



Руководство по работе
с профильной системой
WDS 8 SERIES

1. ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА WDS 8 SERIES

1.1 Характеристики профильной системы WDS 8 SERIES	1.2
1.2 Типы профилей и их комплектующие	1.4
1.2.1 Армирование	1.5
1.2.2 Дополнительные комплектующие	1.7
1.2.3 Профили и профилезависимые элементы	1.8
1.3 Типы изделий из профильной системы WDS 8 SERIES	1.21

2. УПЛОТНИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 8 SERIES

2.1 Общие сведения об уплотнителе	2.2
---	-----

3. ПЕРЕРАБОТКА ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 8 SERIES

3.1 Сопряжение профиля	3.2
3.2 Сечения оконных конструкций	3.3
3.3 Метод расчета производственных показателей	3.16
3.4 Момент сопротивления. Момент инерции	3.21
3.4.1 Ограничения по размерам створки	3.24
3.5 Технологический процесс производства окон	3.30
3.5.1 Технологическая карта производства изделий из ПВХ	3.30
3.5.2 Требования к помещениям под производство оконных и дверных блоков из ПВХ	3.31
3.5.3 Участок заготовки	3.33
3.5.3.1 Принцип выполнения отверстий под фурнитуру, вентиляционных и под отвод конденсата	3.34
3.5.3.2 Рекомендации по установке армирующего профиля	3.45
3.5.3.3 Участок сварки изделий из ПВХ	3.50
3.5.3.4 Участок зачистки углов изделий из ПВХ	3.53
3.5.4 Участок установки импоста	3.56
3.5.4.1 Принцип монтажа импоста	3.56
3.5.4.2 Устройство среднего контура уплотнения	3.59
3.5.5 Участок установки фурнитуры	3.62
3.5.6 Участок установки стеклопакетов	3.63
3.5.7 Технология расклинивания створок при установке стеклопакетов	3.63

4. ЗАКАЗ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ WDS 8 SERIES

4.1 Правила оформления заказа	4.2
4.2 Кодирование профиля	4.3
4.3 Правила погрузки и транспортировки профиля WDS 8 SERIES	4.7
4.4 Рекомендации по хранению профиля WDS 8 SERIES	4.8

5. О КОМПАНИИ

5.1 Информация о компании МИРОПЛАСТ	5.2
5.2 Сертификация профильной системы WDS 8 SERIES	5.4
5.2.1 Сертификаты соответствия государственным стандартам Украины	5.5
5.2.2 Сертификаты ISO	5.5



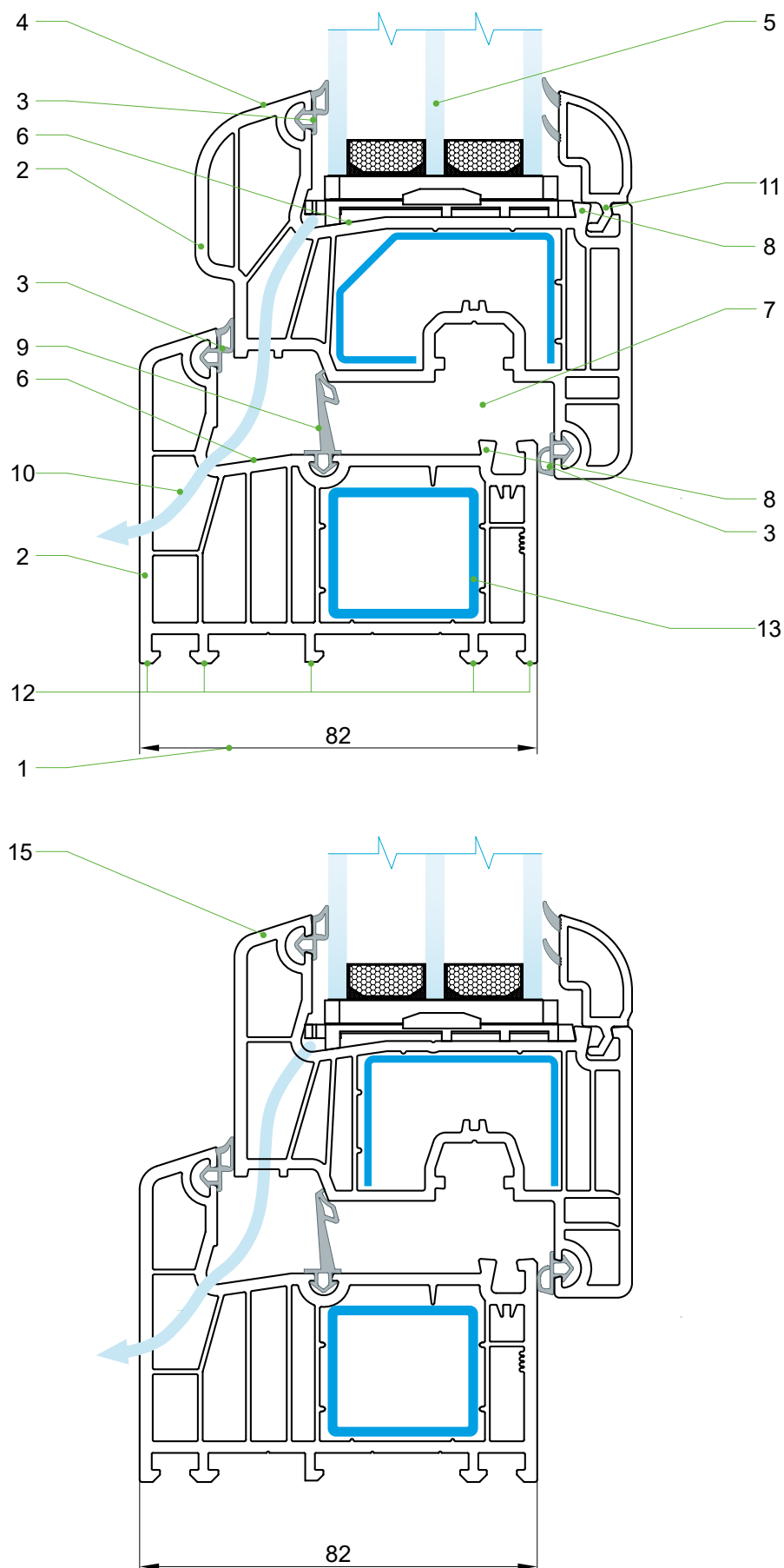
Профильная система

1

КНИГА

1. ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА WDS 8 SERIES

1.1 Характеристики профильной системы WDS 8 SERIES

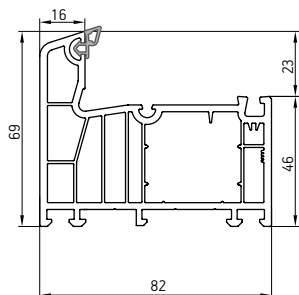


1. Монтажная глубина 82 мм;
2. Толщина внешних стенок согласно ДСТУ Б В.2.7-130:2007 по классу В;
3. Двухкомпонентный уплотнитель TPV серого цвета, который обеспечивает оптимальное уплотнение, водонепроницаемость, высокую звукоизоляцию и длительный срок эксплуатации;
4. Оригинальный дизайн одноплоскостной створки обеспечивает дополнительную защиту от проникновения влаги;
5. Система спроектирована для установки стеклопакета размером 44 мм для повышения шумо- и теплоизоляции;
6. Гладкий фальц в раме, импосте и створке с наклонной частью в 8° для лучшего отвода воды и легкой очистки;
7. Фурнитурная система 12/20-13 позволяет использовать противовзломную фурнитуру для большей безопасности;
8. Окантовка фальца для установки штапика или ответной планки фурнитуры выполняет также роль препятствия для воды в откидном режиме работы створки;
9. Средний контур уплотнения обеспечивает дополнительную влаго-, шумо-, теплоизоляцию;
10. Правильно сконструированная система отвода конденсата;
11. Конфигурация ножки штапика обеспечивает быстрый и легкий монтаж штапика в раму с надежной фиксацией;
12. Для установки дополнительных профилей сконструирована универсальная система крепления, которая удовлетворяет все требования потребителя. Эта система дает возможность легко и герметично соединять раму со вспомогательными профилями;
13. Использование замкнутого армирующего профиля в раме и импосте улучшает статику конструкции;
14. Широкая гамма дополнительных профилей: соединительные профили, расширительные профили.
15. Классический вариант дизайна створки.

