

ООО «Элара»

Код ОКП 57 7000

Утверждаю:  
Генеральный директор  
ООО «Элара»

Бороздина Н.В.  
«01» июня 2015 г.



**Системы защиты для стен и углов от износа на основе  
винилового профиля, винилового полимера и части к ним  
торговой марки «Veitan»**

Технические условия  
ТУ 5770-001-43261998-15

Вводятся впервые с «01» июня 2015г.

Согласованно:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Разработано:  
Главный технолог  
ООО «Элара»

\_\_\_\_\_  
/Скрябин И.В./

«28» мая 2015 г.

г. Москва  
2015г.

## СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Вводная часть.....	3
1. Область применения.....	3
2. Технические требования и характеристики.....	4
3. Основные требования к упаковке .....	10
4. Основные требования к маркировке.....	10
5. Требования безопасности и охраны окружающей среды .....	11
6. Правила приемки.....	11
7. Методы контроля.....	12
8. Транспортирование и хранение.....	14
9. Гарантии производителя.....	15
Приложение А. Перечень нормативно-технических документов, на которые даны ссылки в тексте.....	16
Лист регистрации изменений.....	18

# VEITAN

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5770-001-43261998-15			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов	Системы защиты для стен и углов от износа на основе винилового профиля, винилового полимера и части к ним торговой марки «Veitan»
						2	10	
					ООО «Элара»			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				



X X X X - X X / X X

| | | | | | | |

Вид изделия

\_\_\_\_\_

| | | | | | | |

Цвет декоративного покрытия (по каталогу палитры Veitan)

\_\_\_\_\_

| | | | | | | |

Обозначение и количество дополнительных элементов

\_\_\_\_\_

| | | | | | | |

Номер заказа/ номер изделия в заказе

\_\_\_\_\_

| | | | | | | |

Обозначение настоящих ТУ

\_\_\_\_\_

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 2.1. Основные требования

2.1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическим регламентам, типовым каталогам, рабочим чертежам или конструкторской и технологической документации и рецептуре производителя.

2.1.2. Основные физико-механические показатели изделий должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Табл.1

Наименование показателя	Значение
Абсолютная деформация при сдавливании, мм	0,3 – 1,0 *
Изменение линейных размеров при эксплуатации, %, не более	2
Прочность при растяжении, МПа, не менее	20
Стойкость виниловых поверхностей к удару при температуре (23±2)°С	Не допускается разрушение более 10% испытанных образцов

2.1.3. Требования к конструкции изделий различных исполнений – согласно рабочей документации, утвержденной в установленном порядке.

Подпись и дата	
Инт. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инт. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5770-001-43261998-15

Лист

4



2.2.2.7. Виниловые панели должны иметь равномерную толщину по всей длине и боковому срезу.

2.2.2.8. Отклонения толщины – не более 0,5 мм.

2.2.2.9. Профиля и торцевые элементы выпускаются разных цветов. Обозначение цвета при заказе – по каталогу палитры Veitan. Цвет и фактура лицевой поверхности должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

2.2.2.10. Одноцветные изделия одной партии должны иметь равномерную окраску по всей площади лицевой поверхности. Окраску считают равномерной, если цветовое различие между двумя любыми участками лицевой поверхности не превышает четырех порогов цветоразличения.

2.2.2.11. Одноцветные изделия одной партии должны быть цветоустойчивыми. Изделия считают цветоустойчивыми, если после облучения в течение не менее 30 часов цветовое различие не превышает четырех порогов цветоразличения.

2.2.2.12. Лицевая поверхность должна быть без наплывов, бугорков, раковин, царапин, пятен и инородных включений.

2.2.2.13. Кромки не должны иметь местных искривлений, надрывов и зазубрин.

2.2.2.14. Торцы должны быть ровно обрезаны под прямым углом к оси изделия и не должны иметь заусениц и других неровностей.

### 2.2.3. Требования к деталям из пластмассы

2.2.3.1. Дополнительные элементы (кронштейны для монтажа, торцевые элементы, поворотные углы и прочие) должны быть изготовлены из полиамида марки ПА 6 по ГОСТ 17648-83. Допускается применение сырья других марок или импортного производства, обеспечивающего физико-механические характеристики готового изделия.

2.2.3.2. Конструкция деталей, размеры, предельные отклонения, значения масс – по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2.3.3. Поверхность пластмассовых деталей должна иметь блестящую или матовую поверхность и не иметь дефектов по ГОСТ 24105-80, в том числе - вздутий, раковин, щелей.

