейные геометрические размеры профилей следует определять штангенциркулем ШЦ-II-250-0.1 по ГОСТ 166, рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502, микрометром по ГОСТ 6507 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность.

4.2. Качество поверхности профилей следует определять визуально, без применения увеличительных приборов.

4.3. Усилие на изгиб углового профиля определяется на профиле длиной 1 м. Усилие на изгиб профиля не должно превышать 100 Н.

4.4. Определение прочности покрытий при изгибе проводят по ГОСТ 30246.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Профили допускается транспортировать любым видом транспорта при условии соблюдения правил перевозки грузов, действующих на каждом виде транспорта ГОСТ 12.3.009.

Предприятие-изготовитель должно составлять схемы размещения профилей на транспортных средствах и их закрепления на время транспортирования, которые должны передаваться транспортным предприятиям.

5.2. Профили должны храниться в упакованном виде в крытых складских помещениях при температуре не менее 5° С и влажности не выше 80 % и должны быть уложены горизонтально в штабели высотой не более 3 м.

5.3. При погрузке, разгрузке, транспортировании и хранении профилей должны быть предприняты меры, исключающие возможность их загрязнения и механических повреждений.

6. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

6.1. Монтаж профилей следует производить в соответствии с проектом собираемой из них конструкции.

6.2. При производстве монтажных работ не допускается:

- - механическое повреждение профилей (образование остаточных деформаций, вмятин и т.п.).

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие профилей требованиям настоящих технических условий при соблюдении установленных в них правил транспортирования, хранения и монтажа.

7.2. Гарантийный срок хранения профилей - 12 месяцев со дня отгрузки потребителю (заказчику) при соблюдении требований п. 5.2.