СТАЛЬ ХОЛОДНОГНУТАЯ ОЦИНКОВАННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 34-5831-71

Москва, 1971 г.

gost.e-ecolog.ru

Министерство энергетики и электрификации СССР
Главэнергостроймеханизация

УДК 669.14-423
Группа В 22

СОГЛАСОВАНО:
Главный инженер производственно-технического управления по строительству
_____ Ф.И. Слоевский
"30" июня 1971 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер Главэнергостроймеханизации
_____ Ю.Я. Павлинский
"30" июня 1971 г.

СОГЛАСОВАНО:
Зам. начальника Главпромстройпроекта Госстроя СССР
_____ Д.Р.Прохоров
"30" июня 1971 г.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
В ВИФСе № 71345
от 01.07.1971 г.

СТАЛЬ ХОЛОДНОГНУТАЯ ОЦИНКОВАННАЯ

Профили гофрированные с трапециевидной формой гофра

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ34-5831-71

Срок введения 1 августа 1971г.

Взамен ТУ34-5831-70

СОГЛАСОВАНО:
Заместитель директора ЦНИИпроектстальконструкция Главпромстройпроекта Госстроя СССР
_____ О.Н.Винклер
"30" июня 1971 г.

Директор Куйбышевского завода "Электрощит"
_____ С.Н.Еремин
"22" июня 1971 г.

Начальник технического отдела Главэнергостроймеханизации
_____ Б.И.Левин
"23 июня 1971 г.

Главный инженер ПКБ
_____ А.И.Чернов
"23" июня 1971 г.

Заведующий отделом Стандартизации
_____ С.К.Бодров
"23" июня 1971 г.

Заведующий отделом исследования профилей и разработки сортаментов ЦНИИпроектстальконструкция
_____ Я.А.Каплун
"30" июня 1971 г.

Настоящие технические условия распространяются на стальные оцинкованные гофрированные профили с трапециевидной формой гофра, предназначенные для утепленных покрытий производственных зданий.

Профили изготавливаются Куйбышевским заводом "Электроцинк"

Пример обозначения профилей высотой 60 мм и толщиной I мм:

Профиль С60-782-I,0 ТУ34-5831-71

1. Сортамент

I.I. Поперечное сечение профилей, размеры, допускаемые отклонения, справочные величины и масса должны соответствовать чертежам I и 2 и настоящим техническим условиям.

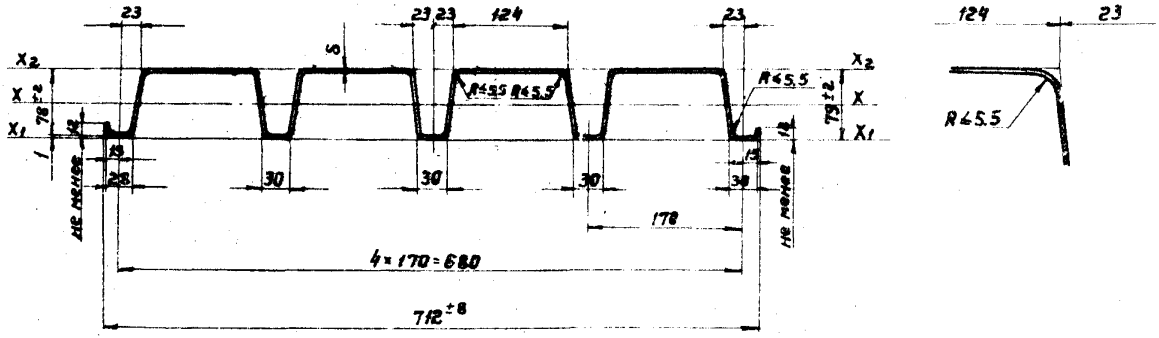
Примечание:

1. Размеры профилей, указанные на чертежах без предельных отклонений, а также радиусы закруглений контролируются шаблонами при расточке валков.
2. Разность по ширине крайних нижних полок должна быть не менее 2 мм.
3. При вычислении массы профилей относительная плотность стали принята равной 7,85.

   Масса цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон, принята равной 500 г на I кв.м.

I.2. Длина профилей от 2 до I2 м оговаривается в заказах. Допуск на длину - плюс 20мм.

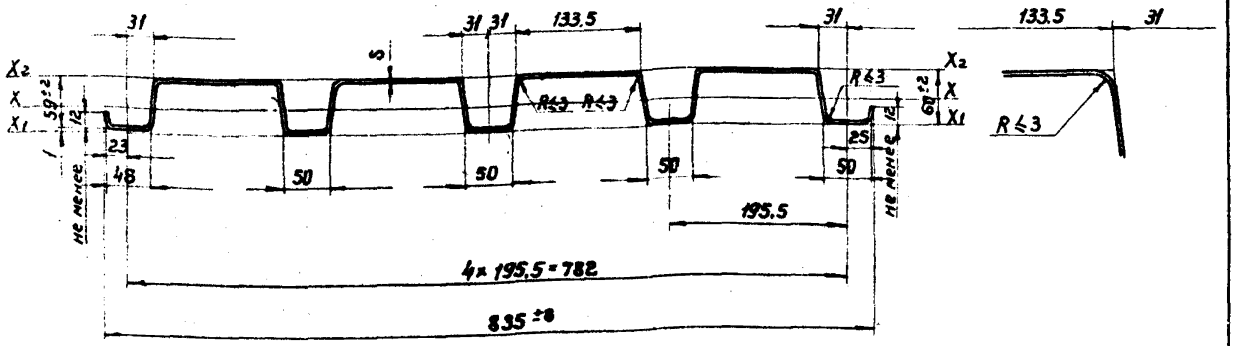
I.3. Допускается поставка в одних и тех же пакетах, до 2% от тоннажа заказа, профилей немерной длины независимо от заказной, о чем сообщается заказчику.



