

КОД ОКПД2 16.21.13.000

Утверждаю
Генеральный директор
ООО "СЛОТЕКС-МК"

В.Е. Осипов



МАТЕРИАЛЫ ДЕКОРАТИВНЫЕ ПЛИТНЫЕ

Технические условия

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Вводятся впервые

Дата введения «01» февраль 2017 г.

СОГЛАСОВАНО:

Коммерческий директор

А.Л. Техов

"31" января 2017 г.

Разработано:

Старший специалист по сертификации
АО «СЛОТЕКС»

А.Л. Розен

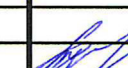
"30" января 2017 г.

Санкт-Петербург
2017 г.

Содержание

1	Технические требования	4
2	Требования безопасности.....	12
3	Требования охраны окружающей среды	14
4	Правила приемки.....	15
5	Требования контроля	17
6	Транспортировка и хранение	19
7	Указания по эксплуатации	20
8	Гарантии изготовителя	21
	Приложение А. Перечень нормативных документов, упоминаемых в настоящих Технических условиях	22
	Приложение 1. Определение гидротермической стойкости поверхности.....	24
	Приложение 2. Определение стойкости поверхности к влажному теплу.....	25
	Приложение 3. Определение термической стойкости поверхности	30
	Приложение 4. Определение стойкости поверхности к загрязнению веществами бытового и хозяйственного назначения	31
	Приложение 5. Определение абразивной стойкости декоративной поверхности	32
	Приложение 6. Определение стойкости к возникновению царапин	34
	Приложение 7. Определение ударной стойкости	38
	Приложение 8. Определение стойкости к химическим веществам.....	41
	Приложение 9. Определение стойкости кромки к воздействию воды.....	46
	Приложение 10. Определение гидротермической стойкости кромки.....	49
	Приложение 11. Определение термической стойкости кромки.....	52
	Приложение 12. Определение стойкости кромки к удару	54
	Приложение 13. Паспорт качества.....	57

Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата					
Инв. № подл	Подп. и дата						
			ТУ 16.21.13-001-12166007-2017				
			МАТЕРИАЛЫ ДЕКОРАТИВНЫЕ ПЛИТНЫЕ				
			ООО «СЛОТЕКС-МК»				

1	Зам.					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
	Разраб.	Розен А.Л.		18.07.22		
	Пров.					
	Т. контр.					
	Н. контр.	Розен А.Л.		18.07.22		
	Утв.					

Лит	Лист	Листов
	2	58

Настоящие Технические условия распространяются на материалы декоративные плитные (Далее – ДПМ). Они представляют собой слоистый материал из древесностружечных плит, облицованных декоративным бумажно-слоистым пластиком (ДБСП).

Основными областями применения ДПМ применяются

- изготовление мебели, в том числе встроенной, используемой внутри помещений: столешниц, фасадных и боковых частей, дверец и т.п.;
- строительство - в качестве подоконных досок, внутренних дверей, стеновых внутренних облицовочных панелей, подвесных потолков.

В зависимости от основного назначения под общим названием ДПМ выпускаются следующие виды изделий:

- столешница;
- мебельный фасад;
- стеновая панель;
- ламинированная древесно-стружечная плита (LFB)

Кроме ДПМ общего назначения выпускаются разновидности ДПМ, обеспечивающих соответствие специальным требованиям:

- лабораторные ДПМ (с повышенной химической стойкостью декоративной поверхности для изготовления лабораторной мебели и отделки лабораторных помещений).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					Лист
										3

1 Технические требования

ДПМ должны соответствовать требованиям настоящих Технических условий и изготавливаться по Технологическим процессам, утвержденным в установленном порядке.

1.1. Требования, предъявляемые к качеству ДПМ, разделяются на следующие группы:

- геометрические параметры;
- внешний вид;
- эксплуатационные характеристики;
- специальные требования.

1.1.1. Геометрические параметры.

К геометрическим параметрам ДПМ относятся:

- размеры;
- разнотолщинность;
- покособленность;
- типы профиля.

1.1.1.1. Размеры:

При описании размеров ДПМ используются понятия:

Типоразмер – условная величина, как правило, целочисленная, используемая для описания изделия в каталогах, прайс-листах и отгрузочных документах. Устанавливается нормативно, исходя из типовых размеров аналогичных изделий и комплектующих к ним, принятых в практике.

Номинальный размер - условная величина, приближенная к фактическому размеру изделия и используемая в качестве базовой для установления допускаемых отклонений.

1.1.1.1.1. Длина ДПМ.

Выпускаемые типоразмеры (совпадают с номинальной длиной) – 4200 и 3000 мм.

Допуск по длине устанавливается

- с профилем «подгиб» - $\frac{+5}{-20}$ мм;
- с прямоугольным профилем - $\frac{+5}{-5}$ мм.

за исключением изделий длиной 3000 мм, для которых устанавливается допуск:

- с профилем «подгиб» - $\frac{+65}{-20}$ мм;
- с прямоугольным профилем - $\frac{+65}{-5}$ мм.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						4

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
-----	------	----------	-------	------	-------------------------------	--	------

1.1.1.1.2. Ширина ДПМ

Выпускаемые типоразмеры по ширине (совпадают с номинальной шириной) приведены в Таблице 1.

Допуск по ширине ± 2 мм.

Таблица 1.

Ширина, мм Толщина, мм	600	800	1200	1215	1300
4,5	+			+	
10	+			+	
18	+			+	+
20	+			+	+
27	+	+	+		
40	+	+	+		

1.1.1.1.3. Толщина ДПМ.

Типоразмер определяется исходя из номинальной толщины плитной основы:

- Для ДПМ толщиной до 5 мм $T_p = N + 0,5$,
- Для ДПМ толщиной свыше 5 мм $T_p = N + 2$,
- Для ДПМ под торговой маркой LFB $T_p = N$

где T_p – типоразмер, мм; N – номинальная толщина основы, мм.

Выпускаемые типоразмеры толщин – 4,5; 10; 18; 20; 27; 40 мм.

Номинальная толщина определяется как сумма толщин исходного плитного материала и толщины облицовки. Допускаемое отклонение по толщине составляет $\pm 0,5$ мм.

Примеры расчета номинальной толщины и типоразмера ДПМ приведены в Таблице 2.

Таблица 2.

Номинальная толщина плиты основы, мм	Номинальная толщина пластика, мм		Типоразмер ДПМ, мм	Номинальная толщина ДПМ, мм	Поле допуска, мм
	лицевой стороны	нелицевой стороны			
4	0,5	0,25	4,5 (4+0,5)	4,75 (4+0,5+0,25)	4,25 – 5,25
4	0,5	0,4		4,9 (4+0,5+0,4)	4,4 – 5,4
8	0,4	0,25	10 (8+2)	8,65 (8+0,4+0,25)	8,15 – 9,15
8	0,8	0,8		9,6 (8+0,8+0,8)	9,1 – 10,1
16	0,5	0,4	18 (16+2)	16,9 (16+0,5+0,4)	16,4 – 17,4
LFB 16	0,2	0,2	16	16,4 (16+0,2+0,2)	15,9 – 16,9
25	0,5	0,4	27 (25+2)	25,9 (25+0,5+0,4)	25,4 – 26,4
25	0,9	0,7	27 (25+2)	26,6 (25+0,9+0,7)	26,1 – 27,1
38	0,5	0,4	40 (38+2)	38,9 (38+0,5+0,4)	38,4 – 39,4
38	0,7	0,7	40 (38+2)	39,4 (38+0,7+0,7)	38,9 – 39,9

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Лист

5

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

По желанию заказчика возможно изготовлении изделий «в размер». В этом случае длина, ширина и толщина изделий, а также дополнительные условия – (непрямоугольная форма, отверстия, вырезы и т.п.) согласовываются заказчиком в форме эскиза, являющегося неотъемлемой частью заказа на поставку. В этом случае предельные отклонения линейных и угловых размеров изделия определяются в соответствии с требованиями к классу точности m согласно ГОСТ 30893.1.

Допускаемая разнотолщинность плиты ДПМ составляет не более 0,6 мм.

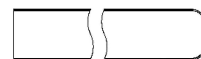
Покоробленность не должна превышать для изделий:

длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм - 1,5 мм и 2,0 мм соответственно;

Покоробленность изделий длиной и (или) шириной 300 мм и менее – не нормируется.

Настоящие Технические условия декларируют следующие типы профиля ДПМ по боковой продольной грани изделий:

- Для ДПМ всех толщин:
 - прямоугольный профиль (обозначение «00»);
- Для ДПМ толщиной 27 и 40 мм дополнительно:
 - подгиб с одной стороны (обозначение «U1»);
 - подгиб с двух противоположных сторон (обозначение «UU»)



Производитель оставляет за собой право расширить этот ряд.

Скругленные профили укрываются пластиком методом постформирования.

1.1.2.1. Конкретный декор и вид поверхности пластика для облицовки ДПМ должен соответствовать согласованному с заказчиком по образцу-эталону из коллекции образцов ДБСП и может иметь лишь незначительные отклонения от него. Рекомендуется используемые рядом друг с другом плиты облицовывать ДБСП из одной партии.

На декоративной поверхности не допускается наличие:

- царапин суммарной длиной более 5 мм на 1м² листа;
- посторонних включений площадью более 1 мм²/м²;
- видимых неровностей, пятен, полос и других не указанных выше дефектов.

1.1.3. Эксплуатационные характеристики.

ДПМ должны соответствовать показателям, указанным в Таблице 3.

Таблица 3.

Наименование параметра (показателя)	Норма	Методика испытаний (п. наст ТУ)
1	2	3
1 Гидротермическая стойкость, степень, не менее: • для материалов PFP, SP (за исключением глянцевых поверхностей); • для прочих материалов	4 3	п.5.6
2 Термическая стойкость, степень, не менее	4	п.5.8
3 Стойкость к действию влажного тепла, степень, не менее • для материалов PFP, SP • для прочих материалов	4 3	п.5.7
4 Стойкость к пятнообразованию (кроме материалов LAB и LAB+), степень, не менее	5	п.5.9
5 Абразивная стойкость, начальная точка, оборотов, не менее • для материалов SP • для материалов PFP	350 150	п.5.10
6 Стойкость к возникновению царапин, баллы, не менее, • для материалов SP ○ с текстурированной поверхностью ○ с гладкой поверхностью • для материалов PFP ○ с текстурированной поверхностью ○ с гладкой поверхностью • для прочих материалов	4 3 3 2 2	п.5.11
7 Ударная прочность поверхности, мм • для материалов SP • для материалов PFP • для прочих материалов	1000 800 600	п.5.12
8 Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, не менее	0,8	п.5.13
9 Разбухание по толщине, 24 ч, %, не более (только для столешниц)	12	п.5.16

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

TY 16.21.13-001-12166007-2017

Лист

7

1.1.4.2.2. Технологическая кромка

Прямоугольный профиль может быть отделан защитной кромкой технологического назначения. Кромка не предназначена для защиты изделия в процессе эксплуатации и имеет чисто технологическое назначение. Цвет кромки не регламентируется. Повреждение технологической кромки не является браковочным показателем.

Величина отклонения кромок ДПМ от прямолинейности и точные геометрические параметры профилей (координаты оси скругления, параметры сопряжения радиуса с плоскостью и т.д.) определяются настройками оборудования и допуски на них настоящими Техническими условиями не регламентируются.

1.1.5. Комплектация.

Для окончательной отделки торцевых поверхностей при монтаже ДПМ могут быть укомплектованы декоративной кромкой из декоративного бумажнослоистого пластика, идентичного использованному при изготовлении ДПМ.

1.1.5.1. Внешний вид и эксплуатационные характеристики кромки должны соответствовать п.1.1.2 и 1.1.3.

1.1.5.2. Комплектация кромкой осуществляется в двух вариантах – в виде хлыстов и в виде рулонов.

1.1.5.2.1. Хлыстовая кромка.

Длина - 3000 и 4200 мм. Допуск $\frac{+5}{-0}$

Ширина - от 15 до 100 мм.

Толщина - от 0,5 до 0,8 мм.

В соответствии с заказом потребителя возможно исполнение с нанесением клея-расплава EVA на нелицевую сторону кромки и без нанесения.

1.1.5.2.2. Рулонная кромка.

Длина - от 50 до 200 м.

Ширина - 19, 22, 28, 32, 35, 45 мм.

Толщина - от 0,3 до 0,5 мм.

В рулоне допускаются разрывы кромки не более одного на 100 п/м. Концы кромки в месте разрыва должны быть соединены скотчем. Разрыв отмечается сигнальным флажком.

1.1.5.2.3. Допуск по ширине для всех видов кромки составляет $\pm 0,5$ мм.

1.1.5.2.4. Допуск по толщине для всех видов кромки составляет $\pm 0,1$ мм.

1.1.5.2.5. Не допускается:

- наличие участков с отсутствующим декоративным слоем,
- наличие непрошлифовки на нелицевой стороне,
- наличие трещин и сколов более 1 мм с каждого края,
- неравномерность намотки более 5 мм (для рулонной кромки).

Изм.	№ подл.	Подп. и дата	Изм.	№ дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
1	Зам.					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	
					Лист	
					9	

1.2. Требования к сырью, материалам, полуфабрикатам

1.2.1. Все исходное сырье, материалы и полуфабрикаты должны иметь необходимые документы, подтверждающие их безопасность и качество.

1.2.2. Пластик декоративный бумажно-слоистый (ДБСП) для облицовывания декоративной стороны ДПМ по всем показателям должен соответствовать требованиям ТУ 2256-006-11111530-2003.

