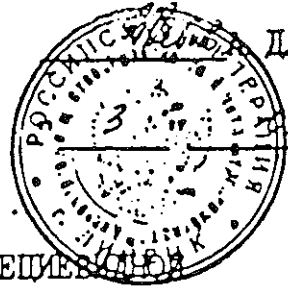


3153449

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер АО НЛМК



Д. Белянский

1995г.

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГРУТЫЕ С ТРАПЕЦИЕВЫМ
ФОРМОЙ ГОФРА ДЛЯ ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИЙ
Опытно-промышленная партия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14 - 106 - 472- 95

Срок введения: 15.03.95

СОГЛАСОВАНО:

ТОО "ИНКРИС"

Генеральный директор

Подгорный В.М.

1995г.



РАЗРАБОТАНО:

Начальник технического
отдела АО НЛМК

В. В. Рябов

" 15 " 03 1995г.

Начальник ЦЛК АО НЛМК

В. В. Капнин

" 03 " 03 1995г.

Зарегистрированы:

Начальник бюро стандартизации

Шелест
16.03.95.

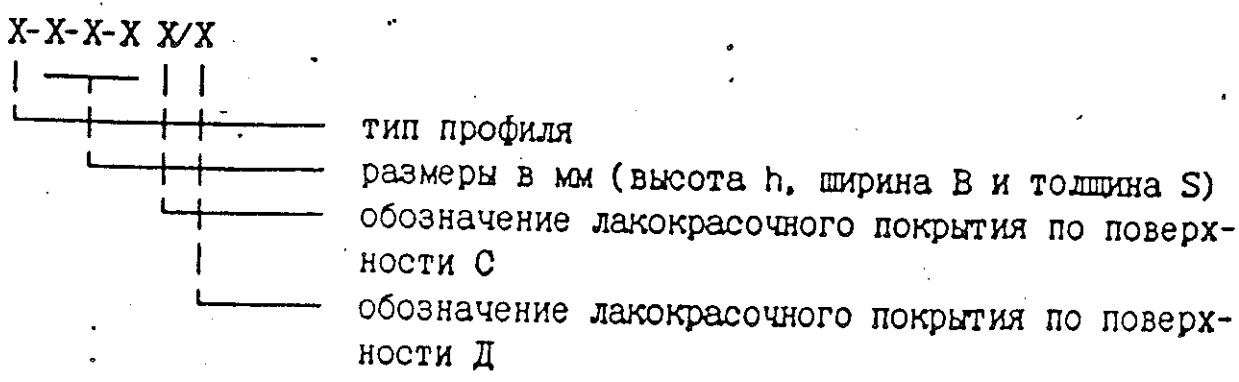
В. С. Селиванов

1995 г.

*Провед. ср.: 50,0 тыс/год с мес.
Развес намот: ~ 5,0 тн. (12 м)*

Настоящие технические условия распространяются на профили стальные гнутые с трапецевидной формой гофра для ограждающих конструкций. Профили применяются для строительных ограждающих конструкций зданий производственного и непроизводственного назначения.

Примеры условных обозначений профилей устанавливаются по схеме:



Примеры условных обозначений:

- Профиля высотой 40 мм, шириной 1000 мм, толщиной стального листа 0,75 мм без лакокрасочного покрытия:
 Профиль с 40-1000-0,75 ТУ 14-106-472-95
- Профиля высотой 9 мм, шириной 900 мм, толщиной стального листа 0,75 мм, имеющего покрытие для слабоагрессивной степени воздействия среды по поверхности С и без лакокрасочного покрытия поверхности Д:
 Профиль с 9-900-0,75 В/- ТУ 14-106-472-95

I. СОРТАМЕНТ

1.1. Поперечное сечение профиля, размеры, допускаемые отклонения, справочные величины и масса должны соответствовать чертежам и таблицам.

- Примечания:
1. Размеры профиля, указанные на чертеже без предельных отклонений, а также радиусы кривизны контролируются по калибрам валков, размеры контролируются не только шаблонами, но и мерительными инструментами.
 2. При вычислении массы профиля плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон принята равной 414г/см².

1.2. Профилированные листы должны изготавливаться кратной (300мм) мерной длины от 3 до 12 м. Предельные отклонения по длине +15 мм, по ширине + 8 мм.

