



Член Европейской организации по техническим свидетельствам – EOTA
Член Ассоциации "Европейские технические свидетельства в строительстве" – UEAtc



ИНСТИТУТ СТРОИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ
PL 00-611 WARSZAWA, ul. Filtrowa 1, www.itb.pl

НАЦИОНАЛЬНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ОЦЕНКА ITB-KOT-2017/0249 издание 1

Данная Национальная техническая оценка выдана в соответствии с постановлением Министра инфраструктуры и строительства от 17 ноября 2016 г. о национальных технических оценках («Законодательный вестник» за 2016 г., поз. 1968) Институтом строительной техники в Варшаве, на основании заявления фирмы:

Bella Plast Sp. z o.o.
ul. Długa 86, 05-075 Warszawa - Wesoła

Национальная техническая оценка ITB-KOT-2017/0249 издание 1 является положительной оценкой эксплуатационных свойств нижеследующих строительных изделий для планирующегося применения:

Отделочные профили BELLA PLAST

Национальная техническая оценка действительна до:
12 декабря 2022 г.

ДИРЕКТОР
Института строительной техники




dr inż. Robert Geryło

Варшава, 12 декабря 2017 г.

Документ Национальной технической оценки ITB-KOT-2017/0249 издание I содержит 35 страниц, в т.ч. 2 приложения. Текст данного документа можно копировать только полностью. Публикация и тиражирование в любой другой форме фрагментов текста Национальной технической оценки требует письменного согласования с Институтом строительной техники. Национальная техническая оценка ITB-KOT-2017/0249 издание I касается изделий, включенных в Техническое свидетельство ITB AT-15-9164/2013.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Предметом данной Национальной технической оценки являются отделочные профили BELLA PLAST, выпускающиеся компанией Bella Plast Sp. z o.o., ul. Długa 86, 05-075 Warszawa – Wesoła, на производственном предприятии Bella Plast Sp. z o.o., ul. Szczęśliwa 51, 05-074 Długa Kościelna.

Отделочные профили, на которые распространяется данная Национальная техническая оценка, производятся из непластифицированного поливинилхлорида (ПВХ – PVC-U).

Национальная техническая оценка распространяется на следующие виды изделий:

а) Отделочные профили BELLA PLAST для систем утепления зданий по методу BSO (ETICS):

- BP13 (6 мм / 9 мм), BP13 MINI (3 мм / 6 мм), BP13 MIDI (3 мм / 9 мм), BP13 CM (6 мм / 9 мм), BP13 MINI CM (3 мм / 6 мм), BP13 MIDI CM (3 мм / 9 мм), BP 13 MINI U CM (3 мм / 6 мм) и BP13 MINI U (3 мм / 6 мм), согласно рис. A1 – профили примыкающие, оконные, с сеткой из стекловолокна,
- BP 14 LUX, BP14 LUX N и BP14 LUX COK, согласно рис. A2 – профили капельники с армирующей сеткой из стекловолокна,
- BP14 ECO PLUS и BP14 PLUS N, согласно рис. A3 – профили капельники с армирующей сеткой из стекловолокна,
- BP11 H1, BP11 H2, BP11 H3, BP11 H2N, BP11 H3N, BP11 H5, BP11 H2R, BP11 H3R и BP1 1 H5R, согласно рис. A4 – профили рустовочные,
- BP1 0 – профиль угловой с армирующей сеткой из стекловолокна и BP 10 S – профиль угловой с армирующей сеткой из стекловолокна дуговой, согласно рис. A5,
- BP11 H1S, BP11 H2S, BP11 H2NS, BP11 H3S, BP11 H3NS, BP11 H5S, BP11 H2RS, BP1 1 H3RS и BP1 1 H5RS, согласно рис. A6 – профили рустовочные с армирующей сеткой из стекловолокна,
- BP 15, согласно рис. A7 – профиль деформационный, с сеткой из стекловолокна,
- BP1 6, согласно рис. A8 – профиль деформационный, с сеткой из стекловолокна,
- BP20, согласно рис. A9 – профиль деформационный, подоконный, с сеткой из стекловолокна,
- BP22, согласно рис. A10 – профиль заканчивающий с сеткой из стекловолокна,
- BP4 S, согласно рис. A11 – угловой профиль универсальный с сеткой из стекловолокна,
- BP11 ŁH1, BP11 ŁH2, BP1 1 ŁH3 и BP11 ŁH5, согласно рис. A12 – соединители для рустовочных профилей,
- BP1 1 KH3WEW, согласно рис. A13 – угловой профиль (уголок), внутренний, для рустовочных профилей BP1 1 H3, BP11 H3S, BP11 H3NS и BP11 H3N,
- BP1 1 KH3ZEW, согласно рис. A14 – угловой профиль (уголок), внешний, для рустовочных профилей BP1 1 H3, BP11 H3S, BP11 H3NS и BP11 H3N,
- BP1 1 MINI, согласно рис. A15 – рустовочный профиль, с сеткой из стекловолокна.

б) Отделочные профили BELLA PLAST для гипсокартонных листов:

- BP2, согласно рис. A16 – профиль угловой прямой для соединения и укрепления соединений гипсокартонных листов под углом 90°,
 - BP3, согласно рис. A1 7 – профиль угловой арочный для соединения и укрепления соединений гипсокартонных листов под углом 90° в овальной форме гипсокартонных листов,
 - BP4, согласно рис. A 18 – профиль угловой универсальный для соединения и укрепления соединений гипсокартонных листов под углом от 0° до 180°,
 - BP5, согласно рис. A19 – отделочный профиль „J”-образный для укрепления и выравнивания кромок гипсокартонных листов,
 - BP8, согласно рис. A20 – профиль овальный прямой для соединения и укрепления соединений гипсокартонных листов под углом 90°,
 - BP9, согласно рис. A21 – профиль овальный арочный для соединения и укрепления соединений гипсокартонных листов под углом 90°,
- с) Отделочные профили BELLA PLAST защитно-уплотнительные для отделки изнутри:
- BP12 (6 мм / 9 мм), BP12 MINI (3 мм / 6 мм), BP12 MIDI (3 мм / 9 мм), BP12 CM (6 мм / 9 мм), BP12 MINI CM (3 мм / 6 мм), BP12 MIDI CM (3 мм / 9 мм), BP12 MINI U CM (3 мм / 6 мм) и BP12 MINI U (3 мм / 6 мм), согласно рис. A22 – профили деформационные оконные,
 - BP23, BP23 S и BP24, согласно рис. A23 – профиль с выступом 4 мм для укрепления и изготовления углов 90°,
 - Крестовые профили для рустовочных профилей: BP11 MINI SCC, BP11 MINI CC, BP1 1 H1CC, BP1 1 H1SCC, BP11 H2CC, BP11 H2SCC, BP11 H3CC, BP11 H3SCC, BP11 H5CC и BP11 H5SCC, согласно рис. A24 и A25.

Планки профилей перфорированы или перфорированы с полосами стекловолоконной сетки. Сетки профилей под штукатурку выполняются из стекловолоконных сеток, которые соединены с профилем по методу ультразвукового спаивания и/или монтажа, заключающегося на закрывании «замком» стекловолоконной сетки между слоями ПВХ, и/или путём склеивания с помощью термоплавкого клея.

Форма и размеры отделочных элементов BELLA PLAST представлены в Приложении А. Стандартная длина отделочных профилей BELLA PLAST составляет 150, 200, 250 и 300 см. Также могут быть изготовлены профили другой длины, по согласованию между производителем и клиентом. Отклонения неприемлемых размеров профилей соответствуют грубому классу согласно стандарту PN-EN 22768-1:1999.

Техническое описание материалов и компонентов, из которых выполняются изделия, указанные в настоящей Национальной технической оценке, и качество их выполнения указаны в Приложении В.

2. ПЛАНИРУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Отделочные профили BELLA PLAST предназначены для:

- укрепления и защиты краёв и углов стен, отделки оконных и дверных проёмов, а также для изготовления деформационных швов в бесшовных системах утепления наружных

стен зданий; изделия могут применяться внутри и снаружи зданий – в случае профилей согласно п. 1, а) и d),

- выполнения и укрепления соединений гипсокартонных листов; изделия могут применяться внутри зданий – в случае профилей согласно п.1, b),
- для отделки оконных проёмов и укрепления углов внутри зданий – в случае профилей согласно п. 1, c).

Изделия, которых касается настоящая Национальная техническая оценка, могут использоваться в защитном слое из гипсовой, известковой и цементной штукатурке и клеящих растворов для теплоизоляционных материалов.

Отделочные профили BELLA PLAST с сеткой могут использоваться при выполнении утепления наружных стен зданий бесшовным методом. Сетка не может использоваться в качестве элемента армированного слоя системы утепления.

Отделочные профили BELLA PLAST должны использоваться в соответствии с техническим проектом, разработанным для конкретного объекта строительства, с учётом:

- польских стандартов и технико-строительных правил, в частности, распоряжения Министра Инфраструктуры от 12 апреля 2002 года. по вопросу технических условий, которым должны соответствовать здания и их расположение (единый текст: Законодательный вестник за 2015 г., поз. 1422),
- положений данной Национальной технической оценки,
- инструкции по применению изделий, разработанной производителем.

3. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА ИЗДЕЛИЯ И МЕТОДЫ ИХ ОЦЕНКИ

3.1. Эксплуатационные свойства изделия

3.1.1. Прямолинейность. Отклонение от прямолинейности профилей не больше 0,5 мм – в случае профилей длиной менее или равной 2500 мм, и не более 1,0 мм – в случае профилей длиной более 2500 мм.

3.1.2. Температура размягчения по Вика изделий из твёрдого ПВХ (PVC-U). Температура размягчения по Вика профилей из твёрдого ПВХ (PVC-U) не ниже 70°C (нагревающий агент – силиконовое масло).

3.1.3. Ударная вязкость по методу Шарпи изделий из твёрдого ПВХ (PVC-U). Ударная вязкость по методу Шарпи профилей из твёрдого ПВХ (PVC-U) не ниже 8 кДж/м².

3.2. Методы оценки эксплуатационных свойств

3.2.1. Прямолинейность. Проверка прямолинейности осуществляется по стандарту PN-EN 13658-1:2009.

3.2.2. Температура размягчения по Вика. Анализ температуры размягчения по Вика осуществляется по стандарту PN-EN ISO 306:2014, metodą B50.

3.2.3. Ударная вязкость по методу Шарпи. Анализ ударной вязкость по методу Шарпи осуществляется по стандарту PN-EN ISO 179-1:2010, по методу 1eA, на образцах с одинарным надрезом, вырезанных из элементов изделий, изготовленных из непластифицированного поливинилхлорида (PVC-U), вдоль направления штамповки.

4. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ, А ТАКЖЕ МАРКИРОВКА ИЗДЕЛИЯ

Изделия, которых касается настоящая Национальная техническая оценка, должны доставляться в оригинальных упаковках производителя, храниться и транспортироваться так, чтобы обеспечить неизменность их технических свойств.

Способ маркировки изделия строительным знаком должен соответствовать распоряжению Министра инфраструктуры и строительства от 17 ноября 2016 года о способе декларирования эксплуатационных свойств строительных изделий и способе маркировки их строительным знаком (Законодательный вестник за 2016 г., поз. 1966).

Маркировке изделия строительным знаком должна сопутствовать следующая информация:

- две последние цифры года, в котором строительный знак был первый раз размещён на строительном изделии,
- наименование и адрес Производителя или идентификационный символ, позволяющий однозначно определить название и адрес производителя,
- наименование и обозначение строительного изделия,
- номер и дата Национальной технической оценки, согласно которой заявлены эксплуатационные свойства (ИТВ-КОТ-2017/0249 издание 1),
- номер Национальной декларации эксплуатационных свойств, уровень или класс заявленных эксплуатационных свойств,
- адрес интернет-сайта производителя, если национальная декларация эксплуатационных свойств на нём размещена.

С Национальной декларацией эксплуатационных свойств должен предоставляться в соответствующих случаях паспорт безопасности и/или информация об опасных веществах, содержащихся в строительном изделии, о которых говорится в ст. 31 или 33 Регламенте (ЕС) № 1907/2006 Европейского Парламента и Совета, касающийся правил регистрации, оценки, санкционирования и ограничения химических веществ (REACH), учреждения Европейского Агентства по химическим веществам.

Кроме того, маркировка строительного изделия, являющегося опасной смесью в соответствии с регламентом REACH, должна соответствовать требованиям регламента (ЕС) № 1272/2008/ЕС Европейского парламента и относительно правил классификации, маркировки и упаковки веществ и смесей, изменения и отмены Директив 67/548/ЕЕС и 1999/45/ЕС, и внесения поправок в Регламент (ЕС) № 1907/2006.

5. ОЦЕНКА И ПРОВЕРКА СТАБИЛЬНОСТИ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ

5.1. Национальная система оценки и проверки стабильности эксплуатационных свойств.

В соответствии с постановлением Министра инфраструктуры и строительства от 17 ноября 2016 года о способе декларирования эксплуатационных свойств строительных изделий и способе маркировки их строительным знаком (Законодательный вестник за 2016 г., поз. 1966) применяется система 4 оценки и проверки стабильности эксплуатационных свойств.

5.2. Анализ типа

Эксплуатационные свойства, оцененные в п. 3, являются исследованием типа изделия, пока не произойдет смена сырья, компонентов, производственной линии или производственного предприятия.

5.3. Внутризаводской контроль производства

Производитель должен иметь внедренную систему внутризаводского контроля производства на производственном предприятии. Все элементы данной системы, требования и положения, принятые производителем, должны документироваться систематически в форме правил и процедур, включая записи по проведенным испытаниям и анализам. Внутризаводской контроль производства должен соответствовать технологии производства и обеспечивать сохранение с серийном производстве заявленных эксплуатационных свойств изделия.