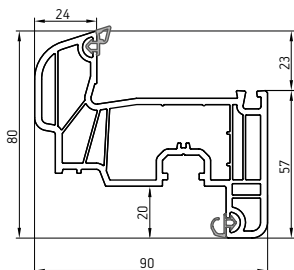
1.2 Типы профилей и их комплектующие

Основные профили

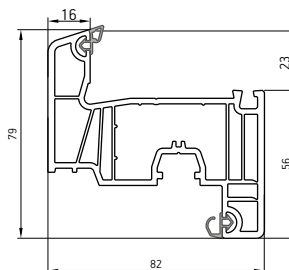
046 Рама 6-камерная



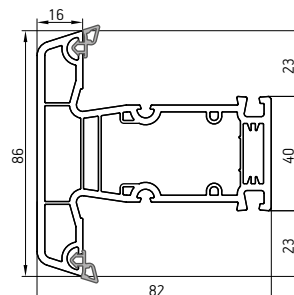
047 Створка 6-камерная



080 Створка 6-камерная classic

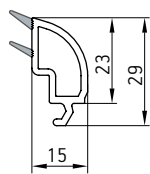


048 Импост 4-камерный



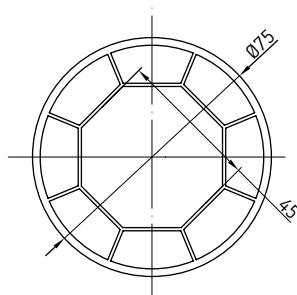
Штапики

049 Штапик

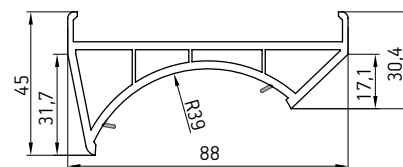


Дополнительные профили

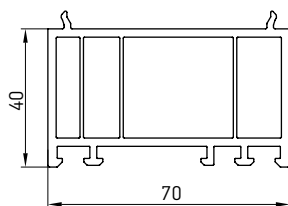
051 Круговой коннектор



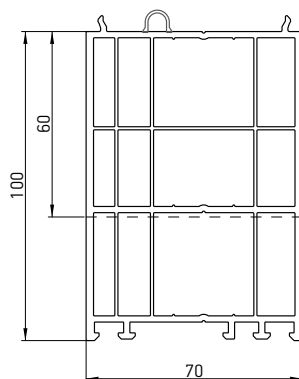
052 Адаптер кругового коннектора



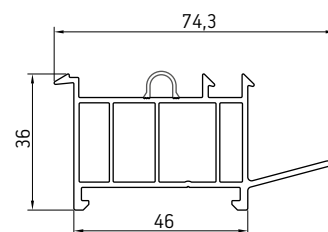
043 Расширитель рамы



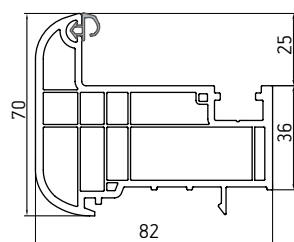
070 Расширитель рамы



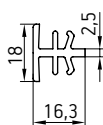
077 Подоконный профиль



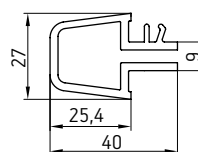
068 Штульп



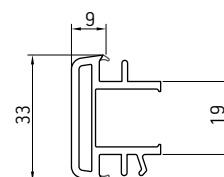
024 Н-соединитель рамы



035 Соединитель-усилитель

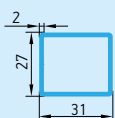


076 Соединитель-усилитель

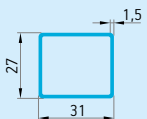


Армирование

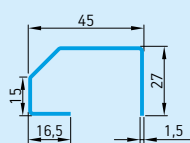
R000019



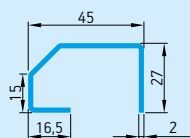
R000025



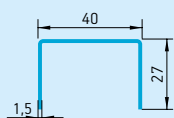
R000042



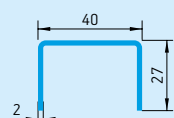
R000043



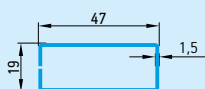
R000045



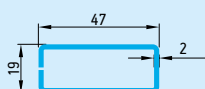
R000046



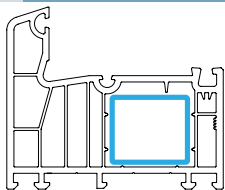
R000040



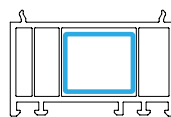
R000041



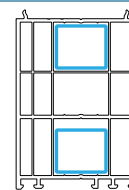
046 Рама 6-камерная



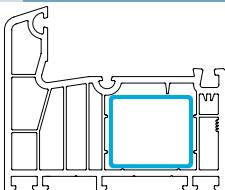
043 Расширитель рамы



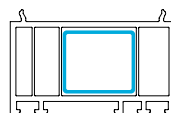
070 Расширитель рамы



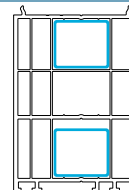
046 Рама 6-камерная



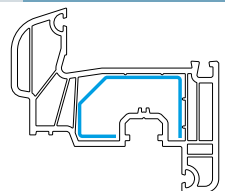
043 Расширитель рамы



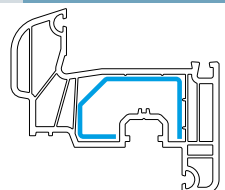
070 Расширитель рамы



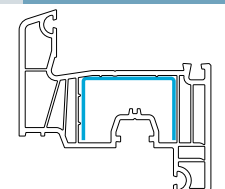
047 Створка 6-камерная



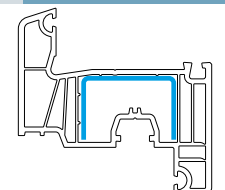
047 Створка 6-камерная



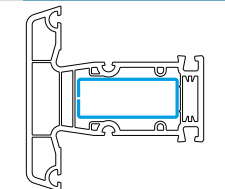
080 Створка 6-камерная classic



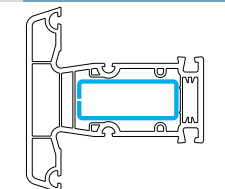
080 Створка 6-камерная classic



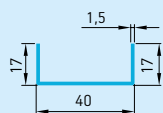
048 Импост 4-камерный



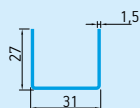
048 Импост 4-камерный



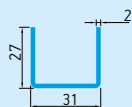
R000027



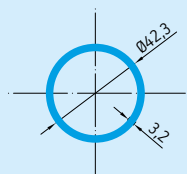
R000002



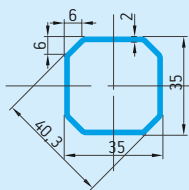
R000030



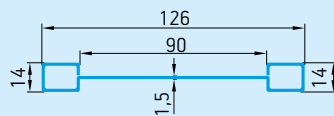
R000006



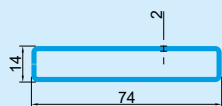
R000047



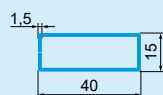
R000023



R000039

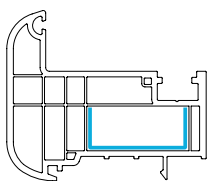


R000044



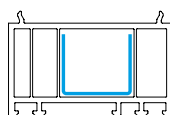
068

Штульп



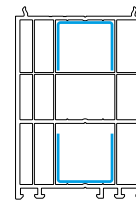
043

Расширитель рамы



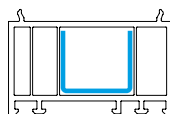
070

Расширитель рамы



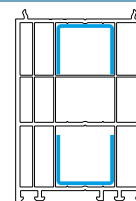
043

Расширитель рамы



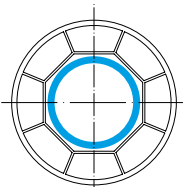
070

Расширитель рамы



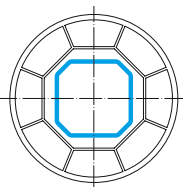
051

Круговой коннектор



051

Круговой коннектор



035

Соединитель-усилитель



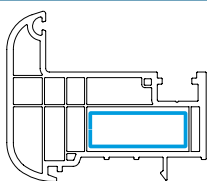
076

Соединитель-усилитель



068

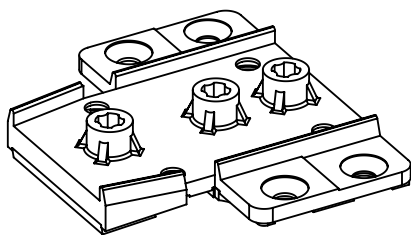
Штульп



1.2.2 Дополнительные комплектующие

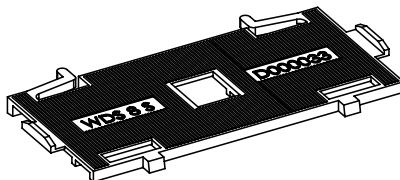
Соединитель импоста

D000052



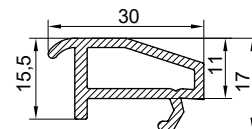
Фальцевый вкладыш

D000033



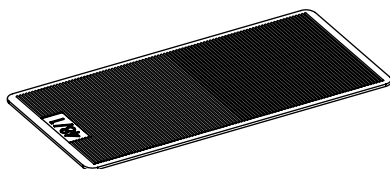
Транспортный вкладыш

D000022



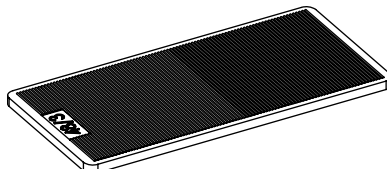
Подкладка под стеклопакет 1 мм

D000035



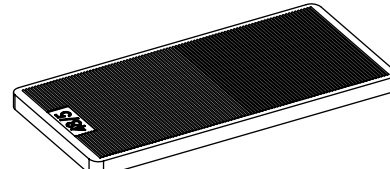
Подкладка под стеклопакет 3 мм

D000036



Подкладка под стеклопакет 5 мм

D000037



G401001 Средний контур уплотнения серый

G402001 Средний контур уплотнения черный

G403001 Средний контур уплотнения бежевый

G501001 Уплотнитель рамы серый

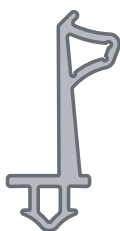
G502001 Уплотнитель рамы черный

G503001 Уплотнитель рамы бежевый

G601001 Уплотнитель створки серый

G602001 Уплотнитель створки черный

G603001 Уплотнитель створки бежевый



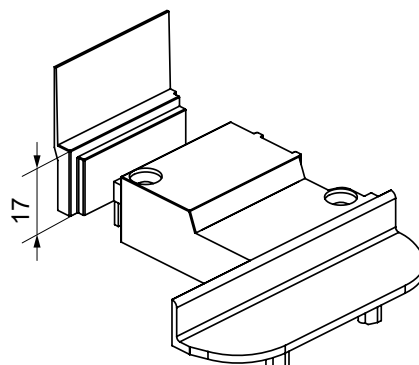
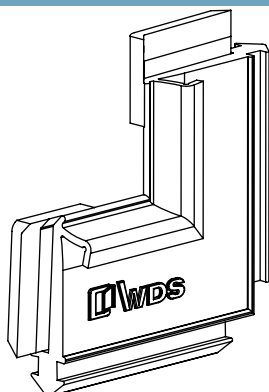
D000054 Уголок для среднего контура серый

D000055 Уголок для среднего контура бежевый

D000056 Уголок для среднего контура черный

D000061 Заглушка штапика белая

D000062 Заглушка штапика бежевая



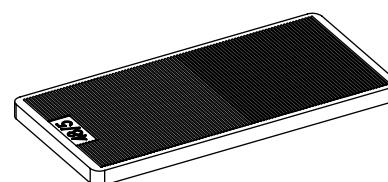
1.2.3 Профили и профилезависимые элементы

Рама Арт. 046

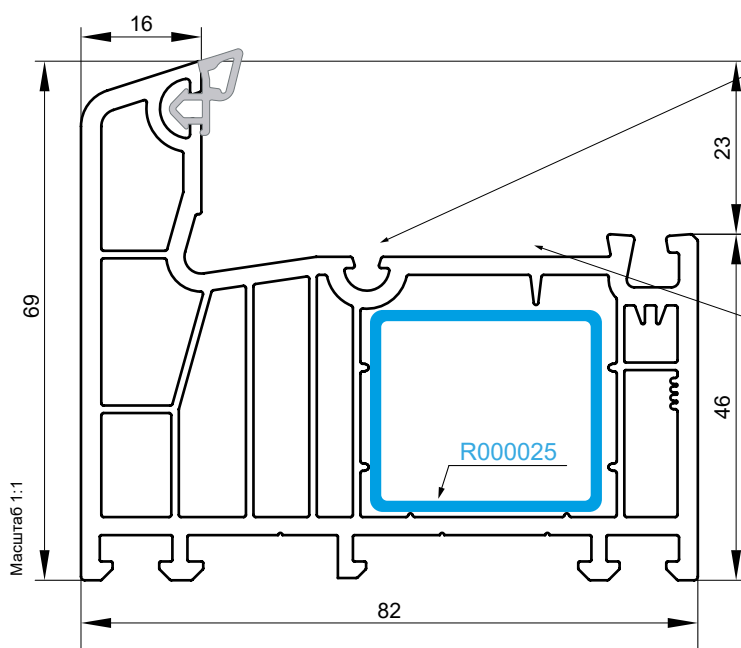
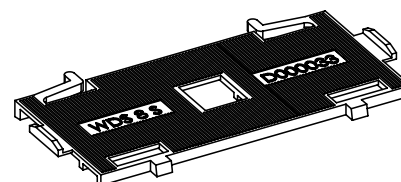
G401001	Средний контур уплотнения серый
G402001	Средний контур уплотнения черный
G403001	Средний контур уплотнения бежевый



D000035	Подкладка под стеклопакет 1 мм
D000036	Подкладка под стеклопакет 3 мм
D000037	Подкладка под стеклопакет 5 мм



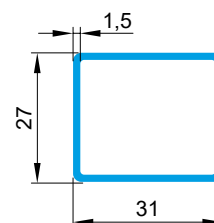
D000033	Фальцевый вкладыш
---------	-------------------



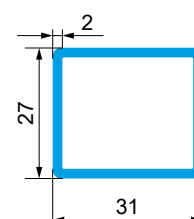
Рама	$J_x = 346\,964 \text{ (мм}^4\text{)}$ $J_y = 846\,860 \text{ (мм}^4\text{)}$
------	--

Цвет основы	Варианты ламинации	*
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация	
Бежевый	двусторонняя ламинация	

R000025	$J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,8 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,23 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	---

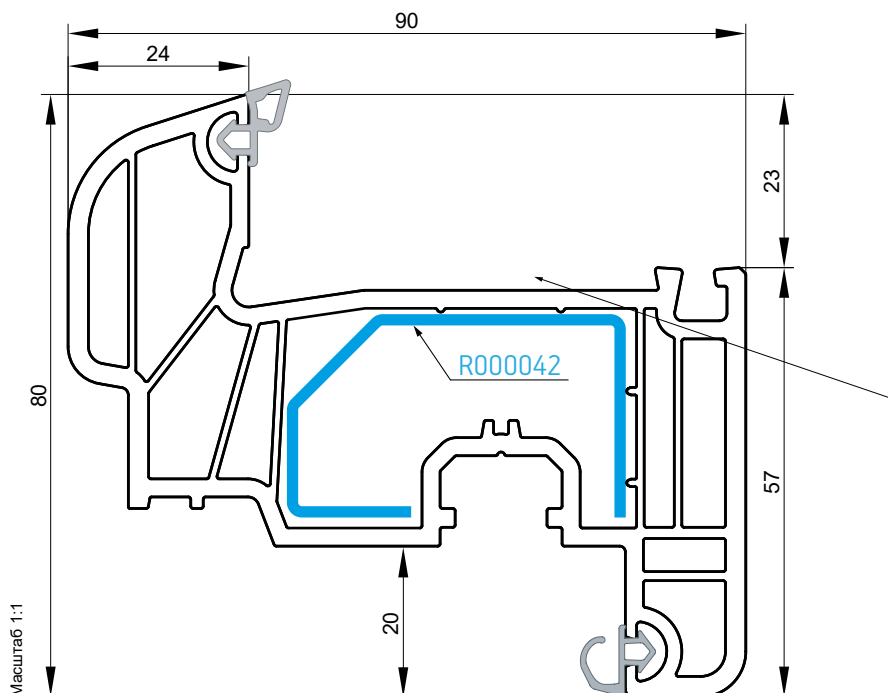


R000019	$J_x (2 \text{ мм}) = 2,26 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (2 \text{ мм}) = 2,81 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--

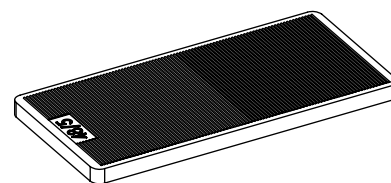


* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

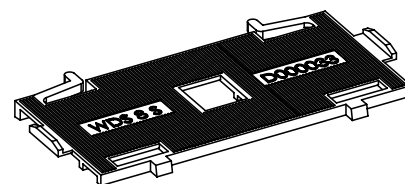
Створка Арт. 047



D000035	Подкладка под стеклопакет 1 мм
D000036	Подкладка под стеклопакет 3 мм
D000037	Подкладка под стеклопакет 5 мм



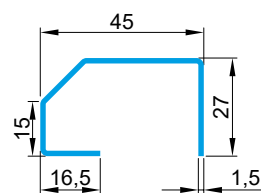
D000033	Фальцевый вкладыш
---------	-------------------



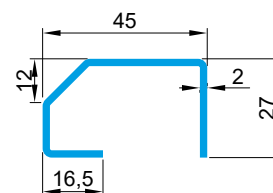
Створка	$J_x = 396\,247 \text{ (мм}^4\text{)}$ $J_y = 1\,032\,679 \text{ (мм}^4\text{)}$
---------	---

Цвет основы	Варианты ламинации *
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

R000042	$J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,54 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (1,5 \text{ мм}) = 4,50 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--



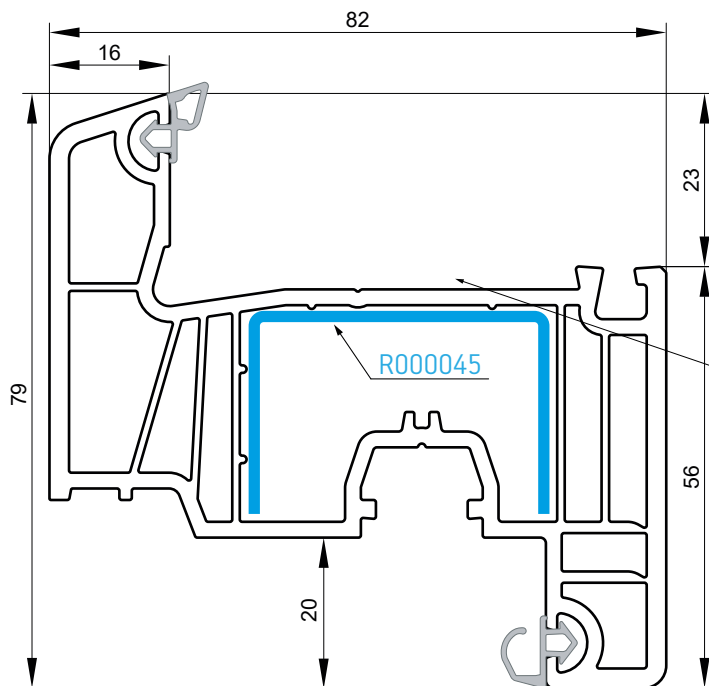
R000043	$J_x (2 \text{ мм}) = 1,95 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (2 \text{ мм}) = 5,76 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--



