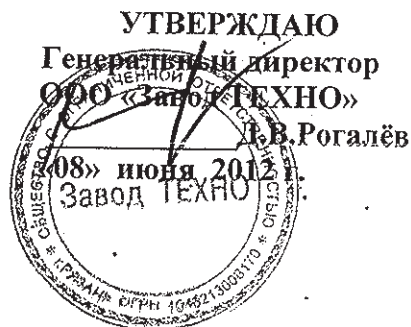


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЗАВОД ТЕХНО»

ОКП 57 6224

Группа Ж 15



ПЛИТЫ МИНЕРАЛОВАТНЫЕ
ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ТЕХНО

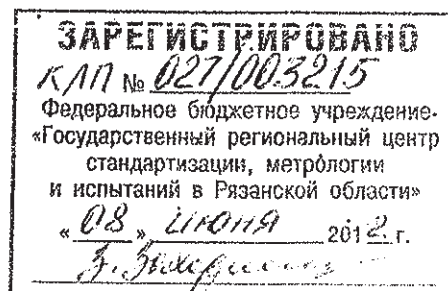
Технические условия

ТУ 5762-010-74182181-2012
(взам. ТУ 5762-043-17925162-2006)

Срок введения с «09» июня 2012 г.

РАЗРАБОТАНО
Начальник ЦЗЛ
ООО «Завод ТЕХНО»
И.В. Шихарева
О.В. Шихарева
«07» июня 2012 г.

ЗАВОД ТЕХНО
КОПИЯ ВЕРНА
УЗ № 1
И.В. Шихарева



2012 г.

расстоянии не менее 15 мм от края и поворачивают на 90° относительно своей длинной оси.

Размеры образцов

Длина, мм, не более 700

Ширина, мм, в пределах 121-124

Высота, мм, не более 100

Высота образцов должна быть максимально равна 100 мм. Ошибка в определении прочности на срез зависит от фиксации образца в держателе в процессе испытания.

Из каждой плиты, попавшей в выборку, вырезают по одному образцу.

4.14.1.4 Порядок проведения испытания

Держатель образца устанавливают на стол машины таким образом, чтобы средняя точка образца была расположена на оси, по которой к образцу прилагается усилие. Верхняя точка должна быть перпендикулярна этой оси.

До начала испытаний необходимо проверить, что режущая пластина свободно входит в держатель образца. Зазор между короткими сторонами режущей пластины и корпусом держателя должен составлять 2,5 мм, а между ее длинными сторонами и корпусом держателя - 1 мм.

Образец помещают в держатель таким образом, чтобы составляющие его волокна располагались в вертикальной плоскости (в соответствии с рис.2)

Испытания проводят при номинальной скорости нагружения образца 20 мм/мин до его разрушения.

Прочность на сдвиг (срез) вычисляют по формуле:

$$\delta_s = F_m / 2hw, \quad (2)$$

где δ_s - прочность на срез, кПа;

F_m - максимальное усилие, кН;

h - высот образца, м;

w - ширина образца, м.

Результаты испытаний определяют как среднее арифметическое 3-х измерений.

4.14. Сжимаемость определяют по ГОСТ 17177. Образцы для испытания вырезают по два из каждой плиты, попавшей в выборку.

4.15. Прочность при действии сосредоточенной нагрузки определяют по ГОСТ Р ЕН 12430-2008. Образцы для испытания вырезают по два из каждой плиты, попавшей в выборку.

4.16 Испытание плит по показателям гигиенической безопасности должно проводиться при постановке продукции на производство.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование и хранение плит производят в соответствии с требованиями ГОСТ 25880.

5.2 Плиты транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.3 Допускается транспортирование плит на расстояние до 500 км в открытых автотранспортных средствах, с обязательной защитой от атмосферных осадков.

5.4 Плиты отгружают потребителю не ранее суточной выдержки их на складе.

5.5 Плиты должны храниться упакованными и уложенными штабелями на поддоны раздельно по маркам и размерам. Поддоны должны располагаться на сухой ровной

поверхности. В течение всего срока хранения материал должен быть защищен от воздействия атмосферных осадков.

Высота штабеля не должна превышать 3-х метров.

5.6 Плиты при хранении должны быть уложены в контейнеры или штабели на поддонах или подкладках

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

6.2 Гарантийный срок хранения плит – не более 6 месяцев со дня их изготовления.

6.3 По истечении гарантийного срока хранения плиты могут быть использованы по назначению после предварительной проверки их качества на соответствие требованиям настоящих технических условий.