Внутризаводской контроль производства включает спецификацию и проверку сырья и компонентов, контроль и анализы в процессе изготовления, а также контрольные испытания и анализы (согласно п. 5.4), которые проводятся производителем в соответствии с установленным планом анализов, а также в соответствии с правилами и процедурами, установленными во внутризаводской документации по контролю производства.

Результаты контроля производства должны систематически регистрироваться. Записи в реестре должны подтверждать, что изделия соответствуют критериям оценки и проверки стабильности эксплуатационных свойств. Должна быть возможность полностью восстановить информацию и идентифицировать конкретные изделия или партии изделий, а также связанные с ними производственные детали.

5.4. Контрольные испытания

5.4.1. Программа испытаний. Программа испытаний включает:

- a) текущие испытания,
- b) периодические испытания.

5.4.2. Текущие испытания. Программа испытаний включает проверку:

- a) формы и размеров,
- b) качества исполнения,
- c) прямолинейности.

5.4.3. Периодические испытания. Периодические испытания включают проверку температуры размягчения по Вика.

5.5. Регулярность испытаний

Текущие испытания должны проводиться в соответствии с установленным планом испытаний, но не реже, чем для каждой партии изделий. Размер партии изделий должен быть установлен в документации по внутризаводскому контролю производства.

Периодические испытания должны проводиться не реже, чем раз в три года.

6. ИНФОРМАЦИЯ

6.1. Национальная техническая оценка ITB-KOT-2017/0249 издание 1 является положительной оценкой эксплуатационных свойств этих принципиальных характеристик отделочных профилей BELLA PLAST, которые в соответствии с планирующимся применением, вытекающим из положений Оценки, влияют на исполнение основных требований строительными объектами, в которых строительное изделие будет применяться.

6.2. Национальная техническая оценка ITB-KOT-2017/0249 издание 1 не является документом, который даёт право маркировать строительное изделие строительным знаком.

В соответствии с законом о строительных изделиях от 16 апреля 2004 г. с послед. изм. (единый текст: «Законодательный вестник» за 2016 г., поз. 1570) изделия, которых касается данная Национальная техническая оценка, могут вводиться в оборот или предоставляться к использованию на внутреннем рынке, если Производитель провёл оценку и проверку стабильности эксплуатационных свойств, составил польскую декларацию эксплуатационных свойств в соответствии с Национальной технической оценкой ITB-KOT-2017/0249, издание 1, и маркировал изделия строительным знаком в соответствии с действующим законодательством.

6.3. Национальная техническая оценка ITB-KOT-2017/0249 издание 1 не нарушает прав, следующих из законоположений о защите промышленной собственности, а в частности закона от 30 июня 2000 г. – Право промышленной собственности (единый текст: «Законодательный вестник» за 2013 г., поз. 1410, с послед. изм.). Гарантия этих прав относится к обязанностям тех, кто пользуется данной Национальной технической оценкой ИСТ.

6.4. ИСТ, издавая Национальную техническую оценку, не принимает на себя ответственности за возможное нарушение исключительных и приобретённых прав.

6.5. Национальная техническая оценка не освобождает производителя изделий от ответственности за их соответствующее качество, а исполнителей строительных работ – от ответственности за их соответствующее применение.

6.6. Действительность Национальной технической оценки может продлеваться на следующие периоды, каждый длительностью не более 5 лет.

7. ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗУЮЩИХСЯ ДОКУМЕНТОВ

7.1. Отчёты, отчёты по анализам и испытаниям, оценки, классификации

- 1) LZMOO-01271/17/ZOONZM. Отчёт по испытаниям профилей BELLA PLAST, Секция инжиниринга строительных материалов ИСТ, Варшава, 2017 г.
- 2) 1134/13/ZOONK. Исследовательская работа и техническое заключение по отделочным профилям BELLA PLAST, Секция строительных конструкций и элементов Института строительной техники, Варшава, 2013 г.
- 3) LKOO-1134/13/ZOONK. Отчёт по испытаниям отделочных профилей BELLA PLAST, Секция строительных конструкций и элементов Института строительной техники, Варшава, 2013 г.

7.2. Стандарты и связанные документы

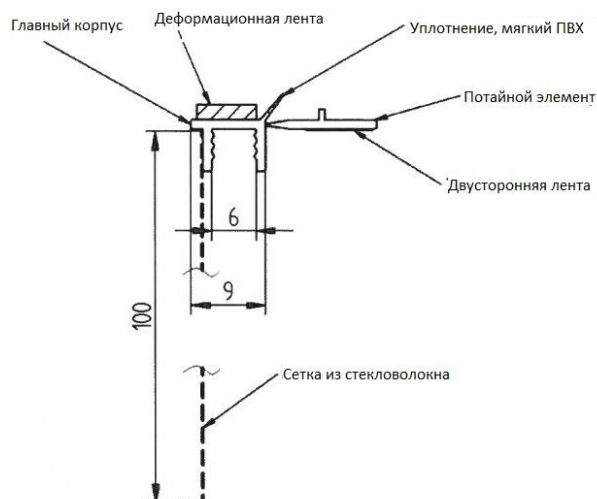
PN-EN 13658-1:2009	Металлические сетки, угольники и профили под штукатурку. Определения, требования и методы испытаний. Часть 1: Наружные штукатурки
PN-EN ISO 306:2014	Пластмассы. Термопластические материалы. Обозначение температуры размягчения по методу Вика (VST)
PN-EN 22768-1:1999	Общие допуски. Допуски по линейным и угловым размерам без индивидуальных обозначений допуска
PN-EN ISO 179-1:2010	Пластмассы. Обозначение ударной вязкости по методу Шарпи. Часть 1: Неинструментальный анализ ударной вязкости
PN-EN ISO 1183-1:2013	Пластмассы. Методы обозначения плотности непористых пластмасс. Часть 1: Метод погружения, метод жидкостного пикнометра и титриметрический метод
PN-EN ISO 845:2010	Пористые пластмассы и резины. Обозначение кажущейся плотности
PN-EN 14716:2008	Натяжные потолки. Требования и методы испытаний
AT-15-9164/2013	Отделочные профили BELLA PLAST

ПРИЛОЖЕНИЯ

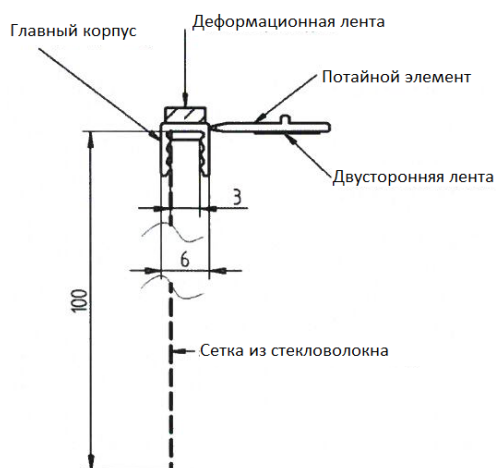
Приложение А	Форма и размеры отделочных профилей BELLA PLAST	10
Приложение Б	Материалы и составные элементы, а также качество изготовления отделочных профилей BELLA PLAST	35

Приложение А.

а)



b)



с)

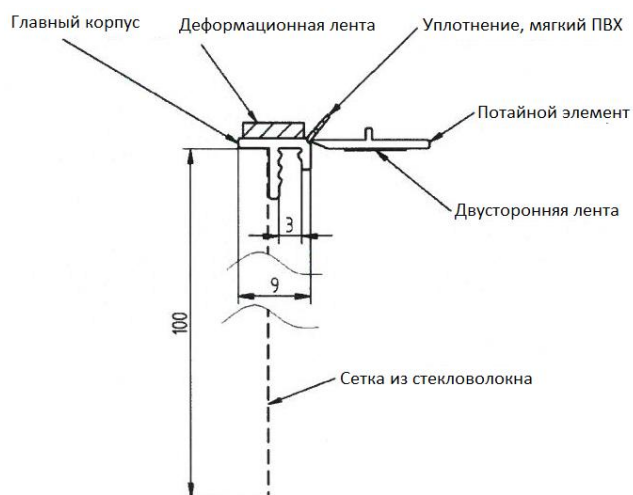
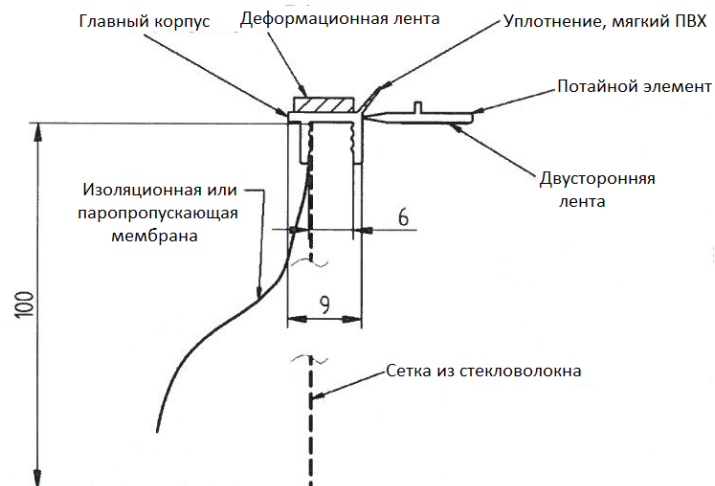
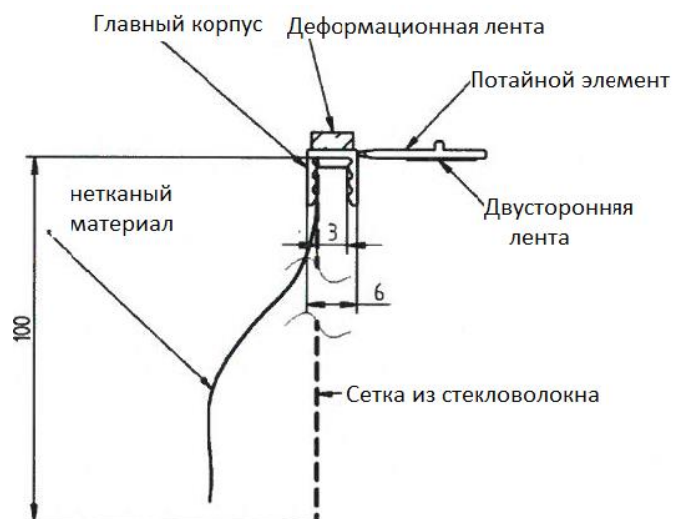


Рисунок А1. Профили ВР13 (6 мм / 9 мм) (а), ВР13 MINI (3 мм / 6 мм) (b), ВР13 MIDI (3 мм / 9 мм) (с), ВР13 CM (6 мм / 9 мм) (d), ВР13 MINI CM (3 мм / 6 мм) (e), ВР13 MIDI CM (3 / 9 мм) (f), ВР 13 MINI U CM (3 мм / 6 мм) (g), ВР13 MINI U (3 мм / 6 мм) (h).

d)



e)



f)

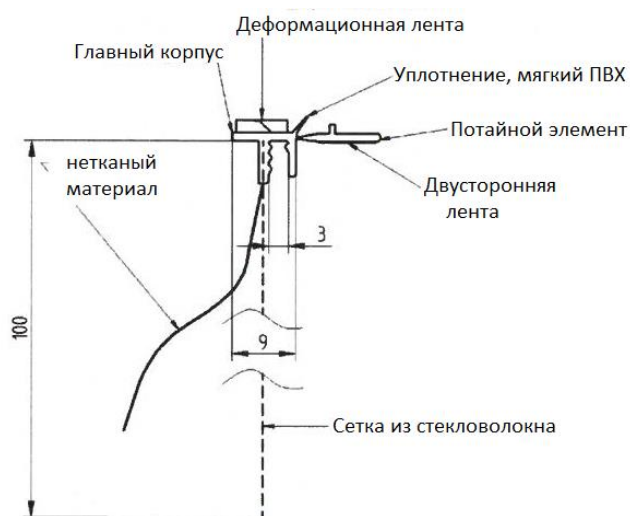
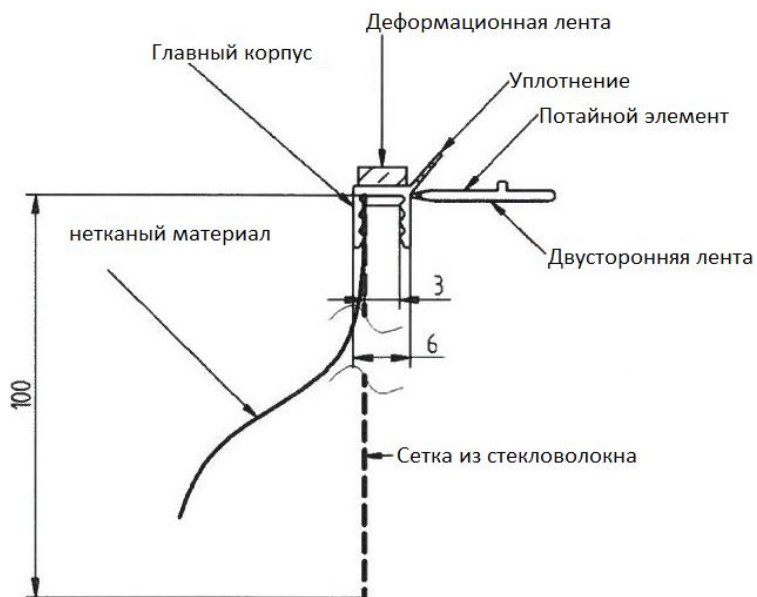