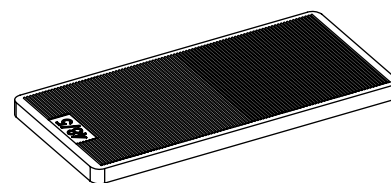
* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

Створка Арт. 080

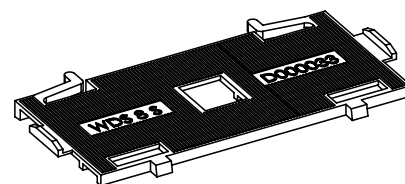
Масштаб 1:1



D000035	Подкладка под стеклопакет 1 мм
D000036	Подкладка под стеклопакет 3 мм
D000037	Подкладка под стеклопакет 5 мм



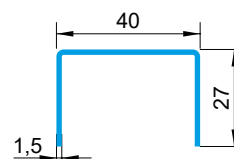
D000033	Фальцевый вкладыш
---------	-------------------



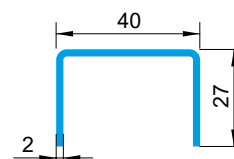
Створка	$J_x = 396\,247 \text{ (мм}^4\text{)}$ $J_y = 1\,032\,679 \text{ (мм}^4\text{)}$
---------	---

Цвет основы	Варианты ламинации *
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

R000045	$J_x (1,5 \text{ мм}) = (\text{см}^4)$ $J_y (1,5 \text{ мм}) = (\text{см}^4)$
---------	--



R000046	$J_x (2 \text{ мм}) = 1,31 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (2 \text{ мм}) = 4,55 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--



* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
 Возможны изменения в рамках спецзаказа

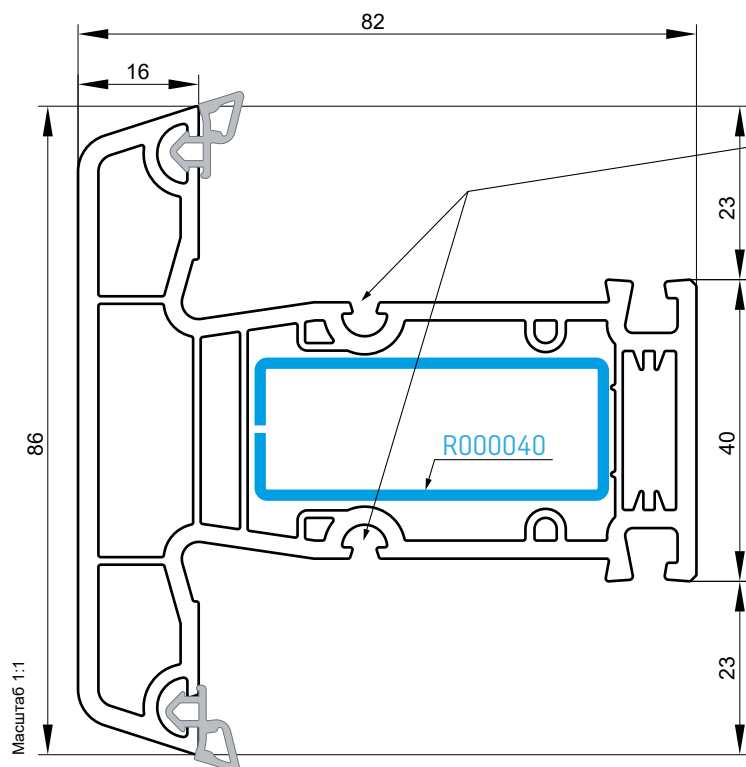
Импост Арт. 048

G401001	Уплотнитель средний серый
G402001	Уплотнитель средний черный
G403001	Уплотнитель средний бежевый

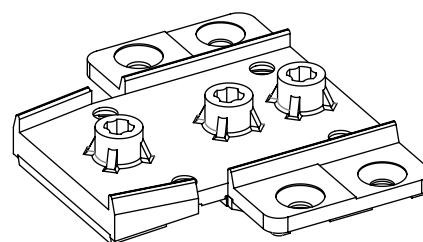
WDS 8 SERIES

1

1.11



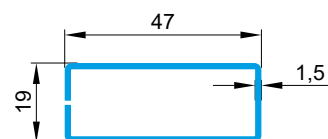
D000052 Соединитель импоста



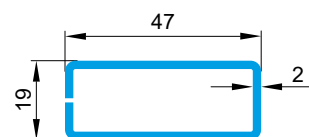
Импост	$J_x = 426\,179 \text{ (мм}^4\text{)}$ $J_y = 866\,646 \text{ (мм}^4\text{)}$
--------	--

Цвет основы	Варианты ламинации *
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

R000040	$J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,54 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (1,5 \text{ мм}) = 4,50 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--

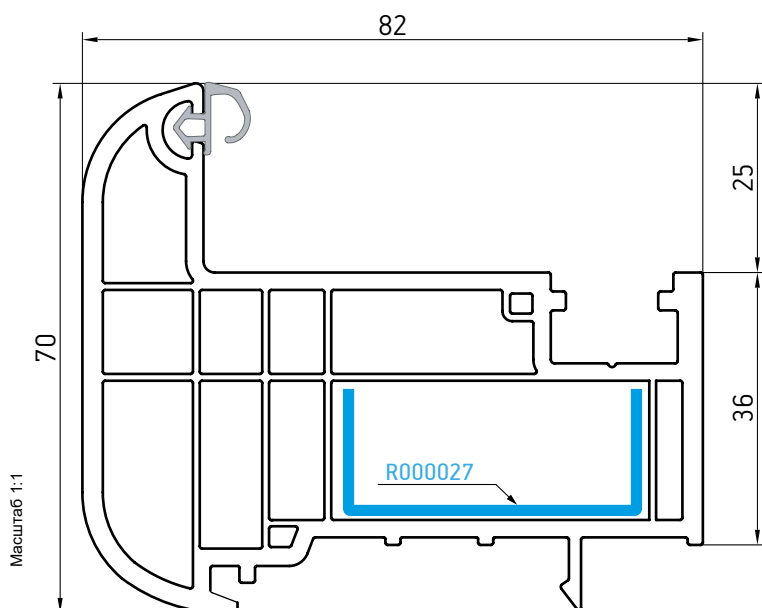


R000041	$J_x (2 \text{ мм}) = 1,95 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (2 \text{ мм}) = 5,76 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--



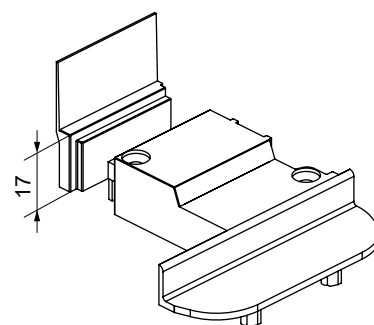
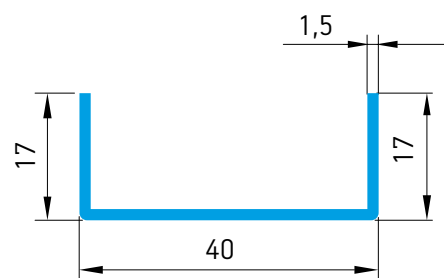
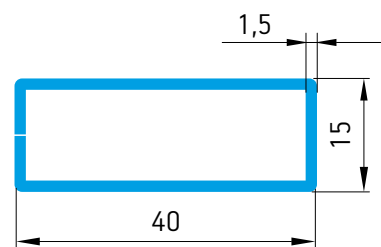
* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

Штульп Арт. 068



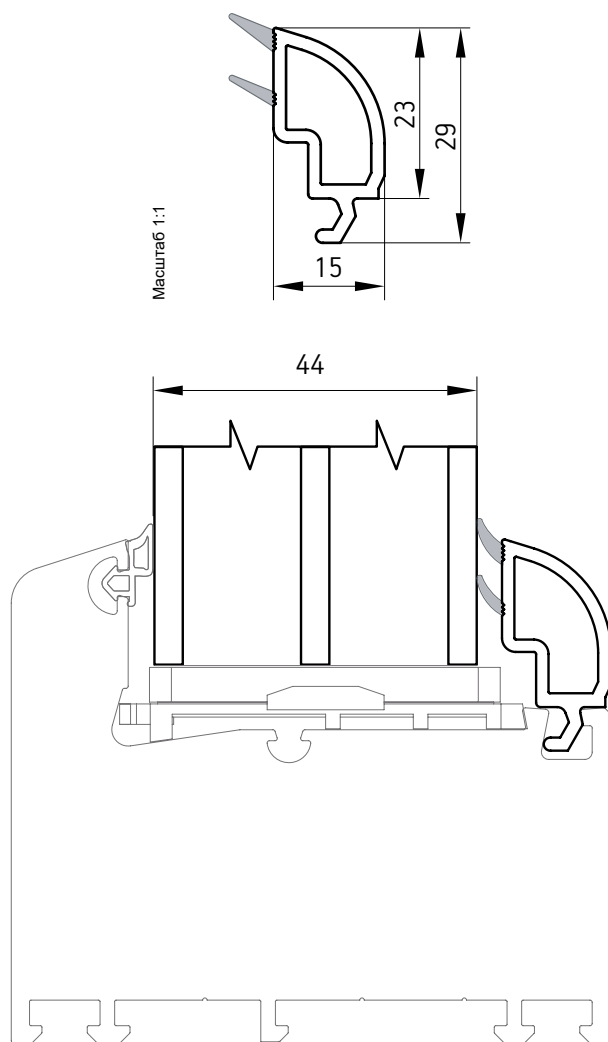
D000061 Заглушка штульпа белая

D000062 Заглушка штульпа бежевая

R000027 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 2,46 (\text{см}^4)$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 0,28 (\text{см}^4)$ R000044 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,57(\text{см}^4)$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,75(\text{см}^4)$ 

Цвет основы	Варианты ламинации *
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

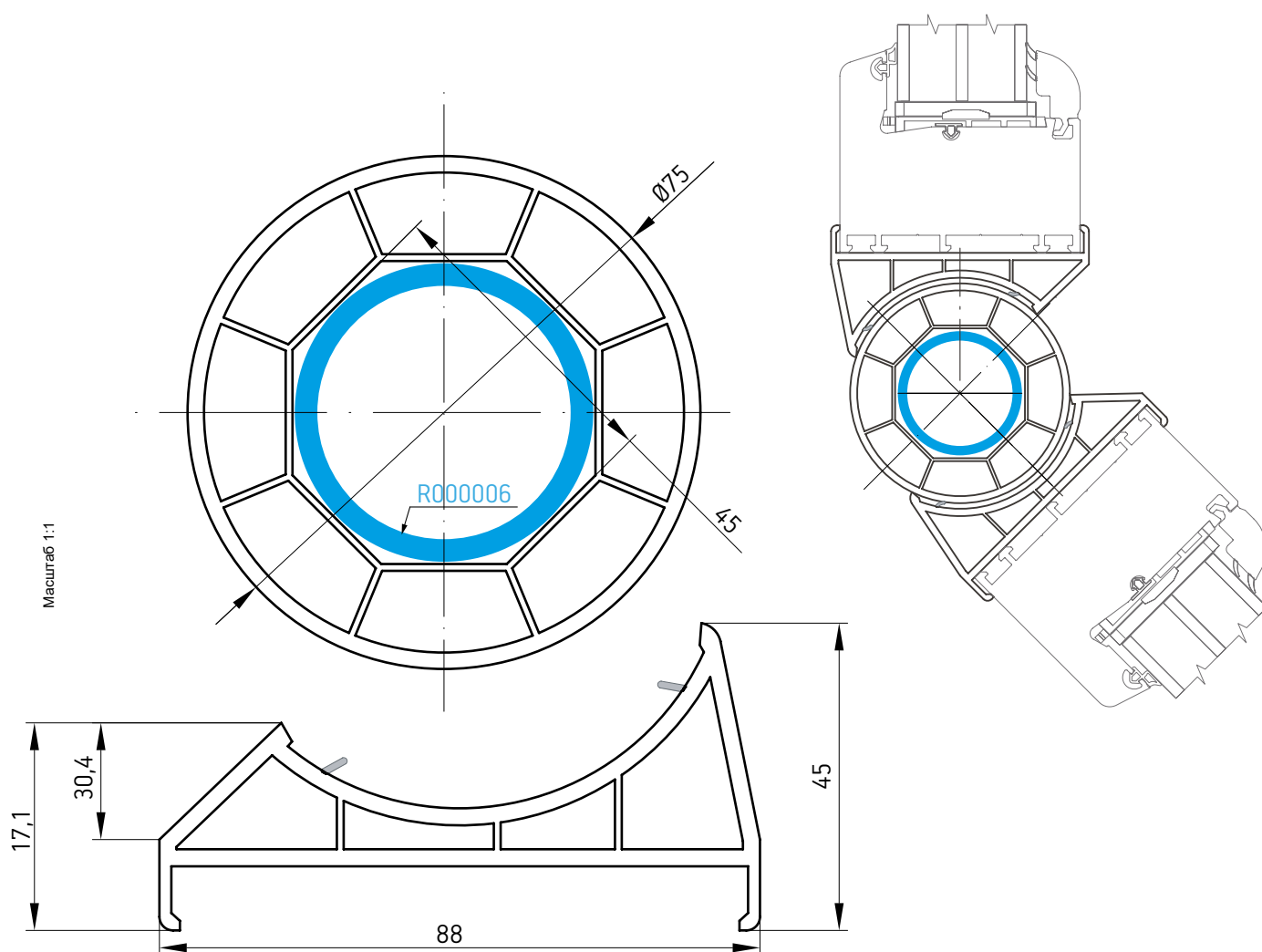
* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