3,0 ± 0,3

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Профили должны изготавливаться из рулонной оцинкованной стали по ГОСТ 14918 первого и второго класса толщины цинкового покрытия нормальной разнотолщиной группы ХП для листов без лакокрасочного покрытия и группы ПК для листов с лакокрасочным покрытием, нормальной точности прокатки В, с обрезной кромкой О и предельными отклонениями размеров по ГОСТ 19904 на стали марок Ст 2, Ст 3 по ГОСТ 380, О8Ю С8пс по ГОСТ 9045 и С8пс по ГОСТ 1055.

2.2. Ребровая кривизна профилей (серповидность) не должна превышать 1 мм на метре длины. Общая ребровая кривизна не должна превышать произведения допускаемой кривизны на одном метре на длину профилей в метрах.

2.3. На плоских участках профилей допускается волнистость не более 2 мм на 1 м. Шаг волны не менее 300 мм.

Как исключение, допускается волна высотой не более 3 мм на широкой полке профилей.

2.4. Контроль размеров и параметров профилей производится на расстоянии не менее 300 мм от торцов профилей.

2.5. Косина резов профилированных листов не должна выводить длину листов за номинальный размер и предельное отклонение по длине.

2.6. Прогиб профилей в продольном и поперечном направлениях не контролируется.

2.7. На концах профилей в местах загиба допускаются мелкие трещины длиной не более 5 мм вдоль профиля.

На отдельных профилях допускается смятие торцов и загнутые углы в пределах допуска на длину, а также на крайних боковых участках профиля в отдельных местах.

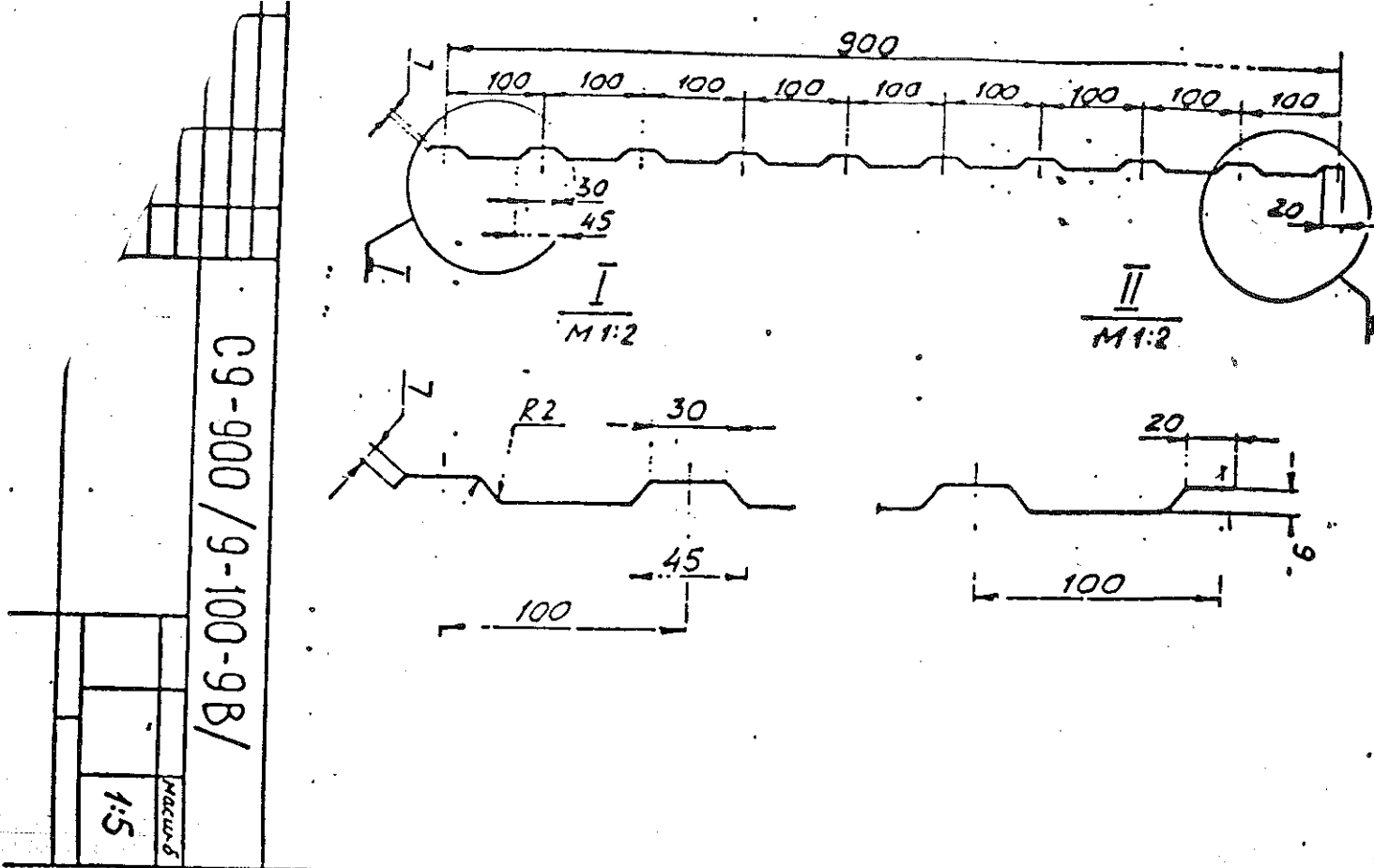
2.8. На поверхности профилей не допускаются отслоения, трещины и другие дефекты, нарушающие целостность цинкового и лакокрасочного покрытия. Допускаются отдельные риски, потертости, царапины глубиной менее толщины цинкового и лакокрасочного покрытия, следы валков, не нарушающие целостность цинкового и лакокрасочного покрытия.

