

Автономная Некоммерческая Организация
«Орган по сертификации проектной и промышленной
продукции в строительстве
«Красноярскстройсертификация»
660041 г. Красноярск, пр. Свободный, 75, помещение 5, 16
тел.: (391) 202-35-01, e-mail: Sertif@list.ru, www.kcert.ru
Испытательная лаборатория «ЛИСК»
660062, г. Красноярск, пр. Свободный, 70,
Аттестат аккредитации № RA.RU.22СЛ54,
дата внесения в реестр аккредитованных лиц 30.04.2015г.



ПРОТОКОЛ
испытаний
№ 148 от «14» ноября 2019 г.

Основание для проведения испытаний Техническое задание № 2679
ОС «Красноярскстройсертификация»

Заказчик ООО «Винтек Пластик», Россия, Московская область, Серпуховский район,
пос. Шарапова Охота, тер. ООО «Винтек Пластик», строение 1
(наименование, адрес)

Наименование продукции Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков
т.м. «Plaswin» серии «Plaswin 58» по ГОСТ 30673-2013, код ОК 22.21.10.130,
код ТН ВЭД 3916 20 100 0
(тип, марка, код ОК (ОКП), НД и т.п.)

Производитель продукции ООО «Винтек Пластик», Россия, Московская область, Серпуховский
район, пос. Шарапова Охота, тер. ООО «Винтек Пластик», строение 1
(наименование, адрес)

Определяемый показатель по приложениям № 1, 2
(наименование)

Дата отбора образцов по акту 09.09.2019 г.

Сведения о представленных образцах:

образцы профилей поливинилхлоридных для оконных и дверных блоков т.м. «Plaswin» серии
«Plaswin 58» (тип В):

- отрезки профилей, длиной 1100 мм: коробки (арт. PW-0707), количество 5 шт. (К); створки
(арт. PW-0317), количество 5 шт. (С);

- образцы угловых сварных соединений профилей, сваренных под углом 90° (без удаления
наплава), размером 350×350 мм, свободные концы обрезаны под углом 45°: коробки
(арт. PW-0707), количество 3 шт. (УПК); створки (арт. PW-0317), количество 3 шт. (УПС);

- комбинация профилей длиной 1250 мм из коробки (арт. PW-0707) и створки
(арт. PW-0317), с установленными усилительными вкладышами, уплотняющими прокладками,
штапиками, количество 1 компл. (Стп-1)

Сведения об изготовленных образцах:

- образцы размером (100×15) мм, вырезанные из лицевой внешней стенки в направлении его
продольной оси, количество 8 шт. (Пр);

- образцы для определения ударной вязкости по Шарпи, длиной (50±1) мм, шириной
(6,0±0,2)мм, толщиной равной толщине стенки профиля, с надрезом типа В, изготовленные
путем механической обработки из лицевой внешней стенки профиля в направлении его
продольной оси, количество 10 шт. (Ш);

- образцы профилей длиной (220±5) мм: коробки (арт. PW-0707), количество 3 шт.
(Т-1, Т-2, Т-3); створки (арт. PW-0317), количество 3 шт. (Т-4, Т-5, Т-6);

- образцы размером (15×15) мм, вырезанные из лицевой внешней стенки, количество
3 шт. (Тв);

- образцы профилей длиной (300±2) мм: коробки (арт. PW-0707), количество 10 шт.
(Су-1); створки (арт. PW-0317), количество 10 шт. (Су-2);



- образцы профилей длиной (220±5) мм, вырезанные в продольном направлении: коробки (арт. PW-0707), количество 3 шт. (Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3); створки (арт. PW-0317), количество 3 шт. (Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6);

- образцы размером (220×55) мм, вырезанные из лицевой стенки профилей в направлении его продольной оси, количество 20 шт. (Дв)

Испытательное оборудование:

- машина разрывная для испытания на растяжение проволоки, металлической ленты, тонкого листа Р-0,5, инв. № 63, св-во о поверке № 042008699 до 22.07.2020 г.;