Рисунок А1. Профили ВР13 (6 мм / 9 мм) (а), ВР13 MINI (3 мм / 6 мм) (b), ВР13 MIDI (3 мм / 9 мм) (c), ВР13 CM (6 мм / 9 мм) (d), ВР13 MINI CM (3 мм / 6 мм) (e), ВР13 MIDI CM (3 мм/9 мм) (f), ВР 13 MINI U CM (3 мм / 6 мм) (g), ВР13 MINI U (3 мм / 6 мм) (h), продолжение.

g)



h)

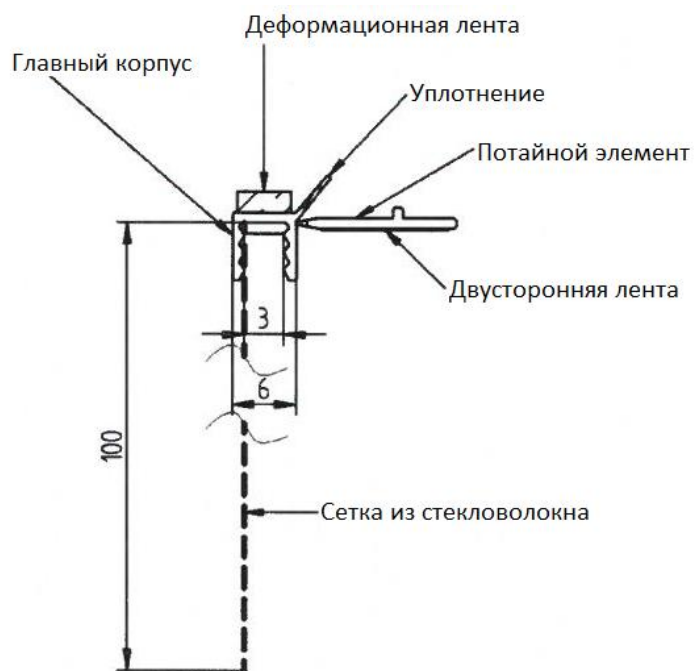
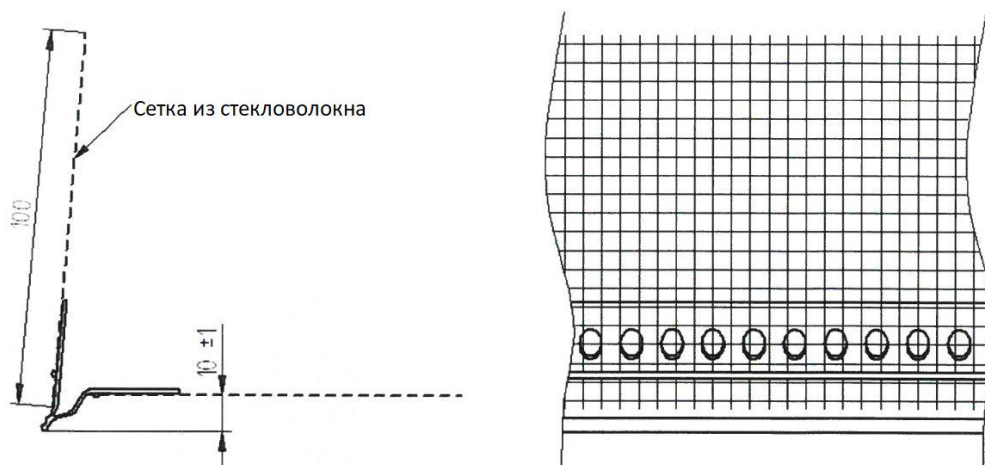
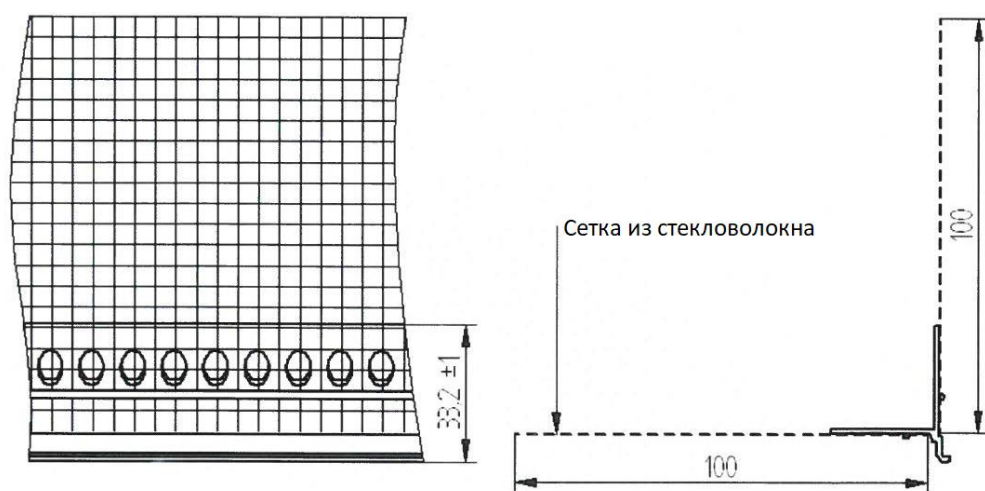


Рисунок А1. Профили BP13 (6 мм / 9 мм) (a), BP13 MINI (3 мм / 6 мм) (b), BP13 MIDI (3 мм / 9 мм) (c), BP13 CM (6 мм / 9 мм) (d), BP13 MINI CM (3 мм / 6 мм) (e), BP13 MIDI CM (3 мм/9 мм) (f), BP 13 MINI U CM (3 мм / 6 мм) (g), BP13 MINI U (3 мм / 6 мм) (h), продолжение.

a)



b)



c)

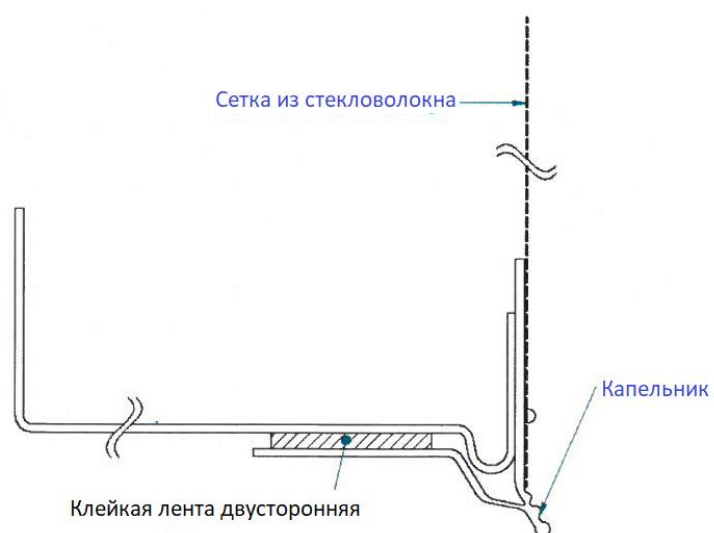
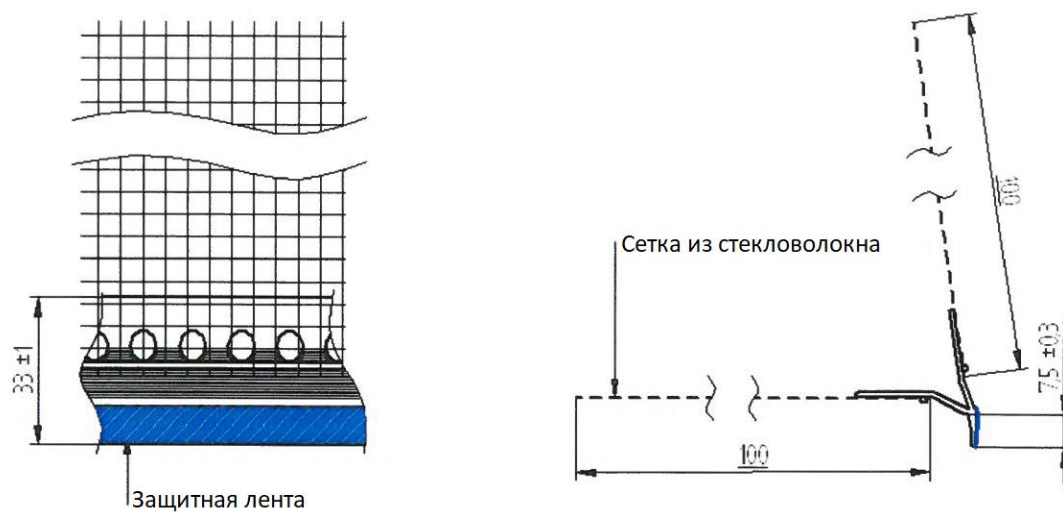


Рисунок А2. Профили BP14 LUX (a), BP14 LUX N (b) и BP14 LUX СОК (c)

a)



b)

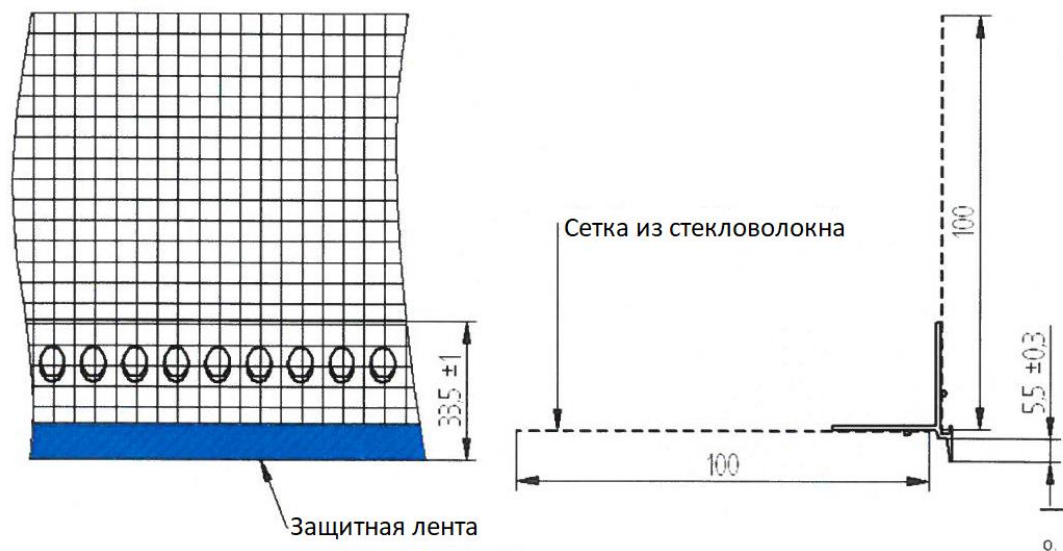


Рисунок А3. Профили BP14 ECO PLUS (a) и BP14 PLUS N (b)

(цвет защитной ленты — по шаблону производителя; защитная лента (плёнка) защищает во время монтажа те элементы профиля, которые будут видны после монтажа)

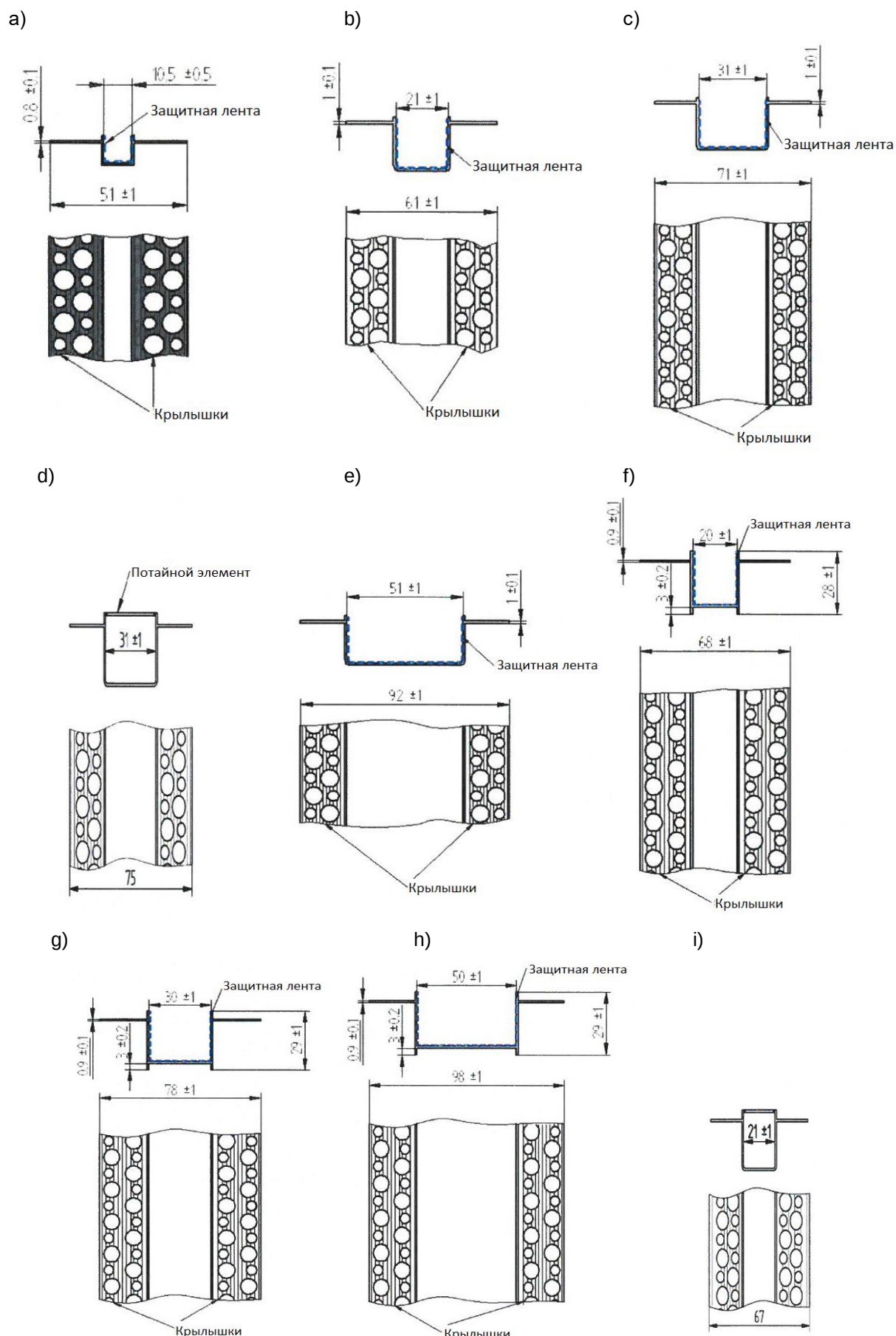
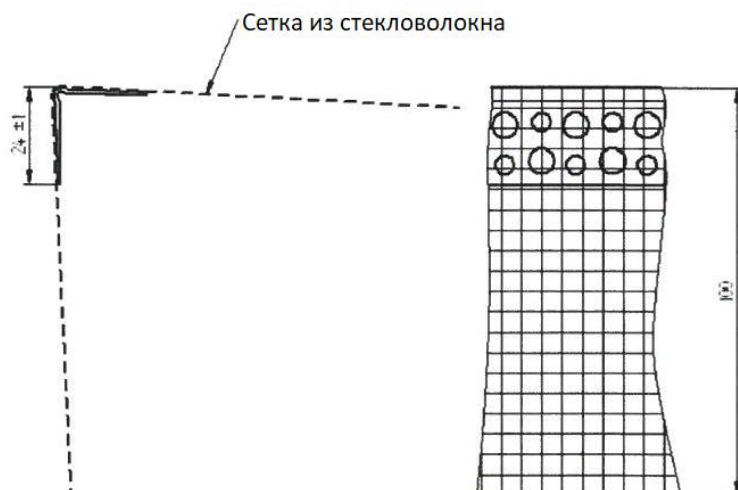