III. КОМПЛЕКТНОСТЬ, ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ, МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

3.1. Комплектность, правила приемки, методы контроля, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 24045.

Перечень
документов, на которые даны ссылки в ТУ

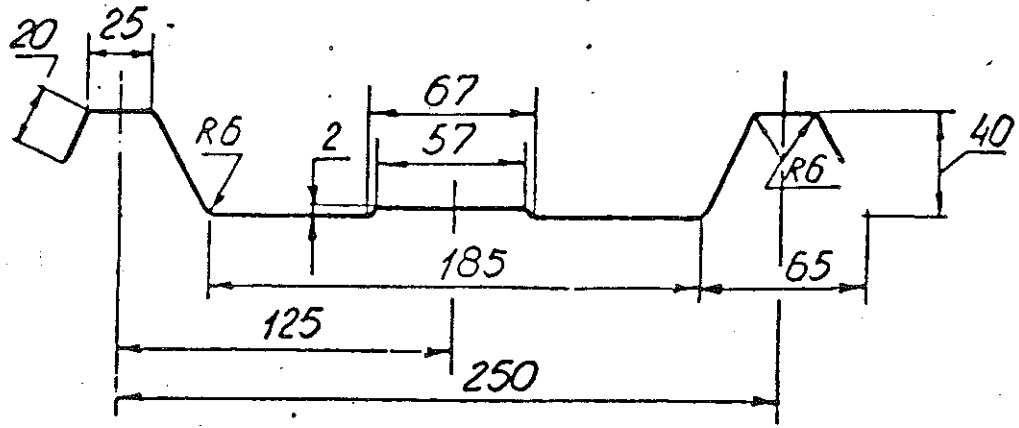
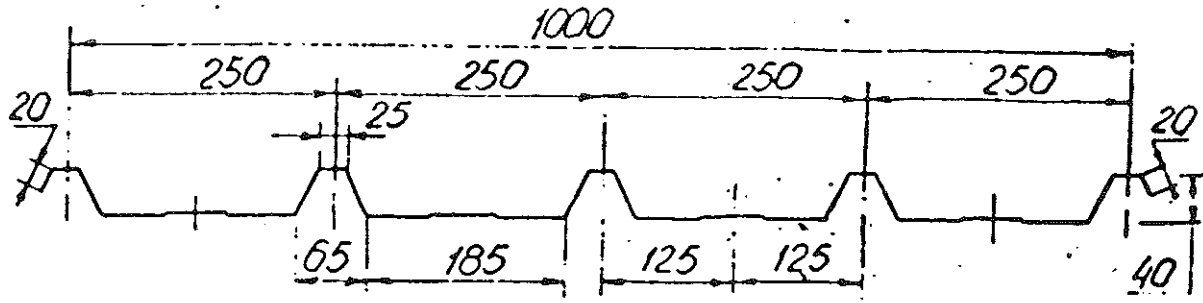
Обозначение документа	Группа стандарта	Наименование документа
ГОСТ 380-88	В 20	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.
ГОСТ 1050-88	В 32	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности на углеродистой конструкционной стали. Общие технические условия.
ГОСТ 9045-80	В 33	Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия.
ГОСТ 19904-90	В 23	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент.
ГОСТ 24045-86	В 22	Профили стальные гнутые листовые с трапециевидными гофрами для строительства. Технические условия.



