

## СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ

### «ПромТехСтандарт»

Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации (Росстандарт РФ)

### ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ «ГЕРЦ» ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЕАК»

115404, РФ, г. Москва, 1-я Стекольная улица, дом 7с8а  
тел. + 7 (495) 201-92-93,  
e-mail: info@gerz-lab.ru  
Аттестат № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ13



### ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 05-6334-2021 от 31.05.2021 года

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО «ГЕРЦ»
Заявитель:	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ДЕКОПЛИНТ" Место нахождения: 196626, Россия, город Санкт-Петербург, поселок Шушары, шоссе Московское, дом 70, корпус 2, строение 1, офис 2 Телефон: +7812774580 Адрес электронной почты: decoplint@mail.ru
Наименование продукции:	Пресованные профили из алюминия и алюминиевых сплавов, алюминиевый цоколь, с маркировкой «ЭЛИТ»
Изготовитель:	WAYSICO INTERNATIONAL LIMITED Место нахождения: Китай, Room 661-662, Building A, Chao Lian Business Tower, №838, State Road 105, Da Shi, Panyu District, Guang Zhou, Post Code: 511430, tel. 020-39883
Технический регламент нормативные документы, устанавливающие требования к продукции	ГОСТ 8617-2018
Испытано согласно требованиям:	ГОСТ 8617-2018
Дата получения образца	24.05.2021

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ:

Приняты следующие условные обозначения:

**С** – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

**Н** – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

**НП** – данное требование НД не применимо к испытываемому изделию.

№ п/п	Нормированные технические требования	Результаты испытаний	Вывод																																																																						
5.2	<p>Предельные отклонения по толщине полок <math>S</math> и другим размерам поперечного сечения <math>a</math> (рисунки 1-3) и <math>a'</math> (рисунки 4, 5), охватывающим монолитный металл профилей, должны соответствовать:</p> <p>- для профилей из алюминия и алюминиевых сплавов, за исключением сплавов марок АМг5 и АМг6, - значениям, указанным в таблице 1;</p> <p>- для профилей из алюминиевых сплавов марок АМг5 и АМг6 - значениям, указанным в таблице 2 или на чертежах.</p>	Требование выполнено	С																																																																						
5.3	<p>Предельные отклонения по толщине стенок (<math>S_1</math>), образующих полые пространства (рисунки 4, 5), должны соответствовать значениям, указанным в таблицах 1, 2 с коэффициентом 1,5 или на чертежах.</p>	Требование выполнено	С																																																																						
5.4	<p>Допускается увеличение предельных минусовых отклонений не более чем в 2,5 раза на размеры поперечного сечения или отдельных элементов профилей, подвергаемых у потребителя механической обработке с учетом припуска на механическую обработку, которые должны быть указаны на чертежах.</p>	Требование выполнено	С																																																																						
5.5	<p>Предельные отклонения по размеру <math>b</math> между свободными концами элементов поперечного сечения профилей, характерные формы которых приведены на рисунках 6-9, устанавливаются как сумма предельного отклонения номинального размера, взятого из таблиц 1 или 2, и предельного отклонения наклона полок профиля, равного <math>\pm 0,02</math> от высоты полки <math>h</math>.</p>	Требование выполнено	С																																																																						
5.6	<p>Величину радиусов скругления углов, если они не указаны на рисунках, устанавливают не более:</p> <table style="margin-left: 40px; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding-right: 10px;">0,5</td> <td style="padding-right: 10px;">мм</td> <td style="padding-right: 10px;">при</td> <td style="padding-right: 10px;">толщине</td> <td style="padding-right: 10px;">полки</td> <td style="padding-right: 10px;">и</td> <td style="padding-right: 10px;">стенки</td> <td style="padding-right: 10px;"></td> <td style="padding-right: 10px;"></td> <td style="padding-right: 10px;"></td> </tr> <tr> <td>0,6</td> <td>мм</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>св.</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0,8</td> <td>мм</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1,0</td> <td>мм</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1,2</td> <td>мм</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>18</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1,6</td> <td>мм</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>30</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2,0</td> <td>мм</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>50</td> <td></td> </tr> </table>	0,5	мм	при	толщине	полки	и	стенки				0,6	мм	"	"	"	"	"	св.	3		0,8	мм	"	"	"	"	"	"	6		1,0	мм	"	"	"	"	"	"	10		1,2	мм	"	"	"	"	"	"	18		1,6	мм	"	"	"	"	"	"	30		2,0	мм	"	"	"	"	"	"	50		Требование выполнено	С
0,5	мм	при	толщине	полки	и	стенки																																																																			
0,6	мм	"	"	"	"	"	св.	3																																																																	
0,8	мм	"	"	"	"	"	"	6																																																																	
1,0	мм	"	"	"	"	"	"	10																																																																	
1,2	мм	"	"	"	"	"	"	18																																																																	
1,6	мм	"	"	"	"	"	"	30																																																																	
2,0	мм	"	"	"	"	"	"	50																																																																	
5.6.1	<p>Предельные отклонения по размерам радиусных или цилиндрических поверхностей, если они не указаны на чертежах, не должны превышать <math>\pm 10\%</math> от величины радиуса, но не менее <math>\pm 0,5</math> мм.</p>	Требование выполнено	С																																																																						
5.7	<p>Угол скручивания вокруг продольной оси на 1 м длины любого участка профиля не должен превышать:</p> <table style="margin-left: 40px; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding-right: 10px;">3°</td> <td style="padding-right: 10px;">при</td> <td style="padding-right: 10px;">ширине</td> <td style="padding-right: 10px;">базовой</td> <td style="padding-right: 10px;">поверхности</td> <td style="padding-right: 10px;"></td> <td style="padding-right: 10px;"></td> <td style="padding-right: 10px;"></td> </tr> <tr> <td>2°</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>св.</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1°</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>2</td> <td></td> </tr> </table>	3°	при	ширине	базовой	поверхности				2°	"	"	"	"	св.	5		1°	"	"	"	"	"	2		Требование выполнено	С																																														
3°	при	ширине	базовой	поверхности																																																																					
2°	"	"	"	"	св.	5																																																																			
1°	"	"	"	"	"	2																																																																			