- копер маятниковый PSW-0,4, инв. № 145, св-во о поверке № 042008444 до 27.06.2020 г.;

- шкаф сушильный для испытания пластмасс на удлинение после прогрева ШС-08/200, инв. № 163, протокол № 05/19 до 14.03.2020 г.;

- стенд для определения теплофизических характеристик оконных и дверных блоков СТ-1,7/40, инв. № 168, протокол № 08/19 до 15.03.2020 г.;

- прибор для определения температуры размягчения термопластов по Вика FWV 633.10, инв. № 146, протокол № 21/18 до 12.12.2019 г.;

- термостат ТС-80, инв. № 147, протокол № 18/19 до 10.09.2020 г.;

- устройство для определения прочности на удар ПВХ профиля, инв. № 150, протокол № 05-1/17 до 14.09.2020 г.;

- морозильная камера «ТАВАИ», инв. № 325, протокол № 04/19 до 21.02.2020 г.;

- шкаф для ультрафиолетового облучения стеклопакетов, инв. № 045, протокол № 14/19 до 13.04.2020 г.;

- машина универсальная испытательная УММ-20, инв. № 131, св-во о поверке № 042002601 до 17.03.2020 г.;

- весы электронные РС-100W-5, инв. № 131, св-во о поверке № 042008451 до 27.06.2020 г.;

- индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм, ИЧ 10, инв. № 368, св-во о поверке № 045007798 до 22.05.2020 г.;

- индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм, ИЧ 10, инв. № 369, св-во о поверке № 045007799 до 22.05.2020 г.;

- набор щупов, инв. № 18, сертификат о калибровке № 045015759 до 16.09.2019 г.;

- штангенциркуль ШЦ-1, инв. № 323, св-во о поверке № 045003899 до 26.03.2020 г.;

- линейка поверочная лекальная ЛД, инв. № 5, св-во о поверке № 045007800 до 22.05.2020 г.;

- линейка измерительная металлическая, инв. № 8, св-во о поверке № 045003900 до 26.03.2020 г.;

- рулетка измерительная «ЭНКОР» модель Каучук, инв. № 14, св-во о поверке № 045003901 до 26.03.2020 г.;

- угольник столярный УСИ, инв. № 007, сертификат о калибровке № 045003903 до 27.03.2020 г.

Дата проведения испытаний 10.09.2019-14.11.2019 г.

Регистрационные данные образцов в ИЛ № 89-19; К-1, К-2, К-3, К-4, К-5; С-1, С-2, С-3, С-4, С-5; УПС-1, УПС-2, УПС-3; УПК-1, УПК-2, УПК-3; УПП-1, УПП-2, УПП-3; Пр-1, Пр-2, Пр-3, Пр-4, Пр-5, Пр-6, Пр-7, Пр-8; Ш-1, Ш-2, Ш-3, Ш-4, Ш-5, Ш-6, Ш-7, Ш-8, Ш-9, Ш-10; Т-1, Т-2, Т-3, Т-4, Т-5, Т-6; Тв-1, Тв-2, Тв-3; Су-1-1, Су-1-2, Су-1-3, Су-1-4, Су-1-5, Су-1-6, Су-1-7, Су-1-8, Су-1-9, Су-1-10; Су-2-1, Су-2-2, Су-2-3, Су-2-4, Су-2-5, Су-2-6, Су-2-7, Су-2-8, Су-2-9, Су-2-10; Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3, Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6; Дв-1, Дв-2, Дв-3, Дв-4, Дв-5, Дв-6, Дв-7, Дв-8, Дв-9, Дв-10, Дв-11, Дв-12, Дв-13, Дв-14, Дв-15, Дв-16, Дв-17, Дв-18, Дв-19, Дв-20; Стп-1

(маркировка образцов)

Методики испытаний ГОСТ 30673-2013, ГОСТ 11262-2017, ГОСТ 15088-2014, ГОСТ 4647-2015, ГОСТ 11529-2016, ГОСТ 30973-2002, ГОСТ 26602.1-99, ГОСТ 9550-81, ГОСТ 26433.0-85, ГОСТ 26433.1-89

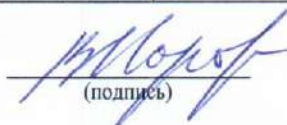
(шифры НД, наименование методик)

Результаты испытаний приведены в приложениях № 1, 2



Руководитель ИЛ «ЛИСК»

М.П.