1.2.3. Внешний вид пластика должен обеспечивать возможность изготовления декоративной поверхности с качеством, соответствующим требованиям п.1.2.2 настоящих ТУ.

1.2.4. В качестве основы используются плиты из измельченной древесины или комбинированные общего назначения для интерьера и мебели (для использования в сухих условиях при относительной влажности воздуха не выше 65% при температуре 20°C). Фактические свойства плитных основ для ДПМ должны соответствовать требованиям нормативов на соответствующие виды плитных материалов.

1.2.5. Для наклеивания ДБСП на плитную основу и постформинга боковых поверхностей применяется полиуретановый клей-расплав, для постформинга боковых поверхностей – клей ПВА.

1.3. Сопроводительная документация.

Каждая отгружаемая партия ДПМ должна сопровождаться следующими документами:

1.3.1. Товарной накладной и/или товарно-транспортной накладной в соответствии с утвержденными изготовителем формами.

1.3.2. Паспортом качества в соответствии с утвержденной формой (Приложение 13).

1.4. Упаковка.

1.4.1. Упаковка ДПМ должна обеспечивать сохранение целостности и декоративных свойств изделий в процессе хранения и транспортировки. По желанию заказчика могут быть упакованы как вся паллета, так и каждое изделие в ней индивидуально.

1.4.2. Не допускается нарушение целостности упаковки как всей паллеты, так и индивидуальной упаковки изделия.

1.4.3. Глянцевые поверхности для сохранности должны быть дополнительно закрыты защитной пленкой, которая удаляется после окончания монтажа изделия.

1.4.4. Для пакетирования изделий из ДПМ применяются поддоны в соответствии с ТУ 5369-011-11111530-2006, изготовленные по рабочим чертежам серии «ПСП».

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.	1	Зам.	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	10
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	---	------	-----	------	----------	-------	------	-------------------------------	----

Размещение и упаковка изделий ДПМ на поддонах для различных видов транспортирования осуществляется согласно утвержденным рабочим чертежам серии «ПСП СБ».

Максимальная высота укладки ДПМ на паллетах не должна превышать 1000 мм, а максимальный вес – брутто 3,0 т.

По согласованию с потребителем допускается другой вид упаковки.

1.4.5. Упаковка кромки осуществляется в виде рулонов в коробки из гофрокартона.

1.5. Маркировка.

1.5.1. Маркировку ДПМ производят на торцевой или лицевой стороне каждого изделия самоклеящейся этикеткой.

1.5.2. Этикетка должна содержать следующую информацию:

- логотип предприятия;
- наименование продукции «Декоративный плитный материал»;
- числовой код декора и код вида поверхности и название по номенклатуре предприятия;
- дата изготовления;
- номер настоящих Технических условий.

1.5.3. Маркировку кромки, включающую в себя номер заказа и наименование потребителя, наносят на поверхность коробки любым способом, обеспечивающим гарантированную сохранности надписей до получения продукции потребителем.

1.5.4. Маркировку транспортных пакетов с ДПМ производят с помощью ярлыков, прикрепляемых к пакету любым способом, обеспечивающим его сохранность при транспортировании до потребителя. На ярлыке должно быть указано:

- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак;
- наименование декоративного плитного материала (материалов);
- количество плит в штуках;
- номер партии и дата изготовления (дата упаковки);
- обозначение настоящих Технических условий.

Допускается четкое и разборчивое заполнение переменных данных от руки при условии гарантированной сохранности надписей до получения продукции потребителем.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

2 Требования безопасности

2.1. ДПМ при производстве, складировании, хранении, транспортировании и применении при нормальных условиях эксплуатации (НУЭ): температуре окружающего воздуха $10 \div 30^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха $40 \div 65\%$ в закрытых помещениях, не являются источником загрязнения окружающей природной среды.

2.2. Уровни содержания Cs – 137 и Sr- 90 в древесном технологическом сырье для производства ДПМ не превышают нормативов допустимого уровня согласно требованиям СП 2.6.1.759-99 в 2,2 кБк/кг ($6,0 \cdot 10^{-8}$ Ки/кг) и 0,52 кБк/кг ($1,4 \cdot 10^{-8}$ Ки/кг) соответственно.

2.3. ДПМ нетоксичны. Индекс токсичности в пределах $70\% < I_t < 120\%$. Не обладает раздражающим действием на кожные покровы. Летучие компоненты не оказывают раздражающего действия на кожные покровы и слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей.

2.4. Миграция в воздушную среду остаточных количеств вредных веществ не должна превышать ПДК, согласно требованиям СанПиН 1.2.3685-21. ДПМ не создают в помещениях специфических запахов.

2.5. ДПМ в готовых изделиях при нормальных условиях эксплуатации устойчивы к влажной дезинфекции.

2.6. Поверхность ДПМ, облицованная ДБСП с использованием металлической фольги является проводником электричества, без использования фольги - абсолютным диэлектриком.

2.7. ДПМ являются невзрывоопасным материалом.

2.8. ДПМ относятся к горючим материалам по ГОСТ 12.1.044.

ДПМ общего назначения, код 16.21.13 не подлежат обязательной сертификации в области пожарной безопасности. В соответствии с №123-ФЗ на ДПМ оформляется и регистрируется Декларация пожарной безопасности с предельными наиболее опасными пожарно-техническими характеристиками без подтверждения стандартными испытаниями: Г-4; В-3; Д-3; Т-4.

2.9. По классификации ГОСТ 19433 не является опасным грузом.

2.10. При производстве ДПМ и работе с ними должны соблюдаться общие требования согласно ГОСТ 12.0.001 и ГОСТ 12.3.002.

2.11. По санитарно-гигиеническим показателям производство ДПМ должно соответствовать требованиям СП 2.2.3670-20.

2.12. Все работы связанные с изготовлением и применением ДПМ должны производиться в помещениях, с эффективным воздухообменом осуществляемым общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией с механическим побуждением, а

Изм.	№	подп.	Подп. и дата	Изм.	№	дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
1	Зам.							
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017			
					Лист			
					12			

от источников локализации вредных веществ – местной вытяжной системой вентиляции, обеспечивающей соответствие параметров воздуха рабочей зоны требованиям ГОСТ 12.1.005 и СанПиН 1.2.3685 оснащенном приточно-вытяжной вентиляции по ГОСТ 12.4.021, противопожарными средствами ГОСТ Р 59641.

2.13. Освещение производственных помещений должно соответствовать требованиям СП 52.13330.2016 «Естественное и искусственное освещение».

2.14. Оборудование, коммуникации и емкости должны быть заземлены согласно ГОСТ 12.1.030.

2.15. Содержание вредных химических веществ, выделяемых ДПМ в производственных помещениях, не должно превышать предельно-допустимых концентраций, утвержденных Минздравом для воздуха рабочей зоны производственных помещений. Лабораторный контроль за соответствием санитарных параметров производственной среды и окружающей среды, проводить согласно требованиям СП 1.1.1058 и СП 1.1.2193 лабораториями в установленном порядке согласно план-графику, согласованному в установленном порядке.

2.16. Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

2.17. При механической обработке ДПМ возможно выделение в воздух рабочей зоны пыли фенопласта, которая относится к 3 классу опасности (умеренноопасные вещества).

2.18. К производству ДПМ допускаются лица не моложе 18 лет, не имеющие медицинских противопоказаний. Предварительный и периодические медицинские осмотры производятся в соответствии с действующими приказами Минздрава.

Лица, занятые в производстве ДПМ, должны быть обеспечены одеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с отраслевыми нормами. Для защиты органов дыхания необходимо применять средства индивидуальной защиты: для глаз – по ГОСТ 12.4.253, для органов дыхания – по ГОСТ 12.4.028.

2.19. Работы при производстве, транспортировке, складировании и переработке, должны проводиться в рукавицах или хлопчатобумажных перчатках.

2.20. Производственные помещения по степени пожарной опасности относятся к категории Б по НПБ 105-03. Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004. Виды пожарной техники ГОСТ 12.4.009. Для всех возгораний в производстве средствами пожаротушения являются химическая пена, воздушно-механическая пена на основе пенообразователя ОП-11, огнетушители марок ОП и ОУ, тонкораспыленная вода, песок.

2.21. В помещениях для производства, хранения и переработки ДПМ запрещается использование открытого огня и других источников воспламенения.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.						Лист
											13
1	Зам.					ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							

3 Требования охраны окружающей среды

3.1. В целях охраны атмосферного воздуха при производстве ДПМ необходимо организовать контроль за предельно допустимыми выбросами (ПДВ) вредных химических веществ в соответствии с требованиями ГОСТ Р 58577 и СанПиН 2.1.3684-21.

3.2. Сточные воды в процессе производства, хранения и переработки пластика отсутствуют.

3.3. Сбор, хранение, вывоз и утилизация отходов, образующихся в процессе изготовления и применения пластика необходимо осуществлять в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.3684-21.

3.4. Утилизация материала потребителем производится в соответствии с Федеральным законом № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления» с учетом региональных норм и правил.

Инов. № подл.	Подп. и дата	Инов. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					Лист
					14

4 Правила приемки

4.1. ДПМ предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество ДПМ одной толщины, изготовленное на одинаковых основах по одному технологическому режиму в течение одной рабочей смены и оформленное одним паспортом качества.

4.2. ДПМ должны при приемке подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

4.3. Приемо-сдаточные испытания проводятся в объеме, указанном в Таблице 5.

Таблица 5.

Наименование показателя	Раздел и пункт настоящих Технических условий		Объем выборки образцов от партии
	Технические требования	Методы контроля	
1 Внешний вид	п.1.1.2	п. 5.4	100 %
2 Длина и ширина	п.п.1.1.1.1.1, 1.1.1.1.2	п. 5.1.	100 %
3 Толщина	п.1.1.1.1.3	п. 5.2	1 плита
4 Разнотолщинность	п.1.1.1.2	п. 5.3	

4.4. Отбор ДПМ для контроля и испытаний проводится методом случайного отбора по ГОСТ Р 50779.12.

4.5. Показателями для периодических испытаний являются свойства декоративного покрытия: гидротермическая и термическая стойкости, стойкость к действию влажного тепла и стойкость к пятнообразованию. Периодические испытания проводятся 1 раз в 3 года, а также при изменении технологического процесса производства ДПМ или при замене исходного сырья, материалов и полуфабрикатов.

4.6. Объем периодических испытаний, количество и размер образцов для испытаний декоративного покрытия указаны в Таблице 6.

Таблица 6.

Наименование показателя	Раздел и пункт наст. ТУ		Объем выборки образцов	Кол-во образцов, шт.	Размер образцов, мм
	Технических требований	Методов контроля			
1	2	3	4	5	6
1 Гидротермическая стойкость	Табл. 3 п.1	п.5.6	1 плита на испытание	3	75 × 75 (100 × 100)
2 Стойкость к действию влажного тепла	Табл. 3 п.3	п.5.7			250 × 250
3 Термическая стойкость	Табл. 3 п.2.	п.5.8		3	250 × 250

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

1	2	3	4	5	6
4 Стойкость к пятнообразованию	Табл. 3 п.4	п.5.9	1 плита на испытание	3	не нормир.
5 Абразивная стойкость	Табл. 3 п.5	п.5.10		3	100±2)×(100±2)
6 Стойкость к образованию царапин	Табл. 3 п.6	п.5.11		3	или диск Ø (105±2)
7 Ударная прочность поверхности	Табл. 3 п.7	п.5.12		3	230 × 230
8 Стойкость к химическим веществам (только для Lab и Lab+)	п.1.1.4.1	п.5.13		1	Не менее 150 × 150
9 Удельное сопротивление нормального отрыва наружного слоя	Табл. 3 п.8	п.5.14		8	25 × 25
10 Предел прочности при изгибе	Табл. 3 п.9	п.5.15		4 вдоль и 4 поперек	При толщине h 50 × (20h+50) мм
11 Модуль упругости при изгибе	Табл. 3 п.10	п.5.15		4 вдоль и 4 поперек	
12 Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты	Табл. 3 п.11	п.5.16		3	50 × 50
13 Разбухание по толщине, 24 ч	Табл. 3 п.12	п.5.17		3	50 × 50
14 Стойкость кромки к воздействию воды (только для изделий «в размер»)	Табл.4 п.1	п.5.18	1 изделие на испытание	1	300 × 210
15 Гидротермическая стойкость кромки (только для изделий «в размер»)	Табл.4 п.2	п.5.19		1	500 × 500
16 Термическая стойкость кромки (только для изделий «в размер»)	Табл.4 п.3	п.5.20		1	Длиной не менее 200 мм
17 Стойкость кромки к удару (только для изделий «в размер»)	Табл.4 п.4	п.5.21		1	Длиной не менее 200 мм
18 Покоробленность	п.1.1.1.3	п.5.22		1	250 × 250

4.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному параметру п.п. 1 ÷ 17 Таблицы 6, проводят повторные испытания удвоенной выборки образцов той же партии по тому же параметру.

4.8. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4.9. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партию ДПМ переводят в разряд некондиционных материалов, маркируют скотч-лентой красного цвета и хранят отдельно от готовой продукции.

5 Требования контроля

5.1. Длину и ширину плит измеряют с помощью рулетки по ГОСТ 7502 с точностью до 1,0 мм параллельно кромкам плиты между двумя точками, расположенными на расстоянии $(50 \div 100 \text{ мм})$ от кромок листа и двумя противоположными точками посередине плиты. (Ширина ДПМ со скругленным профилем определяется по осевым линиям торцов изделия.)

