

# ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

ООО «Евростан»

Российская Федерация, 302020, Орловская обл., г. Орел, Наугорское шоссе, д. 5  
Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AB76, выдан Федеральным  
агентством по техническому регулированию и метрологии,  
действителен до 28.10.2016

---

## АКТ ОТБОРА ОБРАЗЦОВ (ПРОБ) № 2СТ/1-08/А

От « 18 » июля 2014 г.

Наименование и адрес изготовителя (заявителя) “AL7-Meipa”, via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия

наименование и адрес организации, где производится отбор образцов (проб)

Наименование продукции Стыковочный элемент: артикул NW1808CMR по технической документации изготовителя

Единица измерений шт

Размер партии Серийный выпуск

Результат наружного осмотра партии Стыковочные элементы: артикул NW1808CMR по технической документации изготовителя находятся в нормальном состоянии

Дата изготовления 2014 г.

Проба (образец) отобрана в соответствии ГОСТ 31814-2012

Количество отобранных образцов 50: № 02СТ/1-08/02 - 02СТ/1-08/02-49 (согласно нумерации ИЦ ООО «Евростан»)

масса, упаковочные единицы

(для испытаний 50 образцов)

масса, упаковочные единицы

Цель отбора: испытание продукции на соответствие требованиям ГОСТР 30673-99

Место отбора проб: московский склад изготовителя

Подписи:

От заявителя \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

От лаборатории

Испытатель \_\_\_\_\_  
(подпись)

/ Веретенникова М.К./  
(Ф.И.О)



Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AB76, выдан Федеральным агентством  
по техническому регулированию и метрологии, действителен до 28.10.2016 г.  
Российская Федерация, 302020, Орловская область, г. Орёл, Наугорское шоссе, д. 5

«УТВЕРЖДАЮ»

Руководитель ИЦ ООО «ЕВРОСТАН»

\_\_\_\_\_ Н.В. Панюшкин

« 01 » августа 2014 г.

М.П.

## ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014

**Изделие:** Стыковочный элемент : артикул NW1808CMR

Протокол испытаний не может быть частично или полностью перепечатан или размножен без документального разрешения испытательной лаборатории. Настоящий протокол распространяется только на испытанные образцы и не является гарантией качества серийно выпускаемой продукции.

Передача протокола испытания третьим лицам допускается только в случаях, установленных законодательством Российской Федерации.

Наименование продукции	Соединительные и стыковочные элементы из пластика для крепления декоративных профилей для стеклопакетов по технической документации изготовителя
Тип	арт. NW1808CMR
Изготовитель	“AL7-Meipa”
Адрес изготовителя	via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия
Заказчик	“AL7-Meipa”
Адрес заказчика	via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия
Нормативный документ (НД), на соответствие которого проводились испытания	ГОСТР 30673-99
Результаты испытаний	См. стр. 5-12
Акт отбора образцов	№ 2СТ/1-08/А от 18.07.2014 г.

## ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014

### 1. Общие данные

1.1. Наименование изделия	Угловой соединительный элемент по технической документации изготовителя
1.2. Тип изделия	арт.М155Р65
1.3. Порядковые номера образцов	По системе нумерации ИЦ ООО «Евростан» (номер при испытаниях): №№ 02СТ/1-08/02 - 02СТ/1-08/02-49
1.4 Код ОКП Код ТН ВЭД	22 4799 3925 90 100 0
1.5. Дата изготовления	2014

### 2. Краткое описание и назначение изделия

**2.1. Назначение изделия:** соединительные и стыковочные элементы из пластика предназначены для крепления декоративных профилей на стеклопакеты.

#### 2.2. Основные характеристики:

Наименование показателя	Значение
Длина, мм	85x85
Ширина, мм	6,0
Высота, мм	6,0
Толщина стенки, мм	3,0

### 3. Процедура испытаний

3.1. Идентификация изделия	Наименование, тип, маркировка, функциональные показатели образца соответствуют технической и эксплуатационной документации
3.2. Отбор образцов	Произведен в соответствии с ГОСТ 31814-2012
3.3. Условия проведения испытаний	Температура окружающего воздуха 19-20°C Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...750 мм.рт.ст.

### 4. Методы испытаний

Испытания проведены в соответствии с ГОСТР 30673-99 раздел 7.