Чертеж 1

Таблица 1

Обозначение профиле-размера	S	Площадь сечения F	Масса 1 п.м. профиля	Справочные величины на профиль: Момент инерции J_x	Момент сопротивления W_{x1} в пролете	W_{x1} на опоре	W_{x2} в пролете	W_{x2} на опоре	Справочные величины на 1м ширины: Момент инерции J_x	Момент сопротивления W_{x1} в пролете	W_{x1} на опоре	W_{x2} в пролете	W_{x2} на опоре	Масса $1м^2$ профиля
	мм	$см^2$	кг	$см^4$	$см^3$				$см^4$	$см^3$				кг
Н79-680-1.0	1.0	12.5	10.4	88.7	18.3	28.9	28.9	37.8	127.5	26.9	30.7	30.7	55.6	15.3



Чертеж 2

Начало выпуска IV квартал 1971г.

Таблица 2

Обозначение профиле-размера	S	Площадь сечения F	Масса 1п.м профиля	Справочные величины на профиль: Момент инерции Jx	Момент сопротивления Wx1 в пролете	Wx1 на опоре	Wx2 в пролете	Wx2 на опоре	Справочные величины на 1м ширины: Момент инерции Jx	Момент сопротивления Wx1 в пролете	Wx1 на опоре	Wx2 в пролете	Wx2 на опоре	Масса 1м² профиля
	мм	см²	кг	см⁴	см³				см⁴	см³				кг
Н60-782-1.0	1.0	12.5	10.4	54.4	16.6	18.4	15.1	31.2	69.6	21.2	23.5	19.3	39.9	13.3
Н60-782-0.9	0.9	11.3	9.4	47.2	14.8	15.7	13.0	27.9	60.4	18.9	20.1	16.6	35.7	12.0
Н60-782-0.8	0.8	10.0	8.5	40.2	13.0	13.3	10.9	24.6	51.4	16.6	17.0	13.9	31.5	10.9

Примечание: профиль Н60-782-0.8 при двухпролетной схеме не применяется.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материал профилей – сталь рулонная оцинкованная шириной 1250 мм по ГОСТ 14918-69 группа Б, I класса покрытия, с дополнительным требованием – относительное удлинение δ_5 не менее 1%.

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

2.3. На плоских участках профилей не допускается волнистость высотой более 2 мм на длине I м.
Шаг волны не менее 300 мм.
Как исключение, допускается волна высотой не более 3 мм на широкой полке профилей.

2.4. Проверка размеров профилей производится на расстоянии 300 мм от торцов.

2.5. Профили должны быть обрезаны под прямым углом.
Косина реза не должна превышать 5 мм на ширину профиля.

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

2.7. На торцах профилей допускаются мелкие трещины длиной не более 5 мм вдоль профилей в местах гиба.
На отдельных профилях допускаются смятие торцов и загнутые углы в пределах допуска на длину, а также на боковом участке профиля шириной 12,0 мм в отдельных местах.

2.8. На поверхности профилей не допускаются отслоения, трещины и другие дефекты, нарушающие целостность цинкового покрытия. Допускаются отдельные риски, потертости, царапины глубиной менее толщины цинкового покрытия, мелкие крупинки и наплавы цинка, следы от изгибов листа, легкие отпечатки от роликов, не нарушающие целостность цинкового покрытия.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входят:

а/ профили в соответствии с чертежами I и 2 настоящих технических условий в количестве и длиной, определяемыми заказ-нарядом;

б/ товаросопроводительная документация - 3 экз., в которой должно быть оговорено количество профилей немерной длины в каждом пакете;

в/ болты самонарезающие по ТУ34-5815-70 и заклепки комбинированные по ТУ34-5814-70 за отдельную плату в кол-вах согласно наряд-заказу.

3.2. Заказ профилей поставляется партиями.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Каждый изготовленный профиль должен быть принят ОТК завода-изготовителя.

4.2. При приемке профиля ОТК обязан проверить:

а/ материал по сертификатам или актам лаборатории;

б/ соответствие изделия требованиям настоящих технических условий.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Профили поставляются пакетами. Упаковка пакетов должна соответствовать требованиям ГОСТ 7566-69 и производиться по чертежам завода.

5.2. Вес пакета - до 10 тонн.

5.3. Допускается поставка профилей со следами технической эмульсии.

5.4. К каждому пакету прикрепляется бирка, в которой указывается обозначение профиля, длина профиля, количество профилей в пакете, масса пакета и номер настоящих технических условий.

5.5. Транспортировка профиля производится любым видом транспорта. Поверхность, на которую укладываются профили, не должна быть загрязнена химикатами.

5.6. Поставляемые профили должны сопровождаться сертификатами, в которых указываются:

а/ наименование завода-изготовителя;
б/ количество пакетов каждого профиля;
в/ масса пакетов;
г/ размер профилей;
д/ результаты механических испытаний по данным сертификатов на поставку оцинкованной заготовки;
е/ номер настоящих технических условий.

5.7. Транспортирование и хранение профиля должны производиться на подкладках из древесины хвойных пород не ниже 3-го сорта ГОСТ 8486-66 в один ярус.

5.8. Хранение профиля должно производиться в условиях, исключающих попадание на него атмосферных осадков и влаги.

ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Завод гарантирует соответствие профилей требованиям настоящих технических условий.

Л.113874. Зак. 360 от 17/IX-71г. тир.500 ЦНИИПСК

gost.e-ecolog.ru