

Министерство строительства предприятий
тяжелой промышленности СССР

УДК 669.14-423:669.58

ОКП

Группа В22

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Главтяжстрой-
индустрии Минтяжстроя
СССР

Н. Д. Биевец
"23 августа 1982 г."

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель министра строи-
тельства предприятий тяже-
лой промышленности СССР

В. В. Кондрашов
"23 сентября 1982 г."

Профили из стали марок IOXНДП и IOXДП
холодногнутые с трапецевидной формой
гофра для строительства

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ-67-411-82

Опытная партия на 15000 т
Вводятся впервые

Срок введения с 15 августа 1982 г.

Срок действия до 15 августа 1983 г.

СОГЛАСОВАНО:

Директор Союзметалло-
стройинициативы

Н. П. Мельников
"09" "03" 1982 г.

Директор ЦНИИпромзданий

Ю. Н. Ароменц
" " " 1982 г.

РАЗРАБОТАНО:

Заместитель директора
ЦНИИпроектстальконструкция

Б. Г. Павлов
"09" "03" 1982 г.

Главный инженер Челябинского
завода профилированного
стального настила

В. М. Скульский
1982 г.

1982 г.

Подпись	Подпись №	Изд. №	Подп и дата

Подпись	Подпись №	Изд. №	Подп и дата

Подпись	Подпись №	Изд. №	Подп и дата

[illegible][illegible]

Подпись	Подпись №	Изд. №	Подп и дата

Подпись	Подпись №	Изд. №	Подп и дата

Подпись	Подпись №	Изд. №	Подп и дата

[illegible]

Подпись	Подпись №	Изд. №	Подп и дата

I. Технические требования

I.1. Профили холодногнутые должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

I.2. Сортамент.

I.2.1. Сортамент профилей должен соответствовать ГОСТ 24045-80 и таблице настоящих технических условий

Обозначение профиля	Толщина листа, мм	Масса 1 м длины про- филя, кг	Масса 1 м ² , кг
H60-845-0,8	0,8	7,9	9,3
H60-845-0,9	0,9	8,9	10,5
H60-845-1,0	1,0	9,8	11,6
C44-1000-0,8	0,8	7,9	7,9
CI8-1000-0,8	0,8	7,9	7,9

I.3. Материалы

I.3.1. Профили должны изготавливаться из рулонной холодно-катаной стали марок IOXНДП по ГОСТ 17066-80 и IOXДП по ТУ 14-I-1217-75 толщиной 0,8; 0,9; 1,0 мм, шириной 1250 мм, с обрезной кромкой, повышенной (А) и нормальной (Б) точности прокатки и предельными отклонениями размеров по ГОСТ 19904-74.

I.3.2. В качестве одно- или двухсторонних защитно-декоративных полимерных покрытий применяют:

- полиэфирсиликоновую эмаль МЛ-1202 или МЛ-1202М (ТУ 6-10-800-6-78) по грунтовке ЭП-0200 (ТУ 6-10-12-83-76);

- полихлорвиниловый пластикат ПЛ-ХВ-122 (ТУ 6-10-11-368-42-80) по грунтовке КЧ-0189 (ТУ 6-10-1688-78) или АК-0138 (ТУ 6-10-1591-77);

- органодисперсную краску ОД-ХВ-221 (ТУ 6-10-1606-77) по

Изм. № подп. и дата					ТУ 67-411-82	Лист
						3
	Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.		Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата		

грунтовке КЧ-0189 (ТУ 6-10-1688-78) или АК-0138 (ТУ 6-10-1591-77);
- эпоксидную грунтовку ЭП-0140 (ТУ 6-10-1563-76).

1.4. Неокрашенные поверхности профиля не должны иметь жировых пятен, следов захвата руками и т.п., следов маркировочных надписей.

1.5. Остальные технические требования - по ГОСТ 24045-80.

1.6. Комплектность.

1.6.1. В комплект поставки входят профили одного профилеразмера, одной марки стали и одного вида лакокрасочного покрытия; сертификат на партию в двух экземплярах.