### 5. Средства измерений и испытательное оборудование

Средства измерений и испытательное оборудование, применяемые при проведении испытаний, приведены в таблице 1.

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

Таблица 1

Наименование средств измерения, испытательного оборудования	Срок действия поверки
Гигрометр психрометрический ВИГ-1	06.2015
Барометр-анероид метеорологический БАММ-1	01.2015
Весы ВК-300	06.2015
Весы для статического взвешивания настольные ВНЦ	04.2015
Рулетка металлическая измерительная Р20 УЗК	06.2015
Штангенциркуль ШЦ 0-250	06.2015
Угломер маятниковый ЗУРИ-М (0-360°, ц.д. - 1°)	06.2015
Набор щупов типа «Щ»	06.2015
Линейка металлическая (0-1000)мм	06.2015
Индикатор многооборотный МИГ	06.2015
Низкотемпературная лабораторная электропечь SNOL 67/350	02.2015
Термобарокамера TVB	11.2014
Машина разрывная РМИ-500	11.2014
Стенд для определения стойкости профилей к удару	-
Стенд для определения температуры размягчения по Вика СТР	-
Везерометр Q-Sun B02 (типа «Ксенотест»)	06.2015
Маятниковый копер ХJ-50Z	06.2015
Секундомер СДСпр-1-2	06.2015
Часы механические	-
Набор тарированных грузов	06.2015
Термометр термодатчик цифровой ТТЦ -1-02 (t°0-600°С) (4 термопары в комплекте)	06.2015

**6. Результаты испытаний**

**6.1.** Результаты испытаний представлены в таблице 2.

Приняты следующие условные обозначения:

**С** – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

**Н** – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

**НП** – данное требование НД не применимо к испытываемому изделию

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

**Результаты испытаний на соответствие требованиям  
ГОСТ 30673-99**

Таблица 2

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод					
5	Технические требования							
5.1	Общие требования							
	Профили должны соответствовать требованиям настоящего стандарта	См. ниже						
	и изготавливаться по конструкторской и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>					
	Состав рабочей документации на системы ПВХ профилей приведен в приложении Б.	Учтено						
5.2	Основные размеры, требования к допускам размеров и формы							
5.2.1	Профили должны поставляться в мерных отрезках длиной (6000+35) мм.	Требование не применимо	<b>НП</b>					
	По согласованию с потребителем допускается поставка профилей иной длины.	Требование не применимо	<b>НП</b>					
5.2.2	Номинальные размеры и форма поперечного сечения профилей должны быть указаны в технической документации предприятия-изготовителя.	Требование выполнено	<b>С</b>					
5.2.3	Предельные отклонения номинальных размеров высоты, ширины, а также функциональных размеров пазов для уплотняющих прокладок, штапиков, запирающих приборов и других размеров главных профилей приведены в таблице 2.							
	Таблица 2	Измерение проводим на 3-х образцах						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование размера</th> <th>Предельное отклонение, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ширина</td> <td>±0,3</td> </tr> <tr> <td>Высота</td> <td>±0,5</td> </tr> </tbody> </table>		Наименование размера	Предельное отклонение, мм	Ширина	±0,3	Высота	±0,5
	Наименование размера	Предельное отклонение, мм						
Ширина	±0,3							
Высота	±0,5							
Ширина	±0,3	Среднее арифметическое значение 4-х измерений 3 образцов 1 обр. +0,12мм 2 обр. +0,15мм 3 обр. +0,18мм, значение каждого результата находится в пределах допусков	<b>С</b>					
Высота	±0,5	Среднее арифметическое значение 4-х измерений 3 образцов 1 обр. +0,17мм 2 обр. +0,15мм 3 обр. +0,13мм, значение каждого результата находится в пределах допусков	<b>С</b>					