№ п/п	Нормированные технические требования	Результаты испытаний	Вывод																		
5.8	Предельные отклонения угловых размеров поперечного сечения профилей, если угол не имеет предельных отклонений, ограничивающих его размеры, должны соответствовать указанным в таблице 3.	Требование выполнено	С																		
5.9	<p>Профили должны быть прямыми. Продольное плавное отклонение от прямолинейности относительно любой плоскости на любом участке длиной 1 м, за исключением профилей, имеющих бульбу или хотя бы один клиновидный элемент, не должно превышать:</p> <p>- 4 мм - на профилях с толщиной полок или стенок св. 4 до 10 мм включ.;</p> <p>- 3 мм - на профилях с толщиной полок или стенок св. 10 мм.</p> <p>На профилях, имеющих бульбу или хотя бы один клиновидный элемент, с толщиной полки свыше 4 мм отклонение от прямолинейности относительно любой плоскости на любом участке профиля длиной 1 м не должно превышать 4 мм.</p> <p>По требованию потребителя на профилях с толщиной полок и стенок свыше 4 до 10 мм включительно отклонение от прямолинейности не должно превышать 3 мм.</p>	Требование выполнено	С																		
5.10	На профилях с толщиной полок до 4 мм включительно, в том числе на профилях, имеющих бульбу или хотя бы один клиновидный элемент, допускается продольное отклонение от прямолинейности на 1 м длины, устраняемое путем приложения усилия не более 50 Н (5 кгс) на профиль, установленный на плоской плите.	Требование выполнено	С																		
5.11	Общие допускаемые продольные отклонения от прямолинейности, скручивание профиля не должны превышать произведения допускаемого отклонения от прямолинейности, скручивания на 1 м на длину профиля в метрах.	Требование выполнено	С																		
5.12	На профилях допускается плавная волнистость с высотой волны не более 1 мм, а на профилях, имеющих бульбу или хотя бы один клиновидный элемент, - не более 2 мм. Количество таких волнистых мест не должно быть более одного на 1 м длины профиля. Волнистость с высотой волны до 0,2 мм не лимитируется.	Требование выполнено	С																		
5.13	<p>Поперечное плавное отклонение от плоскостности <math>\epsilon</math> (выпуклость и вогнутость) профилей, характерные формы поперечного сечения которых приведены на рисунках 10-14, не должно превышать:</p> <p>- 1% от ширины полки - для сплошных профилей;</p> <p>- 2% от ширины полки или ширины стенки - для полых профилей, но не менее 0,3 мм.</p> <p>По требованию потребителя на полых профилях поперечное отклонение от плоскостности не должно превышать 1,5%.</p>	Требование выполнено	С																		
5.14	<p>Профили изготавливают длиной:</p> <table border="0" data-bbox="272 1473 1187 1675"> <tr> <td>от 1 до 6 м</td> <td>при</td> <td>площади</td> <td>поперечного</td> <td>сечения</td> <td></td> </tr> <tr> <td>от 1 до 8 м</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>св.</td> </tr> <tr> <td>от 1 до 10 м</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> <td>"</td> </tr> </table>	от 1 до 6 м	при	площади	поперечного	сечения		от 1 до 8 м	"	"	"	"	св.	от 1 до 10 м	"	"	"	"	"	Требование выполнено	С
от 1 до 6 м	при	площади	поперечного	сечения																	
от 1 до 8 м	"	"	"	"	св.																
от 1 до 10 м	"	"	"	"	"																
5.15	<p>Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины до 6 м не должны превышать:</p> <p>- более 10 мм - для профилей с диаметром описанной окружности до 150 мм включ.;</p> <p>- более 15 мм - для профилей с диаметром описанной окружности св. 150 мм.</p> <p>Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины свыше 6 м не должны превышать более 20 мм.</p>	Требование выполнено	С																		