5.2. Толщину ДПМ измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с точностью до 0,1 мм в восьми точках - по противоположным углам на расстоянии не менее 25 мм от угла плиты и по центру всех сторон на расстоянии не менее 25 мм от края.

5.3. Разнотолщинность определяется как разность между наибольшим и наименьшим из полученных значений толщины согласно п.5.2. Каждое из полученных значений должно быть в пределах установленной нормы.

5.4. Контроль лицевой поверхности ДПМ осуществляется визуально, без применения увеличительных приборов. Осмотр может осуществляться под углом от 0 до 90° как при естественном, так и при искусственном освещении, а также в зоне бликов.

5.5. Соответствие рисунка и цвета пластика производится путем сравнения его с утвержденным образцом-эталоном.

5.6. Гидротермическую стойкость декоративной поверхности определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 1.

5.7. Стойкость декоративной поверхности к действию влажного тепла определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 2.

5.8. Термическую стойкость декоративной поверхности определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 3.

5.9. Стойкость декоративной поверхности к пятнообразованию определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 4.

5.10. Абразивную стойкость декоративной поверхности определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 5.

5.11. Стойкость декоративной поверхности к образованию царапин определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 6.

5.12. Определение ударной прочности декоративной поверхности производится согласно методике, приведенной в Приложении 7.

5.13. Стойкость декоративной поверхности лабораторных ДПМ к химическим веществам определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 8.

Изм.	№ подл.	Подп. и дата	Изм.	№ дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
1	Зам.					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	
					Лист	
					17	

5.14. Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя - по ГОСТ 23234.

5.15. Предел прочности и модуль упругости при изгибе определяют по ГОСТ 10635.

5.16. Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты определяют по ГОСТ 10636.

5.17. Разбухание по толщине определяют по ГОСТ 10634.

5.18. Стойкость кромки к воздействию воды определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 9.

5.19. Гидротермическую стойкость кромки определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 10.

5.20. Термическую стойкость кромки определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 11.

5.21. Стойкость кромки к удару определяют в соответствии с методикой, приведенной в Приложении 12.

5.22. Покоробленность определяют по ГОСТ 24053.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						Лист
1	Зам.				ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					18
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						

6 Транспортирование и хранение

6.1. ДПМ могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов для данного вида транспорта в условиях, предохраняющих их от загрязнений, механических повреждений и воздействия атмосферной влажности свыше 65% и атмосферных осадков.

Транспортные пакеты формируются в соответствии со схемами и рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке. Масса транспортного пакета не должна быть более 3000 кг. Габариты транспортных пакетов (паллет) не должны превышать 4250 мм по длине; 1300 мм по ширине; 1000 мм по высоте.

6.2. Транспортная маркировка должна выполняться по ГОСТ 14192-96.

6.3. Стандартная упаковка ДПМ не обеспечивает защиту паллеты при ударах, поэтому при погрузке все паллеты должны быть надежно зафиксированы (с использованием крепежных ремней и стяжек) и защищены от воздействия других грузов и внутренних элементов транспортного средства (путем установки распорок, перегородок и т.д.).

6.4. ДПМ должны храниться в закрытых сухих помещениях при температуре воздуха не ниже + 5 °С и относительной влажности воздуха не выше 65%.

Значительные и быстрые колебания температуры и относительной влажности воздуха при хранении на складе и на производственных площадях могут привести к необратимым изменениям ДПМ (изгибание, искривление и т.п.).

6.5. ДПМ должны храниться в горизонтальном положении в стопах, уложенных на ровных подstopных местах отдельно по размерам.

Высота стопы не должна быть более 3300 мм для пачек ДПМ, упакованных упаковочной лентой и разделенных между собой брусками-прокладками не менее (80 × 80) мм и длиной не менее ширины ДПМ, расположенными друг от друга не более чем на 700 ÷ 800 мм. Расстояние от крайних брусков до торцов ДПМ не должно превышать 250 мм.

Высота стопы неупакованных плит не должна превышать 1000 мм.

Допускаются другие условия хранения ДПМ при обеспечении необходимых условий сохранности плит и безопасности труда, утвержденные руководителем предприятия.

6.6. Оптимальными условиями хранения и переработки ДПМ являются температура окружающего воздуха 18÷25°С и относительная влажность воздуха 50÷65%.

Изм.	№ подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
1	Зам.				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017
					Лист 19

7 Указания по эксплуатации

7.1. Плиты являются влагостойким материалом, однако это не подразумевает устойчивости незащищенной поверхности основы к прямому контакту с водой.

После обработки и переработки ДПМ все незащищенные пластиком открытые места: края, срезы, канты и т.п. должны быть обработаны влаго-водостойкими материалами (герметиками) или проклеены кромками.

7.2. Перед монтажом плит рекомендуется провести кондиционирование в температурных и влажностных условиях помещения, где планируется проведение монтажа, в течение не менее 72 часов. Обязательно кондиционирование при низкой влажности воздуха в помещении (в отопительный сезон, при непосредственной близости локальных источников тепла (батареи, конвекторы, кухонные плиты и т.п.)).

7.3. В случае вырезания отверстий прямоугольной формы необходимо скругление каждого угла с радиусом не менее 5 мм. Обработанные края вырезов и отверстий должны быть гладкими, без трещин и сколов лицевого покрытия.

7.4. В местах вкручивания саморезов необходимо предварительно просверлить отверстия чуть меньшего диаметра, чтобы избежать впоследствии растрескивания плит при расширении за счет перепадов влажности и температуры.

7.5. С целью обеспечения максимального срока службы изделий из плит рекомендуется:

- для ухода за лицевой стороной плиты регулярно проводить влажно-сухую уборку мебели с помощью бумажной или тканевой салфетки, чистой ветоши или эластичной губки;
- для удаления загрязнений не применять средства, содержащие абразивные и активные химические вещества (кислоты и щелочи с концентрацией более 3%; отбеливатели; хлор, бром, фтор, перекись водорода), а также средства, состав которых неизвестен);
- не размещать непосредственно на поверхности плиты предметы, имеющие температуру выше 160°C (сковороды, горячие противни и посуду, только что извлеченную из, нагревающиеся поверхности электроприборов), поскольку при этом возможно возникновение изменений цвета и фактуры декора;
- своевременно удалять влагу с поверхности столешниц, так как при наличии влаги в зоне контакта с горячими предметами возможны изменения декора при значительно более низких температурах;
- свежие пятна стереть влажной салфеткой, а затем протереть поверхность чистой салфеткой насухо;
- свежие пятна веществ на основе органических растворителей стереть салфеткой, смоченной в однотипном растворителе, а затем протереть чистой салфеткой насухо;
- для удаления сухих пятен использовать деревянный или пластиковый шпатель, либо восковые или парафиновые вещества (с последующим проглаживанием горячего утюга через впитывающую бумагу);
- при бактериологических загрязнениях лицевую сторону плиты обработать традиционными дезинфицирующими средствами, затем теплой мыльной пеной. После этого вымыть рабочую поверхность теплой чистой водой и высушить насухо чистой сухой тканевой салфеткой.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						Лист
										20
1	Зам.				ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						

8 Гарантии изготовителя

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие ДПМ требованиям настоящих Технических условий при соблюдении условий транспортировки и хранения в течение 12 месяцев со дня их изготовления.

8.2. Срок эксплуатации ДПМ не устанавливается и не нормируется.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	Лист
1	Зам.					21
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.								
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ПЕРЕЧЕНЬ
нормативных документов,
упоминаемых в настоящих Технических условиях

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ГОСТ 12.0.001-2013	Система стандартов безопасности труда. Основные положения
ГОСТ 12.1.004-91	Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.1.030-81	ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление зануление.
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ Системы вентиляции. Общие требования
ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.253-2013	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования.
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 489-88	Бумага копировальная. Технические условия
ГОСТ 2768-84	Ацетон технический. Технические условия
ГОСТ 6709-72	Вода дистиллированная. технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 10634-88	Плиты древесностружечные. Методы определения физических свойств
ГОСТ 10635-88	Плиты древесностружечные. Методы определения предела прочности и модуля упругости при изгибе
ГОСТ 10636-2018	Плиты древесностружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты
ГОСТ 14192-96*	Маркировка грузов
ГОСТ 14919-83	Электроплиты, электроплитки и жарочные электрошкафы бытовые. Общие технические условия
ГОСТ 19433 -88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 23234-2009	Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя
ГОСТ 24053-2021	Плиты древесно-стружечные и древесно-волоконистые. Детали мебельные. Метод определения покоробленности.
ГОСТ 25336-82	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
ГОСТ 28498-90	Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний

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

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1	2
ГОСТ 30893.1-2002	Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Предельные отклонения линейных и угловых размеров с неуказанными допусками
ГОСТ Р 50779.12-2021	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ Р 58577-2019	Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов
ГОСТ Р 59641-2021	Средства противопожарной защиты зданий и сооружений. Средства первичные пожаротушения. Руководство по размещению, техническому обслуживанию и ремонту. Методы испытаний на работоспособность
Фед. закон № ФЗ-89 от 24.06.1998	Об отходах производства и потребления
Фед. закон № ФЗ-123 от 22.07.2008	Технический регламент о требованиях пожарной безопасности
НБП 105-03	Нормы пожарной безопасности. Определение категорий помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности.
СП 1.1.1058-01	Общие вопросы. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнения санитарно-противоэпидемических (профилактических мероприятий). Санитарные правила.
СП 1.1.2193-07	Общие вопросы. Организации и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий. Изменения и дополнения № 1 к СП 1.1.1058. Санитарные правила
СП 2.2.3670-20	Санитарно-эпидемиологические требования к условиям труда
СП 2.6.1.759-99	Допустимые уровни содержания цезия – 137 и стронция – 90 в продукции лесного хозяйства
СП 52.13330.2016	Естественное и искусственное освещение
СанПиН 1.2.3685-21	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению населения, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
ТУ 2256-006-1111530-2003	Пластик декоративный бумажно-слоистый СЛОТЕКС (Laminate slotex). Технические условия
ТУ 5369-011-1111530-2006	Поддоны деревянные для продукции ОАО «СЛОТЕКС»

Определение гидротермической стойкости поверхности.

1 Аппаратура

Колба коническая термостойкая по ГОСТ 25336 вместимостью 250 мл.

Плитка электрическая нагревательная по ГОСТ 14919.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

2 Подготовка к испытанию

Из отобранных для испытаний плит вырезают два образца в форме квадрата со стороной 75 ± 2 мм. Образец помещают на горловину колбы лицевой поверхностью вниз и прижимают сверху грузом для исключения смещения образца.

3 Проведение испытания

Лицевую поверхность образца подвергают воздействию паров кипящей дистиллированной воды в течение 1 часа, после чего образец осушают фильтровальной бумагой.

Образцы осматривают при комнатной температуре сразу после испытания и через 24 часа.

Идентификация степеней изменений внешнего вида осуществляется путем визуального осмотра без применения оптических приборов.

Оценка внешнего вида производится в соответствии со шкалой Таблицы 1.

Таблица 1

Балл	Описание
5	Нет видимых изменений
4	Небольшое изменение глянца и/или цвета, заметное только под определенным углом
3	Умеренное изменение глянца и/или цвета
2	Значительное изменение глянца и/или цвета
1	Изменение формы поверхности и/или вздутия

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			

Определение стойкости поверхности к влажному теплу.

1 Аппаратура и материалы

Шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающим поддержание требуемой температуры нагрева с погрешностью не более 2°C.

Термометр ртутный стеклянный лабораторный до 250°C по ГОСТ 28498.

Нагревательный блок (рис.1), изготовленный из алюминиевого сплава АД31 или аналогичного сплава Al Mg Si (сплав должен содержать более 94% алюминия). Шероховатость нижней поверхности блока должна составлять (2 ± 1) мкм.

(Допуски на размеры составляют $\pm 0,2$ мм, допуски на углы $\pm 2^\circ$ от номинального значения.)

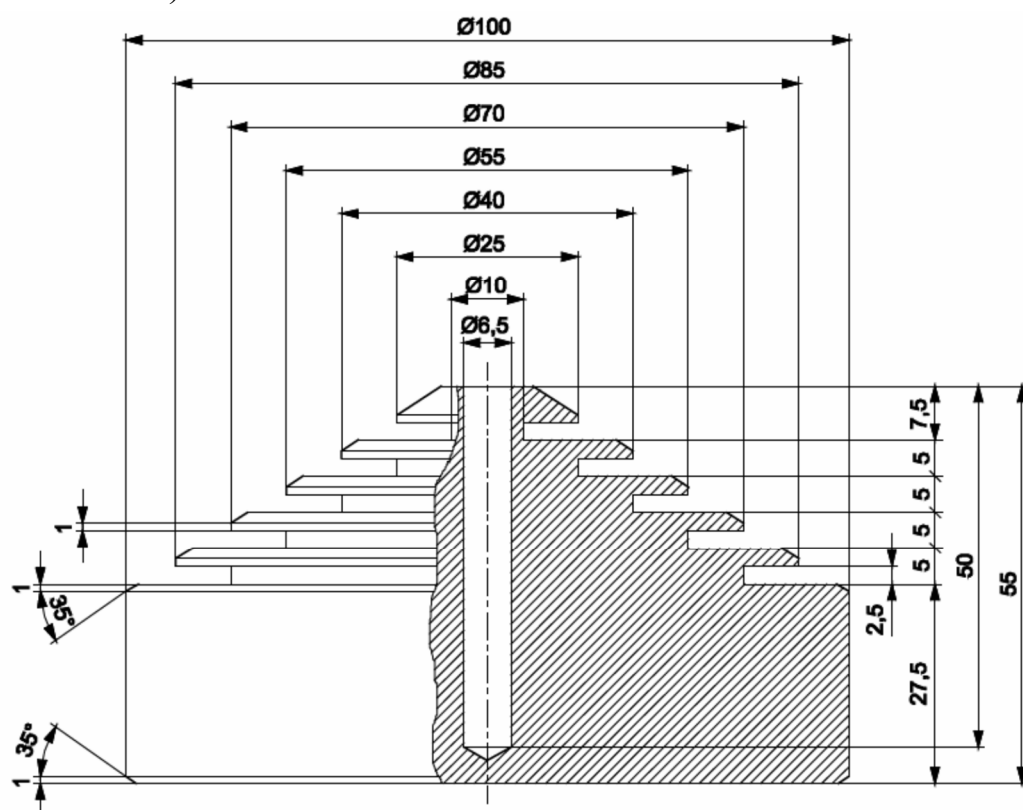


Рисунок 1. Нагревательный блок

Ткань полиамидная гладкого плетения белого цвета с плотностью около 40 нитей на см в обоих направлениях, удельным весом около 50 г/м².