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод	
	Функциональные размеры пазов	±0,3	Среднее арифметическое значение 4-х измерений 3 образцов 1 обр. +0,12мм 2 обр. +0,10мм 3 обр. +0,11мм, значение каждого результата находится в пределах допусков	<b>С</b>
	Другие размеры	±0,5	Среднее арифметическое значение 4-х измерений 3 образцов 1 обр. +0,17мм 2 обр. +0,13мм 3 обр. +0,15мм, значение каждого результата находится в пределах допусков	<b>С</b>
	Требования к размерам доборных профилей и к предельным отклонениям от них устанавливаются в технической документации.		Требование не применимо	<b>НП</b>
5.2.4	Предельные отклонения номинальной толщины внешних стенок главных профилей устанавливаются в технической документации предприятия-изготовителя, но не более $\begin{matrix} +0,1 \\ -0,3 \end{matrix}$ мм (значение верхнего допуска является рекомендуемым).	Требование не применимо	<b>НП</b>	
5.2.5	Предельные отклонения от формы профилей (дефекты формы профилей приведены на рисунке 2) не должны быть более:	Измерение проводим на 3-х образцах		
	- от прямолинейности лицевых стенок по поперечному сечению - ±0,3 мм на 100 мм (рисунок 2, а);	Требование не применимо	<b>НП</b>	
	- от перпендикулярности внешних стенок профилей коробок - 1 мм на 50 мм высоты профиля (рисунок 2, б);	Требование не применимо	<b>НП</b>	
	- от параллельности лицевых стенок по поперечному сечению профиля - 1 мм на 100 мм (рисунок 2, в);	Требование не применимо	<b>НП</b>	
	- от прямолинейности сторон профиля по длине - 1 мм на 1000 мм длины (рисунок 2, г).	Требование не применимо	<b>НП</b>	
5.2.6	Толщина декоративного ламинированного, а также коэкструдированного покрытия - свыше 50 мкм (справочный показатель).	Требование не применимо	<b>НП</b>	
5.3	Характеристики (свойства)			
5.3.1	Показатели физико-механических свойств профилей должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.			
	Таблица 3			

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования		Результат испытаний	Вывод
	Наименование показателя	Значение		
	Прочность при растяжении, МПа, не менее*	37,0	5 образцов 1 обр. 39,2МПа 2 обр. 38,8МПа 3 обр. 39,6МПа 4 обр. 40,1МПа 5 обр. 39,3МПа Среднее арифметическое значение 5-и образцов 39,4МПа	<b>С</b>
	Модуль упругости при растяжении, МПа, не менее*	2100	5 образцов тип 3 1 обр. 2192МПа 2 обр. 2201МПа 3 обр. 2198МПа 4 обр. 2197МПа 5 обр. 2186МПа Среднее арифметическое значение 5-и образцов 2195МПа	<b>С</b>
	Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м <sup>2</sup> , не менее*	15	5 образцов тип 3А (50х6мм) 1 обр. 16,6 кДж/м <sup>2</sup> 2 обр. 15,8 кДж/м <sup>2</sup> 3 обр. 16,2 кДж/м <sup>2</sup> 4 обр. 15,9 кДж/м <sup>2</sup> 5 обр. 16,3 кДж/м <sup>2</sup> Среднее арифметическое значение 5-и образцов 16,2кДж/м <sup>2</sup>	<b>С</b>
	Температура размягчения по Вика, °С, не менее*	75	3 образца (10х10мм) Способ В вариант нагрева 1 1 обр. 77°С 2 обр. 78°С 3 обр. 78°С Среднее арифметическое значение 3-х образцов 78°С	<b>С</b>
	Изменение линейных размеров после теплового воздействия, %, не более:			
	для главных профилей	2,0	Требование не применимо	<b>НП</b>
	разность в изменении линейных размеров по лицевым сторонам	0,4		
	для доборных профилей	3,0	3 образца 1 обр. 1,40% 2 обр. 1,42% 3 обр. 1,41%	<b>С</b>
	Термостойкость при 150 °С в течение 30 мин	Не должно быть вздутий, трещин, расслоений	3 образца После испытания на внешних поверхностях образцов нет повреждений, а на торцевых поверхностях расслоение и раковины не обнаружены.	<b>С</b>