Рисунок А4. Профили BP11 H1(a), BP11 H2 (b), BP11 H3 (c), BP11 H3N (d), BP11 H5 (e), BP11 H2R (f), BP11 H3R (g), BP11 HSR (h) и BP11 H2N (i) (защитная лента - см. выше)

a)



b)

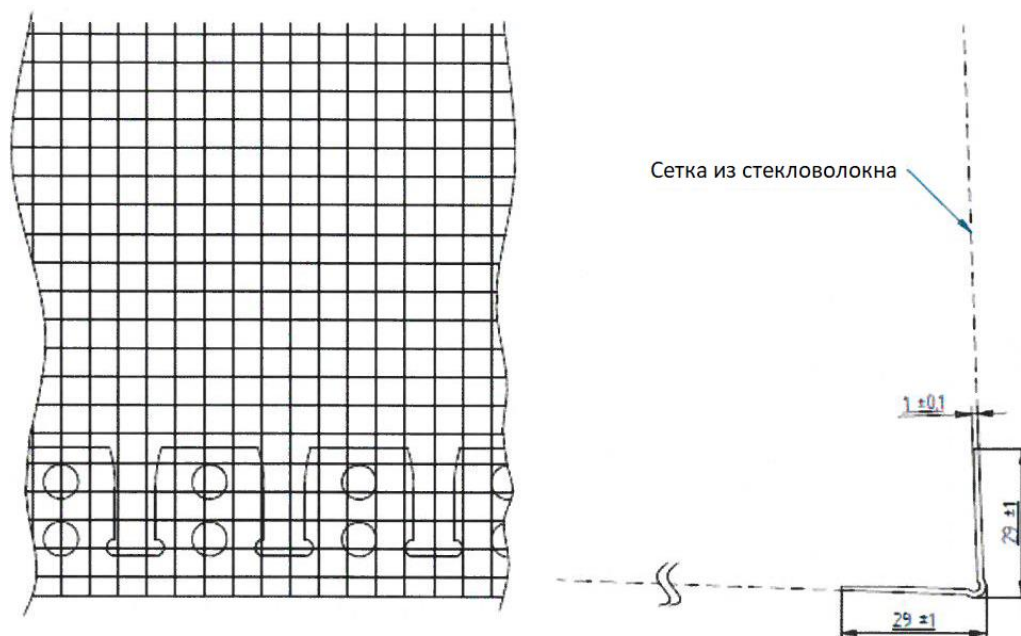
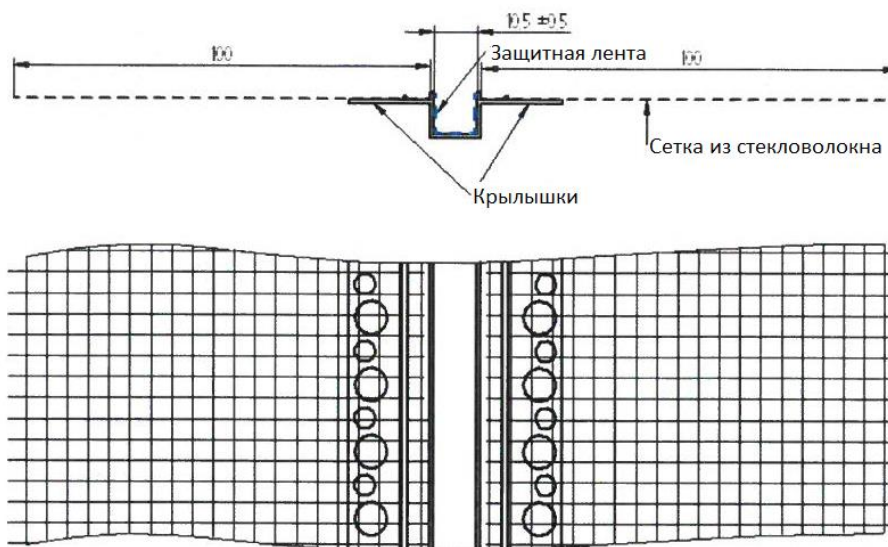
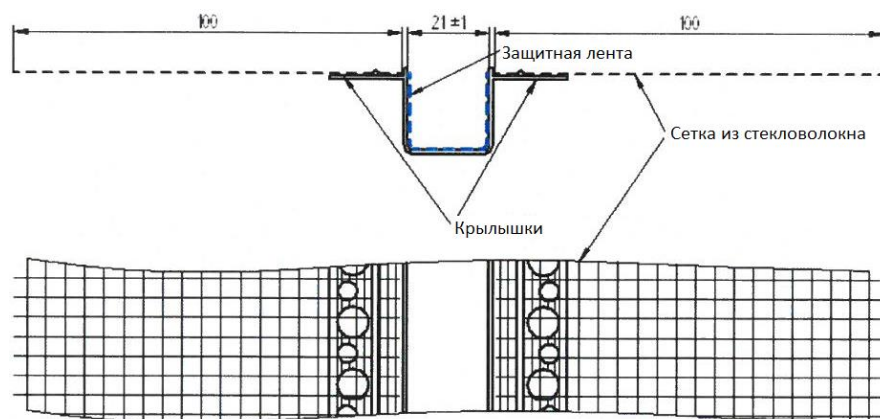


Рисунок А5. Угловой профиль BP10 (a) и дуговой угловой профиль с сеткой из стекловолокна BP10 S (b)
(цвет защитной ленты — по шаблону производителя; защитная лента (плёнка) защищает во время монтажа те
элементы профиля, которые будут видны после монтажа)

a)



b)



c)

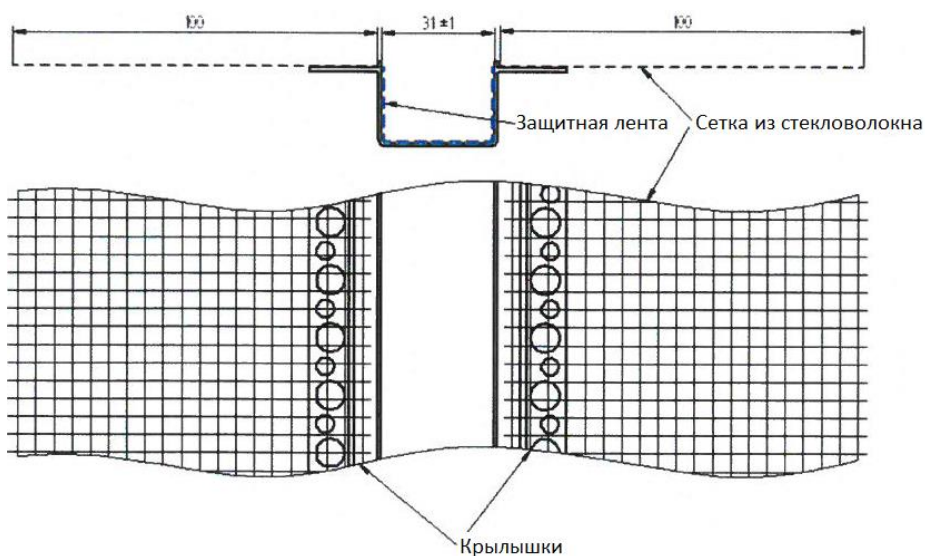
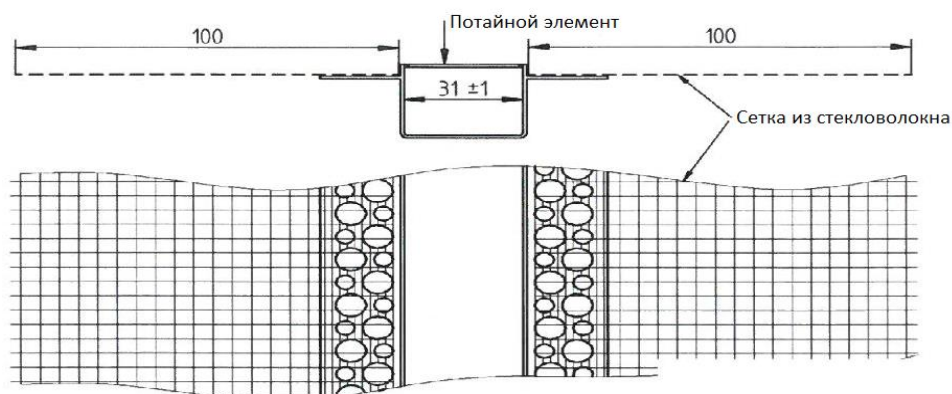


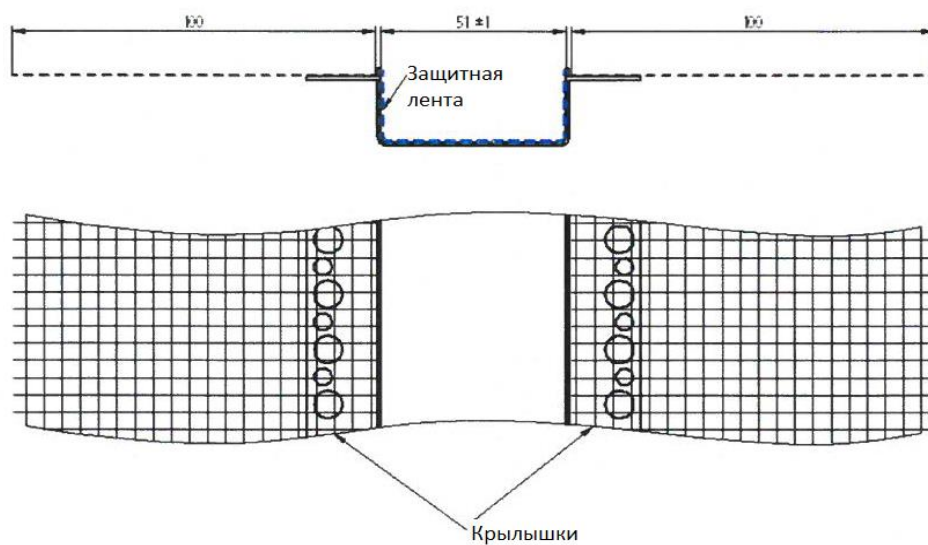
Рисунок А6. Профили BP11 H1S (a), BP11 H2S (b), BP11 H3S (c), BP11 H3NS (d), BP11 HSS (e), BP11 H2RS (f), BP11 H3RS (g) и BP11 HSRS (h)

(цвет защитной ленты — по шаблону производителя; защитная лента (плёнка) защищает во время монтажа те элементы профиля, которые будут видны после монтажа)

d)



e)



f)

