

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«МастерПласт»**

ОКПД 57 7211

Группа Ж 16  
ОКС 83.140



УТВЕРЖДАЮ  
Директор ООО «МастерПласт»

Я.В. Вичужанина

**ПЛИТА ПОДОКОННАЯ ИЗ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 5772-001-64033818-2019**

Дата введения в действие «9» января 2019 г.  
Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:  
ООО «МастерПласт»

г. Краснодар  
2019 год

## Содержание

Наименование раздела	лист
Введение	3
1. Технические требования	3
1.1. Классификация, основные параметры и размеры	3
1.2. Основные физико-механические характеристики	4
1.3. Требования к сырью и материалам	4
1.4. Упаковка	4
1.5. Маркировка	5
2. Требования охраны окружающей среды и безопасности производства	5
3. Правила приемки	5
4. Методы контроля	7
5. Транспортирование и хранение	8
6. Указание по применению	9
7. Гарантии изготовителя	9
Приложение А. Нормативные ссылки	10
Лист регистрации изменений настоящих технических условий	11

Настоящие технические условия распространяются на плиту подоконную из ПВХ (далее - изделия) с поперечным сечением, изготавливаемую способом экструзии из композита на основе поливинилхлорида или сополимеров винилхлорида с различными добавками.

Изделия предназначены для применения в жилых, общественных и промышленных зданиях и сооружениях.

Изделия сохраняют эксплуатационные свойства при температуре окружающего воздуха от +40°C до -25°C.

Условное обозначение состоит из названия изделия, марки, вида, основных размеров (см) и номера технических условий.

Пример: Доска подоконная ЖО 300х 1,0 ТУ 5772-001-64033818-2019.

Технические условия разработаны в дополнение к ГОСТ 19111 и могут быть использованы в целях сертификации вышеуказанной продукции.

## **1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

### **1.1 Классификация, основные параметры и размеры**

1.1.1 Изделие, имея высокий показатель твёрдости при усилии 1 кг на шарик диаметром 3 мм по марке относится к марке Ж, по функциональному назначению к виду - основному (ЖО).

1.1.2 Изделия выпускают в виде мерных отрезков длиной не более 6000 мм.  
Отклонения:

- по длине мерного отрезка  $\pm 10$  мм;
- наружных размеров поперечного профиля +2,0 мм;
- толщины элементов поперечного профиля  $\pm 0,2$  мм.
- при продольном распиле подоконника погрешность наружных размеров поперечного профиля – не более 20 мм.

1.1.3 Мерные отрезки изделий должны быть прямолинейными по всей длине. Отклонение от прямолинейности не должно быть более 3 мм на 1000 мм длины.

Кромки изделий не должны иметь местных искривлений, надрывов и зазубрин. Торцы изделий должны быть ровно обрезаны под прямым углом к оси изделия и не должны иметь зазубрин и других неровностей.

Лицевая поверхность должна быть без пятен и посторонних включений.



## 1.2 Основные физико-механические характеристики

1.2.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту и

рабочим чертежам в установленном порядке.

1.2.2 Физико-механические показатели изделий должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование показателей	Норма для марки Ж
1	Изменение линейных размеров, %, не более	2,0
2	Стойкость к удару при температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$	Не допускается разрушение более 10% испытанных образцов
3	Прочность сцепления отделочного покрытия с изделием, не менее, Н/мм	2,5
4	Адгезия полиэтиленовой плёнки к поливинилхлориду, балл, не более	2
5	Термостойкость	Не допускается наличие вздутия и подтеков, увеличение длины не более 1%
6	Изменение цвета после воздействия УФО	После 10 циклов образцы должны соответствовать образцу-эталону

1.2.3 Изделия должны быть стойкими к моющим средствам.

## 1.3 Требования к сырью и материалам

1.3.1 Для изготовления доски подоконной применяют поливинилхлорид, соответствующий ГОСТ 14332 или сополимеры с добавками.