Древесностружечная плита с гладкой поверхностью, соответствующая требованиям ГОСТ 106327 или ГОСТ 32399. Размеры – квадрат со стороной (230 ± 5) мм, номинальная толщина – от 18 до 20 мм ($\pm 0,3$ мм), плотность – (680 ± 20) кг/м³, содержание влаги – (10 ± 3) %.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

Источник рассеянного света, излучающий равномерно рассеянный свет и освещающий поверхность образца с яркостью (1200 ± 400) люкс. Может использоваться рассеянный дневной либо рассеянный искусственный дневной свет.

Пульверизатор.

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

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2 Подготовка к испытанию

Из отобранных для испытаний листов вырезают образец в форме квадрата со стороной (230 ± 5) мм.

3 Проведение испытания

Образец на подложке укладывают на горизонтальную ровную поверхность и предварительно протирают сухой тканью.

Нагревательный блок в сушильном шкафу нагревают до уровня, превышающего температуру испытания, а затем переносят на древесностружечную плиту.

В центральное отверстие источника тепла помещают термометр.

На поверхности образца размещают ткань из полиамидного волокна, на которую равномерно по всей поверхности распыляют около 2 см^3 дистиллированной воды.

Как только температура нагревательного блока окажется равной 100°C с точностью $\pm 1^\circ\text{C}$, его незамедлительно переносят на подготовленный образец и оставляют на нем в течение 20 минут. Затем блок снимают.

После остывания поверхность образца насухо вытирают чистящей тканью, а затем экспонируют при комнатной температуре в течение 1 часа ± 10 мин. Затем образец еще раз очищают тканью и осматривают участок, подвергавшийся испытанию, на предмет повреждений: обесцвечивания, изменение глянца и цвета, образования пузырей или вздутий, другие дефектов.

Осмотр должен производиться с расстояния от 0,25 до 1,0 м. При этом свет должен поступать со всех направлений. Осмотр необходимо производить под разными углами, включая такое положение, при котором излучаемый источником свет отражается от поверхности в глаза эксперту.

4 Оценка результатов.

Результат осмотра поверхности на предмет повреждений должен быть выражен в виде балла, выставленного по шкале из Таблицы 1. При этом небольшое вдавливание поверхности, которое может иметь место из-за массы нагретого алюминиевого блока, не считается дефектом.

В случае сомнений или разногласий осмотр должен осуществляться тремя экспертами. Все эксперты должны иметь хорошее зрение. При наличии трех экспертов итоговая оценка поверхности образца должна быть определена усреднением.

Таблица 1

Балл	Описание
1	2
5	Нет изменений. Участок поверхности, подвергшийся испытанию, не отличается от остальной части образца
4	Заметны небольшие различия между участком поверхности, подвергшемся испытанию, и остальной частью образца (например, обесцвечивание, изменение глянца и цвета). Эти изменения можно различить только тогда, когда свет отражается от поверхности в глаза эксперту

Изн. № подл.	Подп. и дата
Изн. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Изн. № подл.
Изн. № подл.	Изн. № дубл.

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Лист

26

1	2
3	Заметны умеренные различия между участком поверхности, подвергшемся испытанию, и остальной частью образца (например, обесцвечивание, изменение глянца и цвета). Эти изменения можно различить с разных направлений обзора. Отсутствуют изменения в структуре поверхности (например, деформация, растрескивание, образование пузырей)
2	Имеются значительные различия между участком поверхности, подвергшемся испытанию, и остальной частью образца (например, обесцвечивание, изменение глянца и цвета), которые видны независимо от угла обзора. Имеются изменения в структуре поверхности (небольшое растрескивание, образование пузырей)
1	Хорошо заметны сильные изменения поверхности (например, большие трещины, образование большого количества пузырей, а также обесцвечивание, изменение глянца и цвета, полное либо частичное расслаивание материала)

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

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Определение термической стойкости поверхности.

1 Аппаратура и материалы

Шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающим поддержание требуемой температуры нагрева с погрешностью не более 2°C.

Термометр ртутный стеклянный лабораторный до 250°C по ГОСТ 28498.

Нагревательный блок (рис.1), изготовленный из алюминиевого сплава АД31 или аналогичного сплава Al Mg Si (сплав должен содержать более 94% алюминия). Шероховатость нижней поверхности блока должна составлять (2 ± 1) мкм.

(Допуски на размеры составляют $\pm 0,2$ мм, допуски на углы $\pm 2^\circ$ от номинального значения.)

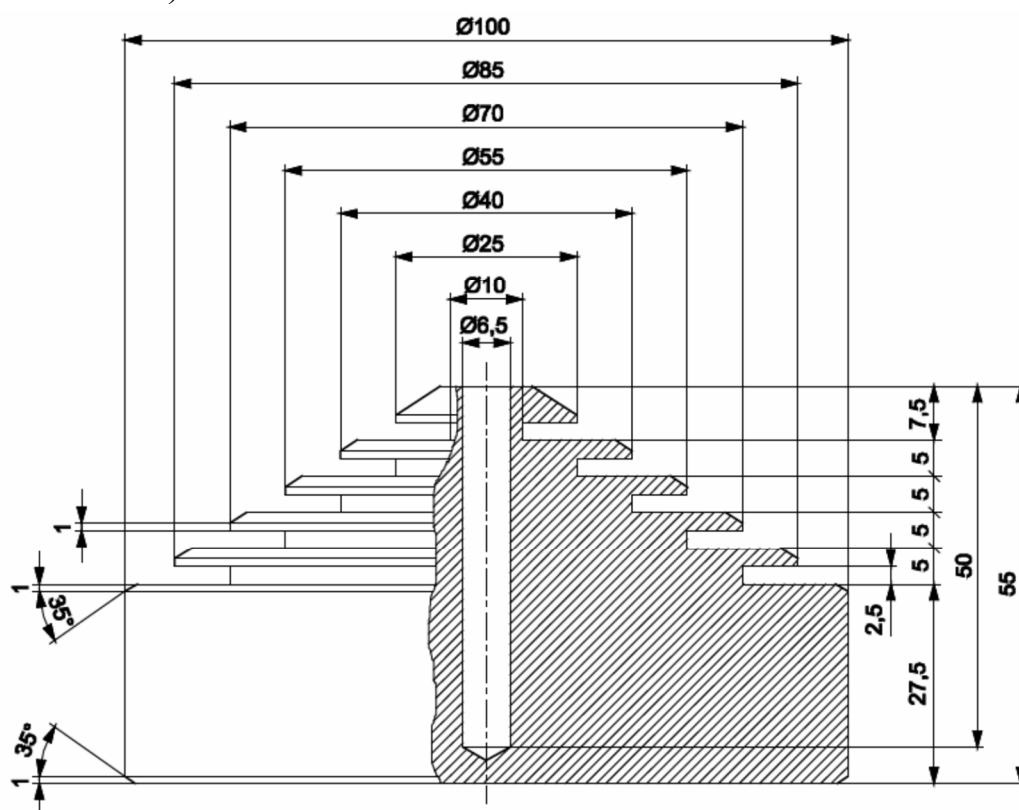


Рисунок 1. Нагревательный блок

Ткань полиамидная гладкого плетения белого цвета с плотностью около 40 нитей на см в обоих направлениях, удельным весом около 50 г/м².

Древесностружечная плита с гладкой поверхностью, соответствующая требованиям ГОСТ 10632 или ГОСТ 32399. Размеры – квадрат со стороной (230 ± 5) мм, номинальная толщина – от 18 до 20 мм ($\pm 0,3$ мм), плотность – (680 ± 20) кг/м³, содержание влаги – (10 ± 3) %.

Источник рассеянного света, излучающий равномерно рассеянный свет и освещающий поверхность образца с яркостью (1200 ± 400) люкс. Может использоваться рассеянный дневной либо рассеянный искусственный дневной свет.

2 Подготовка к испытанию

Из отобранных для испытаний плит вырезают образец в форме квадрата со стороной (230 ± 5) мм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.
1	Зам.				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017
					Лист 28

3 Проведение испытания

Образец на подложке укладывают на горизонтальную ровную поверхность и предварительно протирают сухой тканью.

Нагревательный блок в сушильном шкафу нагревают до уровня, превышающего температуру испытания, а затем переносят на древесностружечную плиту.

В центральное отверстие источника тепла помещают термометр.

Как только температура нагревательного блока окажется равной 160°C с точностью $\pm 1^{\circ}\text{C}$, его незамедлительно переносят на подготовленный образец и оставляют на нем в течение 20 минут. Затем блок снимают.

После остывания поверхность образца насухо вытирают чистящей тканью, а затем экспонируют при комнатной температуре в течение 1 часа ± 10 мин. Затем образец еще раз очищают тканью и осматривают участок, подвергавшийся испытанию, на предмет повреждений: обесцвечивания, изменение глянца и цвета, образования пузырей или вздутий, другие дефектов.

Осмотр должен производиться с расстояния от 0,25 до 1,0 м. При этом свет должен поступать со всех направлений. Осмотр необходимо производить под разными углами, включая такое положение, при котором излучаемый источником свет отражается от поверхности в глаза эксперту.

4 Оценка результатов.

Результат осмотра поверхности на предмет повреждений должен быть выражен в виде балла, выставленного по шкале из Таблицы 1. При этом небольшое вдавливание поверхности, которое может иметь место из-за массы нагретого алюминиевого блока, не считается дефектом.

В случае сомнений или разногласий осмотр должен осуществляться тремя экспертами. Все эксперты должны иметь хорошее зрение. При наличии трех экспертов итоговая оценка поверхности образца должна быть определена усреднением.

Таблица 1

Балл	Описание
1	2
5	Нет изменений. Участок поверхности, подвергшийся испытанию, не отличается от остальной части образца
4	Заметны небольшие различия между участком поверхности, подвергшемся испытанию, и остальной частью образца (например, обесцвечивание, изменение глянца и цвета). Эти изменения можно различить только тогда, когда свет отражается от поверхности в глаза эксперту
3	Заметны умеренные различия между участком поверхности, подвергшемся испытанию, и остальной частью образца (например, обесцвечивание, изменение глянца и цвета). Эти изменения можно различить с разных направлений обзора. Отсутствуют изменения в структуре поверхности (например, деформация, растрескивание, образование пузырей)

Инов. № подл.	Подп. и дата
Инов. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Инов. № подл.
Инов. № подл.	Подп. и дата

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

1	2
2	Имеются значительные различия между участком поверхности, подвергшемся испытанию, и остальной частью образца (например, обесцвечивание, изменение глянца и цвета), которые видны независимо от угла обзора. Имеются изменения в структуре поверхности (небольшое растрескивание, образование пузырей)
1	Хорошо заметны сильные изменения поверхности (например, большие трещины, образование большого количества пузырей, а также обесцвечивание, изменение глянца и цвета, полное либо частичное расслаивание материала)

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

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Определение стойкости поверхности к загрязнению веществами бытового и хозяйственного назначения

1 Аппаратура, материалы и реактивы

Часовые стекла.

Спирт этиловый технический.

Кислота лимонная 10 %-ная.

Бензин авиационный или автомобильный.

Ацетон технический по ГОСТ 2768.

Чай (9 г чая на 1 л кипящей воды).

Кофе (120 г кофе на 1 л кипящей воды).

2 Подготовка к испытанию

Для испытания могут использоваться как отдельные образцы в виде квадрата со стороной не менее 150 мм, вырезанные из листа, подлежащего тестированию, так и один лист пластика, достаточно большой, чтобы одновременно использовать все реактивы, располагая их рядом друг с другом.

3 Проведение испытания

Испытания проводят при комнатной температуре с каждым из 6 реактивов.

Каждый реактив наносят в количестве 0,1-0,5 мл на два образца, на одном из которых реактив закрывают часовым стеклом.

Через 24 часа каждый образец промывают водой, содержащей моющее средство, а затем этиловым спиртом.

Образец экспонируют при комнатной температуре в течение 1 часа ± 10 мин. Затем образец еще раз очищают тканью и осматривают участок, подвергавшийся испытанию, на предмет повреждений: обесцвечивания, изменение глянца и цвета, образования пузырей или вздутий, другие дефектов.

Осмотр должен производиться с расстояния от 0,25 до 1,0 м. При этом свет должен поступать со всех направлений.

