ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ

Державне підприємство «Луганський регіональний науково-виробничий центр стандартизації, метрології та сертифікації»
(ДП «Луганськстандартметрологія»)

Випробувальний центр з випробувань харчової, сільськогосподарської, промислової та будівельної продукції ДП "Луганськстандартметрологія" акредитований НААУ відповідно до вимог ДСТУ ISO/IEC 17025

Національне агентство з акредитації України
National Accreditation Agency of Ukraine

Атестат акредитації
№ 2Н212 від 12.06.2009 р.

Адреса: 91021, м. Луганськ
вул. Тімірязєва, 50
тел. 93-51-16

Затверджую:
Начальник ВЦ _____ С.В.Шахов
М.П.

Протокол сертифікаційних випробувань
№ 200 від 18.11.2011 р.

Заявник: ТОВ «ЛЕКС» м. Луганськ, вул. Комісара Санюка, буд. 56Г.
(Назва, адреса)

Об'єкт(и) випробувань: профілі ПВХ коробки блоків віконних марки «LGC» довжиною 1000 мм -3 одиниці; профілі ПВХ стулки блоків віконних марки «LGC» довжиною 1000 мм - 3 одиниці; профілі ПВХ імпоста блоків віконних марки «LGC» довжиною 1000 мм - 3 одиниці; профілі ПВХ коробки блоків дверних марки «LGC» довжиною 1000 мм - 3 одиниці; профілі ПВХ стулки блоків дверних марки «LGC» довжиною 1000 мм - 3 одиниці; профілі ПВХ коробки блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 1000 мм - 3 одиниці; профілі ПВХ стулки блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 1000 мм - 3 одиниці; профілі ПВХ імпоста блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 1000 мм - 3 одиниці; профілі ПВХ коробки блоків віконних марки «LGC» довжиною 220 мм – 6 одиниць; профілі ПВХ стулки блоків віконних марки «LGC» довжиною 220 мм – 6 одиниць; профілі ПВХ імпоста блоків віконних марки «LGC» довжиною 220 мм – 6 одиниць; профілі ПВХ коробки блоків дверних марки «LGC» довжиною 220 мм – 6 одиниць; профілі ПВХ стулки блоків дверних марки «LGC» довжиною 220 мм – 6 одиниць; профілі ПВХ коробки блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 220 мм – 6 одиниць; профілі ПВХ стулки блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 220мм – 6 одиниць; профілі ПВХ імпоста блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 220 мм – 6 одиниць; профілі ПВХ коробки блоків віконних марки «LGC» довжиною 300 мм – 10 одиниць; профілі ПВХ стулки блоків віконних марки «LGC» довжиною 300 мм – 10 одиниць; профілі ПВХ імпоста блоків віконних марки «LGC» довжиною 300 мм – 10 одиниць; профілі ПВХ коробки блоків дверних марки «LGC» довжиною 300 мм – 10 одиниць; профілі ПВХ стулки блоків дверних марки «LGC» довжиною 300 мм – 10 одиниць;

профілі ПВХ коробки блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 300 мм – 10 одиниць; профілі ПВХ стулки блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 300 мм – 10 одиниць; профілі ПВХ імпоста блоків віконних марки «KBF plast» довжиною 300 мм – 10 одиниць; зварні кутові з'єднання коробки блоків віконних з ПВХ профілю марки «LGC» - 3 одиниці; зварні кутові з'єднання стулки блоків віконних з ПВХ профілю марки «LGC» - 3 одиниці; зварні кутові з'єднання коробки блоків дверних з ПВХ профілю марки «LGC» - 3 одиниці; зварні кутові з'єднання стулки блоків дверних з ПВХ профілю марки «LGC» - 3 одиниці; зварні кутові з'єднання коробки блоків віконних з ПВХ профілю марки «KBF plast» - 3 одиниці; зварні кутові з'єднання стулки блоків віконних з ПВХ профілю марки «KBF plast» - 3 одиниці; двостулковий блок віконний з ПВХ профілю марки «LGC» 1500*1200 з заповненням сітлопрозорої частини теплоізоляційними плитами із пінополістиролу типу ПСБ, марки 25, завтовшки 30 мм – 1 одиниця; двостулковий блок віконний з ПВХ профілю марки «KBF plast» 1500*1200 з заповненням сітлопрозорої частини теплоізоляційними плитами із пінополістиролу типу ПСБ, марки 25, завтовшки 30 мм - 1 одиниця. Зразки з партій №18-03, №15-02, №05-06, №09-11, №03-02, №07-11, № 07-03, що виготовлені 13.10.2011, 08.10.2011, 23.09.2011, 10.10.2011, 07.10.2011, 14.10.2011, 09.10.2011; № зразків: 200/1 –200/172.

