

Испытательная лаборатория ООО «ТехЛаб»

(ИЛ ООО «ТехЛаб»)

199106, г. Санкт-Петербург, Кожевенная линия, дом № 39

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель испытательной лаборатории

Рыков А.Н.

ПРОТОКОЛ № ТЛ-520



Наименование образца	Арматура композитная полимерная для армирования бетонных конструкций, марка «АСК»
Место проведения испытаний	ИЛ ООО «ТехЛаб»
Цель испытаний	Сертификация продукции
Заявитель	ООО «ПЭК-ВЕНТ», 623280, Российская Федерация, Свердловская область, город Ревда, Промплощадка ОАО «СУМЗ»
Изготовитель	ООО «ПЭК-ВЕНТ», 623280, Российская Федерация, Свердловская область, город Ревда, Промплощадка ОАО «СУМЗ»
Дата получения образца	21.06.15
Дата начала испытаний	22.06.15
Дата окончания испытаний	29.06.15
Нормативная документация	ГОСТ 31938-2012
Сопроводительный документ	Акт отбора образцов от 21.06.2015
Общее количество страниц	4

*Результаты испытаний распространяются только на испытанные образцы продукции.
Частичная или полная перепечатка, или копирование данного протокола
без разрешения ИЛ запрещается.*

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

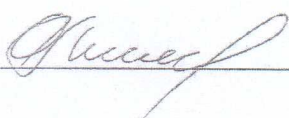
ТАБЛИЦА 1

Номера пунктов требований по НД	НД на методы испытаний	Наименование видов испытаний и проверяемых параметров	Результаты испытаний
1	2	3	4
ГОСТ 31938 п.4.1	ГОСТ 31938 п.4.1	АРМАТУРА КОМПОЗИТНАЯ ПОЛИМЕРНАЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ БЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ Общие технические условия По типу непрерывного армирующего наполнителя АКП подразделяют на виды: АСК - стеклокомпозитную; АБК - базальтокомпозитную; АУК - углекомпозитную; ААК - арамидокомпозитную; АКК - комбинированную композитную.	АСК
п.4.3	п.4.3	Значение наружного диаметра АКП должно быть не менее значения диаметра, указанной в документации изготовителя. АСК — 8 мм	наименьшее значение наружного диаметра: 8,0 мм
п.5.1.2	р.8	АКП должна изготавливаться из термореактивной смолы и содержать обязательный непрерывный армирующий наполнитель в количестве не менее 65 % по массе.	арматура изготовлена из термореактивной смолы, содержит армирующий наполнитель в количестве не менее 75 % по массе
п.5.1.3	ГОСТ 12004 ГОСТ 25.503 ГОСТ 31938 п.8.7 п.8.8 п.8.5 п.8.9	По физико-механическим показателям АКП должна соответствовать требованиям, приведенным в таблице 3 ГОСТ 31938: - Предел прочности при растяжении σ_B — не менее 800 МПа, - Модуль упругости при растяжении E_f — не менее 50 ГПа, - Предел прочности при сжатии $\sigma_{вс}$ — не менее 300 МПа, - Предел прочности при поперечном срезе τ_{sh} - не менее 150 МПа, - Предел прочности сцепления с бетоном τ_r - не менее 12 МПа, - Снижение предела прочности при растяжении после выдержки в щелочной среде $\Delta\sigma_B$ - не более 25 %, - Предел прочности сцепления с бетоном после выдержки в щелочной среде, τ_r — не менее 10 МПа.	наименьшие значения при испытании 5-ти образцов 1200 МПа 76 ГПа 350 МПа 240 МПа 27 МПа 16% 21,8 МПа

1	2	3	4
ГОСТ 31938 п.5.1.3	ГОСТ 31938 п.8.10	Предельная температура эксплуатации T_9 — не менее 60 °С.	75 °С
п.5.2.2	осм. ГОСТ 31938 п.8.1	По показателям внешнего вида (дефектам) АКП должна соответствовать требованиям, приведенным в таблице 5 ГОСТ 31938: - сколы не допускаются - расслаивание не допускаются - раковины не допускаются - задиры с порывом навивки не допускаются - вмятины от механического воздействия с повреждением волокон не допускаются	указанные дефекты не обнаружены
п.5.3.1	осм.	Материалы, применяемые для изготовления АКП, должны соответствовать требованиям нормативно-технических документов, иметь сопроводительную документацию, подтверждающую их соответствие требованиям данных нормативных документов, включая протоколы испытаний.	представлены документы, подтверждающие соответствие материалов требованиям НД
п.5.4.7	п.5.4.7 осм.	Маркировка АКП должна содержать следующие данные: - наименование; - наименование страны изготовителя; - наименование предприятия-изготовителя; - юридический адрес предприятия-изготовителя; - товарный знак (товарная марка) предприятия-изготовителя; - основные потребительские свойства и/или характеристики; - информацию о сертификации; - номер партии и дату изготовления; - состав (комплектность); - условное обозначение; - число изделий в упаковочной единице; - общая длина в упаковочной единице; - штамп контролера ОТК и подпись упаковщика; - обозначение стандарта и/или технических условий, по которым изготавливается и идентифицируется; - штриховой код; - транспортная маркировка по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги».	маркировка содержит все необходимые данные

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: Проведены испытания образца на соответствие требованиям ГОСТ 31938-2012, результаты испытаний отражены в таблице 1, графа 4.

Протокол составил:


_____ Лисова О.А.