Оценка степени изменения поверхности производится в соответствии со шкалой Таблицы 1. Идентификация степеней изменений внешнего вида осуществляется путем визуального осмотра без применения оптических приборов

Таблица 1

Балл	Описание
5	Нет видимых изменений
4	Небольшое изменение глянца и/или цвета, заметное только под определенным углом
3	Умеренное изменение глянца и/или цвета
2	Значительное изменение глянца и/или цвета
1	Изменение формы поверхности и/или вздутия

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	Лист
1	Зам.					31

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1 Аппаратура и материалы

Калибровочные диски из листового цинка по ГОСТ 18326, толщиной $1,0 \pm 0,05$ мм, имеющего твердость HB 48 ± 2 , диаметром 105 мм, с отверстием по центру диаметром 8,5 мм.

Шкурка шлифовальная на бумажной основе марки БШ-140, из нормального электрокорунда, зернистостью 6 по ГОСТ 6456 или аналогичная импортная.

2 Подготовка истирающих кругов

К поверхности истирающих кругов приклеивают полосы шлифовальной ленты шириной $12,7 \pm 0,3$ мм и длиной около 160 мм.

3 Проверка истирающей способности шлифовальной шкурки

Цинковый диск, взвешенный с точностью до 0,001 г, крепят на столе прибора при помощи кольцевого зажима. На поверхность цинкового диска опускают истирающие круги, включают отсасывающее устройство и дают вращающемуся столу сделать 500 оборотов, после чего диск повторно взвешивают. Если диск потерял в массе 130 ± 20 мг, партия шлифовальной шкурки может быть использована для испытаний.

При испытании пластика шлифовальную шкурку следует менять после испытания каждого образца.

4 Подготовка образцов

Испытанию подвергают три образца в форме диска диаметром 105 ± 2 мм или квадрата с размером стороны 100 ± 2 мм, с отверстием диаметром 8,5 мм для крепления в центре стола.

Подготовить достаточное количество абразивных дисков для проведения испытаний, используя только новую абразивную бумагу, закрепить два диска на оборудовании и установить счетчик оборотов.

Закрепить образец на держателе; убедиться, что его поверхность – плоская. Опустить абразивные диски на образец, включить устройство всасывания и вращать образец. Проверять состояние образца и абразивной бумаги в начале испытания после каждых 25 оборотов, по мере приближения к точке первоначального износа сократить периодичность до 10 оборотов. Заменить абразивную бумагу в случае засорения, либо после 500 оборотов.

Продолжать испытания до тех пор, пока не будет достигнута точка первоначального износа.

Под точкой первоначального износа понимается такое состояние образца, при котором четко виден сквозной износ печатного слоя, рисунка либо

равномерного слоя краски, и сквозь него, не менее чем в трех квадрантах из четырех, становится видна подложка. Считается, что точка первоначального износа достигнута, если в двух квадрантах имеются участки сквозного износа площадью не менее 0,60 мм², а в третьем квадранте имеется участок износа площадью 0,60 мм².

При наличии печатного рисунка подложкой считается слой, на котором напечатан этот рисунок.

При наличии монохромного декора подложкой пластика считается первый внутренний слой, который имеет другой цвет.

5 Обработка результатов

Абразивная стойкость определяется по точке первоначального износа, причем соответствующее количество оборотов округляется до ближайших 50. В случае сомнений сначала вычисляется среднее значение точки по трем образцам, а затем это значение округляется до ближайших 50 оборотов.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						
1	Зам.				ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						33

Методика определения стойкости к возникновению царапин.

1 Принцип метода.

Нагрузка, прилагаемая к алмазному царапающему острию определенной формы, создает непрерывную поверхностную отметку, видимую невооруженным глазом.

Устойчивость декоративного пластика к образованию царапанию выражается как величина наибольшего усилия, при котором на поверхности пластика не остаётся сплошных царапин. При оценке результатов испытания визуально контролируют, появляется ли сплошная царапина при последующем уровне нагрузки.

2 Аппаратура и материалы.

2.1 Прибор для проведения испытаний состоит из следующих частей (см. Рисунок 1):

2.1.1 Стойка с устройством для указания горизонтального положения.

2.1.2 Поворотная платформа с приводом, которая вращается относительно вертикальной оси без зазора. Частота вращения должна составлять около (5 ± 1) об./мин.

2.1.3 Рычаг, на котором установлен держатель для алмазного острия, с шарикоподшипником, с горизонтальной осью. Высота оси должна регулироваться, чтобы обеспечить горизонтальное положение в момент, соприкосновения алмазного острия с поверхностью образца.

2.1.4 Устройства для обеспечения определенного усилия, которое прикладывается к точке царапания, с точностью до $\pm 0,01$ Н.

2.1.5 Полусферическое алмазное острие с радиусом скругления $(0,090 \pm 0,003)$ мм и углом при вершине $(90 \pm 1)^\circ$ (см. рис. 2). (Алмаз должен быть закреплен в держателе таким образом, чтобы плоская часть на ведущей части конуса указывала в направлении вращения, а кристаллографическая главная ось должна проходить параллельно продольной оси держателя.)

2.1.6 Прижимная пластина для ровного закрепления образца.

2.2 Источник света для визуального осмотра, который обеспечивает уровень освещенности поверхности образца от 800 люкс до 1000 люкс на расстоянии (400 мм $\pm$ 10 мм).

2.3 Электронные весы для контроля нагрузки, которая прикладывается к алмазному острию.

2.4 Контрастное вещество, например – синий раствор метилена в спирте (0,1%); порошковый графит для слоистого пластика светлого цвета; суспензия диоксида титана в парафиновом масле (50%) либо порошок талька для слоистого пластика темного цвета. Выбранное вещество должно контрастировать с исследуемым слоистым пластиком.

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	острия с поверхностью образца.	
					2.1.4 Устройства для обеспечения определенного усилия, которое прикладывается к точке царапания, с точностью до $\pm 0,01$ Н.	
					2.1.5 Полусферическое алмазное острие с радиусом скругления (0,090 $\pm$ 0,003) мм и углом при вершине (90 $\pm$ 1)° (см. рис. 2). (Алмаз должен быть закреплен в держателе таким образом, чтобы плоская часть на ведущей части конуса указывала в направлении вращения, а кристаллографическая главная ось должна проходить параллельно продольной оси держателя.)	
					2.1.6 Прижимная пластина для ровного закрепления образца.	
					2.2 Источник света для визуального осмотра, который обеспечивает уровень освещенности поверхности образца от 800 люкс до 1000 люкс на расстоянии (400 мм $\pm$ 10 мм).	
Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	2.3 Электронные весы для контроля нагрузки, которая прикладывается к алмазному острию.	
					2.4 Контрастное вещество, например – синий раствор метилена в спирте (0,1%); порошковый графит для слоистого пластика светлого цвета; суспензия диоксида титана в парафиновом масле (50%) либо порошок талька для слоистого пластика темного цвета. Выбранное вещество должно контрастировать с исследуемым слоистым пластиком.	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	Лист 34

3 Калибровка алмазного лезвия.

Алмазный наконечник помещают на платформу электронных весов, причем рычаг должен находиться в горизонтальном положении; необходимо убедиться в том, что положение груза на указанных делениях шкалы соответствует нагрузке в соответствии с Таблицей 1.

Если значения не совпадают с табличными, груз необходимо перемещать до тех пор, пока значения не совпадут, и нанести на рычаг новую маркировку.

Таблица 1

Значение шкалы на рычаге	1,0 Н	2,0 Н	4,0 Н	6,0 Н
Нагрузка (масса в граммах)	102 ± 1	204 ± 1	408 ± 1	612 ± 1

Калибровка устройства должна проводиться не реже одного раза в год.

4 Подготовка образцов.

Испытанию подвергают один образец пластика в форме диска диаметром 105 ± 2 мм или квадрата с размером стороны 100 ± 2 мм, с отверстием диаметром 8,5 мм для закрепления в центре стола.

Поверхность образца необходимо очистить с помощью хлопчатобумажной салфетки, пропитанной растворителем (например, ацетоном). Важно не допускать прикосновений пальцев к поверхности после её очистки.

5 Проведение испытаний.

Необходимо удостовериться в том, что опора испытательного устройства расположена горизонтально. Высота рычага устанавливается таким образом, чтобы в момент, когда алмазный наконечник лежит на образце, рычаг был расположен горизонтально.

Испытание начинают с нагрузки 1,0 Н.

При этой нагрузке начинают вращение диска против часовой стрелки и завершают его после прохождения полного оборота, повторяют испытание, сместив иглу на 1-2 мм.

Далее испытания проводят, устанавливая нагрузку 2,0 Н, 4,0 Н и 6,0 Н. Расстояние между каждой парой царапин должно быть от 3 до 5 мм.

По окончании испытания осматривают образец с целью определения минимальной нагрузки, при которой образовалась почти непрерывная (не менее 90 %) сдвоенная окружность.

Для этого образец снимают с установки и натирают весь оцарапанный участок его поверхности контрастным веществом соответствующего цвета. Контрастное вещество должно заполнить появившиеся царапины.

Затем хлопчатобумажной тканью удаляют излишки контрастного вещества, которые не попали в царапины. Это необходимо, чтобы учесть при осмотре только настоящие царапины. Небольшие по глубине следы полировки принимать во внимание не требуется.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	Лист
						36

Заполненные контрастным веществом царапины хорошо видны и представляют собой линии, цвет которых контрастирует с цветом образца. При работе с металлическими поверхностями контрастное вещество обычно не требуется.

Небольшие по глубине следы полировки (например, места, где видны небольшие изменения уровня глянца, но отсутствуют непрерывные царапины контрастного цвета) не должны приниматься во внимание.

Время осмотра поверхности не должно превышать 10 секунд. За это время оператор должен убедиться в том, что двойная окружность действительно непрерывна на протяжении >90% ее длины. Осмотр необходимо производить под углом примерно 60° к плоскости образца на расстоянии 300-500 мм.

В случае сомнений или разногласий осмотр должен осуществляться тремя экспертами. Все эксперты должны иметь хорошее зрение. При наличии трех экспертов итоговая оценка поверхности образца должна быть определена усреднением.

6 Обработка результатов.

Стойкость к образованию царапин должна быть выражена оценкой, выставленной по шкале, описанной в Таблице 2.

Таблица 2

Шкала для оценки стойкости к образованию царапин

Шкала для оценки	Прерывистые царапины, либо слабые неглубокие метки, либо невидимые метки	Четко видимые царапины, представляющие собой на более чем 90% непрерывную сдвоенную окружность
Оценка 5	6 Н	> 6 Н
Оценка 4	4 Н	6 Н
Оценка 3	2 Н	4 Н
Оценка 2	1 Н	2 Н
Оценка 1	-	1 Н

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

Определение ударной стойкости.

1 Краткое описание

Образец покрывают листом копировальной бумаги и подвергают удару стального шарика, который падает с известной высоты. Ударная стойкость определяется максимальной высотой падения, при которой на поверхности не возникает трещин или углублений.

2 Аппаратура, материалы и реактивы

2.1. Механическое устройство для сбрасывания шарика того типа, который изображен на рис.1 или равноценный контрольный прибор, который дает такие же результаты.

2.2. Полированный стальной шарик массой (324 ± 5) г и диаметром $(42,8 \pm 0,2)$ мм, поверхность которого не имеет повреждений и неровностей.

2.3. Зажимное приспособление для образца согласно рис.2.

2.4. Климатическая камера с нормальным климатом $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ и относительной влажностью воздуха $(50 \pm 5)\%$.

2.5. Бумага копировальная ГОСТ 489.

3 Образцы

Образцы должны быть квадратными с длиной стороны (230 ± 5) мм.

Для достижения конечного результата необходимо приготовить достаточное количество образцов (достаточно пяти образцов).

4 Проведение испытания

Испытание должно быть проведено в лабораторных условиях.

Образец закрепляется в зажимном устройстве (см. 2.3) и помещается на жесткое основание в механическое устройство для сбрасывания шарика (см. 2.1). Образец необходимо закрыть листом копировальной бумаги красящим слоем на декоративную поверхность. Шкалу измерения высоты установить таким образом, чтобы ее базис касался поверхности образца.

Электромагнит устанавливается на произвольную высоту (хорошим начальным пунктом считается пограничное значение подлежащего контролю плитного материала).

Стальной шарик необходимо повесить на включенные электромагниты. Включите пусковой механизм, чтобы шарик упал на образец. После первого касания шариком поверхности образца его необходимо поймать, чтобы на поверхности не оставались многократные вмятины.

Контролируемая поверхность исследуется на наличие повреждений в точке падения шарика. Если появляются трещины или отпечаток от копировальной бумаги имеет диаметр больше 10 мм, то электромагнит следует подвинуть вниз и повторить испытание. Если трещины не появляются, а отпечаток меньше чем установленный диаметр, электромагнит следует подвинуть вверх и повторить испытание. Расстояние между точками падения и между точкой падения и краем образца должен составлять минимум 50 мм. В спорных случаях разрешается только одно падение

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	4 Проведение испытания					
					Испытание должно быть проведено в лабораторных условиях.					
					Образец закрепляется в зажимном устройстве (см. 2.3) и помещается на жесткое основание в механическое устройство для сбрасывания шарика (см. 2.1). Образец необходимо закрыть листом копировальной бумаги красящим слоем на декоративную поверхность. Шкалу измерения высоты установить таким образом, чтобы ее базис касался поверхности образца.					
					Электромагнит устанавливается на произвольную высоту (хорошим начальным пунктом считается пограничное значение подлежащего контролю плитного материала).					
Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Стальной шарик необходимо повесить на включенные электромагниты. Включите пусковой механизм, чтобы шарик упал на образец. После первого касания шариком поверхности образца его необходимо поймать, чтобы на поверхности не оставались многократные вмятины.					
					Контролируемая поверхность исследуется на наличие повреждений в точке падения шарика. Если появляются трещины или отпечаток от копировальной бумаги имеет диаметр больше 10 мм, то электромагнит следует подвинуть вниз и повторить испытание. Если трещины не появляются, а отпечаток меньше чем установленный диаметр, электромагнит следует подвинуть вверх и повторить испытание. Расстояние между точками падения и между точкой падения и краем образца должен составлять минимум 50 мм. В спорных случаях разрешается только одно падение					
1	Зам.				ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						38

шарика на образец, при этом точка падения должна находиться как можно ближе к центру образца.