1.3.2 Сырьё и материалы, применяемые для изготовления изделий, в том числе и зарубежные, должны обеспечивать требования, заложенные в данных технических условиях.

## 1.4 Упаковка

1.4.1 Мерные отрезки изделий одинаковой длины упаковывают в пачки. Пачку заворачивают в полиэтиленовую плёнку или полиэтиленовый рукав по

ГОСТ 10354.

1.4.2 Допускается применять другие упаковочные средства и способы упаковки, согласованные с потребителем.

### **1.5 Маркировка**

1.5.1 Маркировка потребительской упаковки представляет собой этикетку, содержащую следующие данные:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- номер технических условий;
- дату изготовления;
- количество мерных отрезков в пачке;
- номер партии;
- предупреждающую надпись «Не бросать!».

1.5.2 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 с нанесением предупредительной надписи «Не бросать!»

## **2 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ И БЕЗОПАСНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА**

2.1 При производстве изделий не должны выделяться во внешнюю среду вредные химические вещества. Контроль воздушной среды осуществляется по ГОСТ 12.1.005. Класс опасности 3 по ГОСТ 12.1.007.

2.2 При производстве изделий должны соблюдаться требования по пожарной безопасности. Пожарная безопасность производства должна обеспечиваться системами предотвращения пожара и противопожарной защиты, в том числе организационно-техническими мероприятиями.

2.3 Производственные помещения должны быть обеспечены приточно-вытяжной вентиляцией, работники должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты.

2.4 Для изделий должны быть установлены пожарно-технические характеристики: группа горючести по ГОСТ 30244, группа воспламеняемости по ГОСТ 30402, группа дымообразующей способности и группа токсичности продуктов горения - по ГОСТ 12.1.044.

## **3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

3.1 Приёмку изделий производят партиями. Размер партии устанавливают в



количестве суточной или сменной выработки на одной технологической линии.

3.2 Качество изделий контролируют по всем показателям, установленным настоящими техническими условиями путём проведения приёмо-сдаточных и периодических испытаний в соответствии с требованиями таблицы 2.

Таблица 2

№ п/п	Наименование показателя	Вид испытания		Пункт ТУ	
		приёмо сдаточное	Периоди ческое	требова ния	метод испытания
1	Основные размеры поперечного сечения профиля и отклонения от размеров, мм	+		1.1.2	4.2
2	Длина изделия	+	-	1.1.2	4.3
3	Прямоллинейность по всей длине изделий	+		1.1.3	4.4
4	Качество кромок и торцов	+		1.1.4	4.5
5	Изменения линейных размеров, %		+	1.2.2	4.6
6	Стойкость к удару	-	+	1.2.2	4.7
7	Адгезия полиэфирной плёнки к поливинилхлориду		+	1.2.2	4.8
8	Термостойкость	-	+	1.2.2	4.10
9	Изменение цвета после воздействия УФО	-	+	1.2.2	4.9

3.3 Приёмо-сдаточные испытания проводят для каждой партии изделий. При проверке соответствия изделий требованиям настоящих технических условий от каждой партии методом случайного отбора отбирают не менее 10 мерных отрезков, на которых проверяют длину, качество кромок и реза торцов, прямолинейность и внешний вид изделия.

От одного из отрезков отрезают кусок изделия длиной 2000 мм, из которого изготавливают образцы для испытаний.

Периодическим испытаниям подвергают изделия, прошедшие приёмосдаточные испытания.

Периодические испытания проводят не реже одного раза в шесть месяцев.

3.4 Горючесть, воспламеняемость, токсичность продуктов горения и дымообразующую способность изделий определяют при постановке продукции на производство.

3.5 Каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- название изделия;
- номер партии и дату изготовления;
- количество пачек, общую длину в метрах;
- результаты физико-механических испытаний;
- пожарно-технические характеристики;
- срок хранения;
- номер данных технических условий;
- подпись и печать.

#### 4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Перед испытанием изделия, отобранные для испытания, должны быть выдержаны при температуре  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  не менее 5 час. При этой же температуре должны выполняться испытания, предусмотренные п.п. 4.2 - 4.6 и 4.9.