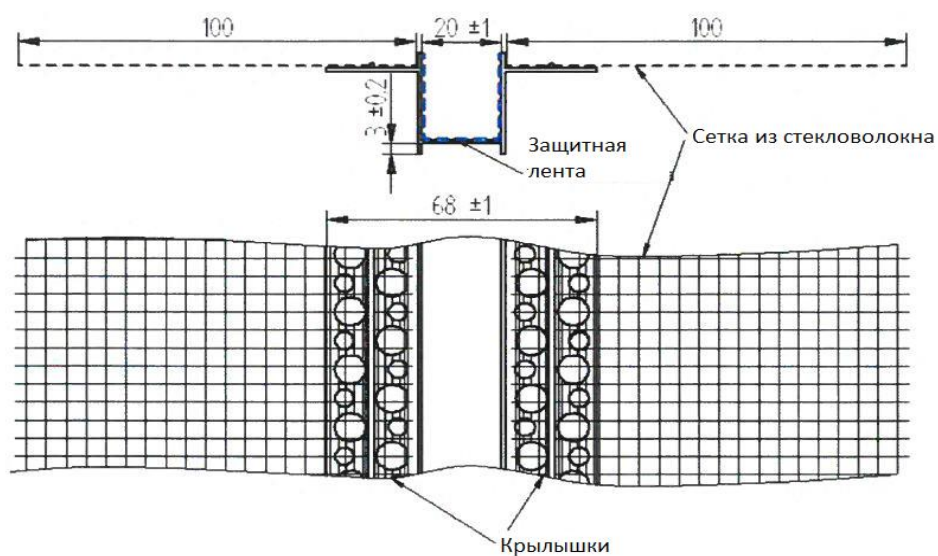
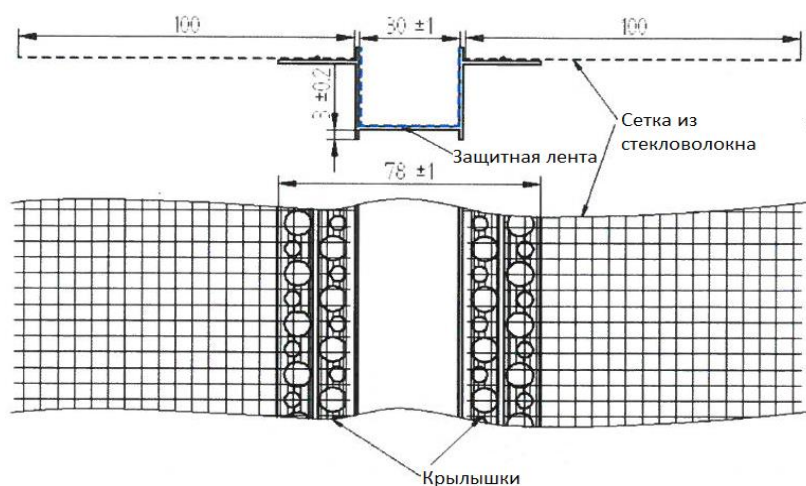


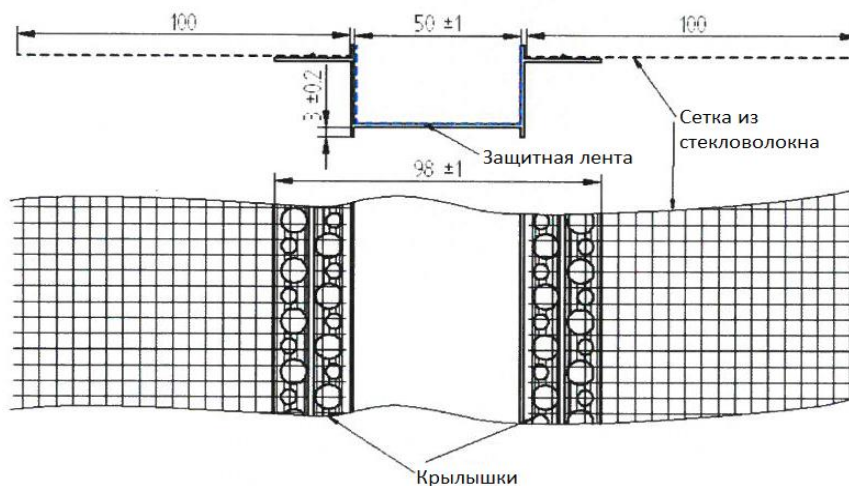
Рисунок А6. Профили BP11 H1S (a), BP11 H2S (b), BP11 3S (c), BP11 H3NS (d), BP11 HSS (e), BP11 H2RS (f), BP11 H3RS (g) и BP11 HSRs (h), продолжение.

(цвет защитной ленты — по шаблону производителя; защитная лента (плёнка) защищает во время монтажа те элементы профиля, которые будут видны после монтажа)

g)



h)



i)

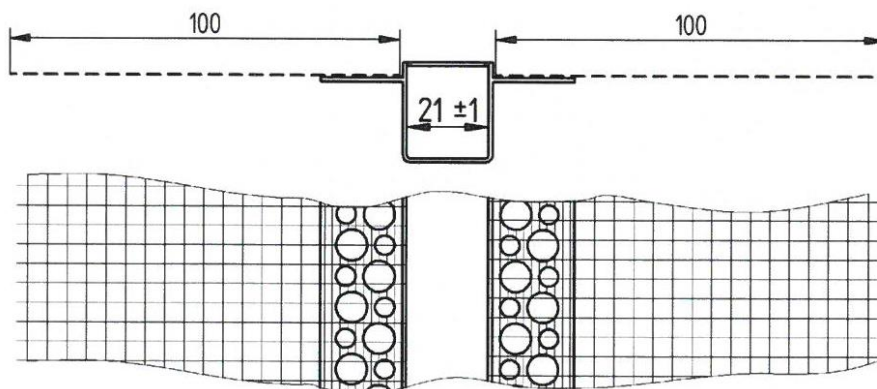


Рисунок А6. Профили BP11 H1S (a), BP11 H2S (b), BP11 3S (c), BP11 H3NS (d), BP11 HSS (e), BP11 H2RS (f), BP11 H3RS (g) и BP11 HSRs (h), продолжение.

(цвет защитной ленты — по шаблону производителя; защитная лента (плёнка) защищает во время монтажа те элементы профиля, которые будут видны после монтажа)

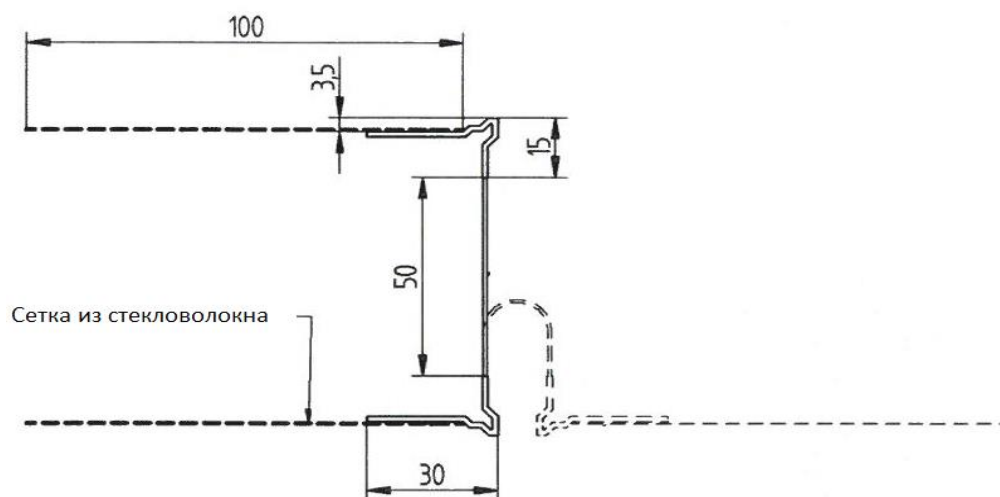


Рисунок А7. Профиль ВР15

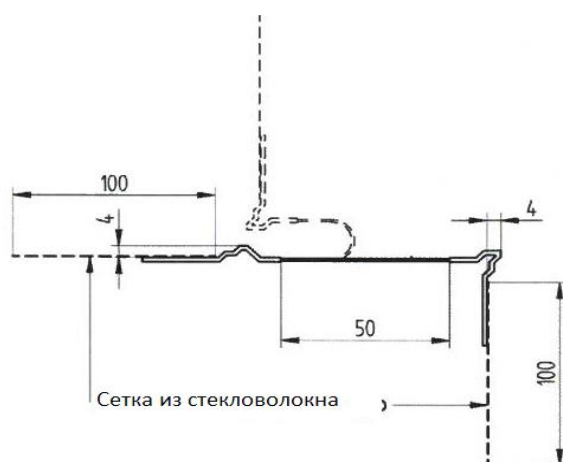


Рисунок А8. Профиль ВР16

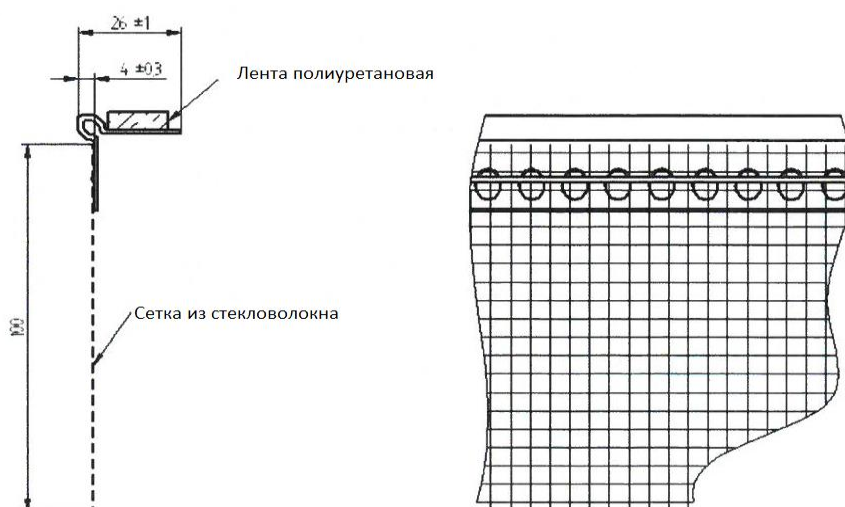


Рисунок А9. Профиль ВР20

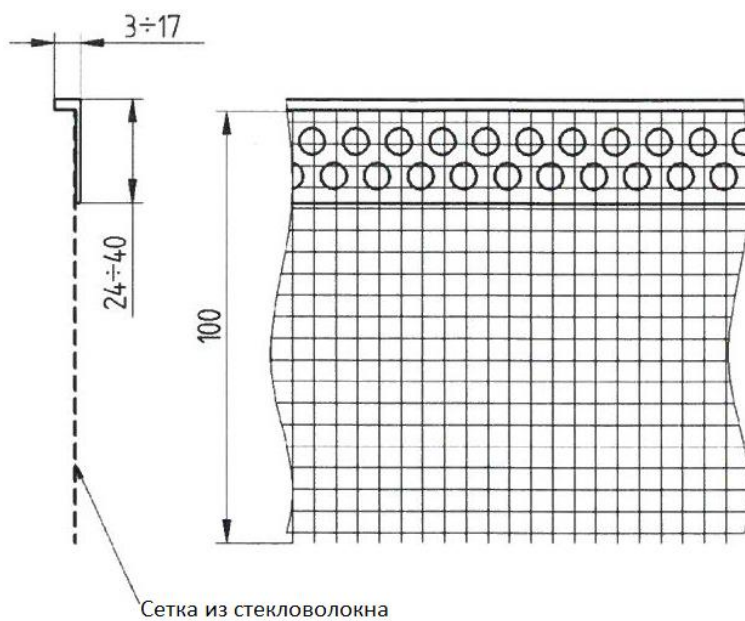


Рисунок А10. Профиль BP22

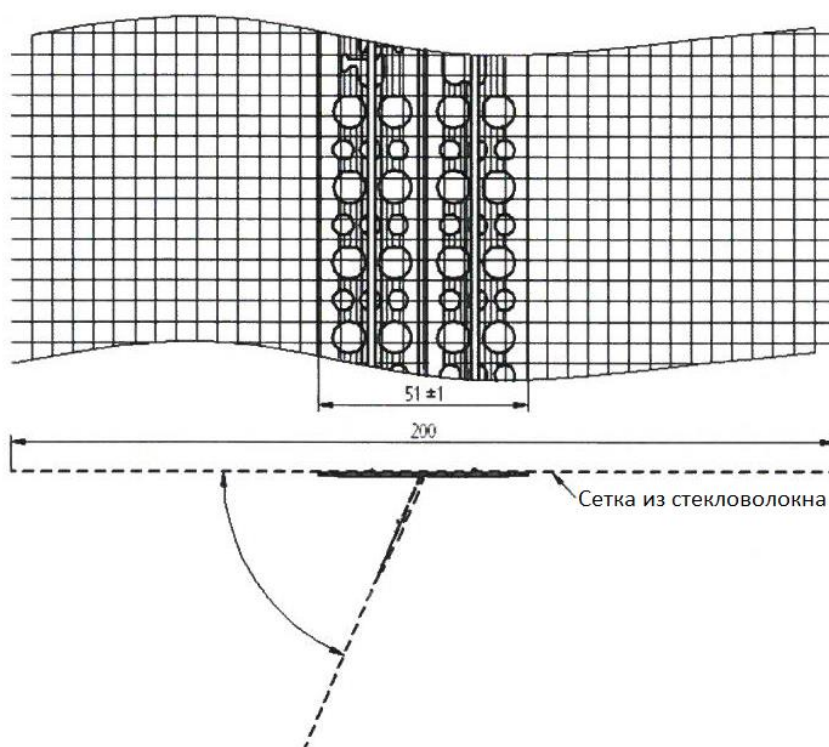
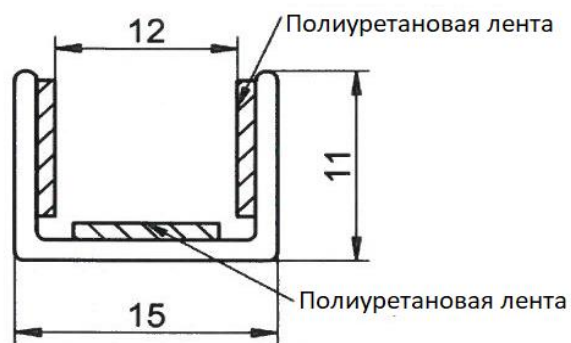


Рисунок А11. Угловой профиль BP22

a)



b)