**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования		Результат испытаний	Вывод
	Стойкость к удару при отрицательной температуре	Разрушение не более одного образца из десяти	10 образцов После испытания на всех образцах нет вздутия, трещин, расслоений	<b>С</b>
	Изменение цвета белых профилей после облучения в аппарате "Ксено-тест", порог серой шкалы, не более	4	10 образцов (5 контр) Все образцы выдержали испытание 3	<b>С</b>
	Изменение ударной вязкости после облучения в аппарате "Ксено-тест", %, не более	20	5 образцов тип 3А (50x6мм) 1 обр. 16,5 кДж/м <sup>2</sup> 2 обр. 14,7 кДж/м <sup>2</sup> 3 обр. 15,4 кДж/м <sup>2</sup> 4 обр. 15,6 кДж/м <sup>2</sup> 5 обр. 14,8 кДж/м <sup>2</sup> Среднее арифметическое значение 5-и образцов 15,4%	<b>С</b>
	Примечания			
	1 Номинальные значения показателей, отмеченных знаком "*", указывают в технической документации изготовителя.		Учтено	
	2 Предельные отклонения значения температуры размягчения по Вика от установленной в технической документации не должны превышать (±3) °С.		Требование выполнено	<b>С</b>
	3 Термостойкость профилей с декоративным ламинированным и коэкструдированным покрытием испытывают при 120 °С.		Требование не применимо	<b>НП</b>
5.3.2	Масса 1 м длины профиля должна соответствовать величине, указанной в технической документации предприятия-изготовителя.		Требование выполнено	<b>С</b>
	Отклонение от массы не должно превышать 7% указанной величины.		Требование выполнено до 3%	<b>С</b>
5.3.3	Цвет изделий должен быть однотонным, без цветовых пятен и включений.		Цвет изделий однотонный, без цветовых пятен и включений	<b>С</b>
	Дефекты поверхности (риски, усадочные раковины, вздутия, царапины, пузырьки и т.д.) и разнотонность цвета не допускаются.		Дефекты не обнаружены	<b>С</b>
	На нелицевых поверхностях изделий допускаются незначительные дефекты экструзии: полосы, риски и т.д.		Учтено	

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод
	Показатели внешнего вида профилей: цвет, глянец, качество лицевых и нелицевых поверхностей (дефекты поверхности) - должны соответствовать цвету, гляncу и качеству поверхностей образцов-эталонов, согласованных в установленном порядке.	Требование выполнено	<b>С</b>
5.3.4	Лицевые поверхности главных профилей должны быть покрыты защитной пленкой, предохраняющей их от повреждений при транспортировании, а также при производстве и монтаже оконных и дверных блоков.	Требование выполнено	<b>С</b>
	После удаления защитной пленки внешний вид изделий должен соответствовать требованиям настоящего стандарта.	Требование выполнено	<b>С</b>
5.3.5	Торцы мерных отрезков профиля должны быть ровно обрезаны под прямым углом ( $90\pm 5$ )° к их оси и не иметь дефектов механической обработки (порядок контроля этого показателя устанавливают в технологическом регламенте).	Требование выполнено	<b>С</b>
5.3.6	Цветовая (колориметрическая) характеристика профилей должна лежать в диапазоне: $L \geq 90$ ; $-3,0 \leq a \leq 3,0$ ; $-1,0 \leq b \leq 5,0$ .	Требование не применимо	<b>НП</b>
	При этом отклонения от номинальных значений цветовых характеристик профилей, установленных в технической документации изготовителя (или образцами-эталонами), не должны превышать: $L < 1,0$ ; $a \leq 0,5$ ; $b \leq 1,0$ ; $E_{ab} \leq 1,3$ .	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>
	Предельные отклонения номинальных цветовых характеристик доборных профилей, невидимых при эксплуатации изделий, допускается устанавливать по согласованию изготовителя с потребителем.	Требование не применимо	<b>НП</b>
	Примечание - Требования настоящего пункта являются обязательными с 1.07.2001 г.		
5.3.7	Профили должны быть долговечными (стойкими к длительным климатическим воздействиям). Долговечность профилей должна быть не менее 40 условных лет эксплуатации. До 01.07.2002 г. значение показателя долговечности - 20 условных лет эксплуатации.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>
5.3.8	Прочность сварных соединений на растяжение должна быть не ниже 70% прочности целых профилей (коэффициент прочности сварки - 0,7).	Среднее арифметическое значение 3-х образцов 81% (путем сравнения прочности целых и сварных образцов по три образца)	<b>С</b>