Штапик (под стеклопакет 44 мм) Арт. 049

Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация
Бежевый	внешняя ламинация

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

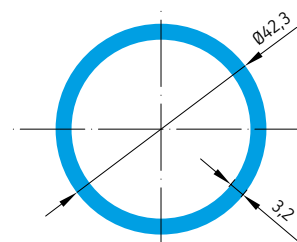
Круговой коннектор и адаптер кругового коннектора Арт. 051, 052



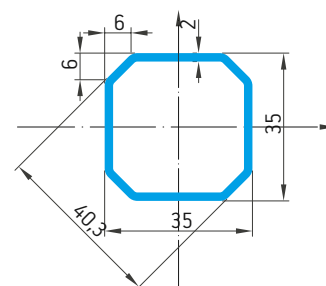
Цвет основы	Варианты ламинации	
	круговой коннектор	адаптер кругового коннектора
Белый	внешняя ламинация двусторонняя ламинация	внешняя ламинация двусторонняя ламинация внутренняя ламинация

*

R000006	$J_x (3,2 \text{ мм}) = 7,56 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (3,2 \text{ мм}) = 7,56 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--



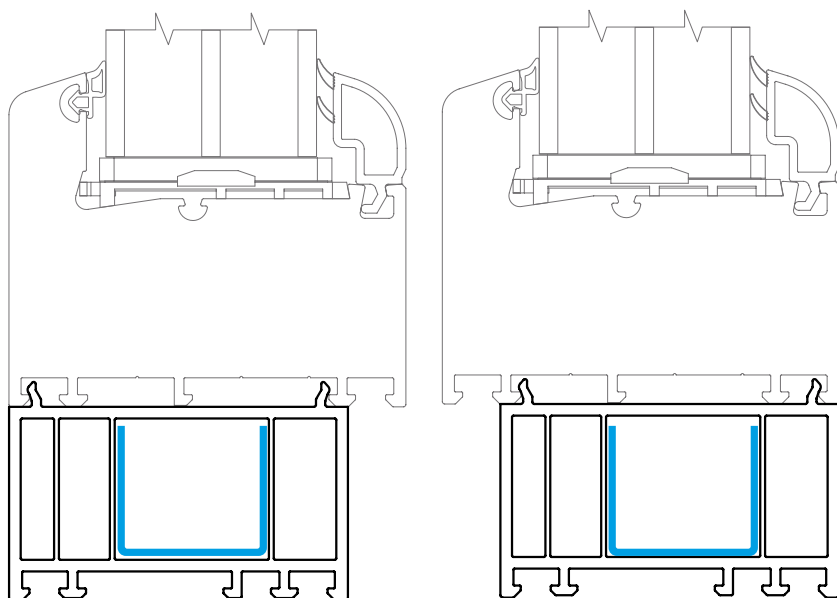
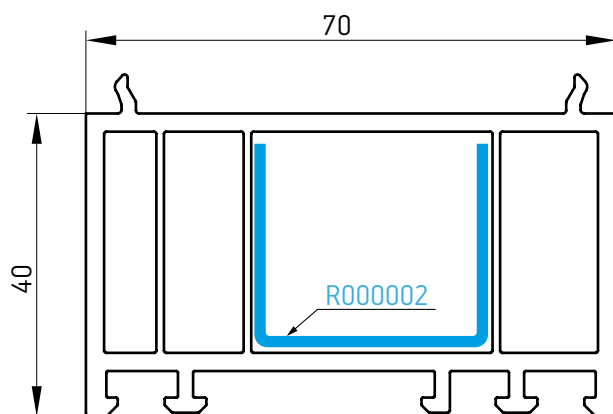
R000047	$J_x (2 \text{ мм}) = 3,84 \text{ (см}^4\text{)}$ $J_y (2 \text{ мм}) = 3,85 \text{ (см}^4\text{)}$
---------	--



* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

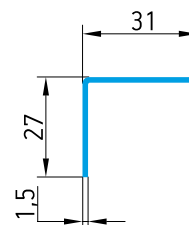
Расширитель рамы Арт. 043

Масштаб 1:1

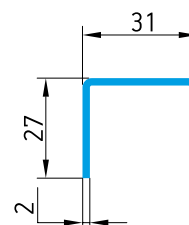


Цвет основы	Варианты ламинации *
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация

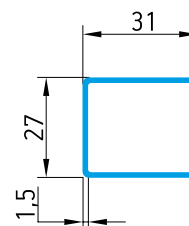
R000002 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,93 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,00 \text{ (см}^4\text{)}$



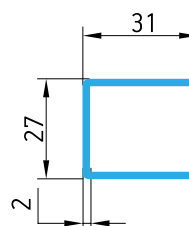
R000030 $J_x (2 \text{ мм}) = 1,2 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 2,54 \text{ (см}^4\text{)}$



R000025 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,8 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,23 \text{ (см}^4\text{)}$



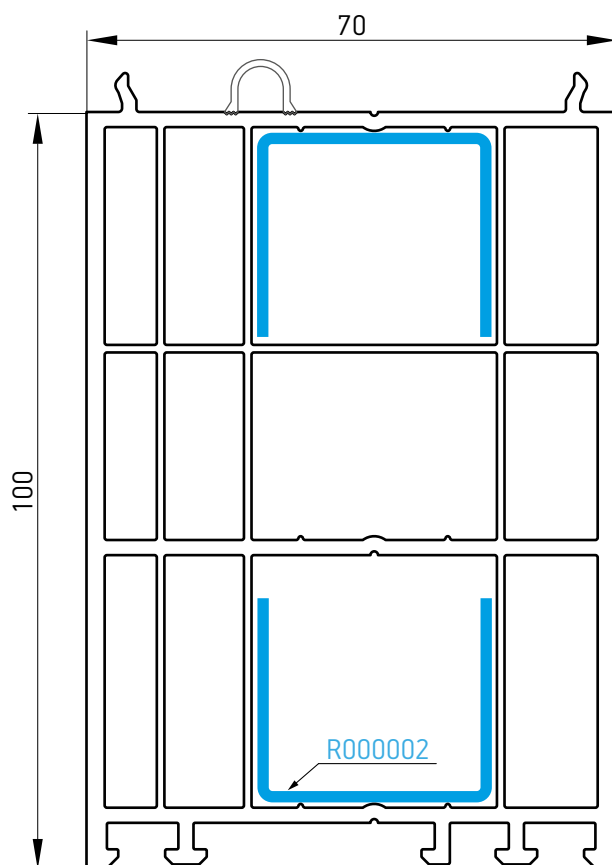
R000019 $J_x (2 \text{ мм}) = 2,26 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 2,81 \text{ (см}^4\text{)}$



* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
 Возможны изменения в рамках спецзаказа

Расширитель рамы Арт. 070

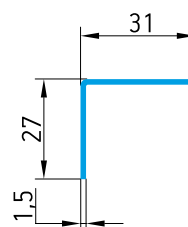
Масштаб 1:1



R000002

$$J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,93 \text{ (см}^4\text{)}$$

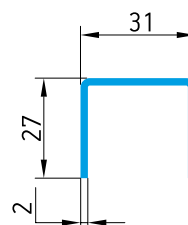
$$J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,00 \text{ (см}^4\text{)}$$



R000030

$$J_x (2 \text{ мм}) = 1,2 \text{ (см}^4\text{)}$$

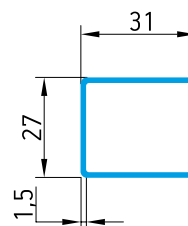
$$J_y (2 \text{ мм}) = 2,54 \text{ (см}^4\text{)}$$



R000025

$$J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,8 \text{ (см}^4\text{)}$$

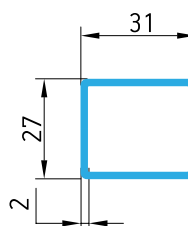
$$J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,23 \text{ (см}^4\text{)}$$



R000019

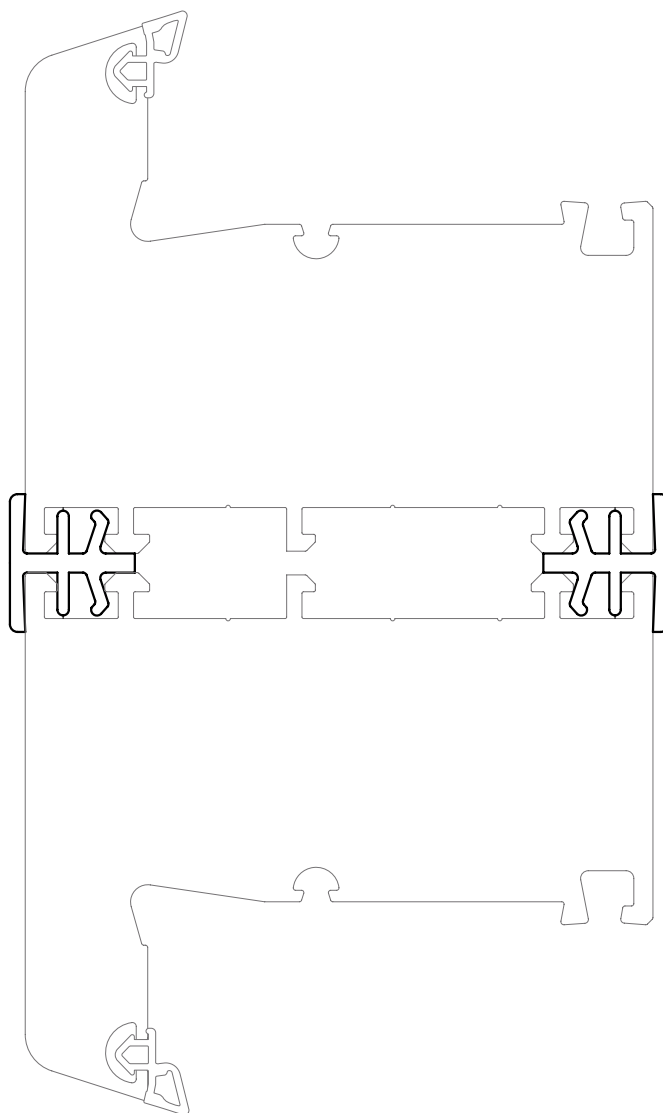
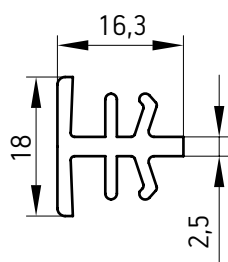
$$J_x (2 \text{ мм}) = 2,26 \text{ (см}^4\text{)}$$

$$J_y (2 \text{ мм}) = 2,81 \text{ (см}^4\text{)}$$



Цвет основы	Варианты ламинации *
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

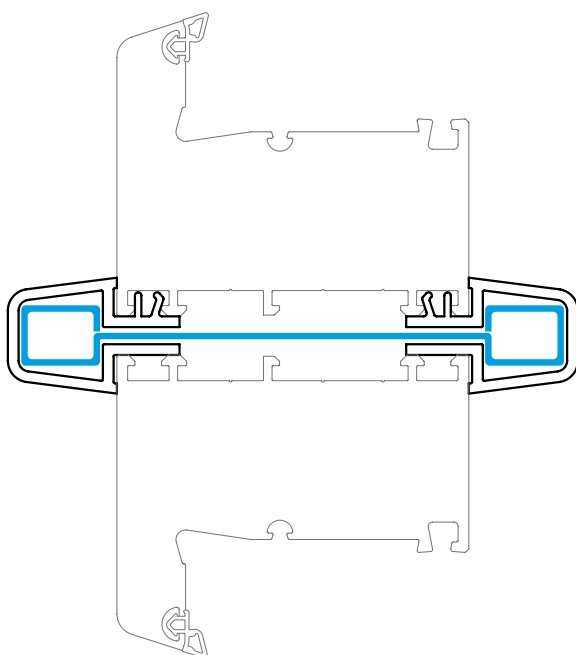
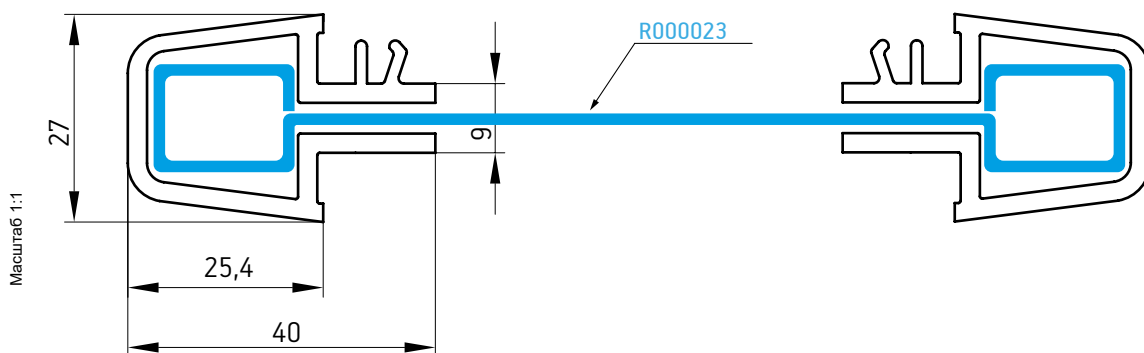
H-соединитель рамы Арт. 024

Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

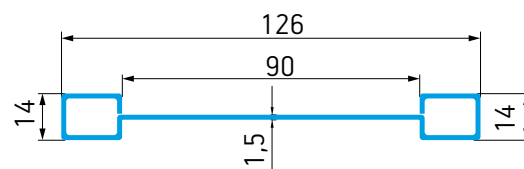
*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа

Соединитель-усилитель Арт. 035



R000023

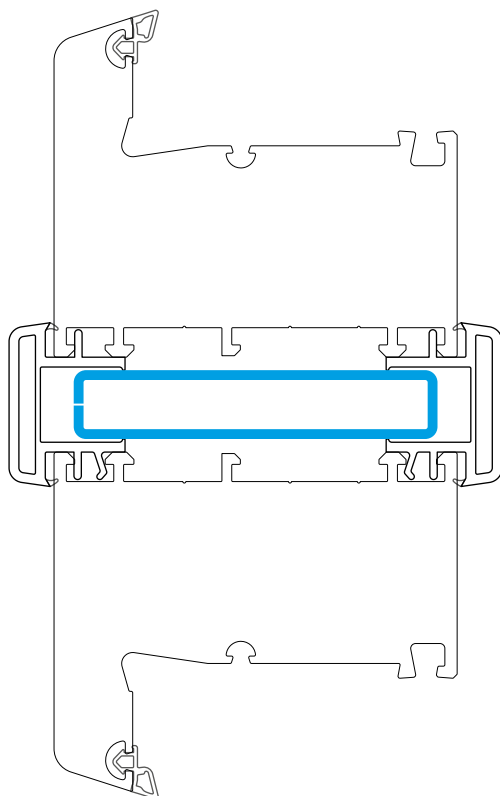
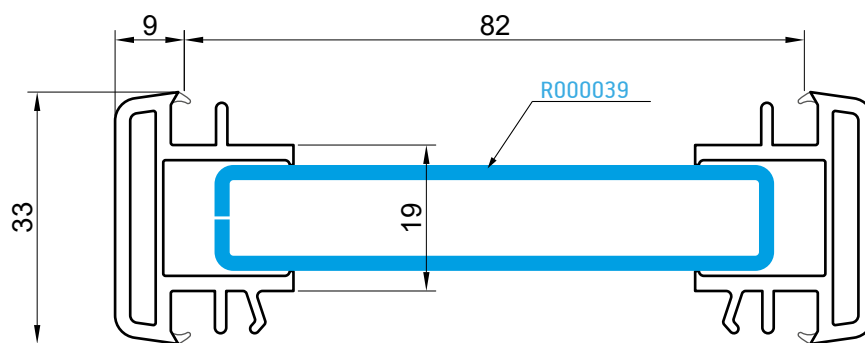
 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 60,43 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 0,49 \text{ (см}^4\text{)}$


Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

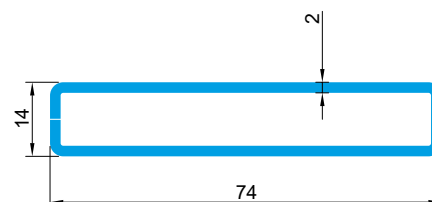
* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
 Возможны изменения в рамках спецзаказа

Соединитель-усилитель Арт. 076

Масштаб 1:1



R000039

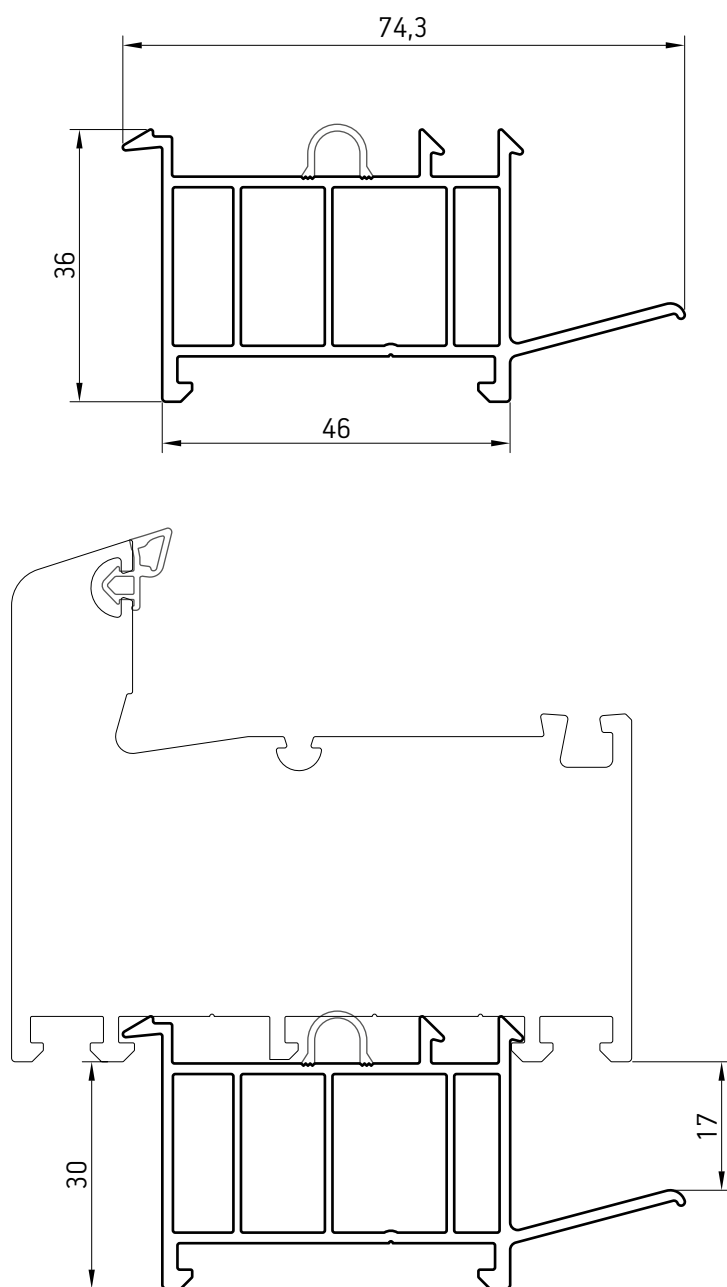
 $J_x (2 \text{ мм}) = 1,08 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 17,95 \text{ (см}^4\text{)}$


Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
 Возможны изменения в рамках спецзаказа

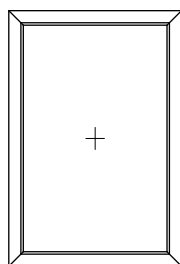
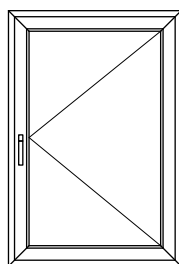
Подоконный профиль Арт. 077

Масштаб 1:1

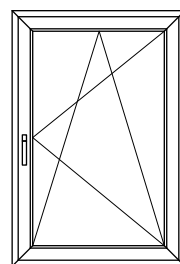
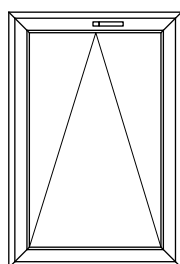


Цвет профиля не регламентируется. Компания «МИРОПЛАСТ» оставляет за собой право изменять цвет данного профиля от партии к партии.

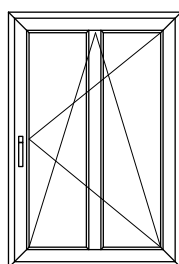
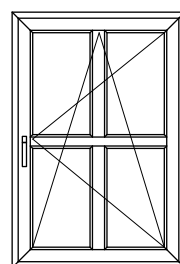
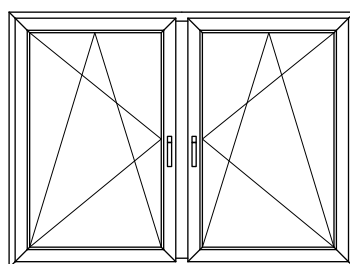
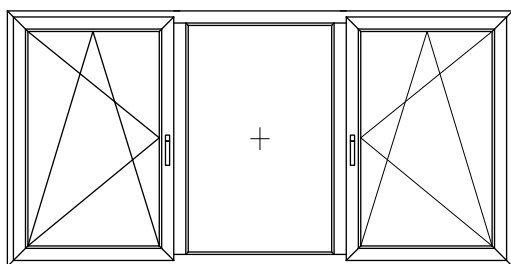
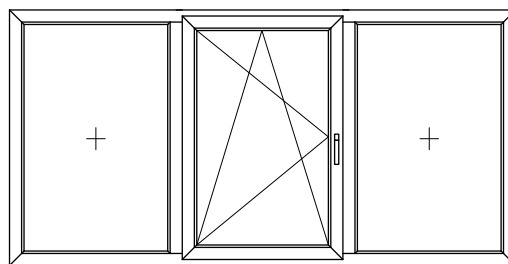
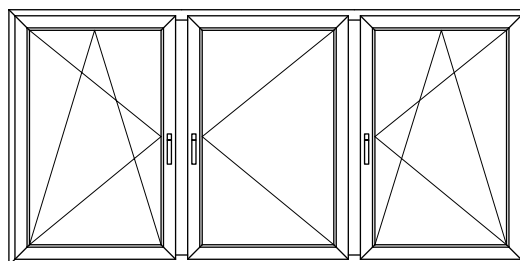
1.3 Типы изделий из профильной системы WDS 8 SERIES

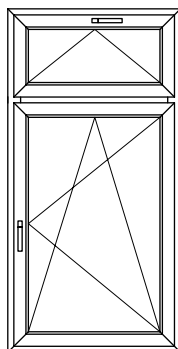
Глухое остекление
в раме

Поворотное окно

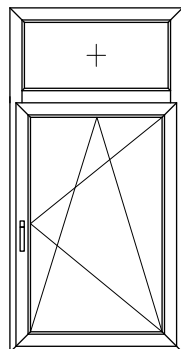
Поворотно-откидное
окно

Нижнеподвесное окно

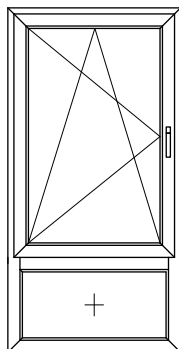
Поворотно-откидное
окно с импостомПоворотно-откидное
окно с импостомДвухстворчатое окно
ПО - ПОТрехчастное окно
ПО - Глухой элемент в раме - ПОТрехчастное окно
Глухой элемент - ПО - Глухой элементТрехчастное окно
ПО - П - ПО



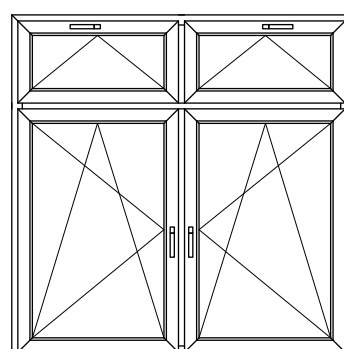
ПО окно с фрамугой



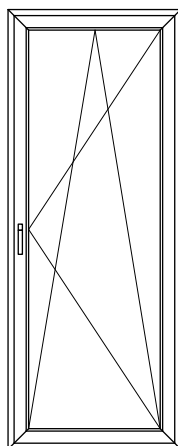
ПО окно с глухой фрамугой



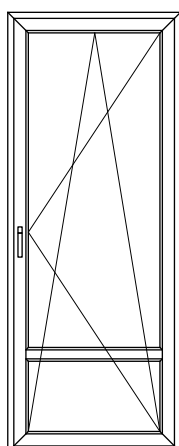
ПО окно с глухим элементом



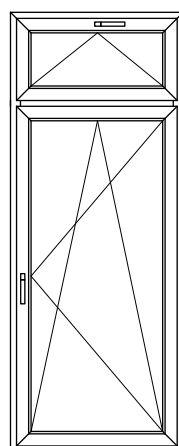
Двухстворчатое окно ПО-ПО с откидной фрамугой



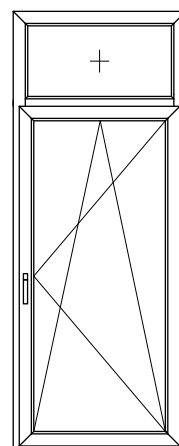
Балконная дверь



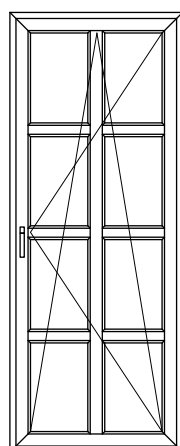
Балконная дверь с импостом



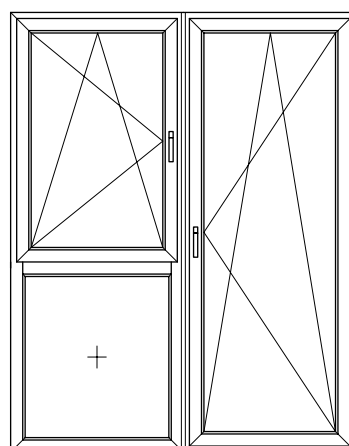
Балконная дверь с откидной фрамугой



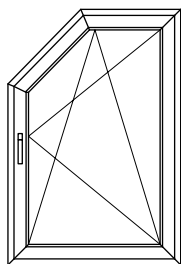
Балконная дверь с глухой фрамугой



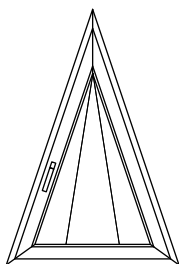
Балконная дверь с импостом



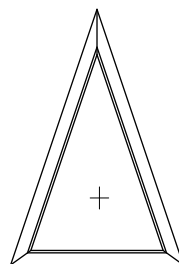
Балконная дверь с ПО окном и глухим элементом



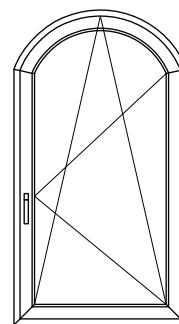
Поворотно-откидное
окно со скосом



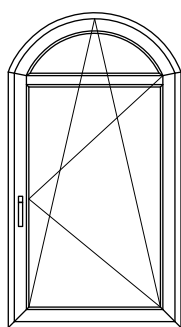
Нижнеподвесное
треугольное окно



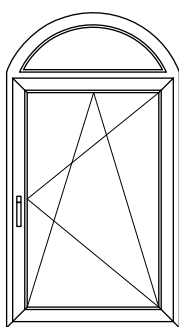
Глухое треугольное окно



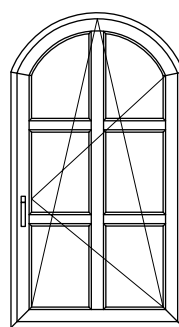
Поворотное-откидное
окно с коробовой аркой