(подпись)

В.М. Морозов
(ф.и.о)

Результаты испытаний

профилей поливинилхлоридных для оконных и дверных блоков т.м. «Plaswin» серии «Plaswin 58» (тип В) по ГОСТ 30673-2013, выпускаемых ООО «Винтек Пластик» (Московская обл. Серпуховский р-он, п. Шарапова Охота)

Сведения об образцах:

- отрезки профилей поливинилхлоридных для оконных и дверных блоков т.м. «Plaswin» серии «Plaswin P58» (тип В): коробки (арт. PW-0707), длиной 1100 мм, количество 5 шт. (К); створки (арт. PW-0317), длиной 1100 мм, количество 5 шт. (С)

Маркировка образцов К-1, К-2, К-3, К-4, К-5; С-1, С-2, С-3, С-4, С-5

№ регистрации образцов ИЛ: 89-19

Условия испытания: температура воздуха (21±4)°С

Измеряемый показатель (ИП), ед. изм.	Нормативное значение ИП	Результаты испытаний образцов										Обозначение НД на метод испытания
		К-1	К-2	К-3	К-4	К-5	С-1	С-2	С-3	С-4	С-5	
1 Отклонения от номинальных размеров профилей, мм: - высота лицевых стенок профиля наружных внутренних - ширина - функциональные размеры пазов: ширина паза штапика ширина паза уплотнителя ширина фурнитурного паза	±0,5 ±0,5 ±0,3 ±0,3 ±0,3 ±0,3 ±0,3	0,1 0,1 0 0,1 0 0 -	0,1 0,1 0,1 0,1 0 0 -	0 -0,1 0,1 0,1 0 0 -	-0,1 0,1 0,2 0,1 0,1 0 -	0,1 -0,1 0,2 0 0,1 0 -	0 -0,1 0,1 0 0,1 0 0	0,1 0 0,2 0 0 0 0	0 0,1 0,1 0 0 0 0	0,2 0 0,1 0,2 0 0 0	0,2 0 0,2 0 0,1 0 0	ГОСТ 26433.0-85 ГОСТ 26433.1-89 ГОСТ 30673- 2013 п.6.3
2 Отклонения номинальной толщины стенок главных профилей, мм: - нелицевая (2,0 мм) - лицевая (2,5 мм)	-0,2, не более -0,2, не более	-0,1 0,1	0 0	0 -0,1	0 -0,1	0 -0,1	0 0,1	0,1 0,1	0,1 0	0,1 0	0 0	Профили типа В
3 Отклонение от прямолинейности лицевых стенок по поперечному сечению, мм, на 100 мм	±0,3	0	0	0,1	0,1	0,1	0	0	0,1	0,1	0	
4 Отклонения от параллельности лицевых стенок по поперечному сечению профиля, мм, на 100 мм	1,0, не более	0,1	0	0,1	0	0,1	0	0,1	0,1	0,1	0	
5 Отклонения от прямолинейности сторон профиля по длине, мм, на 1000 мм длины	1,0, не более	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	
6 Отклонения от перпендикулярности внешних стенок профилей коробок, мм, на 50 мм высоты профиля	0,5, не более	0	0,1	0	0,1	0,1	-	-	-	-	-	

