

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

СИБИРСКИЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
"АКАДЕМСИБ"

Аттестат аккредитации испытательной лаборатории № РОСС RU.0001.21AB09
От "14" июля 2008г. действителен до "01" ноября 2011г

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель
ИЦ "АкадемСиб"



И.Н. Попков
12 августа 2010 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ № 3994

проведение испытаний по оценке

качества горячего цинкового покрытия

панельных систем ограждений **FENSYS**

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1 Наименование и адрес заказчика	3
2 Характеристика испытуемых образцов	3
3 Цель испытаний	4
4 Подготовка образцов для испытаний	4
5 Методы испытаний	4
6 Испытательное оборудование	4
7 Процедура проведения испытаний	5
8 Результаты испытаний	5
9 Исполнители	5

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

СИБИРСКИЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР "АКАДЕМСИБ"

Аттестат аккредитации испытательной лаборатории № РОСС RU.0001.21AB09
От "14" июля 2008г. действителен до "01" ноября 2011г

1. Наименование и адрес заказчика

ООО "Системы ограждений", г.Москва.

2. Характеристика испытуемых образцов

Проба 1:	Панель серии CITY: ширина = 2505 мм, высота = 2030 мм, пруток 5 мм, ячейка = 50x200 мм, кол-во V образных изгибов = 4; горячее оцинкование; Цвет: - Зеленый RAL 6005
Проба 2:	Панель серии CITY: ширина = 3005 мм, высота = 1330 мм, пруток - 5 мм, ячейка = 50x200 мм, кол-во V образных изгибов = 3; горячее оцинкование; Цвет: - Серый RAL 7040
Проба 3:	Столб: профиль 60x40x2 мм, высота 2,6 м, горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет: - Зеленый RAL 6005
Проба 4:	Столб: профиль 60x60x2 мм, высота 2,6 м, горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет: - Зеленый RAL 6005
Проба 5:	Столб: профиль 80x80x3 мм, высота 4,0 м, горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет: - Зеленый RAL 6005
Проба 6:	Столб: профиль 80x80x4 мм, высота 4,0 м, горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет: - Серый RAL 7040
Проба 7:	Калитка серии BARS: ширина 1,1 м, высотой 2 м, столбы под бетонирование; Исполнение - Калитка правая, открывание наружу; горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет - Серый RAL 7040
Проба 8:	Калитка серии FENCE: ширина 1,0 м, высотой 2 м, столбы под бетонирование; Исполнение - Калитка правая, открывание наружу; горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет - Зеленый RAL 6005
Проба 9:	Ворота откатные серии BARS: ширина проема 6000 мм, высота ворот 2300 мм; Исполнение - Открывание влево; горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет - Серый RAL 7040
Проба 10:	Ворота откатные серии FENCE: ширина проема 4000 мм, высота ворот 2000 мм; Исполнение - Открывание влево; горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет - Зеленый RAL 7040
Проба 11:	Распашные ворота серии BARS: ширина проезда = 7000 мм, высота = 2400 мм, столбы под бетонирование; Исполнение - Открывание наружу; горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет - Серый RAL 7040
Проба 12:	Распашные ворота серии FENCE: ширина проезда = 3500 мм, высота = 2000 мм, столбы под бетонирование; Исполнение - Открывание наружу; горячее оцинкование с полимерным покрытием; Цвет - Зеленый RAL 6005
Проба 13:	Фиксатор створки ворот в открытом положении, горячее оцинкование.

Регистрационные данные ИЦ: №3986 от 23.07.2010г. И-3986-1/6

НД на метод испытаний: ГОСТ 9.307-89

Акт отбора образцов: от 14.07.2010г.

Дата проведения испытаний: 23.07.2010 – 12.08.2010

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СИБИРСКИЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
"АКАДЕМСИБ"

Аттестат аккредитации испытательной лаборатории № РОСС RU.0001.21AB09
От "14" июля 2008г. действителен до "01" ноября 2011г

3. Цель испытаний

Испытания проводились с целью оценки качества горячего цинкового покрытия.

4. Подготовка образцов для испытаний

Образцы для испытаний были подготовлены заказчиком.

Выдержка образцов перед испытаниями – 7 суток при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности (65 ± 5) %.

5. Методы испытаний

Испытания были проведены в соответствии с ГОСТ 9.307-89.

6. Испытательное оборудование

1. Магнитный толщиномер ТТ220.
2. Установка испытательная ПМ-02.

7. Процедура проведения испытаний

Контроль внешнего вида:

Внешний вид покрытий контролируют визуальным осмотром невооруженным глазом при освещенности не менее 300 лк и на расстоянии 25 см от контролируемой поверхности.

Контроль толщины покрытия:

Метод основан на регистрации изменения магнитного сопротивления в зависимости от толщины покрытия. В качестве измерительных приборов используют магнитные толщиномеры. За результат измерения толщины покрытия принимают среднее арифметическое значение не менее пяти измерений у краев и в середине контролируемой поверхности одного изделия.

Прочность сцепления покрытия (кроме Пробы №1 и Пробы №2):

Плоскую поверхность изделия очищают от пыли, механических загрязнений и обезжиривают органическими растворителями.

На плоскую поверхность изделия устанавливают поворотный молоток массой 212,5 г таким образом, чтобы головка молотка вертикально падала на горизонтальную поверхность изделия. Производят не менее двух ударов молотком так, чтобы расстояние между параллельными отпечатками составляло 6 мм, а расстояние от края отпечатка до края изделия составило не менее 13 мм.

Аттестат аккредитации испытательной лаборатории № РОСС RU.0001.21AB09
От "14" июля 2008г. действителен до "01" ноября 2011г

8. Результаты испытаний

Внешний вид – соответствует требованиям.

Толщина покрытия – 80-120 мкм.

Прочность сцепления покрытия – в норме.

9. Исполнители

Руководитель подразделения



Кучер В.В.

Испытатель



Приманчук С.С.