

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
№ 153 от «14» ноября 2019 г.

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

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

Наименование продукции Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков
т.м. «Plaswin» серии «Plaswin 70» 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. Шаранова 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 70» (тип В):

- отрезки профилей, длиной 1100 мм: коробки (арт. PW70-3901), количество 5 шт. (К);
створки (арт. PW70-3951), 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. PW70-3901), количество 3 шт. (УПК); створки (арт. PW70-3951), количество 3 шт.
(УПС);

- комбинация профилей длиной 1250 мм из коробки (арт. PW70-3901) и створки
(арт. PW70-3951), с установленными усилительными вкладышами, уплотняющими прокладками,
штатиками, 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);

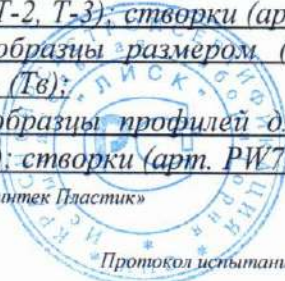
- образцы для определения ударной вязкости по Шарпи, длиной (50±1) мм, шириной
(6,0±0,2)мм, толщиной равной толщине стенки профиля, с надрезом типа В, изготовленные
путем механической обработки из лицевой внешней стенки профиля в направлении его
продольной оси, количество 10 шт. (Ш);

- образцы профилей длиной (220±5) мм: коробки (арт. PW70-3901), количество 3 шт.
(Т-1, Т-2, Т-3); створки (арт. PW70-3951), 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. PW70-3901), количество 10 шт.
(Су-1); створки (арт. PW70-3951), количество 10 шт. (Су-2);

ООО «Винтек Пластик»



Лист 1 Всего 8
ИЛ «ЛИСК»

Протокол испытаний не может быть частично воспроизведен без письменного разрешения лаборатории

- образцы профилей длиной (220±5) мм, вырезанные в продольном направлении: коробки (арт. PW70-3901), количество 3 шт. (Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3); створки (арт. PW70-3951), 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 цупов, 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

(цифры НД, наименование методик)

Результаты испытаний приведены в приложениях № 1, 2

Руководитель ИЛ «ЛИСК»

М.П.

ООО «Винтек Пластик»



(подпись)

В.М. Морозов

(ф.и.о)

Лист 2 Всего 8
ИЛ «ЛИСК»

Результаты испытаний
профилей поливинилхлоридных для оконных и дверных блоков т.м. «Plaswin» серии «Plaswin 70» (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 70» (тип В): коробки (арт. PW70-3901), длиной 1100 мм, количество 5 шт. (К); створки (арт. PW70-3951), 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	0	0,1	0,1	0,1	0	-0,1	0	0	0,2	ГОСТ 26433.0-85 ГОСТ 26433.1-89 ГОСТ 30673- 2013 п.6.3
	±0,5	0	0,1	0,1	-0,1	0	-0,1	0,1	0,1	0,1	0	
	±0,3	-0,1	0,1	0,1	0,1	0	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	
	±0,3	0,1	0,1	0	-0,1	0,1	0	0,1	0	0	0	
	±0,3	0	0	0,1	0,1	0	0,1	0	0	0,1	0,1	
	±0,3	-	-	-	-	-	0	0	0	0	0	
2 Отклонения номинальной толщины стенок главных профилей, мм: - нелицевая (2,0 мм) - лицевая (2,5 мм)	-0,2, не более	0	-0,1	0	0	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0	
	-0,2, не более	0,1	0	0	0,1	0	0,1	0,1	0	0	0	
		Профили типа В					Профили типа В					
3 Отклонение от прямолинейности лицевых стенок по поперечному сечению, мм, на 100 мм	±0,3	0,1	0	0,1	0,1	0	0,1	0	0	0,1	0	
4 Отклонения от параллельности лицевых стенок по поперечному сечению профиля, мм, на 100 мм	1,0, не более	0	0,1	0	0	0	0	0,1	0	0,1	0,1	
5 Отклонения от прямолинейности сторон профиля по длине, мм, на 1000 мм длины	1,0, не более	0,1	0	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	0,1	0,1	0,1	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					Лицевые поверхности профилей покрыты защитной пленкой					ГОСТ 30673-2013 п.6.2
8 Цветовая (колориметрическая) характеристика	Должны лежать в диапазоне: $L \geq 90$ $-2,5 \leq a \leq 3,0$ $-1,0 \leq b \leq 5,0$			93,5					93,5			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, %	$-5 \div +10$	-1,1	-1,2	-1,2	-1,1	-1,3	-1,2	-1,2	-1,0	-1,1	-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	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,					ГОСТ 30673-2013 п.6.2