Измеряемый показатель (ИП), ед. изм.	Нормативное значение ИП	Результаты испытаний образцов										Обозначение НД на метод испытания	
		K-1	K-2	K-3	K-4	K-5	C-1	C-2	C-3	C-4	C-5		
7 Наличие защитной пленки	Лицевые поверхности главных профилей должны быть покрыты защитной пленкой	Лицевые поверхности профилей покрыты защитной пленкой										ГОСТ 30673-2013 п.6.2	
8 Цветовая (колориметрическая) характеристика	Должны лежать в диапазоне: $L \geq 90$ $-2,5 \leq a \leq 3,0$ $-1,0 \leq b \leq 5,0$			93,6					93,6				ГОСТ 30673-2013 п.6.13
9 Показатели внешнего вида профилей	Цвет, блеск, качество поверхностей – должны соответствовать образцам эталонам. Цвет всех поверхностей профиля должен быть однотонным, без цветовых пятен, включений и разнотонности. Дефекты на лицевых поверхностях: риски, раковины, вздутия, царапины, трещины, пузырьки и т.д., видимые невооруженным глазом, не допускаются. На нелицевых поверхностях изделий допускаются незначительные дефекты экструзии: полосы, риски, разнотонность цвета	Цвет, блеск, качество поверхностей соответствует образцу-эталону. Цвет всех поверхностей профилей однотонный, без цветовых пятен, включений и разнотонности. Дефекты на лицевых поверхностях: риски, раковины, вздутия, царапины, трещины, пузырьки – отсутствуют. Дефекты на нелицевых поверхностях изделий: полосы, риски, разнотонность цвета – отсутствуют	Цвет, блеск, качество поверхностей соответствует образцу-эталону. Цвет всех поверхностей профилей однотонный, без цветовых пятен, включений и разнотонности. Дефекты на лицевых поверхностях: риски, раковины, вздутия, царапины, трещины, пузырьки – отсутствуют. Дефекты на нелицевых поверхностях изделий: полосы, риски, разнотонность цвета – отсутствуют	ГОСТ 30673-2013 п.6.5									
10 Отклонение от массы 1 м длины профиля, %	-5 ÷ +10	-1,1	-1,1	-1,2	-1,2	-1,3	-1,1	-1,2	-1,1	-1,0	-1,0	ГОСТ 30673-2013 п.6.4	
11 Маркировка профиля	Маркировка профилей должна быть водостойкой и содержать: название торговой марки производителя; ссылку на ГОСТ 30673; информацию о	-1,2 (среднее)					-1,1 (среднее)					ГОСТ 30673-2013 п.6.2	
		Маркировка профиля содержит: название торговой марки производителя - Plaswin, ссылку на ГОСТ 30673, дату изготовления, номер артикула,					Маркировка профиля содержит: название торговой марки производителя - Plaswin, ссылку на ГОСТ 30673, дату изготовления, номер артикула,						



Измеряемый показатель (ИП), ед. изм.	Нормативное значение ИП	Результаты испытаний образцов										Обозначение НД на метод испытания
		К-1	К-2	К-3	К-4	К-5	С-1	С-2	С-3	С-4	С-5	
	том применяется или нет вторичный материал; код изготовителя, позволяющий восстановить происхождение изделий (дата, номер технологического оборудования и/или номер партии)	номер технологического оборудования					номер технологического оборудования					

Руководитель ИЛ «ЛИСК»

Исполнители



(подпись)

(подпись)

В.М. Морозов
(ф.и.о)

М.Ю. Стоян
(ф.и.о)

Результаты испытаний
профилей поливинилхлоридных для оконных и дверных блоков т.м. «Plaswin» серии «Plaswin 58» (тип В) по ГОСТ 30673-2013,
выпускаемых ООО «Винтек Пластик» (Московская обл. Серпуховский р-он, п. Шарапова Охота)

Сведения об образцах:

- образцы размером (100×15) мм, вырезанные из лицевой внешней стенки в направлении его продольной оси, количество 8 шт. (Пр)
Маркировка образцов Пр-1, Пр-2, Пр-3, Пр-4, Пр-5, Пр-6, Пр-7, Пр-8
- образцы для определения ударной вязкости по Шарпи, длиной (50±1) мм, шириной (6,0±0,2)мм, толщиной равной толщине стенки профиля, с надрезом типа В, изготовленные путем механической обработки из лицевой внешней стенки профиля в направлении его продольной оси, количество 10 шт. (Ш)
Маркировка Ш-1, Ш-2, Ш-3, Ш-4, Ш-5, Ш-6, Ш-7, Ш-8, Ш-9, Ш-10
- образцы профилей длиной (220±5) мм: коробки (арт. РW-0707), в количестве 3 шт. (Т-1, Т-2, Т-3); створки (арт. РW-0317), в количестве 3 шт. (Т-4, Т-5, Т-6)
Маркировка образцов Т-1, Т-2, Т-3, Т-4, Т-5, Т-6
- образцы размером (15×15) мм, вырезанные из лицевой внешней стенки, в количестве 3 шт., (Тв)
Маркировка образцов Тв-1, Тв-2, Тв-3
- образцы угловых сварных соединений профилей, сваренных под углом 90° (без удаления наплава), размером 350×350 мм, свободные концы обрезаны под углом 45°, коробки (арт. РW-0707), в количестве 3 шт. (УПК); створки (арт. РW-0317), в количестве 3 шт. (УПС)
Маркировка образцов УПК-1, УПК-2, УПК-3; УПС-1, УПС-2, УПС-3
- образцы профилей длиной (300±2) мм.: коробки (арт. РW-0707), в количестве 10 шт. (Су-1); створки (арт. РW-0317), в количестве 10 шт. (Су-2)
Маркировка образцов Су-1-1, Су-1-2, Су-1-3, Су-1-4, Су-1-5, Су-1-6, Су-1-7 Су-1-8, Су-1-9, Су-1-10; Су-2-1, Су-2-2, Су-2-3, Су-2-4, Су-2-5, Су-2-6, Су-2-7 Су-2-8, Су-2-9, Су-2-10
- образцы профилей длиной (220±5) мм, вырезанные в продольном направлении: коробки (арт. РW-0707), в количестве 3 шт. (Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3); створки (арт. РW-0317), в количестве 3 шт. (Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6)
Маркировка образцов Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3, Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6
- образцы размером (220 × 55) мм, вырезанные из лицевой стенки профилей в направлении его продольной оси, в количестве 20 шт. (Дв)
Маркировка образцов Дв-1, Дв-2, Дв-3, Дв-4, Дв-5, Дв-6, Дв-7, Дв-8, Дв-9, Дв-10, Дв-11, Дв-12, Дв-13, Дв-14, Дв-15, Дв-16, Дв-17, Дв-18, Дв-19, Дв-20
- комбинация профилей, длиной 1250 мм: коробки (арт. РW-0707), толщиной 60 мм, створки (арт. РW-0317), толщиной 60 мм, с установленными усилительными вкладышами, уплотняющими прокладками, штапиками (Стп-1), количество 1 компл.
Маркировка образцов Стп-1

№ регистрации образцов ИЛ: 89-19

Условия испытания: температура воздуха (21±3)°С



ООО «Винтек Пластик»

Лист 6 Всего 8
ИЛ «ЛИСК»