Для Стрельцова

Профиль черт. N С9-900/9-100-9В/

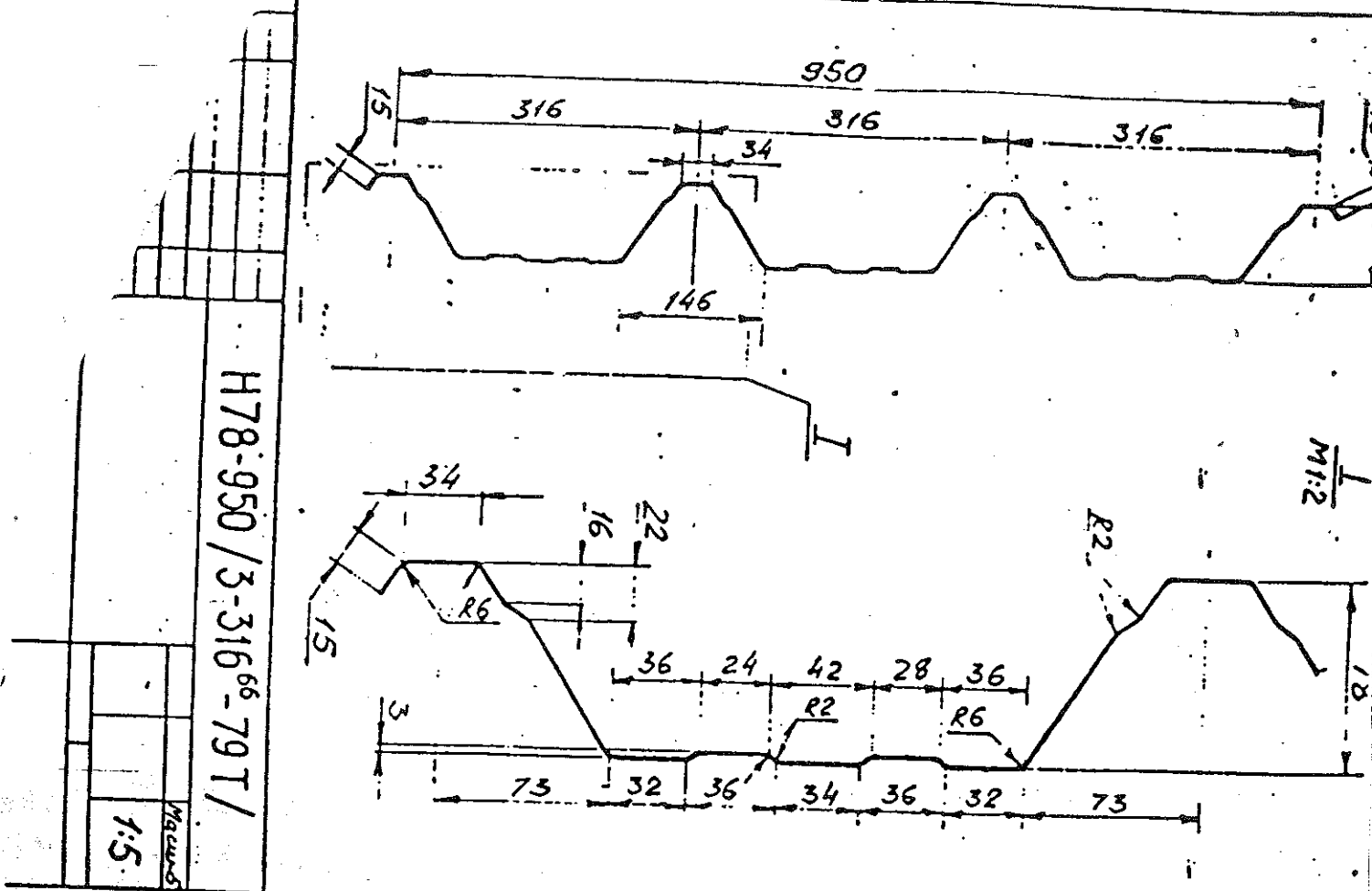
Толщина заготовки S, мм	Площадь сечения см ²	Осевой момент инерции J _x , см ⁴	Момент сопротивления W _x , см ³	Масса, кг		Ширина заготовки мм
				1 м длины	1 м ²	
0,6	6,67	1,12	1,86	4,71	5,23	1000 ?
0,7	7,78	1,30	2,17	5,50	6,10	
0,8	8,89	1,49	2,48	6,28	6,98	
0,9	10,00	1,67	2,79	7,06	7,85	
1,0	11,11	1,86	3,10	7,85	8,72	
1,1	12,22	2,05	3,41	8,64	9,59	
1,2	13,33	2,23	3,72	9,42	10,46	
1,3	14,44	2,42	4,03	10,20	11,34	
1,4	15,55	2,60	4,34	10,99	12,21	
1,5	16,67	2,79	4,65	11,78	13,08	



