

# Испытательная лаборатория «Вега-тест»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ23

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 144007, Россия, Московская область, г. Электросталь, улица Мира, 27с4

Утверждаю:  
Начальник лаборатории

И.П. Смирнов  
09.11.2022года



## ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 002/С-09/11/22 от 09.11.2022 года

Заказчик испытаний, адрес заказчика <sup>1</sup>	Общество с ограниченной ответственностью «Айрон МК». Адрес: 440513, РОССИЯ, Пензенская обл. с. Засечное, ул. Н. Лавровой д. 7 кв 13
Наименование объекта испытаний <sup>1</sup>	Кронштейн для крепления светопрозрачных конструкций.
Изготовитель <sup>1</sup>	Общество с ограниченной ответственностью «Айрон МК». Адрес: 440513, РОССИЯ, Пензенская обл. с. Засечное, ул. Н. Лавровой д. 7 кв 13
План (метод) отбора образцов <sup>1</sup>	Отбор образцов произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020, акт отбора образцов № 002/С-09/11/22
Идентификационный номер образца	№ 002/С-09/11/22
Испытания проведены на соответствие требованиям	ТУ 5285-001-23997527-2014

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Инженер-испытатель: Н.И. Назаров

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Отклонения от линейных размеров (5 кл.точности)	ТУ 5285-001-23997527-2014	По длине от 20 до 60	50
Непрямолинейность (3 кл.точности)	ТУ 5285-001-23997527-2014	На всей длине изделий	Соответствует требованию
Сварка стальных конструкций	ТУ 5285-001-23997527-2014	должна выполняться по разработанному технологическому процессу, оформленному в виде типовых или специальных технологических инструкций, или по проекту производства сварочных работ.	Соответствует требованию
Механические свойства металла сварных соединений	ТУ 5285-001-23997527-2014	должны соответствовать следующим требованиям: - временное сопротивление разрыву металла	Соответствует требованию

<sup>1</sup> Информация представлена заказчиком

Испытательная лаборатория «Вега-тест»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ23

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 144007, Россия, Московская область, г. Электросталь, улица Мира, 27с4

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
		сварного соединения, как правило, должно быть не ниже временного сопротивления основного металла; - твердость металла сварного соединения (металла шва, зоны термического влияния) при сварке конструкций в заводских условиях должна быть не выше 350 HV в конструкциях 1-й и не выше 400 HV для конструкций остальных групп; - относительное удлинение должно быть не ниже 16%.	
Размеры углового шва	ТУ 5285-001-23997527-2014	должны обеспечивать его рабочее сечение, определяемое проектным значением катета с учетом предельно допустимого значения зазора между свариваемыми элементами; при этом для расчетных угловых швов превышение указанного зазора должно быть компенсировано увеличением катета шва.	Соответствует требованию
Швы сварных соединений и конструкции по окончании сварки	ТУ 5285-001-23997527-2014	должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла. Приваренные сборочные приспособления и выводные планки надлежит удалять без применения ударных	Соответствует требованию

Испытательная лаборатория «Вега-тест»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ23

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 144007, Россия, Московская область, г. Электросталь, улица Мира, 27с4

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
		воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки зачищать до основного металла с удалением всех дефектов.	
При визуальном контроле сварные швы	ТУ 5285-001-23997527-2014	должны соответствовать следующим требованиям: - иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу (требование плавного перехода к основному металлу должно быть специально обосновано и обеспечено дополнительными технологическими приемами); - швы должны быть плотными по всей длине и не иметь видимых прожогов, сужений, перерывов, наплывов, а также недопустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор; - металл шва и околошовной зоны не должен иметь трещин любой длины и любой ориентации; - кратеры швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания - заварены.	Соответствует требованию

## Испытательная лаборатория «Вега-тест»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ23

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 144007, Россия, Московская область, г. Электросталь, улица Мира, 27с4

### Примечания:

1. Протокол испытаний распространяется только на образцы, прошедшие испытания. Результаты испытаний относятся к предоставленным Заказчиком образцам.
2. Протокол испытаний не может быть частично воспроизведен без письменного разрешения испытательной лаборатории.
3. Методики проведения испытаний включены в Перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований технических регламентов.

---

ОКОНЧАНИЕ ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