Измеряемый показатель (ИП), ед. изм.	Маркировка образцов	Нормативное значение ИП	Результаты испытаний образцов	Обозначение НД на метод испытания
1 Прочность при растяжении, МПа	Пр-1, Пр-2, Пр-3, Пр-4, Пр-5	37,0, не менее	43,6; 44,1; 45,2; 44,3; 44,3 среднее 44,3	ГОСТ 11262-2017 ГОСТ 30673-2013
2 Модуль упругости при растяжении, МПа	Пр-6, Пр-7, Пр-8	2200, не менее	2210; 2200; 2200 среднее 2203	ГОСТ 9550-81 ГОСТ 30673-2013
3 Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	Ш-1, Ш-2, Ш-3, Ш-4, Ш-5, Ш-6, Ш-7, Ш-8, Ш-9, Ш-10	20-55	20,4; 20,6; 20,4; 20,6; 20,4; 20,1; 20,7; 20,2; 20,7; 20,1 среднее 20,4	ГОСТ 4647-2015 ГОСТ 30673-2013 п.6.12
4 Термостойкость при 150 °С	Т-1, Т-2, Т-3, Т-4, Т-5, Т-6	Не должно быть вздутый, трещин и расслоений, раковин	Расслоения, трещины, раковины и вздутия отсутствуют	ГОСТ 30673-2013 п.6.7
5 Температура размягчения по Вика, °С	Тв-1, Тв-2, Тв-3	75, не менее	88; 87; 87 среднее 87	ГОСТ 15088-2014 ГОСТ 30673-2013
6 Прочность сварных угловых соединений, Н - створки - коробки	УПС-1, УПС-2, УПС-3 УПК-1, УПК-2, УПК-3	2600, не менее 2000, не менее	3800; 3600; 3600 среднее 3667 2500; 2400; 2400 среднее 2433	ГОСТ 30673-2013 п.6.9
7 Стойкость к удару при отрицательной температуре минус (10±1) °С	Су-1-1, Су-1-2, Су-1-3, Су-1-4, Су-1-5, Су-1-6, Су-1-7, Су-1-8, Су-1-9, Су-1-10 Су-2-1, Су-2-2, Су-2-3, Су-2-4, Су-2-5, Су-2-6, Су-2-7, Су-2-8, Су-2-9, Су-2-10	Не должно быть трещин, разрушений, расслоений. В месте удара допускается вмятина на поверхности образца. Разрушение не более одного образца из десяти	Разрушен один образец из десяти. Девять образцов выдержали испытания Испытание выдержали десять образцов	ГОСТ 30673-2013
8 Изменение линейных размеров после теплового воздействия, %: - для главных профилей	Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3 Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6 Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3 Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6	2,0, не более 0,4, не более	1,5; 1,6; 1,5 среднее 1,5 1,7; 1,7; 1,7 среднее – 1,7 0,2; 0,2; 0,2 среднее 0,2 0,2; 0,2; 0,2 среднее 0,2	ГОСТ 11529-2016 ГОСТ 30673-2013 п.6.6, п.6.7



ООО «Вилтек Пластик»

Приложение № 2
к протоколу испытаний
№ 148 от «14» ноября 2019 г.

Измеряемый показатель (ИП), ед. изм.	Маркировка образцов	Нормативное значение ИП	Результаты испытаний образцов	Обозначение НД на метод испытания
9 Долговечность, условных лет эксплуатации	Дв-1, Дв-2, Дв-3, Дв-4, Дв-5, Дв-6, Дв-7, Дв-8, Дв-9, Дв-10, Дв-11, Дв-12, Дв-13, Дв-14, Дв-15, Дв-16, Дв-17, Дв-18, Дв-19, Дв-20	40, не менее	40	ГОСТ 30973-2002
10 Стойкость к УФ облучению: - изменение внешнего вида - изменение цвета белого профиля - изменение ударной вязкости по Шарпи, %	Дв-1, Дв-2, Дв-3, Дв-4, Дв-5, Дв-6, Дв-7, Дв-8, Дв-9, Дв-10, Дв-11, Дв-12, Дв-13, Дв-14, Дв-15, Дв-16, Дв-17, Дв-18, Дв-19, Дв-20	Не должно быть вздутий, пузырьков, пятен, трещин $\Delta E (L, a, b) \leq 3,5$ 30, не более	Вздутия, пузырьки, пятна, трещины отсутствуют 2,7 25,1	ГОСТ 30973-2002 п. 6.14 ГОСТ 30973-2002
11 Приведённое сопротивление теплопередаче, $m^2 \cdot C/Вт$, комбинации профилей - коробки (арт. РW-0707) и створки (арт. РW-0317), с установленными усиительными вкладышами, уплотняющими прокладками и штапиками	Стп-1	-	0,64	ГОСТ 26602.1-99

Руководитель ИЛ «ЛИСК»



В.М. Морозов
(ф.и.о)

Исполнители

М.Ю. Стоян
(ф.и.о)