### 2.3. Требования к материалам

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5770-001-43261998-15	Лист 6
------	------	----------	---------	------	-------------------------	-----------

2.3.1. Материалы и комплектующие изделия, применяемые для изготовления систем защиты для стен и углов, должны соответствовать требованиям стандартов, технических условий, технических свидетельств, договоров на поставку.

2.3.2. Материалы и комплектующие изделия, применяемые для изготовления систем защиты для стен и углов, в том числе материалы зарубежного производства, должны иметь сертификат соответствия или другой документ, подтверждающий качество.

2.3.3. Выделение материалами посторонних запахов и токсичных веществ не допускается.

2.3.4. Полимерные и синтетические материалы должны иметь сертификаты пожарной безопасности.

2.3.5. Перед применением материалы и комплектующие изделия должны пройти входной контроль в порядке, определенном на предприятии-изготовителе, исходя из требований ГОСТ 24297-2013г.

#### 2.4. Комплектность

2.4.1. Комплект поставки должен соответствовать спецификации потребителя, определяемой в контракте или договоре на поставку.

2.4.2. В комплект поставки по требованию потребителя может входить инструкция по монтажу и эксплуатации или паспорт изделия.

### 3. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

3.1. Упаковка должна предохранять блоки от загрязнения, повреждения при транспортировании, погрузочно-разгрузочных работах, воздействия окружающей среды и т.д.

3.2. Рекомендуется упаковывать изделия в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354-82 путем заворачивания (с учетом защиты торцов для мерных деталей) и закреплением на расстоянии 15 – 30 см от торцов полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477-86 или клеевой лентой на бумажной основе по ГОСТ 18251-87.

Возможны также следующие варианты упаковки изделий:

- в полиэтиленовый рукав, изготовленный по нормативной документации предприятия-изготовителя, с последующей вакуумной обработкой;

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

ТУ 5770-001-43261998-15

Лист

7

- в ящики из гофрированного картона по ГОСТ Р 52901-2007 с оклеиванием клапанов и ребер ящиков полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477-86 или клеевой лентой на бумажной основе по ГОСТ 18251-87.

Допускается закрепление торцов полиэтиленовых пачек или перевязывание картонных ящиков прочной лентой из полимерных материалов.

Допускается укладывать блоки в транспортные коробки или другую тару, обеспечивающую сохранение качественных характеристик во время хранения и транспортирования.

3.3. Количество изделий в упаковке – по согласованию с потребителем.

#### 4. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

4.1. Каждое упаковочное место должно иметь маркировку, которую наносят несмываемой краской на ярлыки, этикетки и прикрепляют к упаковочному месту.

4.2. Маркировка выполняется в виде этикеток с указанием предприятия-производителя (наименования, адреса и товарного знака), условного обозначения продукции, даты его изготовления и (или) номера заказа, знака (штампа), подтверждающего приемку блоков техническим контролем, краткие сведения по применению, срок хранения, гарантийный срок эксплуатации. Блоки маркируют, как правило, на нелицевой стороне верхней части блока.

4.3. Допускается вносить в маркировку дополнительные сведения по требованию заказчика.

4.4. Маркировка должна быть четкой и легко читаемой. Способ нанесения маркировки должен обеспечивать её сохранность при транспортировании и хранении.

4.5. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192-96 с нанесением предупредительной надписи «Не бросать». Допускается предупредительную надпись наносить непосредственно на упаковку.

#### 5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1. Материалы, применяемые при производстве изделий не представляют опасности для жизни и здоровья людей, а также окружающей среды в процессе хранения и эксплуатации.

Ив. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Ив. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5770-001-43261998-15	Лист
						8

5.2. При утилизации отходов производства необходимо соблюдать требования СанПиН 2.1.7.1322-03.

5.3. Изделия не являются опасным грузом согласно ГОСТ 19433-88.

5.4. Для материалов, используемых при производстве изделий, должны быть соблюдены следующие требования по пожарной безопасности:

- группа горючести по ГОСТ 30244-94 – Г1 (слабогорючие);
- группа воспламеняемости по ГОСТ 30402-96 – В1 (трудновоспламеняемые);
- коэффициент дымообразования по ГОСТ 12.1.044-89, п. 4.18 – Д2 (с умеренной дымообразующей способностью);
- показатель токсичности продуктов горения по ГОСТ 12.1.044-89, п. 4.20 – Т2 (умеренноопасные).