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	
	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



(Handwritten signature)

(подпись)

(Handwritten signature)

(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 70» (тип В) по ГОСТ 30673-2013,
выпускаемых ООО «Винтек Пластик» (Московская обл. Серпуховский р-он, п. Шарпова 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.
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. PW70-3901), в количестве 3 шт. (Т-1, Т-2, Т-3); створки (арт. PW70-3951), 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. PW70-3901), в количестве 3 шт. (УПК); створки (арт. PW70-3951), 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. PW70-3901), в количестве 10 шт. (Су-1); створки (арт. PW70-3951), 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. PW70-3901), в количестве 3 шт. (Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3); створки (арт. PW70-3951), 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. PW70-3901), толщиной 60 мм, створки (арт. PW70-3951), 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



Измеряемый показатель (ИП), ед. изм.	Маркировка образцов	Нормативное значение ИП	Результаты испытаний образцов	Обозначение НД на метод испытания
1 Прочность при растяжении, МПа	<i>Пр-1, Пр-2, Пр-3, Пр-4, Пр-5</i>	37,0, не менее	44,5; 44,0; 43,9; 46,2; 44,0 среднее 44,5	ГОСТ 11262-2017 ГОСТ 30673-2013
2 Модуль упругости при растяжении, МПа	<i>Пр-6, Пр-7, Пр-8</i>	2200, не менее	2210; 2200; 2200 среднее 2203	ГОСТ 9550-81 ГОСТ 30673-2013
3 Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	<i>Ш-1, Ш-2, Ш-3, Ш-4, Ш-5, Ш-6, Ш-7, Ш-8, Ш-9, Ш-10</i>	20-55	20,6; 20,3; 20,3; 20,3; 20,8; 20,2; 20,4; 20,7; 20,4; 20,1 среднее 20,4	ГОСТ 4647-2015 ГОСТ 30673-2013 п.6.12
4 Термостойкость при 150 °С	<i>Т-1, Т-2, Т-3, Т-4, Т-5, Т-6</i>	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	<i>Тв-1, Тв-2, Тв-3</i>	75, не менее	87; 88; 87 среднее 87	ГОСТ 15088-2014 ГОСТ 30673-2013
6 Прочность сварных угловых соединений, Н - створки - коробки	<i>УПС-1, УПС-2, УПС-3</i> <i>УПК-1, УПК-2, УПК-3</i>	2600, не менее 2000, не менее	3600; 3500; 3400 среднее 3500 2400; 2400; 2500 среднее 2433	ГОСТ 30673-2013 п.6.9
7 Стойкость к удару при отрицательной температуре минус (10±1) °С	<i>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</i> <i>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</i>	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 - разность в изменении линейных размеров по лицевым сторонам	<i>Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3</i> <i>Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6</i> <i>Тлр-1, Тлр-2, Тлр-3</i> <i>Тлр-4, Тлр-5, Тлр-6</i>	2,0, не более 0,4, не более	1,6; 1,5; 1,5 среднее 1,5 1,7; 1,6; 1,6 среднее 1,6 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



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 2,9 25,3	ГОСТ 30973-2002 п. 6.14 ГОСТ 30973-2002
11 Приведённое сопротивление теплопередаче, $m^2 \cdot C/Вт$, комбинации профилей - коробки (арт. РW70-3901) и створки (арт. РW70-3951), с установленными усилительными вкладышами, уплотняющими прокладками и штапиками	Стп-1	-	0,78	ГОСТ 26602.1-99

Руководитель ИЛ «ЛИСК»

Исполнители



(Handwritten signature)
(подпись)

(Handwritten signature)
(подпись)

В.М. Морозов
(ф.и.о)

М.Ю. Стоян
(ф.и.о)