(Назва продукції, фасовка, розмір партії, дата виготовлення або дата кінцевого терміну зберігання, № зразка)

Підприємство-виробник: ТОВ «ЛЕКС»

Юридична адреса: Україна, 91019, м. Луганськ, вул. Комісара Санюка, буд. 56Г.

Адреса виробництва: Україна, 91019, м. Луганськ, вул. Комісара Санюка, буд. 56Г.

(Назва, місто, країна)

Акт відбору зразка(ів): № 522-16/4128 від 17.10.2011, відповідно до рішення № 522-16/4128 від 14.10.2011, провідним інженером, аудитором ДП «Луганськстандартметрологія» Семененко О.С.

Мета випробувань: відповідність ДСТУ Б В.2.7-130-2007 п. 5.2.3-5.2.5, 5.3.1(табл. 3, рядки 5,6,7), 5.3.7, 5.3.9.

Дата одержання зразка(ів): 04.11.2011 р.
Дата проведення випробувань: з 04.11.2011 р. по 18.11.2011 р.

Місце проведення випробувань: випробувальна лабораторія продукції промислового та будівельного призначення ДП «Луганськстандартметрологія».

Умови проведення випробувань:

Температура навколишнього середовища: 18-22 °С.

Атмосферний тиск: 100,4-102,3 кПа.

Відносна вологість: 42-55 %.

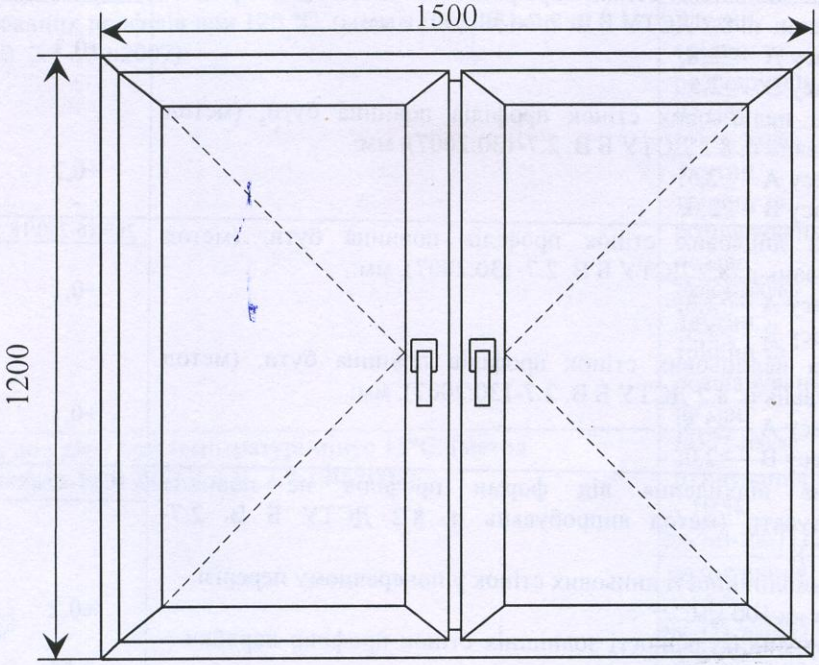

Рис. 1 Загальний вигляд зразків віконних блоків, що випробувались

Результати випробувань:

НД, номер пункту	Вимоги НД	Фактичне значення		
		коробка	стулка	імпост
1	2	3	4	5
1 ДСТУ Б В.2.7-130:2007				
5.2.3	Допустимі відхилення від номінальних розмірів висоти, ширини профілю, а також від розмірів пазів для ущільнювальних прокладок, штапиків, запірних приладів (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007):	200/1-200/3	200/4-200/6	200/7-200/9
	- ширина ≤ 80 мм - ± 0,3;	+0,1	+0,3	+0,1
	- ширина > 80 мм - ± 0,5;	-	-	-
	- висота - ± 0,5;	+0,3	+0,3	±0,1
	- розміри пазів - ± 0,3;	+0,1	-0,1	-0,1
	- інші розміри - ± 0,5.	+0,2	±0,2	-0,2
		200/10-200/12	200/13-200/15	-
	- ширина ≤ 80 мм - ± 0,3;	+0,2	+0,3	
	- ширина > 80 мм - ± 0,5;	-	-	
	- висота - ± 0,5;	+0,2	+0,3	-
	- розміри пазів - ± 0,3;	-0,1	0	
	- інші розміри - ± 0,5.	-0,1	±0,1	
		200/16-200/18	200/19-200/21	200/22-200/24
	- ширина ≤ 80 мм - ± 0,3;	±0,1	+0,3	+0,2
	- ширина > 80 мм - ± 0,5;	-	-	-
	- висота - ± 0,5;	-0,2	+0,3	+0,1
	- розміри пазів - ± 0,3;	0	+0,1	-0,1
	- інші розміри - ± 0,5.	+0,1	+0,1	-1,0
5.2.4	Товщина лицьових стінок профілів повинна бути, (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007), мм:	200/1-200/3	200/4-200/6	200/7-200/9
	- для класу А – ≥2,8;	+0,2	+0,2	+0,1
	- для класу В – ≥2,5;	-	-	-
	Товщина нелицьових стінок профілів повинна бути, (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007), мм:			
	- для класу А – ≥2,5;	+0,2	+0,2	+0,2
	- для класу В – ≥2,0;	-	-	-

1	2	3	4	5
	Товщина лицьових стінок профілів повинна бути, (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007), мм:	200/10-200/12	200/13-200/15	-
	- для класу А – ≥2,8;	+0,3	+0,2	
	- для класу В – ≥2,5;	-	-	
	Товщина нелицьових стінок профілів повинна бути, (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007), мм:			-
	- для класу А – ≥2,5;	+0,2	+0,2	
	- для класу В – ≥2,0;	-	-	
	Товщина лицьових стінок профілів повинна бути, (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007), мм:	200/16-200/18	200/19-200/21	200/22-200/24
	- для класу А – ≥2,8;	+0,1	+0,1	+0,1
	- для класу В – ≥2,5;	-	-	-
	Товщина нелицьових стінок профілів повинна бути, (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007), мм:			
	- для класу А – ≥2,5;	+0,1	+0,2	+0,1
	- для класу В – ≥2,0;		-	-
5.2.5	Граничне відхилення від форми профілів не повинне перевищувати (метод випробувань п. 8.2 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007):	200/1-200/3	200/4-200/6	200/7-200/9
	- від прямолінійності лицьових стінок у поперечному перерізі – ± 0,3 мм на 100 мм;	±0,2	±0,15	±0,25
	- від перпендикулярності зовнішніх стінок профілю коробки – 1мм на 50 мм висоти профілю;	0,25	-	-
	- від паралельності лицьових стінок профілю у поперечному перерізі - 1 мм на 100 мм;	0,8	0,8	0,7
	- від прямолінійності сторін профілю по довжині – 1мм на 1000 мм довжини.	0,25	0,2	0,15
		200/10-200/12	200/13-200/15	-
	- від прямолінійності лицьових стінок у поперечному перерізі – ± 0,3 мм на 100 мм;	±0,2	±0,2	-
	- від перпендикулярності зовнішніх стінок профілю коробки – 1мм на 50 мм висоти профілю;	0,4	-	-
	- від паралельності лицьових стінок профілю у поперечному перерізі - 1 мм на 100 мм;	0,45	0,55	-
	- від прямолінійності сторін профілю по довжині – 1мм на 1000 мм довжини.	0,15	0,3	-
		200/16-200/18	200/19-200/21	200/22-200/24
	- від прямолінійності лицьових стінок у поперечному перерізі – ± 0,3 мм на 100 мм;	±0,2	±0,15	±0,15
	- від перпендикулярності зовнішніх стінок профілю коробки – 1мм на 50 мм висоти профілю;	0,4	-	-
	- від паралельності лицьових стінок профілю у поперечному перерізі - 1 мм на 100 мм;	0,55	0,6	0,45
	- від прямолінійності сторін профілю по довжині – 1мм на 1000 мм довжини.	0,4	0,45	0,15
5.3.1 табл. 3, р. 5	Зміна лінійних розмірів після теплового впливу, (метод випробувань п. 8.8 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007), %, не більше:	200/25-200/27	200/28-200/30	200/31-200/33
	- головних профілів і штапиків – 2,0;	1,4	1,4	1,6
	- різниця в зміні лінійних розмірів по лицьових сторонах – 0,4;	0,2	0,3	0,3
	- добірних профілів (крім штапиків) – 3,0.	-	-	-
		200/34-200/36	200/37-200/39	-
	- головних профілів і штапиків – 2,0;	1,2	1,3	
	- різниця в зміні лінійних розмірів по лицьових сторонах – 0,4;	0,2	0,3	-
	- добірних профілів (крім штапиків) – 3,0.	-	-	
		200/40-200/42	200/43-200/45	200/46-200/48
	- головних профілів і штапиків -2,0;	1,5	1,4	1,2
	- різниця в зміні лінійних розмірів по лицьових сторонах -0,4;	0,2	0,2	0,2
	- добірних профілів (крім штапиків) – 3,0.	-	-	-