1.6.2. По согласованию с потребителем комплектно с профилями поставляются крепежные изделия:

винты самонарезающие - по ТУ 67-269-79

заклепки комбинированные - по ТУ 67-16-21-82

шайбы уплотнительные - по ТУ 67-16-22-82

1.6.3. Поставка крепежных изделий производится за отдельную плату.

1.7. Маркировка и упаковка.

1.7.1 Маркировку, упаковку профилей и оформление отправочной документации производят в соответствии с требованиями ГОСТ 24045-80 и требованиями настоящих технических условий.

1.7.2. Каждая партия профилей должна сопровождаться сертификатом, содержащим требования по ГОСТ 24045-80, а также марку и цвет лакокрасочного покрытия каждой стороны профиля.

1.7.3. Маркировка и упаковка крепежных изделий должна соответствовать требованиям ГОСТ 18160-72.

Исх. № инв.	Подп. и дата	Исх. № докум.	Подп. и дата						
Исх. № инв.	Подп. и дата	Исх. № докум.	Подп. и дата	ТУ 67-411-82					Лист
Исх. № инв.	Подп. и дата	Исх. № докум.	Подп. и дата						4

2. Правила приемки

2.1. Приемку профилей производят партиями. Партией считают профили одного профилеразмера из одной марки стали с покрытием одного вида, изготовленные в течение рабочей смены.

2.2. Партия должна состоять из пакетов. Масса пакета не должна превышать 10 т, высота пакета – не более 800 мм.

2.3. Остальные правила приемки профилей по ГОСТ 24045-80.

3. Методы контроля

3.1. Методы контроля профилей по ГОСТ 24045-80.

3.2. Качество полимерного покрытия контролируют согласно требованиям технических условий на соответствующее покрытие.

4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование и хранение профилей должны осуществляться по ГОСТ 24045-80.

5. Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие профилей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

6. Указания по применению

6.1. Профили из неокрашенной холоднокатаной рулонной стали марок IOXHDII и IOXDII предназначены для стен промышленных зданий (в трехслойных панелях – для наружных листов) и применяются без защиты от коррозии в следующих условиях:

а) в сухой и нормальной зонах влажности при газах группы А

Инв. № пасп	Подп и дата	Взм инв №	Инв № докум	Подп и дата	ТУ 67-411-82					Лист
										5
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата						

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, упомянутых в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 17066-80	Прокат тонколистовой из конструкционной низколегированной стали
ТУ 14-I-1217-75	Сталь листовая низколегированная марок 10ХНДП и 10ХДП
СНИП П-28-73 ^х	Строительные нормы и правила. Нормы проектирования. Защита строительных конструкций от коррозии
ГОСТ 19904-74	Сталь листовая холоднокатаная
ГОСТ 24045-80	Профили стальные оцинкованные гнутые с трапециевидной формой гофра для строительства
ГОСТ 18160-72	Изделия крепежные. Упаковка и маркировка
ТУ 6-10-800-6-78	Эмаль МЛ-1202, МЛ-1202ПМ
ТУ 6-10-12-83-76	Грунтовка ЭП-0200
ТУ 6-10-11-368-42-80	Пластизоль ПЛ-ХВ-122
ТУ 6-10-1688-78	Грунтовка КЧ-0189
ТУ 6-10-1591-77	Грунтовка АК-0138
ТУ 6-10-1606-77	Органозоль ОД-ХВ-221
ТУ 6-10-1563-76	Грунтовка ЭП-0140
ТУ 67-269-79	Винт самонарезающий. Технические условия
ТУ 67-16-22-82	Шайба уплотнительная. Технические условия
ТУ 67-16-21-82	Заклепка комбинированная ЗК-10. Технические условия

[illegible]

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)	Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий №	Подпись	Дата
измененных	замененных	новых	изъятых			

Изм. № подл.	Подп. и дата	Визм. №	Инд. № подл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	ТУ 67-411-82				Лист
									8