СА0-1000/4-250-40Т/

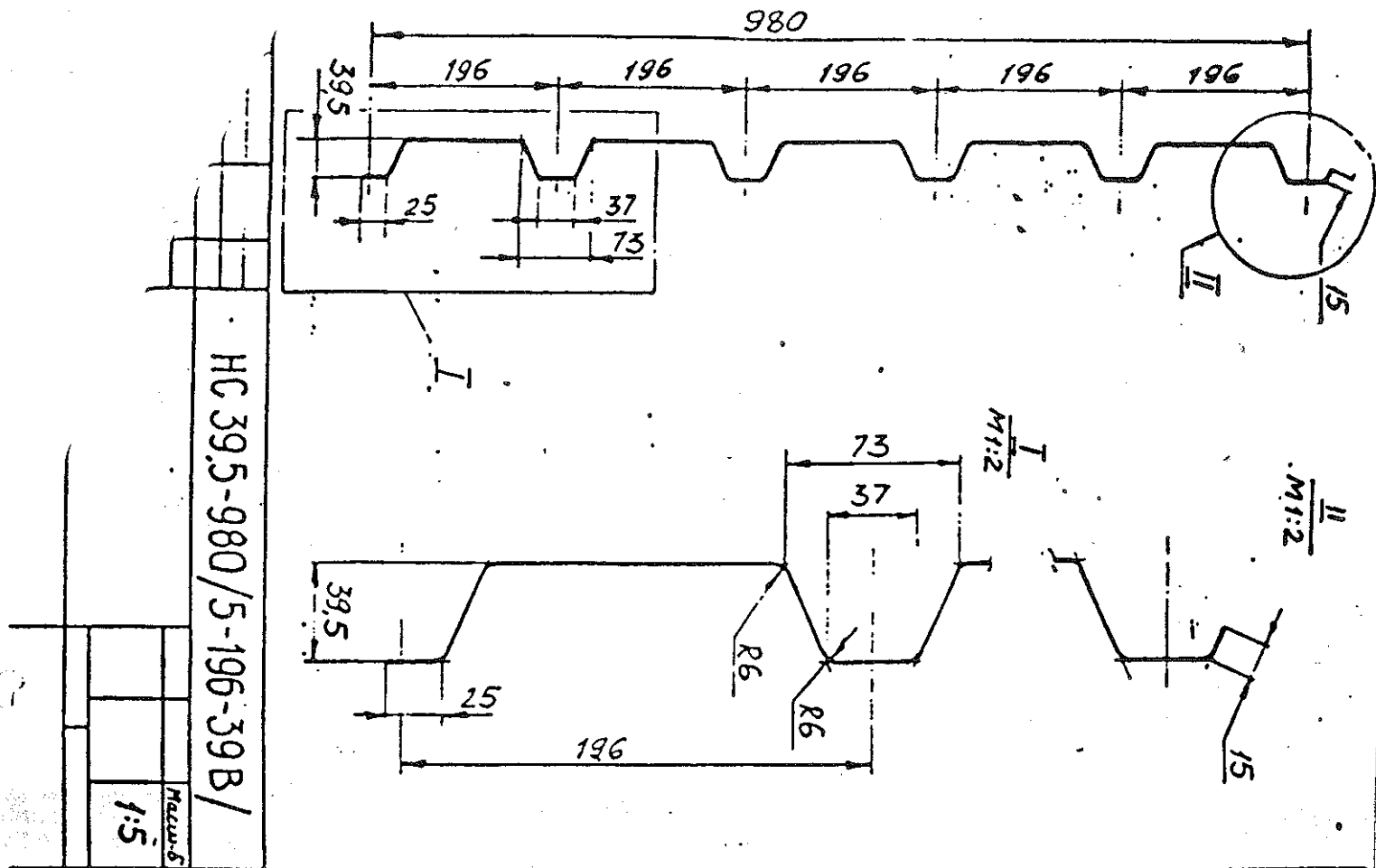
ПРОФИЛЬ ЧЕРТ. N СА0-1000/4-250-40Т/

Толщина заготовки S, мм	Площадь сечения, см ²	Осевой момент инерции J _x , см ⁴	Момент сопротивления W _x , см ³	Масса, кг		Ширина заготовки, мм
				1 м длины	1 м ²	
0,6	7,5	16,71	5,57	5,9	5,9	1250
0,7	8,75	19,50	6,50	6,9	6,9	
0,8	10,0	22,28	7,42	7,8	7,8	