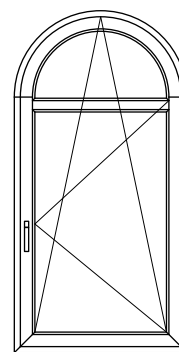
Поворотно-откидное
окно с коробовой аркой
и импостом



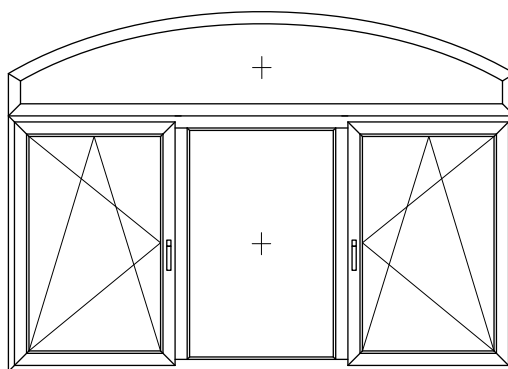
Поворотно-откидное окно с
коробовой аркой импостом
и фрамугой



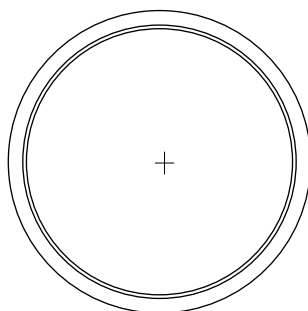
Поворотно-откидное
окно с коробовой аркой и
импостами



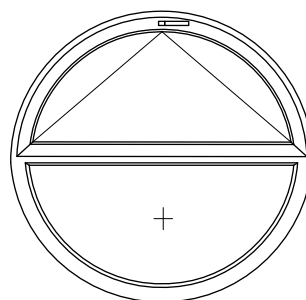
Поворотно-откидное
окно с полукруглой
аркой



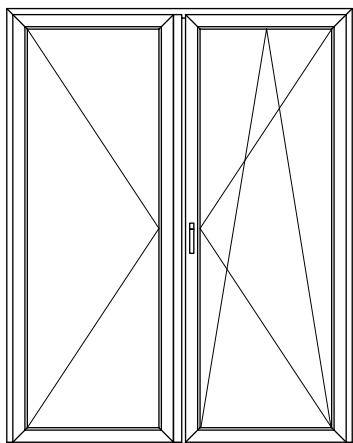
Окно с коробовой аркой и поворотно-откидными
элементами



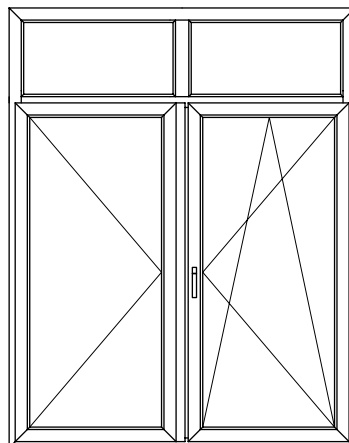
Иллюминатор глухой



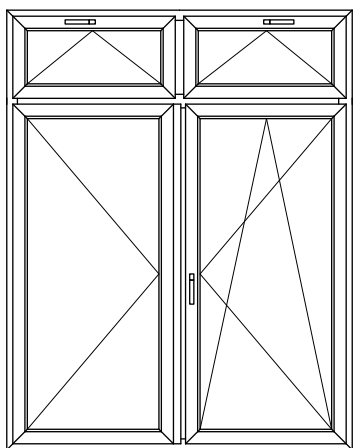
Иллюминатор в раме
с глухими и нижнеподвесными
элементами



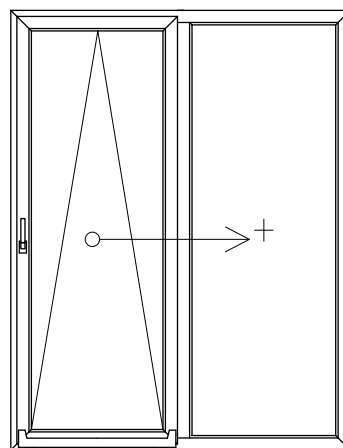
Двухстворчатая штапельная дверь
П-ПО



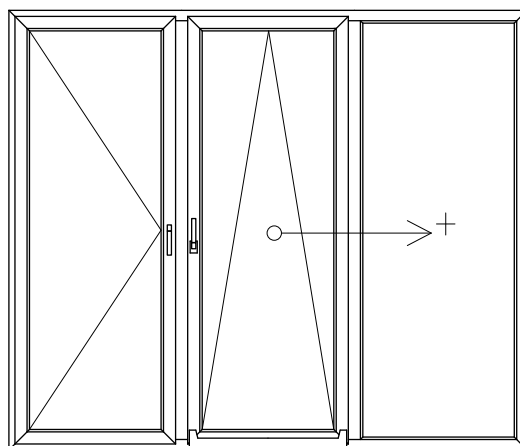
Двухстворчатая штапельная дверь
П-ПО с глухой фрамугой



Двухстворчатая штапельная дверь
П-ПО с откидной фрамугой



Одностворчатая наклонно-сдвижная
дверь с глухим элементом



Одностворчатая параллельно-сдвижная дверь
с глухим элементом



Уплотнитель профильной системы

2

КНИГА

2. УПЛОТНИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 8 SERIES

2.1 Общие сведения об уплотнителе

В производстве оконных и других конструкций профильной системы WDS 8 SERIES используются уплотнители из специального состава, который относится к классу TPE-V.

TPE-V – это термопластичный эластомер, который состоит из смеси этилен – пропиленовых мономеров, обогащенных диеновым мономером, обозначенным символом D (EPDM), и полиолефинового термопласта – полипропилена (PP). Полностью вулканизированные частицы EPDM гомогенно внедряются в полипропиленовую (PP) фазу, что придает этим материалам уникальную эластичность, сочетающуюся с преимуществами изготовления термопластов.

Важным достоинством уплотнителей TPE-V на основе PP/EPDM – является устойчивость к озоновому воздействию и погодным условиям. Срок службы таких уплотнителей, при правильной эксплуатации, сопоставим со сроком службы всего окна.

Для украинского рынка важной характеристикой уплотнителей из PP/EPDM, применяемых в пластиковых окнах, является морозоустойчивость. Диапазон рабочих температур PP/ EPDM простирается от -30°C до +100°C.

PP/ EPDM не впитывает воду и является пластичным и мягким материалом, в силу своих физикомеханических свойств, прекрасно подходит для экструзии уплотнительных профилей, особенно уплотнителей для окон.

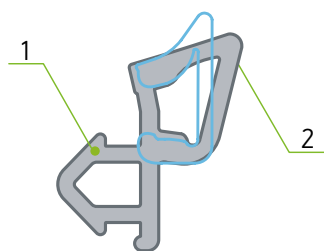
TPE-V уплотнители на основе PP/EPDM хорошо свариваются на стандартных станках со сварочными зеркалами, при температуре 230-250°C. Благодаря термопластичным качествам при сварке, обеспечивается высокая прочность сварного шва. Это гарантирует надежное уплотнение оконных конструкций в углах. На испытаниях, которым были подвергнуты готовые окна, было подтверждено соответствие окон всем нормативным требованиям по тепло-, и шумозащите, по воздухопроницаемости.

В профильной системе WDS 8 SERIES используется 4 типа уплотнителей:

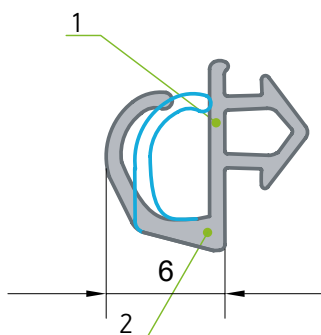
- **Уплотнитель рамы** – двухкомпонентный TPV PP/EPDM;
- **Уплотнитель створки** – двухкомпонентный TPV PP/EPDM;
- **Уплотнитель штапика** – коэкструдированный мягкий ПВХ;
- **Средний контур уплотнения** – двухкомпонентный TPV PP/EPDM;

Двухкомпонентный TPE-V уплотнитель состоит из двух частей, мягкого №1 и жесткого №2 термопластичного эластомера.

Уплотнитель рамы



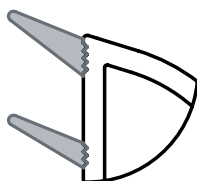
Уплотнитель створки



Внутренняя часть, фиксатор №1 – полужесткий термопластичный эластомер, легок в переработке, обеспечивает надежную фиксацию уплотнения в профиле и исключает возможность продольного перемещения в профиле при его переработке.

Внешняя, мягкая часть №2 – мягкий термопластичный эластомер, придает материалу свойства резины: эластичность, мягкость, гибкость, низкую остаточную деформацию. Данная часть уплотнителя является функциональной и обеспечивает герметизацию конструкции благодаря уникальной мягкости и конструктивному дизайну уплотнения.

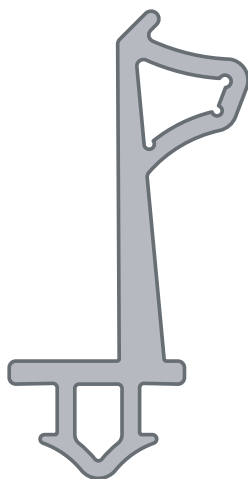
Уплотнитель штапика



Коксструдированный уплотнитель в штапиках – смесь на основе пластифицированного диоктилфталата (ДОФ) ПВХ и нитрила каучука, делает уплотнители эластичными и позволяет их использовать в диапазоне температур от -30°C до $+100^{\circ}\text{C}$. Такая технология позволяет улучшить уплотнение, герметизацию стыков стеклопакетов и ПВХ профилей, а также фиксирование самих стеклопакетов в раме.

Данная технология полностью исключает усадку уплотнителя на штапике при его нарезке сборке и эксплуатации окон.

Средний контур уплотнения



Средний контур – это:

- Теплозащита
- Звукоизоляция
- Герметичность
- Надежность при ветровых нагрузках
- Защита фурнитуры
- Высококачественный материал TPV



Переработка профильной системы

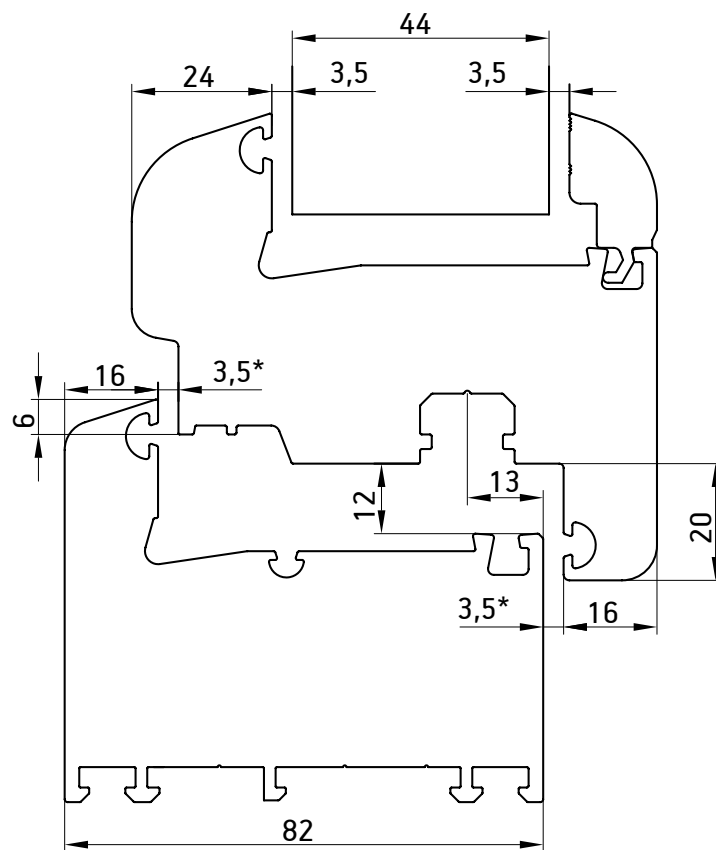
3

КНИГА

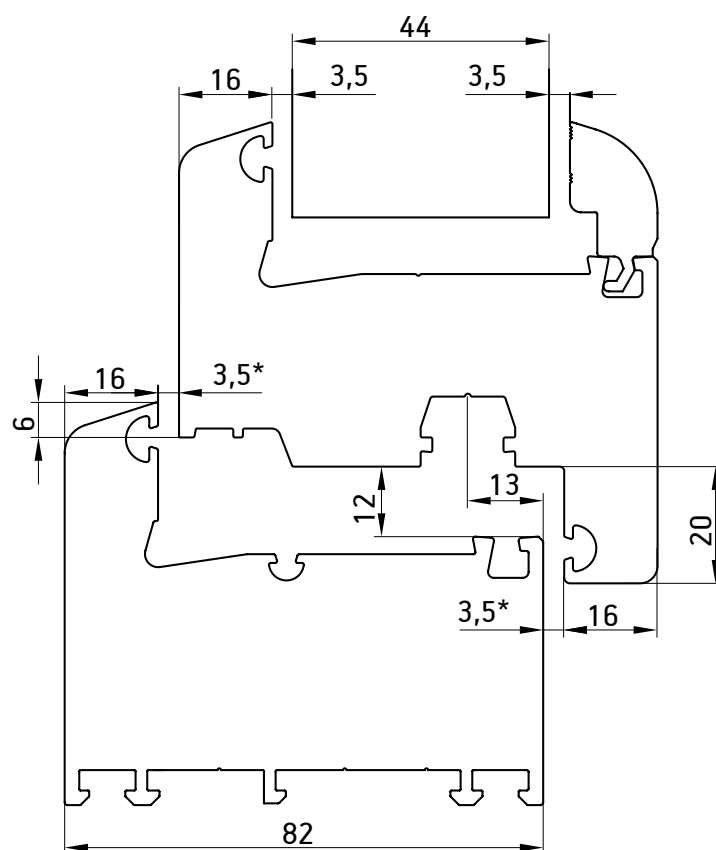
3. ПЕРЕРАБОТКА ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 8 SERIES