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод
5.3.9	Сварные угловые соединения профилей класса А должны выдерживать действие нагрузок, приложенных:		
	по схеме А рисунка 4, не менее:		
	1200 Н - для створок (в том числе для обвязок полотен балконных дверных блоков),	Требование не применимо	<b>НП</b>
	2500 Н - для обвязок полотен дверных блоков,	Требование не применимо	<b>НП</b>
	1000 Н - для коробок;	Требование не применимо	<b>НП</b>
	по схеме Б рисунка 4, не менее:	Требование не применимо	<b>НП</b>
	2400 Н - для створок (в том числе для обвязок полотен балконных дверных блоков),		
	5000 Н - для обвязок полотен дверных блоков,		
	2000 Н - для коробок.		
	Расчетные значения прочности угловых соединений для профилей конкретных сечений устанавливаются в технической документации изготовителя.	Требование выполнено	<b>С</b>
Примечание - Требования к прочности сварных соединений профилей классов В и С устанавливаются в нормативной и технической документации на конкретные виды изделий этих классов.	Требование не применимо	<b>НП</b>	
5.3.10	Значения показателя приведенного сопротивления теплопередаче комбинации профилей, предназначенных для эксплуатации в отапливаемых помещениях, составляют (0,40-0,90) м <sup>2</sup> ·°С/Вт в зависимости от числа, расположения и размера камер.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>
5.3.11	Профили должны быть стойкими к слабоагрессивному кислотному, щелочному и соляному воздействию.	15 образцов Стойкость к слабоагрессивному воздействию 3%-ных растворов: - щелочи (NaOH); - кислоты (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ); - соли (NaCl) После испытаний на образцах трещины, расслоения, пузыри отсутствуют. Материал стоек	<b>С</b>
5.3.12	Прочность сцепления декоративного ламинированного отделочного покрытия с профилем-основой должна быть не менее 2,5 Н/мм.	Требование не применимо	<b>НП</b>
5.3.13	Профили должны иметь гигиеническое заключение органов Госсанэпиднадзора, оформленное в установленном порядке. При изменении рецептуры экструдированной смеси следует проводить повторную гигиеническую оценку изделий.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод
	Профили при эксплуатации и хранении не должны оказывать вредного влияния на организм человека.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>
5.4	Требования к сырью и материалам		
	Сырье и материалы, применяемые для изготовления профилей, должны отвечать требованиям стандартов, технических условий, технических свидетельств и контрактов на поставку.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>
	Контролируемые требования к сырью и материалам, а также к технологической композиции устанавливаются в технологическом регламенте.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя	<b>С</b>
	Допускается использование вторичного поливинилхлорида при условии соответствия физико-механических характеристик профилей требованиям настоящего стандарта.	Требование выполнено	<b>С</b>
5.5	Маркировка		
5.5.1	На каждый главный профиль должна быть нанесена разборчивая маркировка не менее чем через каждые 1000 мм по всей длине профиля.	Требование выполнено	<b>С</b>
	Маркировку следует наносить на поверхности профилей таким образом, чтобы обеспечивалась возможность ее визуального контроля после изготовления и монтажа изделия (указанное требование является обязательным с 01.01.2002 г.).	Требование выполнено	<b>С</b>
	Допускается нанесение маркировки в зонах профиля, доступных визуальному контролю после демонтажа стеклопакета.	Требование не применимо	<b>НП</b>
	Маркировка должна содержать: - номер экструдера, партии и (или) смены; - дату изготовления; - условное обозначение профилей по 4.7 (кроме слова "Профиль").	Требование выполнено	<b>С</b>
	Допускается включать в маркировку дополнительные сведения согласно требованиям технической документации предприятия-изготовителя или условий потребителя.	Требование выполнено	<b>С</b>

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ/1-08/2014**

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод
5.5.2	На каждую упаковку (пачку, палетту, поддон) главных и доборных профилей прикрепляют этикетку с маркировкой, которая должна включать: - условное обозначение профиля; - число профилей (шт.); - длину профилей (м); - дату упаковки; - номер упаковщика (приемщика).	Требование не применимо	<b>НП</b>

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Образец изделия – стыковочный элемент: артикул NW1808CMR, код ОКП 22 4799, выпускаемый “AL7-Meipa”, via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия по технической документации изготовителя, **соответствует** требованиям ГОСТ 30673-99 «Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков. Технические условия».

Испытатель \_\_\_\_\_ /Веретенникова М.К./