4.2 При выполнении измерений линейных размеров изделий, а также отклонений от основных размеров поперечного сечения профиля руководствуются требованиями ГОСТ 26433.0 и ГОСТ 26433.1.

4.3 Длину изделий измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502.

4.4 Отклонения от прямолинейности изделий проверяют, прикладывая изделие лицевой стороной к гладкой и ровной поверхности стола и определяют величину зазора между поверхностями изделий стола по всей длине при помощи металлической линейки, соответствующей ГОСТ 427.

Максимальная величина зазора между поверхностями изделия и стола не должна превышать 3 мм.

4.5 Качество кромок и реза торцов определяют визуально.

4.6 Изменение линейных размеров определяют по ГОСТ 11529 и ГОСТ 19111.



4.7 Стойкость к удару определяют по ГОСТ 19111.

4.8 Адгезию плёнки к поливинилхлориду проверяют по ГОСТ 15140 методом решетчатых надрезов. Испытания проводят на двух образцах и не менее, чем на трёх участках каждого образца на расстоянии от края не менее 10 мм. На поверхность декорированного изделия лезвием бритвы наносят не менее 6 параллельных надрезов до поливинилхлорида длиной не менее 20 мм на расстоянии 1 мм друг от друга. Аналогичным образом делают надрезы в перпендикулярном направлении. В результате на поверхности образуется решетка из квадратов одинакового размера. Расстояние между соседними решетками должно быть не менее 20 мм. После нанесения надрезов для удаления отслоившихся кусочков покрытия проводят мягкой кистью по поверхности решетки в диагональном направлении по пять раз в прямом и обратном направлении.

4.9 Изменение цвета после воздействия УФО - по ГОСТ 30673.

4.10 Термостойкость определяют по ГОСТ 30673 с дополнением: Термостойкость определяют при температуре 60°C и выдерживают в сушильном шкафу в течение 30 минут. При данных условиях не должно быть вздутий, пузырей и деформации.

4.11 Испытания на пожаробезопасность проводят специализированные лаборатории по ГОСТам и действующим методикам.

## **5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Пачки должны быть уложены параллельно друг другу. Не допускается свисание свободных концов изделий.

5.2 При перевозке изделий транспортом потребителя за сохранность и качество продукции ответственность несёт потребитель.

5.3 При погрузочно-разгрузочных работах не разрешается бросать изделия, перегибать и деформировать упаковки.

5.4 Изделия должны храниться в сухом помещении при температуре не ниже 0°C на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

5.5 Упаковки с изделиями следует хранить на стеллажах длиной не менее длины мерных отрезков.

5.6 Срок хранения изделий - один год со дня изготовления. По истечении



срока хранения изделия могут быть использованы по назначению только после предварительной проверки их качества на соответствие требованиям настоящих технических условий.

## **6 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

6.1 Перед распаковкой изделия должны быть выдержаны при температуре не ниже 15°C не менее 12 часов, если они до этого находились при температуре от 0°C до 10°C не менее 48 часов, если они находились при температуре ниже 0°C – не менее 72 часов.

6.2 Монтаж изделий проводят в соответствии с инструкцией, разработанной изготовителем продукции.

## **7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

Изготовитель гарантирует соответствие поставляемых изделий требованиям настоящих условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

	ТУ 5772-001-64033818-2019
	Приложение А
<b>НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ</b>	
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Плётка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 11529-2016	Материалы поливинилхлоридные для полов. Методы контроля
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14332-78	Поливинилхлорид суспензионный. Технические условия
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 19111-2001	Изделия погонажные профильные поливинилхлоридные для внутренней отделки. Технические условия
ГОСТ Р 58939-2020	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
ГОСТ 26589-94	Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть
ГОСТ 30402-96	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость
ГОСТ 30673-2013	Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков. Технические условия



**Лист регистрации изменений настоящих технических условий**

[illegible]