3.1 Сопряжение профиля

Сопряжение Рамы 046 и Створки 047



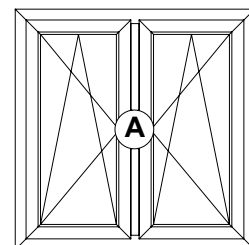
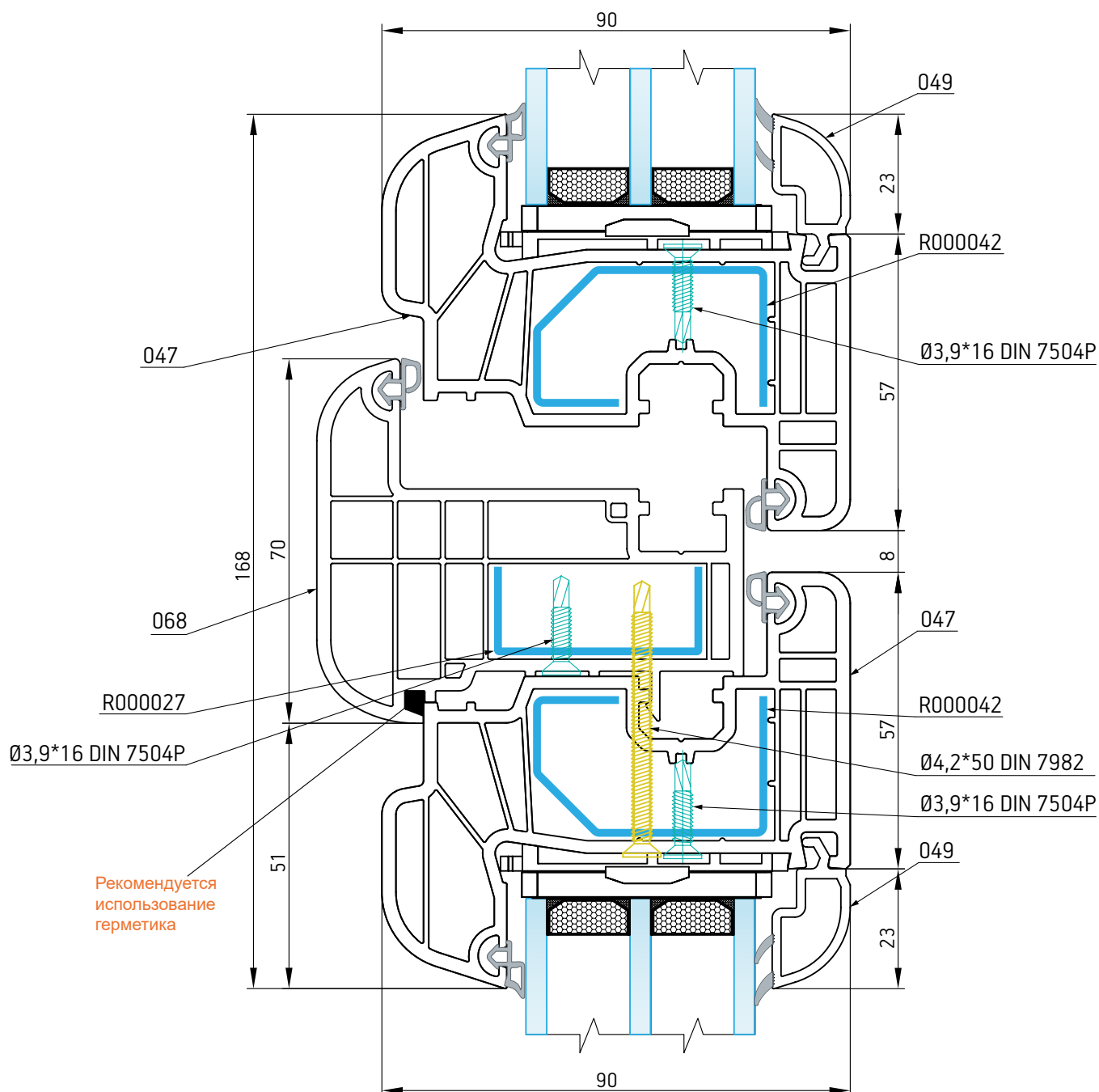
Сопряжение Рамы 046 и Створки 080



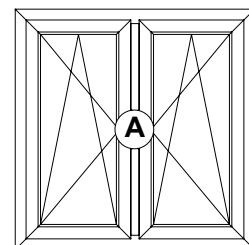
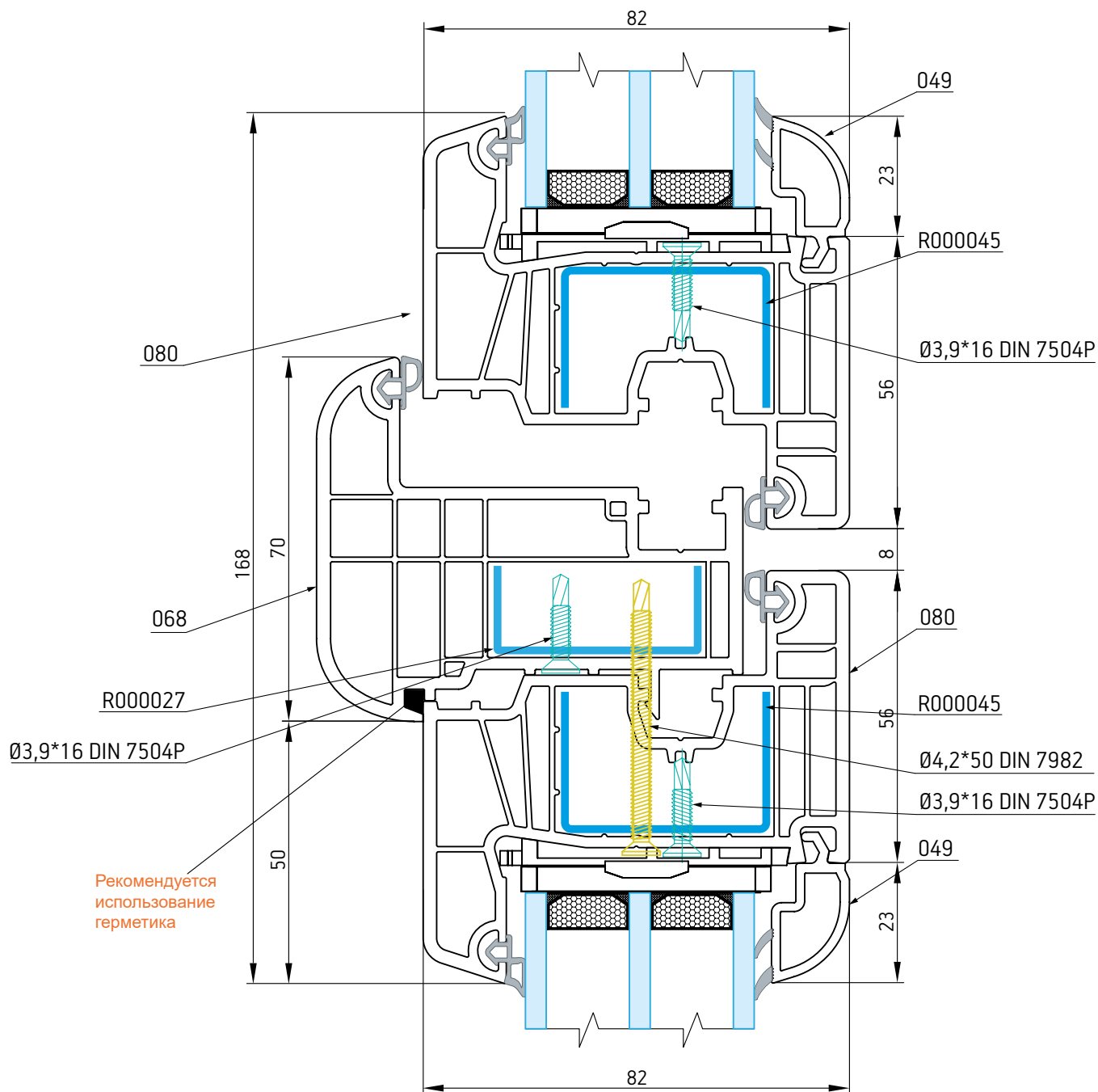
* Данный размер притвора на момент изготовления оконной конструкции может варьироваться в пределах 3,5÷4,5 мм, в норму приходит через 2-3 недели эксплуатации изделия.

3.2 Сечения оконных конструкций

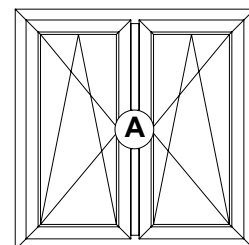
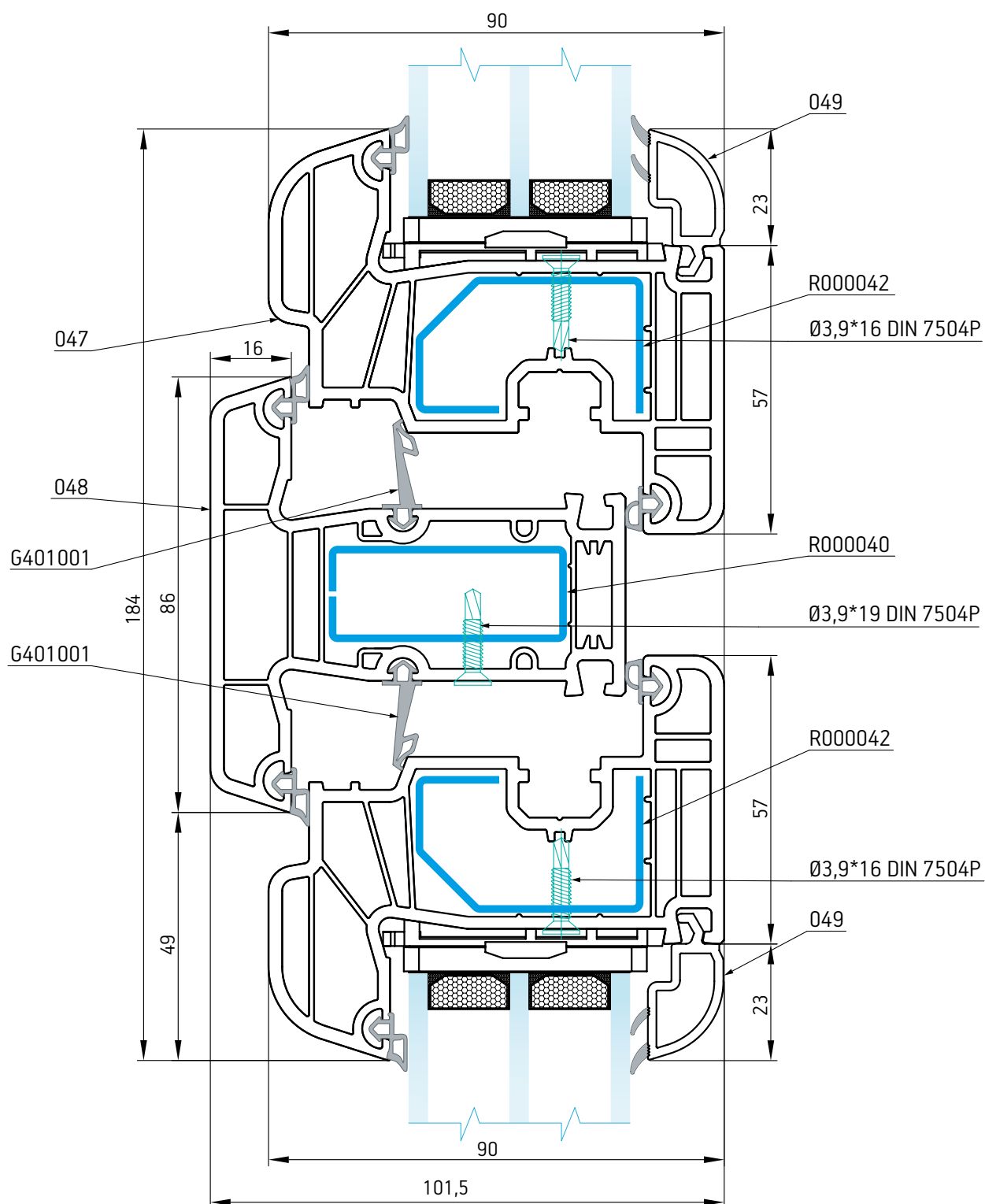
Створка - Штульп - Створка // 047-068-047