0,9	11,25	25,06	8,35	8,8	8,8	
1,0	12,5	27,85	9,28	9,81	9,81	
1,1	13,75	30,64	10,21	10,8	10,8	
1,2	15,0	33,42	11,14	11,8	11,8	
1,3	16,25	36,20	12,06	12,8	12,8	
1,4	17,5	38,99	12,99	13,7	13,7	
1,5	18,75	41,78	13,92	14,7	14,7	



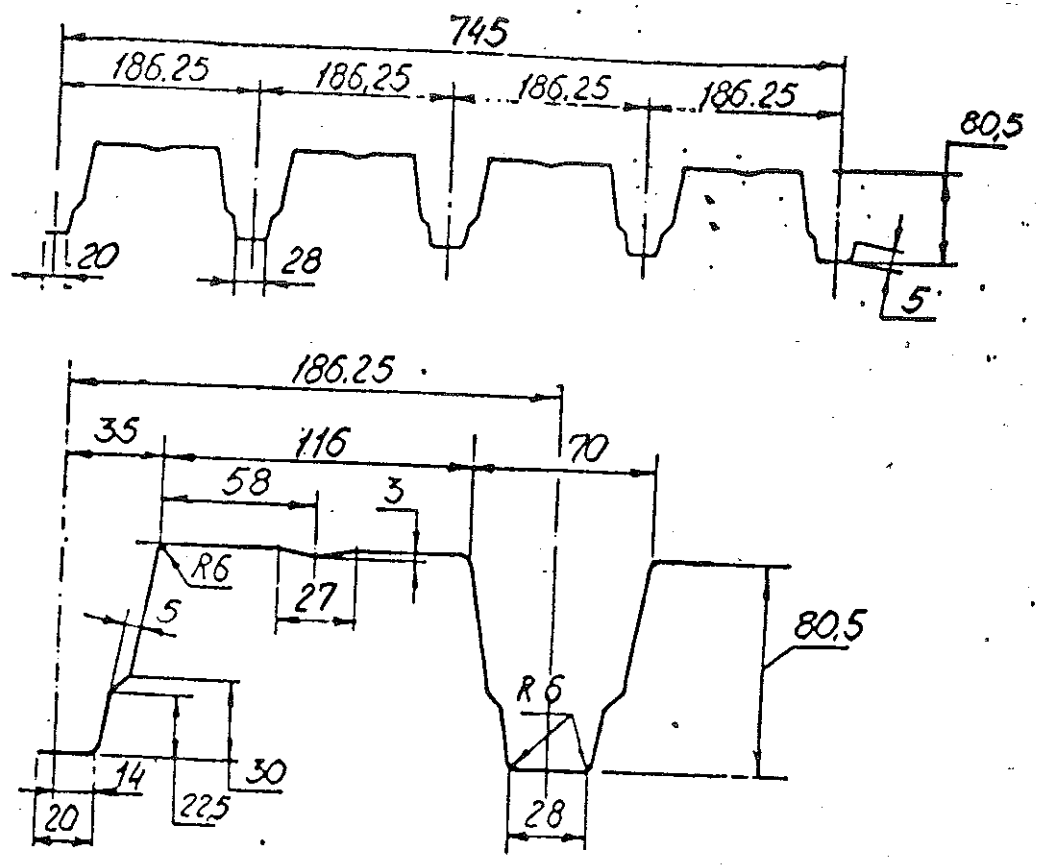
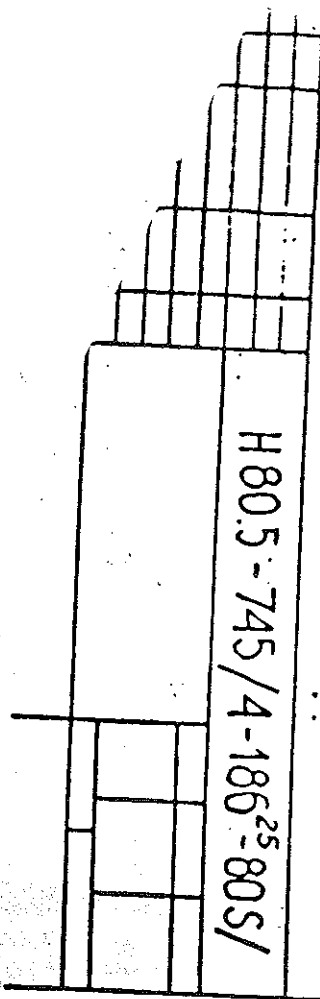
ПРОФИЛЬ ЧЕРТ. N H78-950/3-316⁶⁶-79T/