№ п/п	Нормированные технические требования	Результаты испытаний	Вывод
5.16	Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Косина реза не должна превышать 3° и выводить профили за пределы сдаточной длины.	Требование выполнено	С
5.17	Предельные отклонения отдельных размеров элементов профилей, не предусмотренные настоящим стандартом, в том числе предельные отклонения размеров полости, при необходимости должны быть указаны на согласованных изготовителем с потребителем чертежах.	Требование выполнено	С
6.1.1	Профили общего назначения изготавливают из алюминия марок А6, А5, А0 с химическим составом по <a href="#">ГОСТ 11069</a> , алюминия марок АД0, АД1, АДС, АД и алюминиевых сплавов марок АМц, АМцС, АМг2, АМг3, АМг3С, АМг5, АМг6, АД31, АД33, АД35, АВ, Д1, Д16, АК4, АК6, В95, 1915, 1925, 1925С, 1935 с химическим составом по <a href="#">ГОСТ 4784</a> , из алюминиевых сплавов марок ВД1, АВД1-1 и АКМ с химическим составом по <a href="#">ГОСТ 1131</a> .	Требование выполнено	С
6.2	Механические свойства профилей нормальной прочности при растяжении должны соответствовать значениям, указанным в таблице 4.	Требование выполнено	С
6.3	Механические свойства профилей повышенной прочности при растяжении должны соответствовать значениям, указанным в таблице 5.	Требование выполнено	С
6.4	Допускается изготовление профилей из сплавов марок АД31, 1915, 1925, ВД1 и АВД1-1 без термической обработки (вместо состояния закаленного и естественно состаренного) при условии, если механические свойства профилей соответствуют требованиям закаленного и естественно состаренного состояния.	Требование выполнено	С
6.5	Показатели механических свойств по временному сопротивлению и пределу текучести профилей из сплавов марок АД31, АД33, АД35, АВ, Д1, Д16, АК6 и В95, изготавливаемых в закаленном и состаренном состоянии и прошедших перезакалку на предприятии-потребителе, могут быть меньше, но не более чем на 20 МПа (2 кгс/мм) показателей, приведенных в таблицах 4 или 5.	Требование выполнено	С
6.6	<p>электрическое сопротивление профилей электротехнического назначения постоянному току, пересчитанное на сечение 1 мм, длину 1 м и температуру 20°С, не должно быть более:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0,0290 Ом - для профилей из алюминия марок АД0, АД00, А7, А6, А5, А5Е;</li> <li>- 0,0310 Ом - для профилей из алюминиевых сплавов марок АД31 и АД31Е без термической обработки (горячепрессованных);</li> <li>- 0,0350 Ом - для профилей из алюминиевых сплавов марок АД31 и АД31Е в закаленном и естественно состаренном состоянии;</li> <li>- 0,0325 Ом - для профилей из алюминиевых сплавов марок АД31 и АД31Е в закаленном и искусственно состаренном состоянии;</li> <li>- 0,0330 Ом - для профилей из алюминиевого сплава марки АД31 в не полностью закаленном и искусственно состаренном состоянии.</li> </ul>	Требование выполнено	С
6.7	<p>Поверхность профилей не должна иметь трещин, расслоений, пузырей, неметаллических включений, светловин и пятен коррозионного происхождения. При обнаружении упомянутых дефектов на поверхности профиля профиль бракуется.</p> <p>Поверхность профилей не должна иметь следов селитры.</p>	Требование выполнено	С

№ п/п	Нормированные технические требования	Результаты испытаний	Вывод
6.8	<p>На наружной поверхности профилей допускаются:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- плены, забоины, вмятины, различного рода запрессовки, если глубина их залегания не выводит профиль за минусовые предельные отклонения по размерам;</li> <li>- риски, задиры и царапины, если глубина их залегания для всех сплавов, кроме АМг5 и АМг6, не превышает 0,15 мм, а для сплавов марок АМг5 и АМг6 - не более 0,20 мм, и если контрольная зачистка их не выводит профиль за минусовые предельные отклонения по размерам;</li> <li>- цвета побежалости, темные и светлые пятна и полосы; следы зачистки дефектов абразивным кругом в виде продольных и круговых рисок глубиной не более 0,1 мм.</li> </ul> <p>По требованию потребителя на лицевой поверхности профилей, указанной на чертеже, из сплавов марок АМц, АМцС и АД31 допускаются риски глубиной не более 0,03 мм, плены, забоины, вмятины, различного рода запрессовки, задиры, царапины глубиной не более 0,1 мм.</p>	Требование выполнено	С
6.9	Допускается на профилях или элементах профилей, подвергаемых у потребителя механической обработке, глубина залегания поверхностных дефектов в пределах половины припуска на механическую обработку.	Требование выполнено	С
6.10	Допускается местная пологая зачистка профилей, если она не выводит размеры профилей за минусовые предельные отклонения. Зачистка трещин не допускается.	Требование выполнено	С
6.11	Макроструктура профилей не должна иметь трещин, рыхлот и утяжин.	Требование выполнено	С

#### ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Проверенные образцы изделий соответствуют ГОСТ 8617-2018 в части проверенных показателей.

Исполнитель



Куликов А.В.