Чтобы определить ударопрочность подлежащей контролю плиты, выше описанное испытание следует проводить необходимое количество раз.

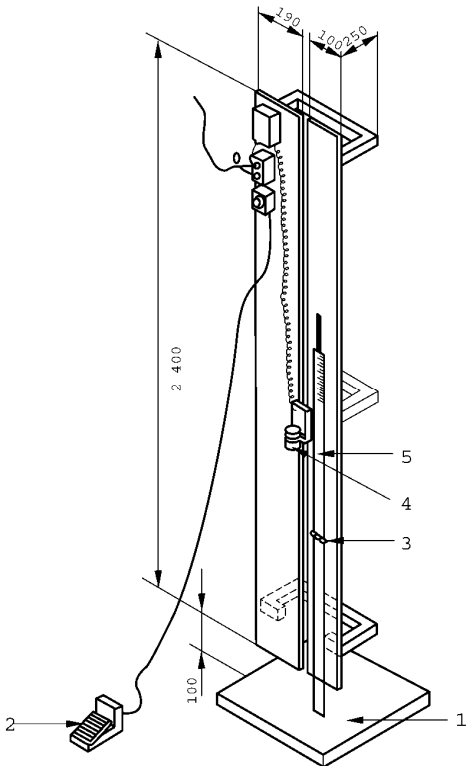


Рисунок 1. Механическое устройство для сбрасывания шарика

1 - прочная и горизонтальная стальная плита, лежащая на полу; 2 - педальный выключатель; 3 - гайка-барашек (для фиксации устанавливаемой шкалы); 4 - подвижной электромагнит; 5 - подвижная шкала.

Инов. № подл.	Подп. и дата	Инов. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

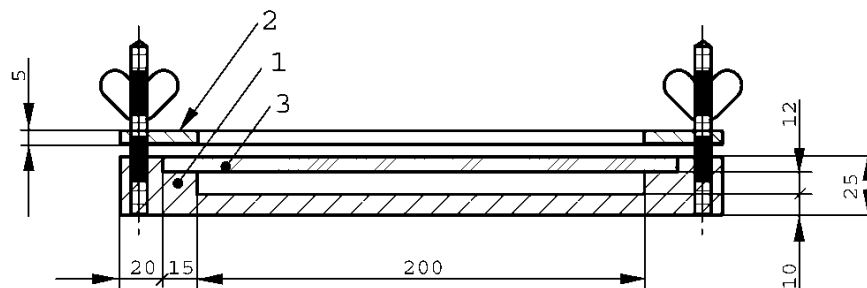
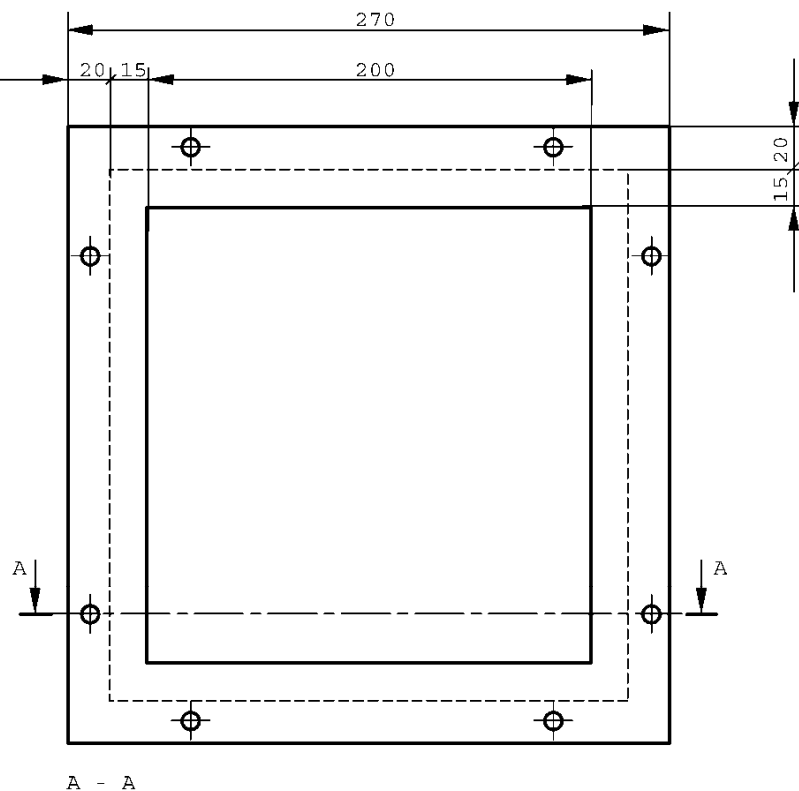


Рисунок 10. Зажимное приспособление для образцов
1 - нижняя металлическая рама; 2 - верхняя металлическая рама; 3 - образец.

5 Обработка результатов

Ударную стойкость пластика (мм) определяют, как максимальную высоту, при которой после пяти следующих друг за другом ударов шарика не возникает видимого образования трещин на поверхности и отпечаток диаметром не более 10 мм. Для перепроверки установленной границы значения необходимо только провести испытание с установленной высотой падения.

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата	Инов. № подл.

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Определение стойкости к химическим веществам.

1 Аппаратура, материалы и реактивы

Часовые стекла.

Химические вещества в соответствии перечнем, приведенным в табл.1

2 Подготовка к испытанию

Для испытания могут использоваться как отдельные образцы, вырезанные из листа, подлежащего тестированию, в виде квадрата со стороной не менее 150 мм, так и один лист, достаточно большой, чтобы одновременно использовать все реактивы, располагая их рядом друг с другом.

При испытании пластиков образец может быть наклеен на подложку из ДСП или ДВП при помощи клея ПВА.

Для компакт-ламинатов наклеивание не требуется.

3 Проведение испытания

Испытания проводят при комнатной температуре с каждым из реактивов.

Каждый реактив наносят в количестве 0,1-0,5 мл на два образца, на одном из которых реактив закрывают часовым стеклом.

Температура жидкостей при нанесении и время экспозиции должны соответствовать указанным в таблице 1.

По окончании времени экспозиции каждый образец промывают водой, содержащей моющее средство, а затем этиловым спиртом.

Образец экспонируют при комнатной температуре в течение 1 часа $\pm$ 10 мин. Затем образец еще раз очищают тканью и осматривают участок, подвергавшийся испытанию, на предмет повреждений: обесцвечивания, изменение глянца и цвета, образования пузырей или вздутий, другие дефектов.

Осмотр должен производиться с расстояния от 0,25 до 1,0 м. При этом свет должен поступать со всех направлений.

Оценка степени изменения поверхности производится в соответствии со шкалой Таблицы 1. Идентификация степеней изменений внешнего вида осуществляется путем визуального осмотра без применения оптических приборов.

Таблица 1

Балл	Описание
5	Нет видимых изменений
4	Небольшое изменение глянца и/или цвета, заметное только под определенным углом
3	Умеренное изменение глянца и/или цвета
2	Значительное изменение глянца и/или цвета
1	Изменение формы поверхности и/или вздутия

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.					Лист
1	Зам.					ТУ 16.21.13-001-12166007-2017				41
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						

4 Перечень химических веществ для проведения испытания.

Химические вещества, разделенные на группы, приведены в Таблице 2.

Таблица 2.

№ п/п	Наименование вещества	Группа	Температура нанесения, °С
1	2	3	4
1.	1-нафтиламин	1	20
2.	1-нафтол	1	20
3.	4-нитрофенол	1	20
4.	Активированный уголь	1	20
5.	Алюминий сернокислый 20%	1	20
6.	Амилацетат	1	20
7.	Амиловый спирт	1	20
8.	Аминометилфенилкетон	1	20
9.	Аминоуксусная кислота	1	20
10.	Аммиак водный 10%	1	20
11.	Аммиак водный 28 %	1	20
12.	Аммоний роданистый 5%	1	20
13.	Аммоний фосфорнокислый 5%	1	20
14.	Аммоний хлористый 10%	1	20
15.	Анилин	1	20
16.	Аскорбиновая кислота	1	20
17.	Ацетон	1	20
18.	Ацетонитрил	1	20
19.	Бензальдегид	1	20
20.	Бензидин	1	20
21.	Бензин	1	20
22.	Бензойная кислота	1	20
23.	Бензол	1	20
24.	Борная кислота 2%	1	20
25.	Бутанол (Н-бутиловый спирт)	1	20
26.	Бутилацетат	1	20
27.	Вазелин	1	20
28.	Вино	1	20
29.	Вода дистиллированная	1	80
30.	Гексан	1	20
31.	Гексанол	1	20
32.	Гидроокись калия 10%	1	20
33.	Губная помада	1	20
34.	Дибутилфталат	1	20
35.	Диметилсульфоксид	1	20
36.	Диметилформамид	1	20
37.	Диоксан	1	20
38.	Дрожжи	1	20
39.	Железо хлорное 2%	1	20
40.	Жидкость для снятия лака	1	20
41.	Изоамилацетат	1	20

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

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Лист

42

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

1	2	3	4
42.	Изопропиловый спирт	1	20
43.	Инсектициды (дихлофос)	1	20
44.	Казеин	1	20
45.	Калий азотнокислый 10%	1	20
46.	Калий бромистый 10%	1	20
47.	Калий бромноватокислый 5%	1	20
48.	Калий йодистый 20%	1	20
49.	Калий сернокислый 5%	1	20
50.	Калий углекислый 10%	1	20
51.	Калий фосфорнокислый 5%	1	20
52.	Калий хлористый 10%	1	20
53.	Калия гексацианоферрат 5%	1	20
54.	Касторовое масло	1	20
55.	Кофе	1	80
56.	Крахмал 5%	1	20
57.	Крезол	1	20
58.	Кровь	1	20
59.	Ксилол	1	20
60.	Лактоза	1	20
61.	Левулеза	1	20
62.	Лимонная кислота 10 %	1	20
63.	Магний сернокислый 10%	1	20
64.	Магний хлористый 10%	1	20
65.	Масляная кислота	1	20
66.	Медь сернокислая 10%	1	20
67.	Метанол	1	20
68.	Метиленовый голубой	1	20
69.	Метилэтилкетон	1	20
70.	Молоко	1	80
71.	Молочная кислота	1	20
72.	Моча	1	20
73.	Мочевина 10%	1	20
74.	Натр едкий 5%	1	20
75.	Натрий азотистокислый 10%	1	20
76.	Натрий виннокислый 5%	1	20
77.	Натрий лимоннокислый 5%	1	20
78.	Натрий сернокислый насыщенный	1	20
79.	Натрий углекислый 5%	1	20
80.	Натрий хлористый 10%	1	20
81.	Натрия гипохлорит 5%	1	20
82.	Никотин	1	20
83.	Октанол	1	20
84.	Оливковое масло	1	20
85.	Ортофосфорная кислота 10 %	1	20
86.	Пиридин	1	20
87.	Пропиленгликоль	1	20
88.	Парафин	1	20

1	Зам.				ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		43

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

1	2	3	4
89.	Перекись водорода 3%	1	20
90.	Перхлорная кислота	1	20
91.	Раствор мыла	1	20
92.	Салициловая кислота	1	20
93.	Салициловый альдегид	1	20
94.	Сахар 10%	1	20
95.	Спирт этиловый 96%	1	20
96.	Стирол	1	20
97.	Тетрагидрофуран	1	20
98.	Толуол	1	20
99.	Трихлорэтилен	1	20
100.	Уксусная кислота 5 %	1	20
101.	Фенол (карболовая кислота)	1	20
102.	Фенолфталеин 0,1%	1	20
103.	Формалин 37 %	1	20
104.	Фуксин	1	20
105.	Хлорбензол	1	20
106.	Хлористый метилен	1	20
107.	Хлороформ	1	20
108.	Циклогексан	1	20
109.	Циклогексано́л	1	20
110.	Цинк сернокислый 5%	1	20
111.	Цинк хлористый насыщенный	1	20
112.	Чай	1	80
113.	Чернила	1	20
114.	Четыреххлористый углерод	1	20
115.	Щавелевая кислота 10%	1	20
116.	Этилацетат	1	20
117.	Этилен хлористый	1	20
118.	Этиленгликоль	1	20
119.	Азотная кислота 10%	2	20
120.	Железа хлорид (II) (10%)	2	20
121.	Калий иодноватокислый 10%	2	20
122.	Натр едкий 40%	2	20
123.	Натр едкий твердый	2	20
124.	Натрия гипохлорит 13%	2	20
125.	Ортофосфорная кислота 87%	2	20
126.	Полировка для обуви	2	20
127.	Серная кислота 10 %	2	20
128.	Уксусная кислота ледяная	2	20
129.	Калий марганцовокислый 5 %	3	20
130.	Красящие и осветляющие средства для волос	3	20
131.	Лак алкидный	3	20
132.	Лак для ногтей	3	20
133.	Муравьиная кислота 10%	3	20
134.	Перекись водорода 30%	3	20
135.	Серебро азотнокислое 1%	3	20

Определение стойкости кромки к воздействию воды.