## 6. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1. Изделия должны быть приняты техническим контролем (лабораторией) предприятия-изготовителя.

6.2. Контроль качества металлических, облицовочных, пластмассовых и резиновых деталей должен обеспечиваться предприятием-изготовителем на этапе изготовления по методикам, утвержденным в установленном порядке.

6.3. Готовые изделия в сборе принимают партиями. Партией считается количество изделий одного наименования, вида, марки, поперечного сечения, цвета, изготовленных в объеме одного заказа или суточной выработки.

6.4. Качество изделий проверяют путем проведения приемосдаточных и периодических испытаний.

6.5. Приемосдаточным испытаниям подвергается каждая партия изделий.

6.5.1. Для испытания отбирают изделия из партии методом случайного отбора в количестве одного мерного отрезка и по одной детали каждого наименования из комплекта поставки.

6.5.2. При приемосдаточных испытаниях проверяют:

- качество упаковки;
- наличие и качество маркировки;
- комплект поставки;
- габаритные размеры;
- цвет и фактуру лицевой поверхности;
- качество лицевой поверхности, кромок и торцов.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

ТУ 5770-001-43261998-15

Лист

9

6.6. Периодические испытания проводят не реже одного раза в три года.

6.6.1. Для испытания отбирают изделия разных наименований методом случайного отбора в количестве трех мерных отрезков и трех деталей разных наименований, прошедших приемосдаточный контроль

6.6.2. При приемосдаточных испытаниях проверяют:

- равномерность окраски и цветоустойчивость для полимерных деталей и качество защитно-декоративных покрытий для металлических деталей;
- величину абсолютной деформации при вдавливании;
- изменение линейных размеров;
- прочность при растяжении;
- стойкость виниловых поверхностей к удару;
- пожарно-технические характеристики.

6.7. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю по нему проводят повторный контроль удвоенного количества образцов от той же партии. В случае неудовлетворительных результатов проверки партия продукции приемке не подлежит.

6.8. При постановке новой продукции на производство, при изменении состава или наименования материалов, применяемых для изготовления изделий, проводят испытания новых образцов в объеме периодических испытаний.

6.9. Результаты испытаний оформляют в установленном на предприятии-изготовителе порядке.

## 7. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1. Изделия после изготовления должны быть выдержаны при температуре  $(23\pm 5)^\circ\text{C}$  не менее 3 ч.

7.2. Испытания образцов проводят в помещении с температурой воздуха  $(23\pm 5)^\circ\text{C}$  и относительной влажностью  $(50\pm 5)\%$  после предварительной выдержки их в этих условиях не менее 5 часов.

7.3. Все средства измерений, применяемые при испытаниях, должны соответствовать стандартам и ТУ на конкретные виды средств измерений и быть поверены в установленном порядке.

7.4. Габаритные размеры изделий измеряют металлической измерительной линейкой ГОСТ 427-75 и рулеткой по ГОСТ 7502-98 на соответствие требованиям рабочей документации. Погрешность измерения должна быть не более 1,0 мм.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	ТУ 5770-001-43261998-15					Лист
					Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	10







ГОСТ 30402-96	«Материалы строительные. Методы испытаний на воспламеняемость».
ГОСТ 12.1.044-89 (п.4.18, 4.20)	«Пожаровзрывобезопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения».
ГОСТ 427-75	«Линейки измерительные металлические. Технические условия»
ГОСТ 166-89	«Штангенциркули. Технические условия»
ГОСТ 7502-89	«Рулетки измерительные металлические. Технические условия»
ГОСТ 11583-74	«Материалы полимерные строительные отделочные. Методы определения цветоустойчивости под воздействием света, равномерности окраски и светлоты»
ГОСТ 9.302-88	«Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля»
ГОСТ 9.032-74	«Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения»
ГОСТ 11529-86	«Материалы поливинилхлоридные для полов. Методы контроля»
ГОСТ 11262-80	«Пластмассы. Метод испытания на растяжение»
ГОСТ 270-75	«Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении»
ГОСТ 19111-2001	«Изделия погонажные профильные поливинилхлоридные для внутренней отделки. Технические условия»

Ив. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Ив. № дубл.
Подпись и дата	
Изм.	Лист
№ докум.	Подпись
Дата	

ТУ 5770-001-43261998-15

Лист

14