1	2	3	4	5
5.3.1 табл. 3, р. 6	Термостійкість при 150 °С протягом 30 хв, а для ламінованих і коекструдованих профілів при 120 °С, (метод випробувань п. 8.11 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007):	200/49-200/51	200/52-200/54	200/55-200/57
		Здутин, тріщин та розшарувань не має	Здутин, тріщин та розшарувань не має	Здутин, тріщин та розшарувань не має
		200/58-200/60	200/61-200/63	-
		Здутин, тріщин та розшарувань не має	Здутин, тріщин та розшарувань не має	-
		200/64-200/66	200/67-200/69	200/70-200/72
		Здутин, тріщин та розшарувань не має	Здутин, тріщин та розшарувань не має	Здутин, тріщин та розшарувань не має
5.3.1 табл. 3, р. 7	Стійкість до удару при температурі мінус 15°С, (метод випробувань п. 8.10 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007).	200/73-200/82	200/83-200/92	200/93-200/102
		руйнування - 10 %	руйнувань - не має	руйнування - 10 %
		200/103-200/112	200/113-200/122	-
		руйнування - 10 %	руйнувань - не має	-
		200/123-200/132	200/133-200/142	200/143-200/152
		руйнування - 10 %	руйнування - 10 %	руйнувань - не має
5.3.7	Міцність зварного кутового або «Т»- подібного з'єднання профілів із ПВХ Fmin/без., (метод випробувань п. 8.13 ДСТУ Б В. 2.7-130:2007).	200/153-200/155	200/156-200/158	-
		3875	4335	-
		200/159-200/161	200/162-200/164	-
		4401	3976	-
		200/165-200/167	200/168-200/170	-
		3744	4205	-
5.3.9	Опір теплопередачі комбінації профілів, призначених для експлуатації в опалювальних приміщеннях, повинен складати від 0,4 $м^2К/Вт$ до 0,9 $м^2К/Вт$. (метод випробувань п. 8.15 ДСТУ Б В.2.7-130:2007).	200/171	200/172	-
		0,8	0,76	-

Примітка 1. Протокол випробувань стосується тільки зразків, підданих випробуванням.
Примітка 2. Протокол випробувань не підлягає повному або частковому передрукуванню без дозволу начальника випробувального центру.

Відповідальні виконавці: _____ (Підпис) В.Р.Дюмин (П.І.Б.)

_____ (Підпис) М.Г. Гнатюк (П.І.Б.)

Начальник ВЛ _____ (Підпис) В.О.Собко (П.І.Б.)