1 Аппаратура

Тестовая ванна с плоской горизонтальной основой, см. Рисунок 1

Конструкция ванны может быть различной при условии выполнения следующих требований:

- основание должно находиться в горизонтальном положении, а губки (поз.3) и распорки (поз.1) - в соответствии с Рис. 1.
- в течение всего времени испытания уровень воды должен постоянно поддерживаться на уровне 12 мм ниже верхнего края распорок (поз.1).
- губки должны быть выполнены из гибкого полиуретана плотностью от 18 кг/м³ до 25 кг/м³ с открытыми ячейками, прямоугольными краями и равномерной высотой 50 ±0,5 мм.
- распорки должны быть изготовлены из негерметичного материала высотой 50 ±0,1 мм.
- вода должна быть дистиллированной или деионизированной, после кондиционирования при температуре 23 ±2 °С в течение 24 часов.
- испытательная ванна и губки должны очищаться не реже одного раза в четыре недели.

Фиксаторы для удерживания образца в вертикальном положении.

Лупа, не менее 8х.

Маркер

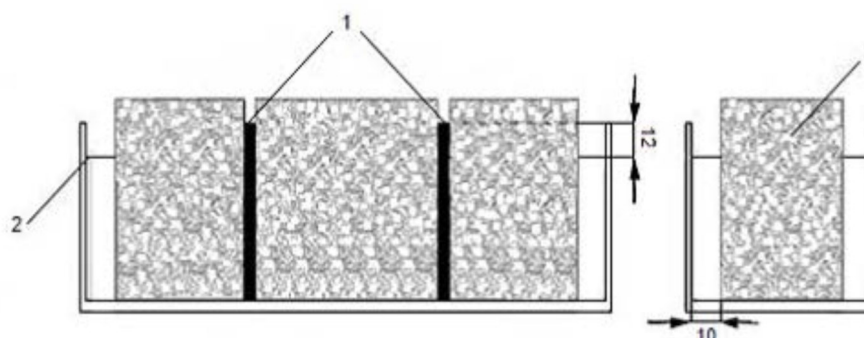


Рисунок 1. Тестовая ванна (1 – распорки; 2- уровень воды; 3 – губки)

2 Подготовка к испытанию

Для испытания подготавливают образец размером 300×210 мм (А4). Образец должен быть закремлен также с боковых сторон, не подвергаемых испытанию.

Предварительное кондиционирование образца должно осуществляться не менее 1 суток при температуре 23 ±2°С и при относительной влажности 50 ±5%.

Время кондиционирования должно быть указано в протоколе проведения испытания (TR).

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Лист
46

Перед тестированием необходимо осмотреть тестируемые кромки. Все дефекты следует пометить и зафиксировать в протоколе.

На стороне образца, подлежащей испытанию, помечают шесть точек замеров А-Е (см. Рисунок 2). Точки А-Е на должны располагаться как можно ближе к краю, причем по крайней мере одна точка замера должна располагаться в углу образца. По крайней мере три из этих точек замеров должны быть равномерно распределены по краю или расположены в критических точках конструкции. Остальные точки (см. Е-Е на Рис. 2) должны быть отмечены на 20 мм от нижнего края напротив В и С, как показано на Рис. 2

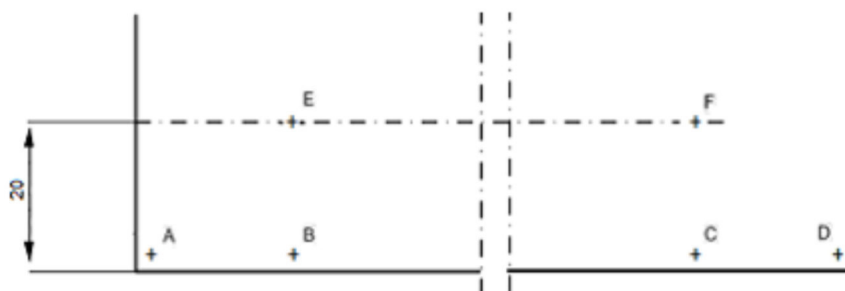


Рисунок 2. Точки проведения замеров

Перед началом испытания необходимо выполнить замеры толщины образца в шести точках (А-Е) и результаты зафиксировать в протоколе.

3 Проведение испытания

Испытательную ванну устанавливают на горизонтальную поверхность, дно укрывают губками. Между боковыми стенками губок и стенками сосуда должно быть не менее 10 мм свободного пространства для регулирования высоты воды.

Ванну заполняют водой.

Проводится заполнение пор губок водой в течение не менее 12 часов.

После завершения заполнения губок между размещают распорки. Уровень воды на устанавливают на 12 мм ниже верхнего края распорок. Этот уровень поддерживают постоянным в течение всего периода испытания. (См. Рис.1).

Поместите испытуемый край образца кромкой вниз по всей его ширине на губки и добавьте опору для удержания образца в фиксированном вертикальном положении. (См. Рисунок 3).

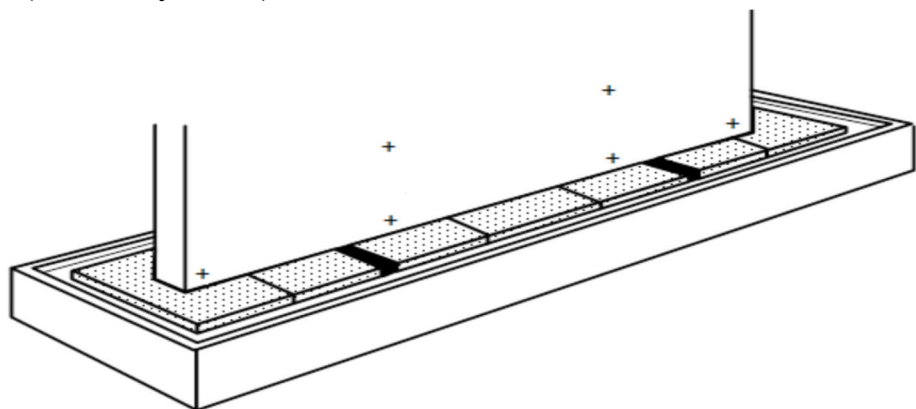


Рисунок 3. Размещение образца в испытательной ванне

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТҮ 16.21.13-001-12166007-2017

Лист

47

Испытание проводят в течение заданного времени.

В том случае, если испытание продолжается 1 часа, через каждые 60 минут Уровень воды в ванне контролируется и, при необходимости, корректируется до заданного.

4 Оценка результатов

По окончании тестирования края испытуемого образца протирают сухой тканью и замеряют толщину образца в точках замеров от А до F (см. Рис. 2). В случае видимого разбухания между точками А-F дополнительно фиксируют точки с наиболее значительным разбуханием.

Дополнительно проводят общую визуальную оценку. При этом фиксируют любые видимые повреждения по всей длине кромки, а также на прилегающей передней и/или задней стороне (на расстоянии до 50 мм от кромки). Такими повреждениями могут быть:

- видимое и осязаемое разбухание,
- повреждение поверхности (изменение глянца, шелушение, растрескивание),
- зазоры в местах стыков кромки и пластика,
- повреждение клеевых соединений.

Через 24 часа после завершения тестирования производится окончательный замер толщины в точках А-F и осуществляется окончательный осмотр всех видимых повреждений. Оценка повреждений производится по шкале от 0 до 5 баллов в соответствии с Таблицей 1.

Таблица 1.

Балл	Описание
5	Нет видимых изменений. Набухание по толщине составляет не более 0,05 мм
4	Минимальное повреждение, не влияющее на функционал и внешний вид. Небольшое изменение глянца. Шероховатость. Набухание не более 0,1 мм.
3	Умеренное повреждение. Набухание от 0,1 до 0,25 мм. Клей в соединении кромки размягчен, однако кромка все еще удерживается и может быть отделена только рукой. Несколько узких трещин.
2	Значительное повреждение. Набухание от 0,25 до 1 мм. Щель по линии стыка пластика и кромки. Частичное отклеивание кромки. Заметное количество узких трещин.
1	Сильное повреждение. Набухание более 1 мм. Кромка полностью отошла от места наклеивания. Полное или частичное повреждение поверхности вблизи торца. Много узких трещин или наличие широких трещин.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.21.13-001-12166007-2017		Лист
1	Зам.						48

Определение гидротермической стойкости кромки.

1 Аппаратура

Водяная баня с термостатом и крышкой (Рисунки 1 и 2)

Фиксаторы для расположения образца в горизонтальном положении.

Мягкая впитывающая ткань.

Моющее средство средство (не содержащее абразива).

Таймер.

Лупа, не менее 8х.

2 Подготовка к испытанию

Для испытания подготавливают образец размером 500×500 мм. Образец должен быть закремлен со всех сторон, не подвергнутых постформированию.

Предварительное кондиционирование образца должно осуществляться не менее 1 суток при температуре $23 \pm 2^\circ\text{C}$ и при относительной влажности $50 \pm 5\%$.

Перед кондиционированием испытательная поверхность очищается абсорбирующей тканью, смоченной сначала в моющем средстве, а затем только в дистиллированной воде. По окончании очистки образец протирают сухой тканью.

Время кондиционирования должно быть указано в протоколе проведения испытания (TR).

3 Проведение испытания

Перед тестированием необходимо осмотреть тестируемые кромки. Все дефекты следует пометить и зафиксировать в протоколе.

Поверхность воды на водяной бане должна быть на 70 ± 5 мм ниже края испытываемого образца. Температура пара, измеренная на уровне нижнего края испытываемого образца, должна находиться в интервале $50-60^\circ\text{C}$. Над водяной баней должна быть установлена крышка таким образом, чтобы испарение воды было сведено к минимуму.

Испытываемый образец помещают горизонтально на верхнюю часть водяной бани лицевой поверхностью вверх. В качестве опоры может использоваться фиксатор. Образец помещается таким образом, чтобы ни один угол образца не подвергался воздействию пара, т. е. чтобы образец укрывал всю поверхность бани по всей ширине. Воздействию пара подвергается участок не менее 70 мм от кромки. Пар должен проходить через открытый участок шириной приблизительно 50 мм. Остальная часть открытого пространства водяной бани должна быть закрыта крышкой, см. Рис. 1 и Рис.2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

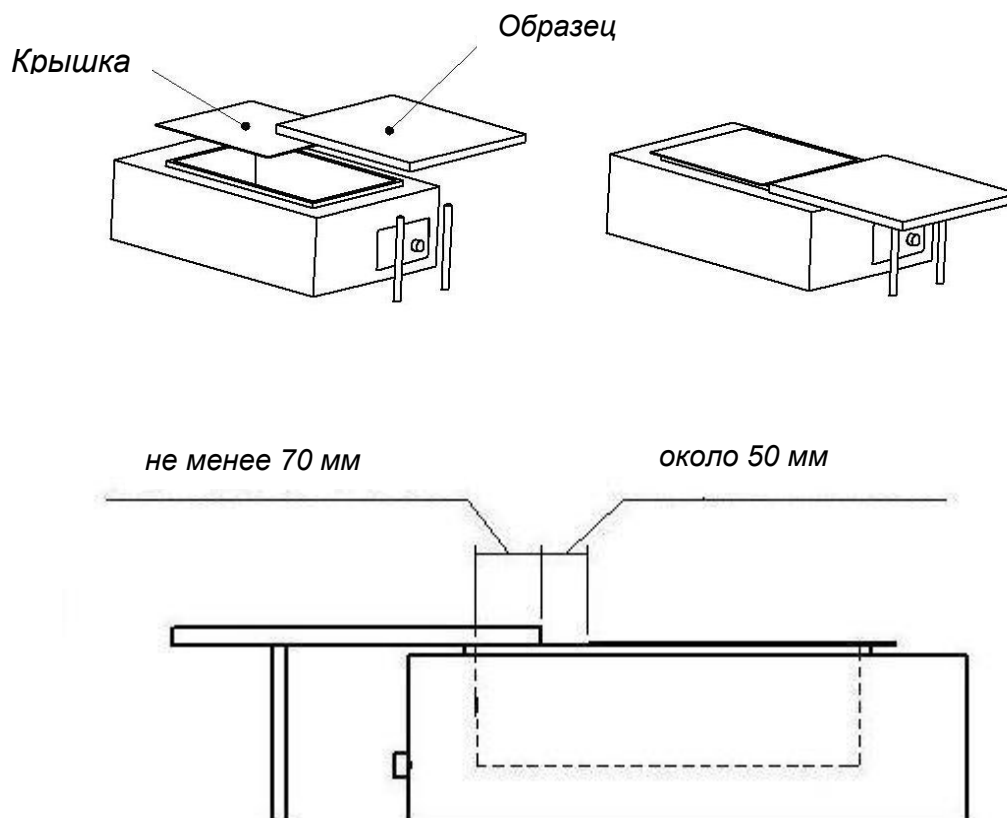


Рисунок 1



Рисунок 2

Уровень воды в водяной бане должен быть примерно 90 мм до кромки тестируемого образца. Температура пара, измеренная на уровне нижней кромки тестируемого образца, должна поддерживаться в пределах 50-60°C.

Тестируемый образец подвергается 3 циклам следующих воздействий:

- 5 минут $\pm$ 10 с воздействие паром;
- 16-24 часовое кондиционирование при температуре $23 \pm 2^\circ\text{C}$; и относительной влажности $50 \pm 5\%$ в горизонтальном положении.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
1	Зам.						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

Определение термической стойкости кромки.