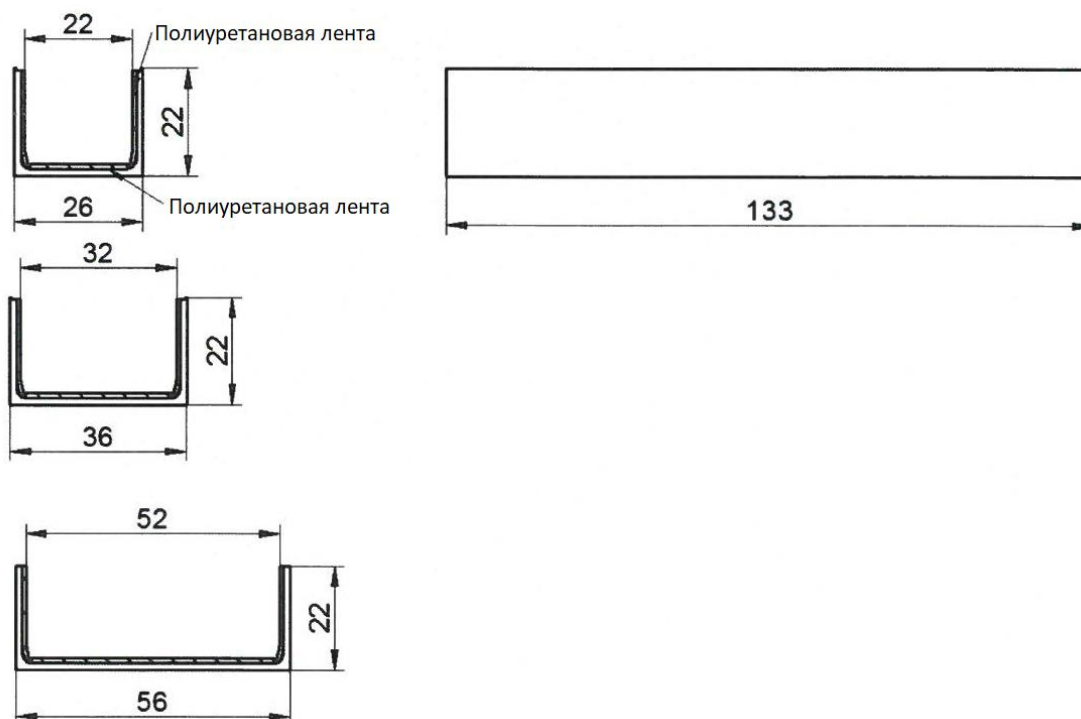


Рисунок А12. Соединительные элементы ВР11 ŁН1 (а) и ВР11 ŁН2, ВР11 ŁН3 и ВР11 ŁН5 (b)

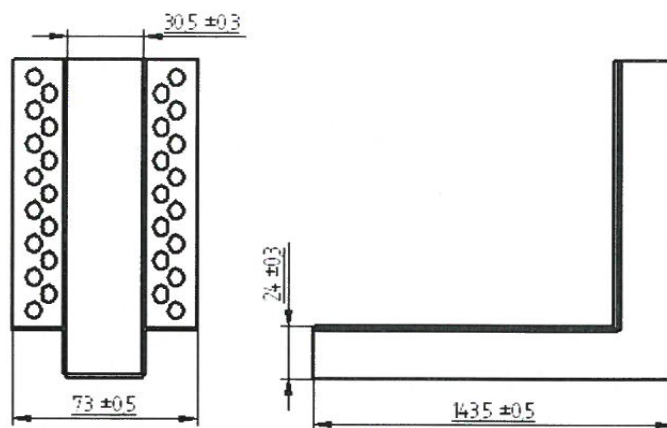


Рисунок A13. Угловой профиль ВР11 КН3ВЕW

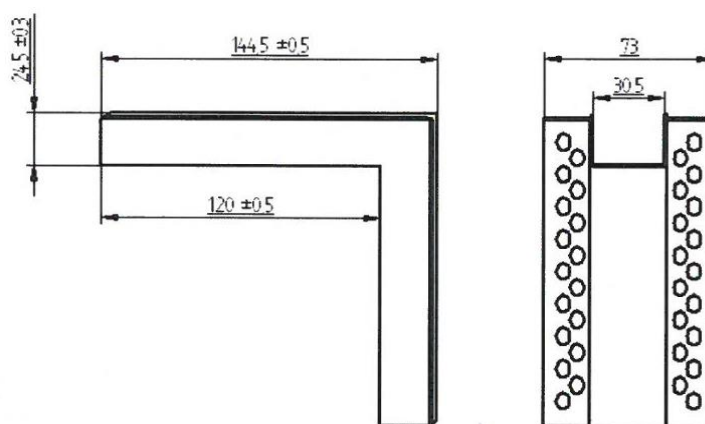


Рисунок A14. Угловой профиль ВР11 КН3ZEW

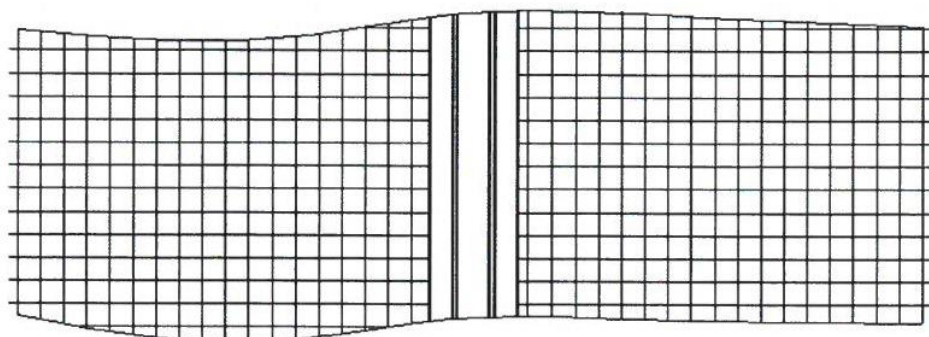


Рисунок A15. Профиль ВР11 MINI

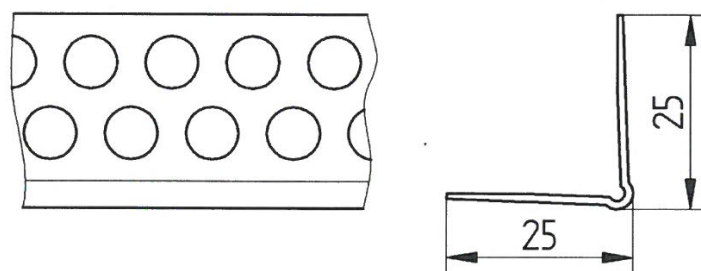


Рисунок А16. Угловой профиль ВР2

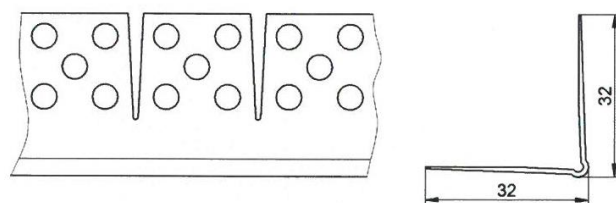
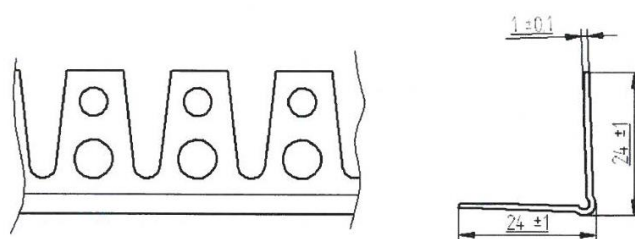


Рисунок А17. Угловой профиль ВР3

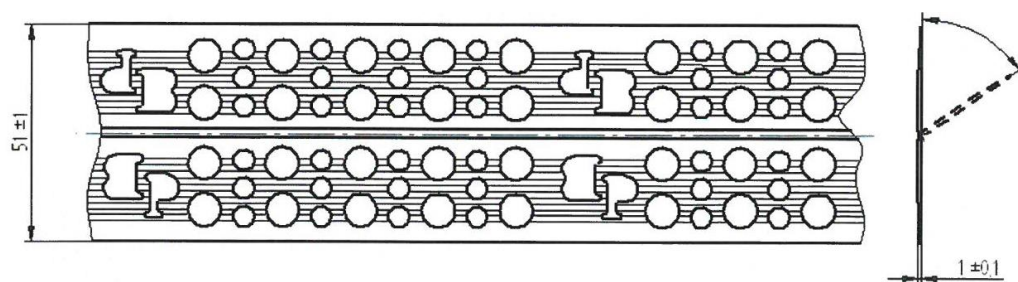


Рисунок А18. Угловой профиль ВР4



Рисунок А19. Профиль BP5

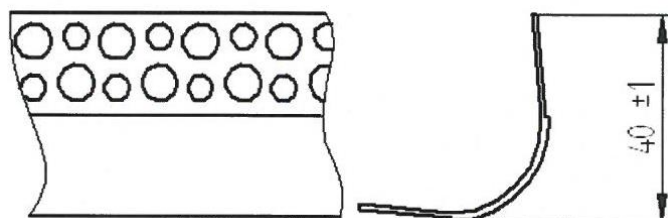
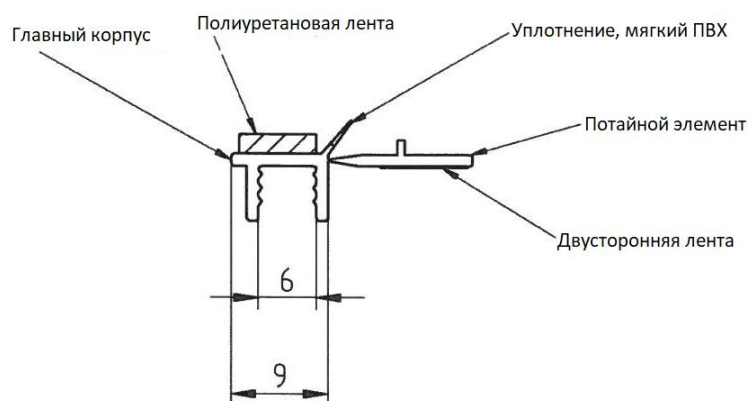


Рисунок А20. Угловой профиль BP8

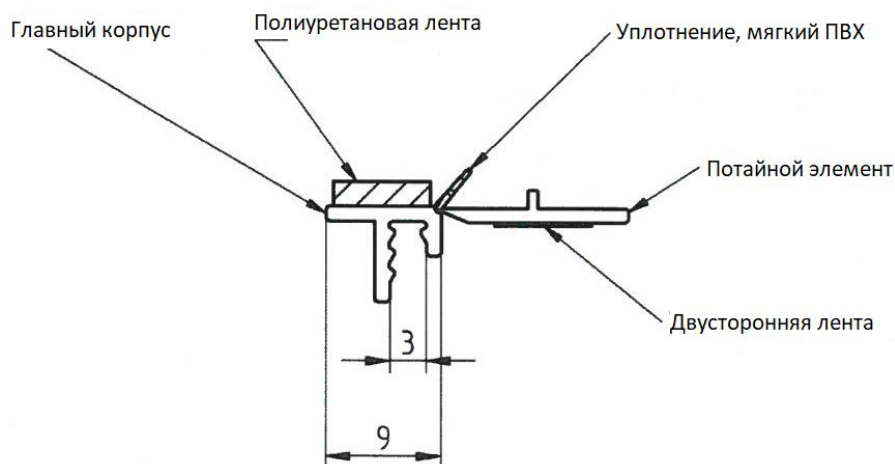


Рисунок А21. Угловой профиль BP9

a)



b)



c)

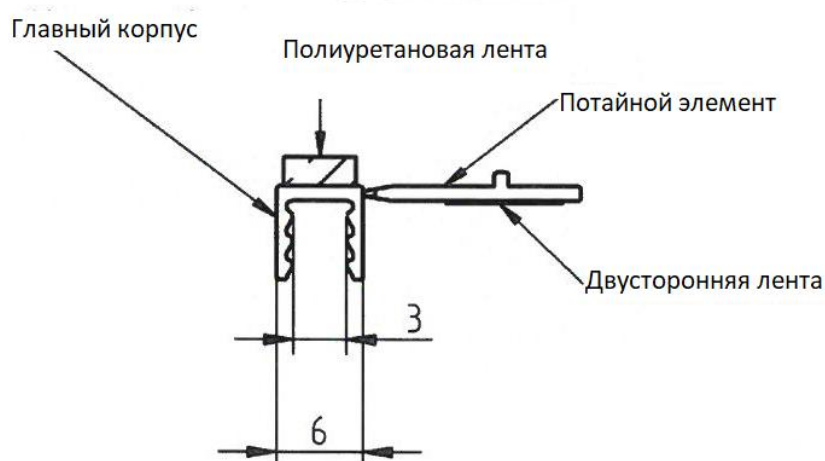
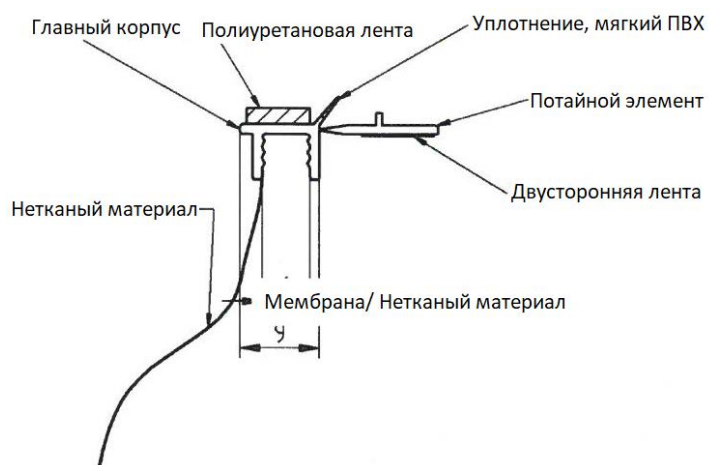
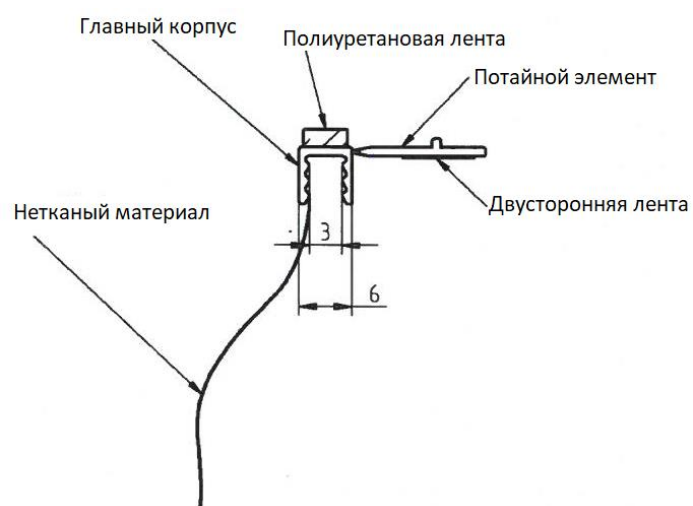