Толщина заготовки S, мм	Площадь сечения, см ²	Особый момент инерции J _x , см ⁴	Момент сопротивления W _x , см ³	Масса, кг		Ширина заготовки, мм
				1 м длины	1 м ²	
0,7	9,21	76,04	14,07	6,87	7,23	1250
0,8	10,53	86,90	16,08	7,85	8,26	
0,9	11,84	97,77	18,09	8,83	9,30	
1,0	13,16	108,63	20,1	9,81	10,33	
1,1	14,48	119,49	22,11	10,79	11,36	
1,2	15,79	130,36	24,12	11,77	12,40	
1,3	17,11	141,22	26,13	12,75	13,43	
1,4	18,42	152,08	28,14	13,73	14,46	
1,5	19,74	162,94	30,15	14,72	15,50	



ПРОФИЛЬ ЧЕРТ N НС 39,5-980/5-196-39В/

Толщина заготовки S, мм	Площадь сечения, см ²	Осевой момент инерции J _x , см ⁴	Момент сопротивления W _x , см ³	Масса, кг		Ширина заготовки, мм
				1 м длины	1 м ²	
0,6	7,66	24,63	9,47	5,89	6,00	1250
0,7	8,93	28,74	11,05	6,87	7,01	
0,8	10,21	32,84	12,63	7,85	8,01	
0,9	11,48	36,94	14,21	8,83	9,01	
1,0	12,76	41,05	15,79	9,81	10,01	
1,1	14,04	45,16	17,37	10,79	11,01	
1,2	15,31	49,26	18,95	11,77	12,01	
1,3	16,59	53,36	20,53	12,75	13,01	
1,4	17,86	57,47	22,11	13,73	14,01	
1,5	19,14	61,58	23,68	14,72	15,01	



ПРОФИЛЬ ЧЕРТ. N H80,5-745/4-186²⁵-80S/

Толщина заготовки S, мм	Площадь сечения, см ²	Осевой момент инерции J _x , см ⁴	Момент сопротивления W _x , см ³	Масса кг		Ширина заготовки, мм
				1 м длина	1 м ²	
0,7	11,75	110,20	22,04	6,9	9,22	1250
0,8	13,42	125,94	25,19	7,8	10,54	
0,9	15,10	141,69	28,34	8,8	11,85	
1,0	16,78	157,43	31,49	9,81	13,17	
1,1	18,46	173,17	34,64	10,8	14,49	
1,2	20,14	188,92	37,79	11,8	15,80	
1,3	21,81	204,66	40,94	12,8	17,12	
1,4	23,49	220,40	44,09	13,7	18,44	
1,5	25,17	236,14	47,24	14,7	19,76	

ПРОФИЛИ:

1. Профиль С9-900 чертёж № С9-900 (9-100-9В)
2. Профиль ~~С70~~^{С40}-1000 чертёж № С9С-1000 (4-250-40Т)
3. Профиль Н78-950 чертёж № Н78-950 (3-316⁶⁰-79Т)
4. Профиль НС39,5-980 чертёж № НС39,5-980 (5-196-39В)
5. Профиль Н80,5-745 чертёж № Н80,5-745 (4-186²⁵-80С)

от ЗМ 20 12 11

IV. ГАРАНТИЯ ПОСТАВЩИКА.

1.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие профилей стальных с трапециевидной формой гофра для ограждающих конструкций требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев с момента отгрузки продукции с завода-изготовителя.