1 Аппаратура

Термоэлемент (нагревательная планка) с регулируемым нагревом (см. Рисунок 1)

Контактный термометр

Увеличитель, по крайней мере 8X

Горизонтальная пластина

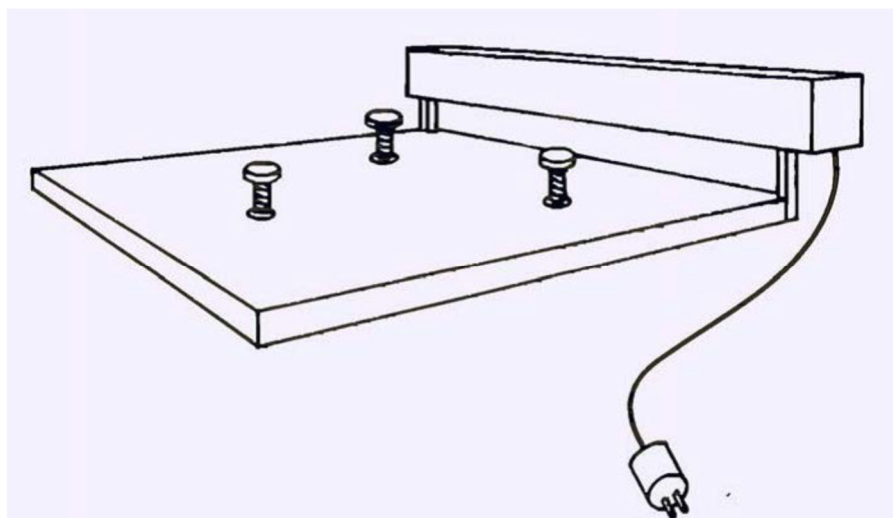


Рисунок 1. Горизонтальная пластина с термоэлементом

2 Подготовка к испытанию

Для испытания подготавливают образец длиной не менее 200 мм.

Предварительное кондиционирование образца должно осуществляться не менее 1 суток при температуре $23 \pm 2^\circ\text{C}$ и при относительной влажности $50 \pm 5\%$.

Время кондиционирования должно быть указано в протоколе проведения испытания (TR).

3 Проведение испытания

Перед испытанием исследуется кромка, подлежащая испытанию, а также прилегающая декоративная и тыльная сторона плиты (на расстоянии 0-2 см от кромки) (при необходимости может использоваться лупа).

Следует пометить и описать все дефекты. Необходимо зафиксировать следующее:

- если форма кромки изменена способом физического воздействия (не прямолинейная), например, смещена, деформирована или имеет волнистую поверхность
- если кромка выходит из контура панели.

Образец укладывают на опорные винты горизонтальной пластины и располагают торцом, который подвергается испытанию, напротив термоэлемента на расстоянии не менее 2 см от его конца.

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата

Изн. № подл.	1	Зам.				ТУ 16.21.13-001-12166007-2017	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			52

Опорные винты настраивают таким образом, чтобы закрамкованный торец находился по середине высоты термоэлемента и размещался вплотную к нему. Затем образец убирают.

Включают обогрев термоэлемента. Температуру необходимо стабилизировать на уровне 85 ± 10 °С. Контроль температуры производят с помощью контактного термометра. Замер производят согласно Рис.2.

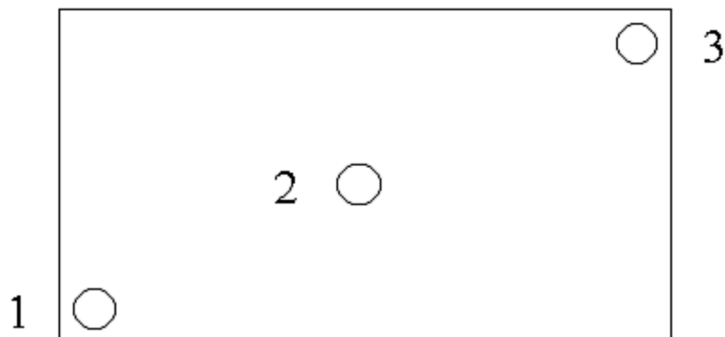


Рисунок 2. Схема точек замера температуры

Точки измерения температуры 1 и 3 на боковой поверхности термоэлемента должны находиться примерно в 20 мм от краев термоэлемента. Точка измерения температуры 2 должна быть расположена в центре боковой поверхности термоэлемента.

Затем образец помещают на горизонтальную пластину вплотную к боковой поверхности термоэлемента.

Испытание проводят в течение 60 минут (± 30 с).

4 Оценка результатов

После испытания проводят повторный осмотр. Все повреждения оценивают в соответствии с Таблицей 1.

Таблица 1.

Балл	Описание
5	Никаких видимых или ощутимых изменений на кромке или клеевом соединении.
4	Незначительное обесцвечивание. Незначительная усадка клеевого соединения между линией кромки и панелью
3	Небольшой зазор на задней стороне панели или тенденция к формированию зазора в видимых точках в области кромки или угла.
2	Большой зазор в видимых точках клеевого соединения. Полностью или частично поврежденные кромки по линии кромок или углы. Значительные изгибы кромок и значительное изменение цвета.
1	Полностью или частично разрушенные клеевые соединения. Полностью или частично отошедшая кромка на протяжении 1/3 всей длины или более. Сильные изгибы кромок и необратимое изменение цвета.

Инов. № подл.	Подп. и дата
Инов. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Инов. № подл.
Инов. № подл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам.			

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Определение стойкости кромки к удару.

1 Аппаратура

Ударный тестирующий аппарат, см. Рисунок 1

Зажим для тестирования кромок под углом 45°.

Опора для тестируемых кромок

Увеличитель, примерно 8X

Графит

Метиленовый голубой проникающий краситель (1% водный раствор)

Маркер

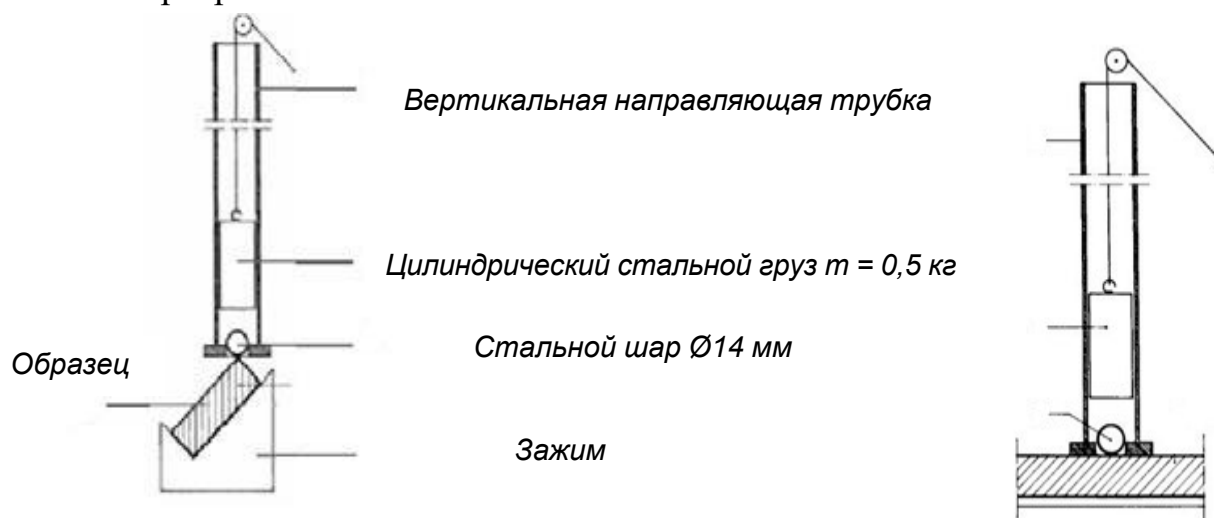


Рисунок 1. Ударный тестирующий аппарат

2 Подготовка к испытанию

Для испытания подготавливают образец длиной не менее 200 мм.

Предварительное кондиционирование образца должно осуществляться не менее 1 суток при температуре $23 \pm 2^\circ\text{C}$ и при относительной влажности $50 \pm 5\%$.

Время кондиционирования должно быть указано в протоколе проведения испытания (TR).

3 Проведение испытания

Перед тестированием производят осмотр тестируемой поверхности и фиксируют в протоколе все возможные дефекты. Затем на кромку маркером наносят 5 точек для тестирования на расстоянии не менее 20 мм друг от друга. Если на изделии присутствуют кромки разных типов, то тестирование должно производиться на всех типах кромок.

— Для определения стойкости к удару под углом 45° образец помещают в зажим под углом 45° таким образом, чтобы тестируемая кромка располагалась сверху (См. Рисунок 1).

Инов. № подл.	Подп. и дата
Инов. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Инов. № дубл.
Инов. № подл.	Подп. и дата

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

– Для определения стойкости к удару под углом 90°, образец устанавливают на твердую поверхность тестируемой кромкой кверху (См. Рисунок 1).

Направляющую трубку с шаром в центре устанавливают на кромку так, чтобы она касалась кромки. Цилиндрический груз должен будет упасть по направляющей трубке на стальной шарик с точек заданной высоты. Высота падения оговаривается особо.

4 Оценка результатов

Тестируемый участок внимательно осматривают с использованием лупы и при хорошем прямом искусственном дневном свете.

Для определения трещин на поверхности применяют натирание поверхности или используют метиленовый голубой проникающий краситель.

Примечание: Отметиной от удара является поверхностное углубление, произведённое стальным шариком.

4.1. Визуальная оценка.

Результаты теста выражаются численно по описательной шкале от 1 до 5 в соответствии с Таблицей 1.

Таблица 1

Балл	Описание	Видимые изменения-повреждения
5	Заметные отметины на поверхности отсутствуют	
4	Трещины на поверхности отсутствуют, но следы от удара видимы только при косом освещении и с близкого расстояния.	
3	Незначительные трещины на поверхности (одна или две округлые трещины вокруг следа от удара)	
2	От средних до значительных трещин, ограниченных следом от удара	
1	Трещины, выходящие за пределы отметок от ударов и /или отслоения отделки поверхности или покрытия	

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инов. № дубл.			

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Примечание 1: Трещины не обязательно образуют полные круги; они могут образовывать дуги окружности. Дуги обычно образуются поперёк волокна. В таких случаях повреждение оценивается на основе количества трещин, или дуг окружности на одной стороне следа от удара.

Примечание 2: Особое внимание требуется при решении вопроса о том, где находится трещина: в пределах или за пределами следа от удара, так как её (трещины) границы часто неотчётливы.

4.2. Диаметр следа

Используя лупу, измеряют и фиксируют наибольший диаметр следа от удара на каждом тестируемом участке, см. Рисунок 2. Погрешность измерений равна 0.5 мм.

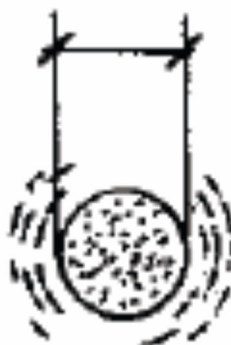


Рисунок 2. Наибольший диаметр следа от удара.

Если след от удара не просматривается под лупой, то границы следа устанавливаются при освещении как указано в Таблице 1 при оценке 4.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						
1	Зам.				ТУ 16.21.13-001-12166007-2017					Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						56

Общество с Ограниченной Ответственностью «СЛОТЕКС-МК»

195279, г. Санкт-Петербург, Индустриальный пр., 64, лит. И

тел./факс: (812) 386-78-10; тел.: (812) 333-44-77 (многоканальный)

E-mail: info@slotex.ru www.slotex.ru

ПАСПОРТ КАЧЕСТВА

Материал плитный декоративный

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Номер заказа _____ Партия _____

Вид продукции _____

Дата выпуска _____ Количество _____

Наименование параметра (показателя)	Норма	Фактическое значение
Геометрические параметры:		
1 Предельные отклонения размера от номинального значения, мм		
1.1 Длина, (Δ L)*		
1.2 Ширина, (Δ B)		
1.3 Толщина, (Δ S)		
2 Разнотолщинность (Δ t), мм	≤ 0,6	
Свойства декоративного покрытия:		
3 Гидротермическая стойкость, степень, не менее:		
• для материалов PFP, SP (за исключением глянцевых поверхностей);	4	
• для прочих материалов	3	
4 Термическая стойкость, степень, не менее	4	
5 Стойкость к действию влажного тепла, степень, не более		
• для материалов PFP, SP	4	
• для прочих материалов	3	
6 Стойкость к пятнообразованию, степень, не менее	5	
7 Абразивная стойкость, оборотов, не менее		
• для материалов SP	350	
• для материалов PFP	150	
• для прочих материалов	50	
8 Стойкость к возникновению царапин, баллы, не менее		
• для материалов SP		
○ с текстурированной поверхностью	4	
○ с гладкой поверхностью	3	
• для материалов PFP		
○ с текстурированной поверхностью	3	
○ с гладкой поверхностью	2	
• для прочих материалов	2	
9 Ударная прочность поверхности, мм		
• для материалов SP	1000	
• для материалов PFP	800	
• для прочих материалов	600	
Свойства декоративной кромки, при наличии (только для изделий «в размер»):		
10 Стойкость к воздействию воды в течение 1 часа, степень, не менее	4	
11 Гидротермическая стойкость, степень, не менее:	4	
12 Термическая стойкость, степень, не менее	4	
13 Стойкость к удару, при высоте 50 мм		
– баллы, не менее:		
• под углом 45°	3	
• под углом 90°	4	
– след от удара, мм, не более	5	

Контроль качества _____
должность, Ф.И.О. (подпись)

(Штамп контроля качества)

Дата проведения контроля качества _____

1	Зам.			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.21.13-001-12166007-2017

Лист

57

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Лист регистрации изменений

[illegible]

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