Рисунок А22. Профили BP12 (a), BP12 MIDI (b), BP12 MINI (c), BP12 CM (d), BP12 MINI CM (f), BP12 MIDI CM (f), BP12 MINI U CM (g) и BP12 MINI U (h)

d)



e)



f)

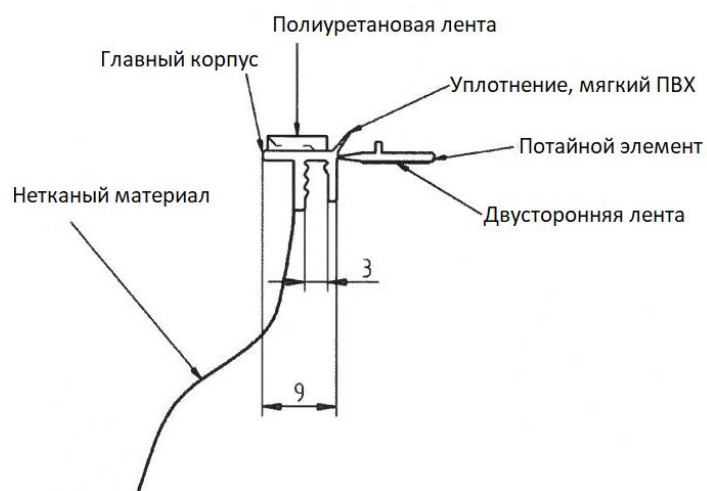
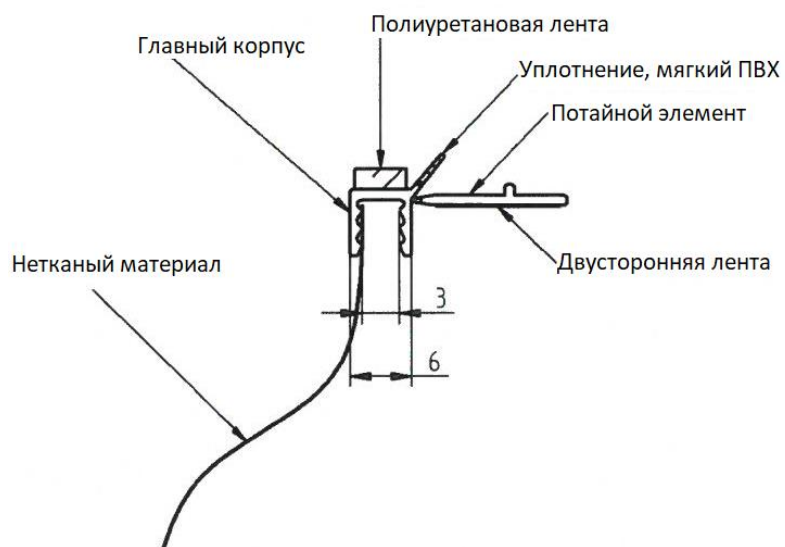


Рисунок А22. Профили BP12 (a), BP12 MIDI (b), BP12 MINI (c), BP12 CM (d), BP12 MINI CM (f), BP12 MIDI CM (f), BP12 MINI U CM (g) и BP12 MINI U (h), продолжение.

g)



h)

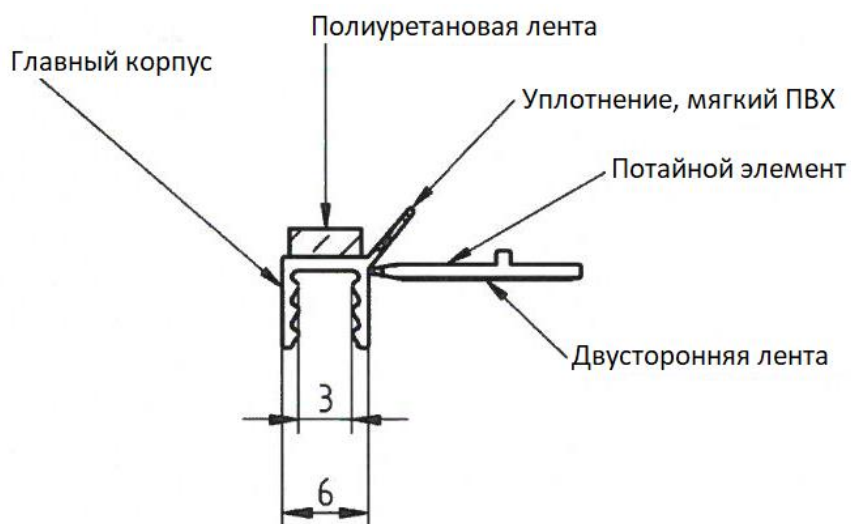
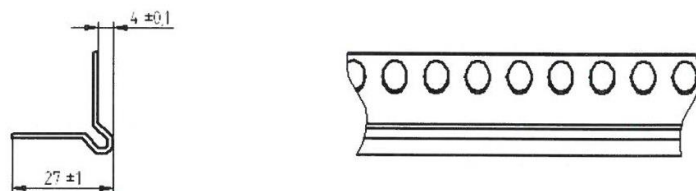
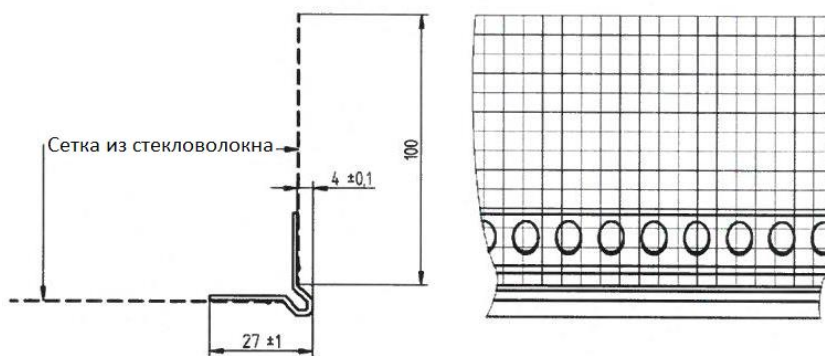


Рисунок А22. Профили BP12 (a), BP12 MIDI (b), BP12 MINI (c), BP12 CM (d), BP12 MINI CM (f), BP12 MIDI CM (f), BP12 MINI U CM (g) и BP12 MINI U (h), продолжение.

a)



b)



c)

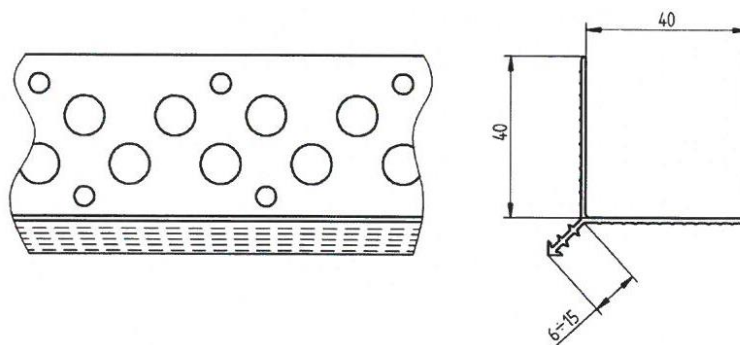
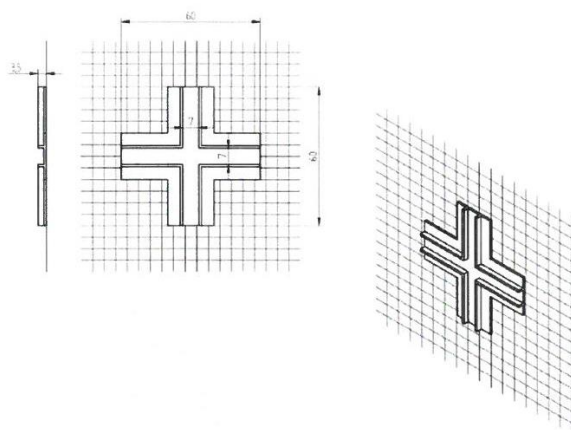
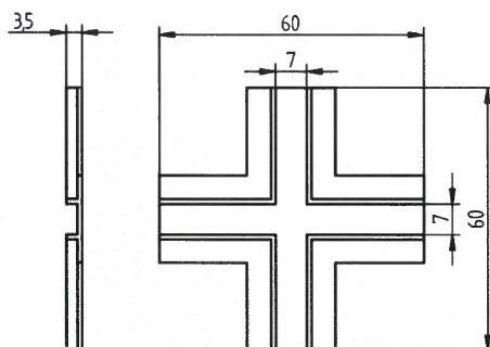


Рисунок А23. Профили BP23 (a), BP23 S (b) и BP24 (c)

a)



b)



c)

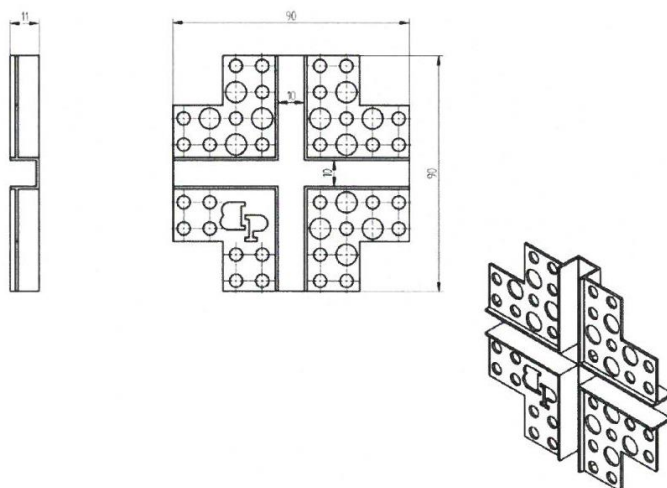
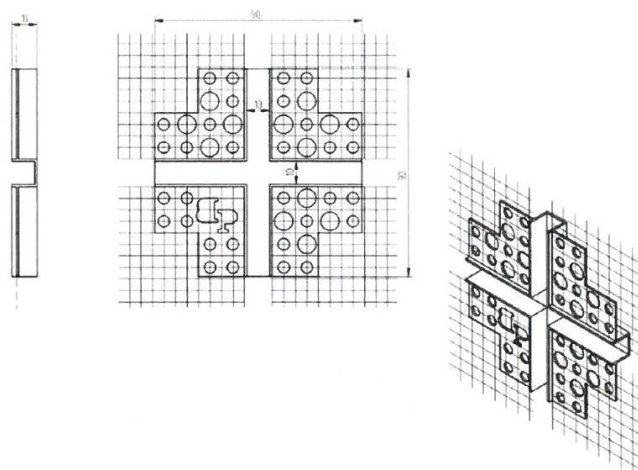
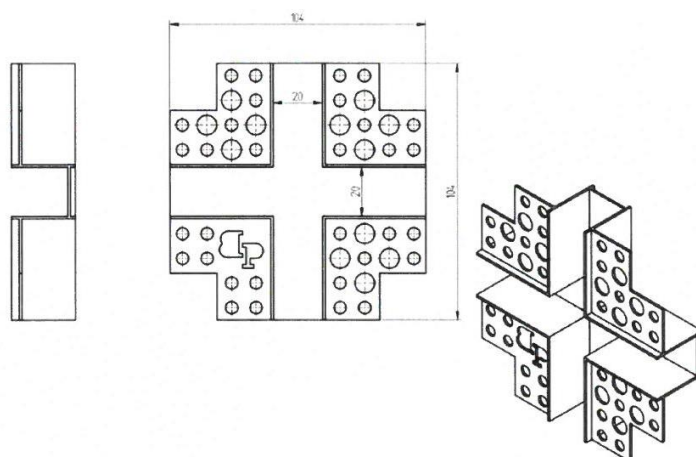


Рисунок А24. Крестовые профили для рустовочных профилей: BP11 MINI S CC (a), BP11 MINI CC (b), BP11 H1CC (c), BP11 H1SCC (d), BP11 H2CC (e), BP11 H2SCC (f), BP11 H3CC (g), BP11 H3SCC (h), BP11 HSCC (i) и BP11 HSSCC (j)

d)



e)



f)

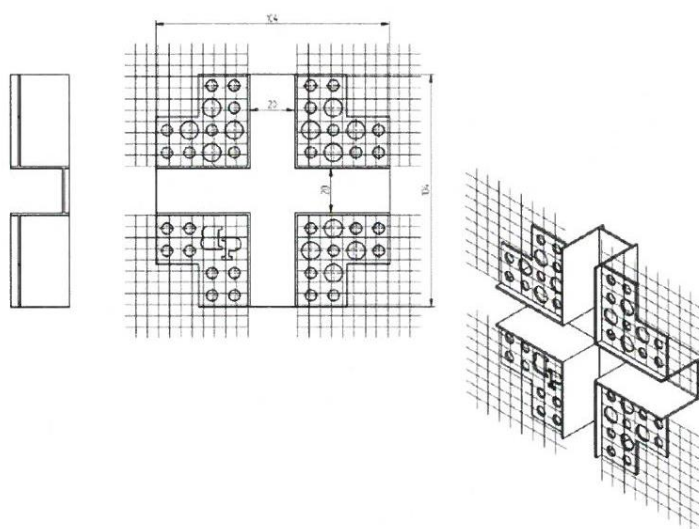
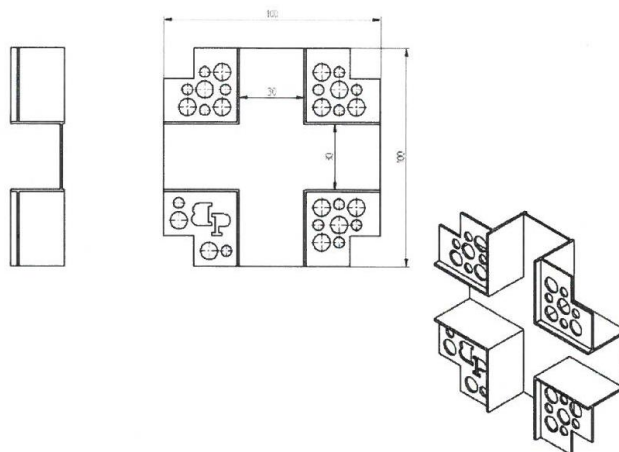
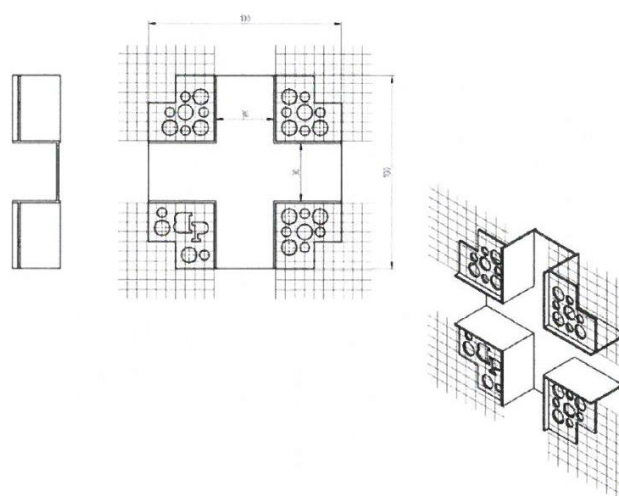


Рисунок А24. Крестовые профили для рустовочных профилей: BP11 MINI S CC (a), BP11 MINI CC (b), BP11 H1CC (c), BP11 H1SCC (d), BP11 H2CC (e), BP11 H2SCC (f), BP11 H3CC (g), BP11 H3SCC (h), BP11 HSCC (i) и BP11 HSSCC (j), продолжение.

g)



h)



i)

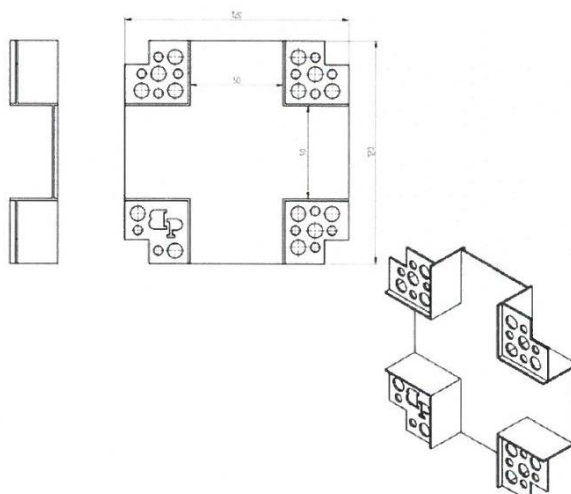


Рисунок А24. Крестовые профили для рустовочных профилей: BP11 MINI S CC (a), BP11 MINI CC (b), BP11 H1CC (c), BP11 H1SCC (d), BP11 H2CC (e), BP11 H2SCC (f), BP11 H3CC (g), BP11 H3SCC (h), BP11 HSCC (i) и BP11 HSSCC (j), продолжение.

j)

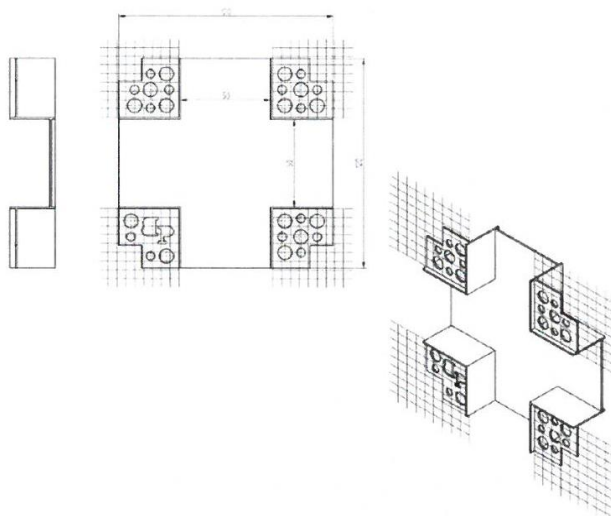


Рисунок А24. Крестовые профили для рустовочных профилей: BP11 MINI S CC (a), BP11 MINI CC (b), BP11 H1CC (c), BP11 H1SCC (d), BP11 H2CC (e), BP11 H2SCC (f), BP11 H3CC (g), BP11 H3SCC (h), BP11 HSCC (i) и BP11 HSSCC (j), продолжение.

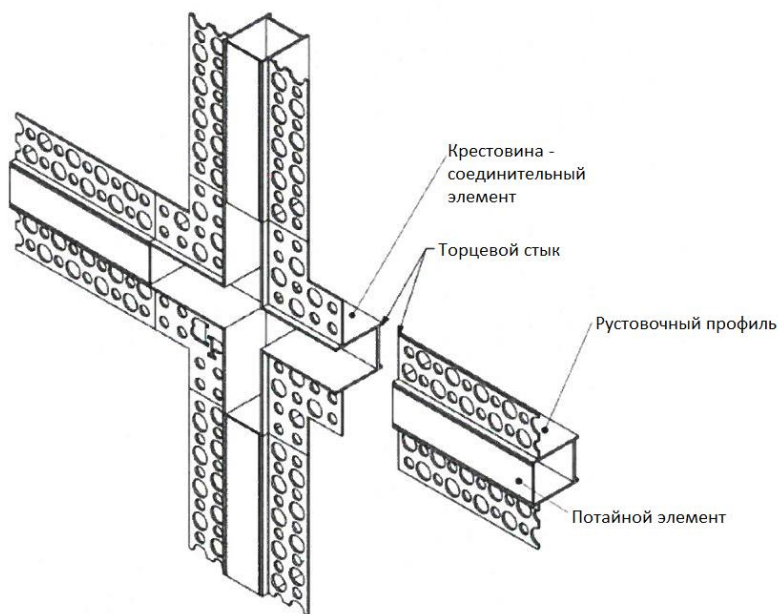


Рисунок А25. Примеры монтажа с использованием крестовых профилей

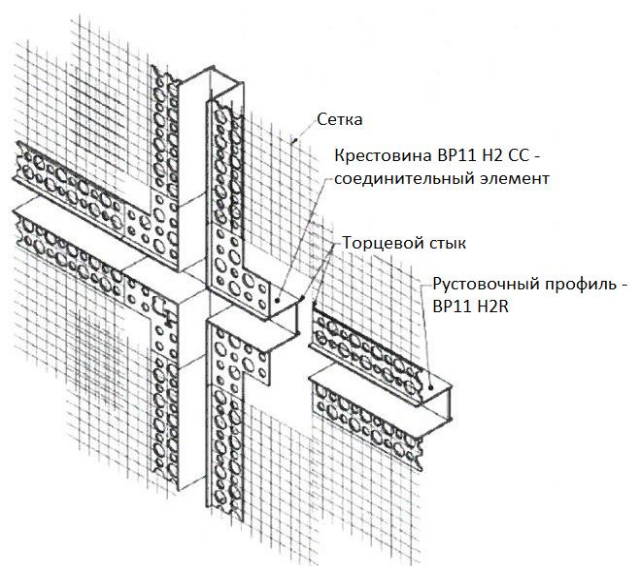
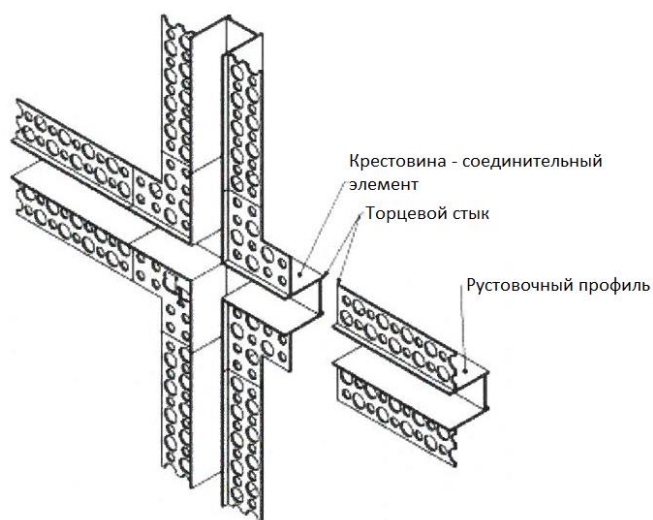
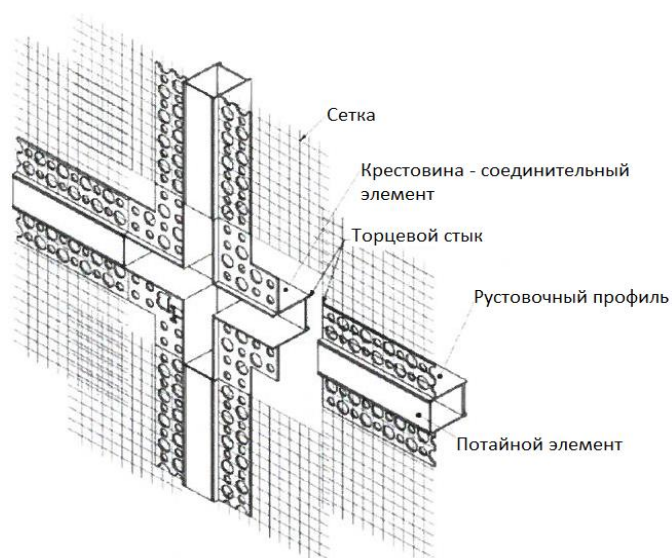


Рисунок А25. Примеры монтажа с использованием крестовых профилей – продолжение

Приложение В.

В1. Составные элементы и материалы

Для производства отделочных профилей BELLA PLAST должны использоваться следующие материалы: сетка из стекловолокна, щелочестойкая, поверхностная масса не менее 145 г/см^3 ,

- гранулят непластифицированного поли(винилхлорида) (твёрдый ПВХ – PVC-U) с добавлением стабилизаторов, наполнителей, модификаторов ударной вязкости и смазочных средств, с характеристиками, указанными в таблице В1,
- полиуретановая лента РЕ плотностью $(50 \pm 10\%) \text{ кг/м}^3$ согласно PN-EN ISO 845:2010,
- гранулят поли(винилхлорида) (мягкий ПВХ) плотностью $(1,2 \pm 10\%) \text{ г/см}^3$ согласно PN-EN ISO 1183- 3:2003,
- нетканый материал из полипропилена согласно PN-EN 14716:2008.

Для производства отделочных профилей из непластифицированного поли(винилхлорида) (твёрдый ПВХ – PVC-U) может использоваться только первичное сырьё из оригинальных упаковок производителя. Допустима добавка вторичного сырья того же рода (собственный размол производителя), при условии, что его качество не ухудшится относительно первичного сырья.

Таблица В1

Поз.	Характеристики	Требования	Методы анализов
1	Плотность, г/см^3	$1,65 \pm 10\%$	PN-EN ISO 1183-1:2013
2	Стабильность размеров (усадка по длине) профилей из ПВХ, %, после 24ч в темп. $+70^\circ\text{C}$	$\leq 0,2$	Согласно описанию из п. В 1.1

В.1.1. Проверка стабильности размеров. Проверку стабильности размеров отделочных профилей спустя 24ч воздействия температуры $+70^\circ\text{C}$ следует провести на 5 образцах размерами (100 мм х номинальная ширина х номинальная толщина), принимая номинальную измерительную базу, равную 100 мм. Образцы, после измерения расстояния в обозначенных местах для измерений с помощью штангенциркуля, следует поместить на 24ч в климатическую камеру с темп. $+70^\circ\text{C}$, держать в камере 2ч в лабораторных условиях, а потом провести измерения длины в данных точках для измерений. Стабильность измерений следует определить путём измерения расстояния между точками для измерений, в %.

В2. Качество изготовления

Поверхности отделочных профилей должны быть гладкими и ровными, без трещин, задигов и острых краёв, а также проступания цвета, утолщений и зарубок. Края, определяющие линию угла, должны быть ровными и гладкими, без механических повреждений.