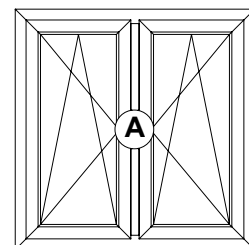
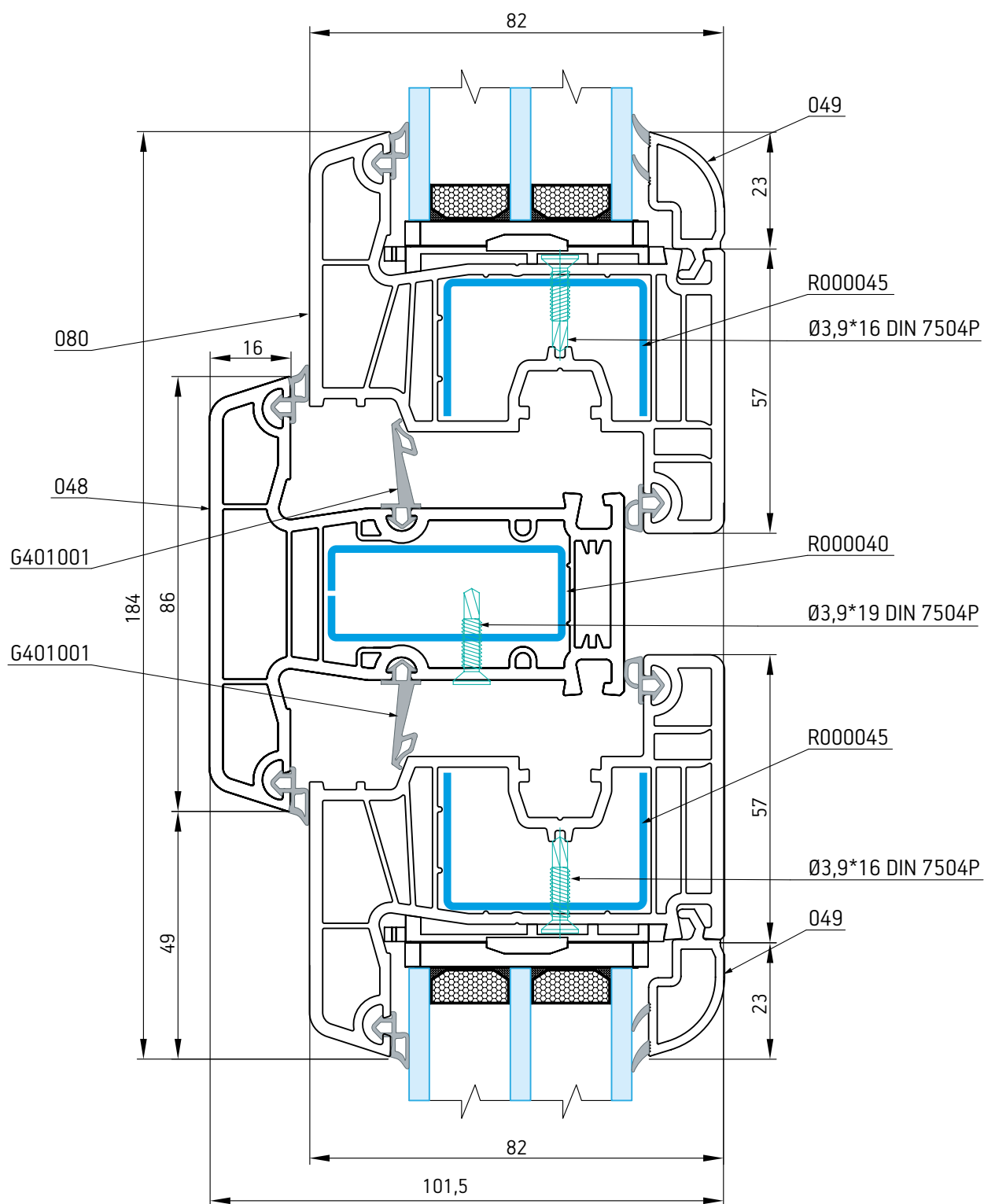
Створка - Штульп - Створка // 080-068-080



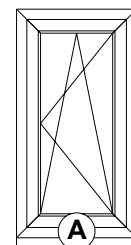
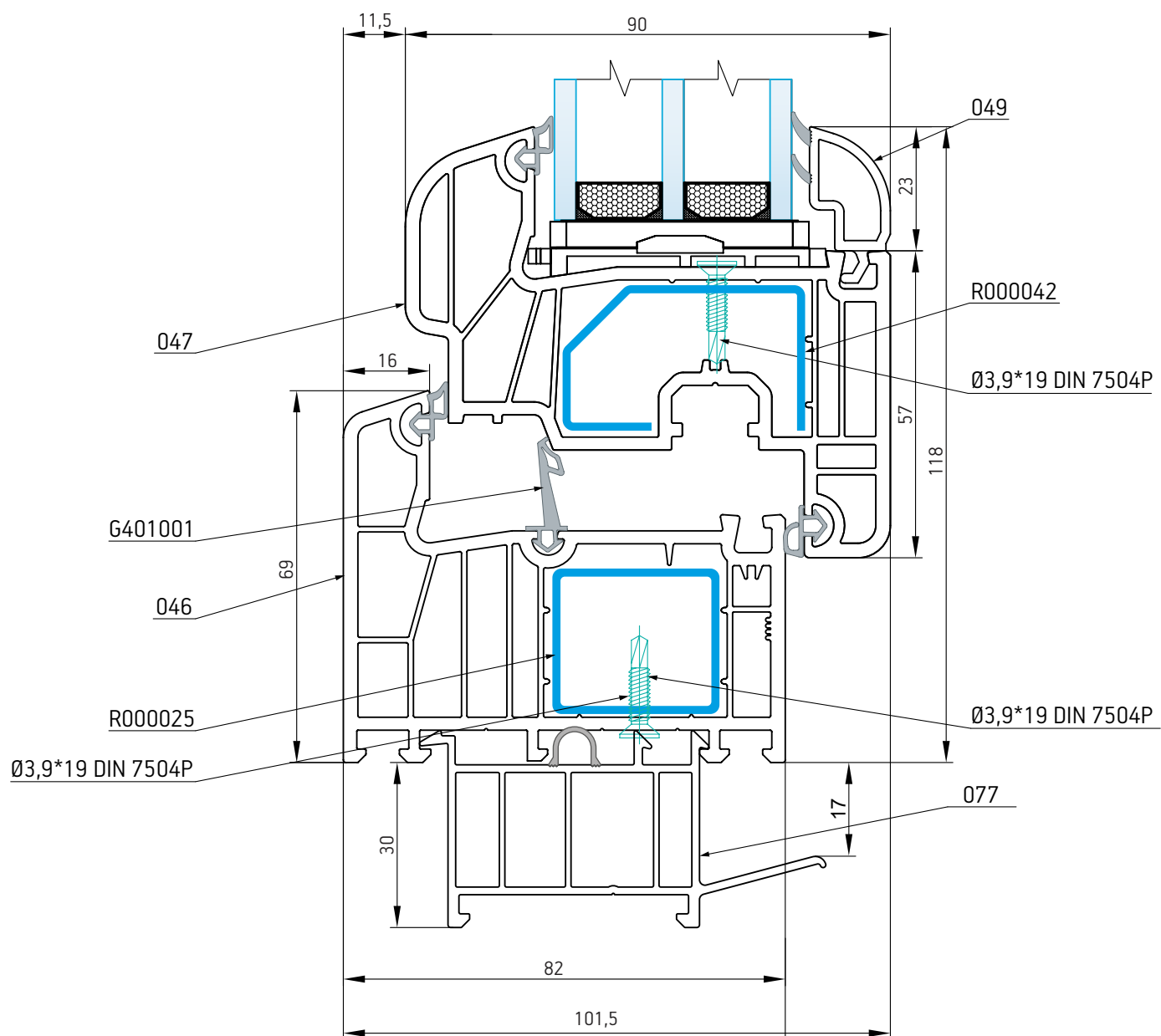
Створка - Импост - Створка // 047-048-047



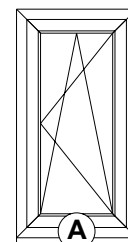
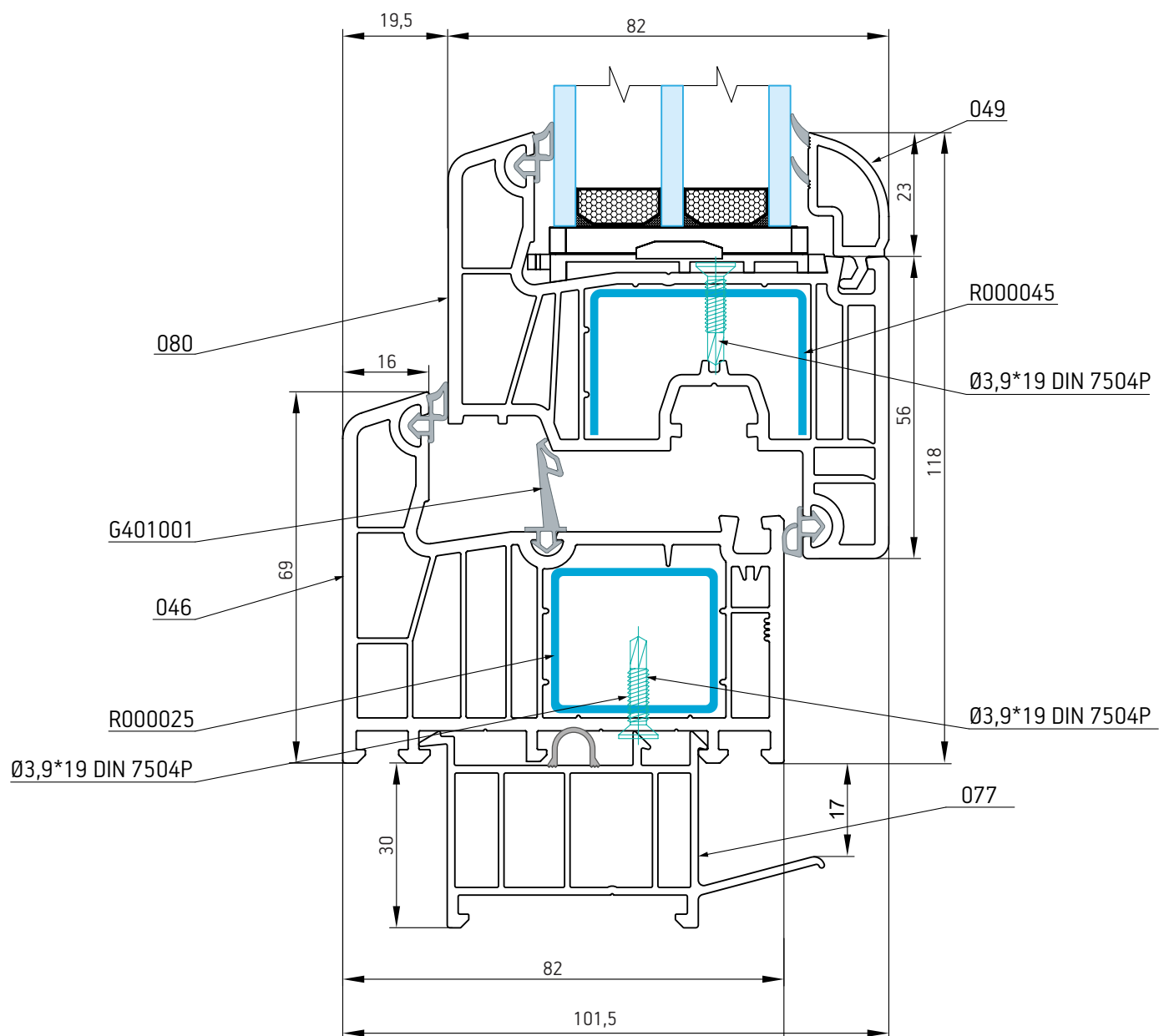
Створка - Импост - Створка // 080-048-080



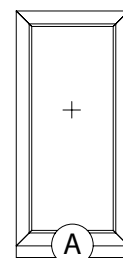
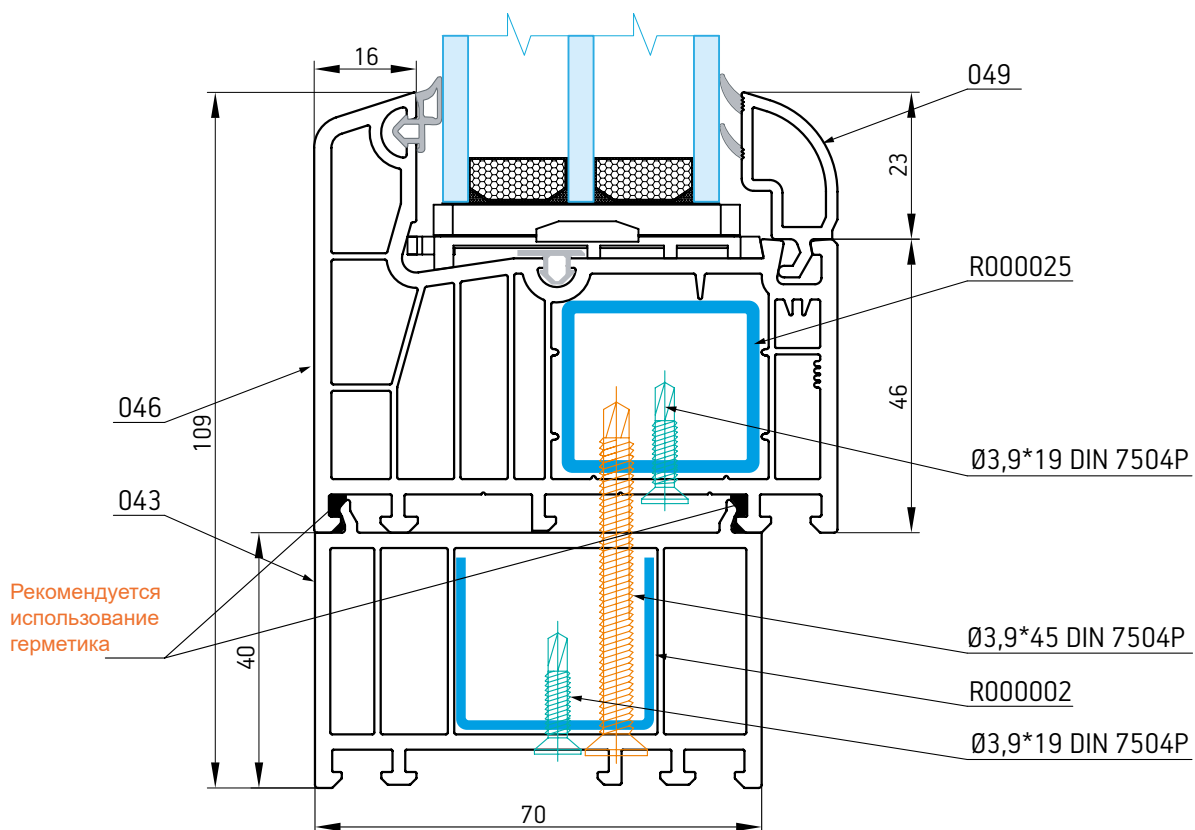
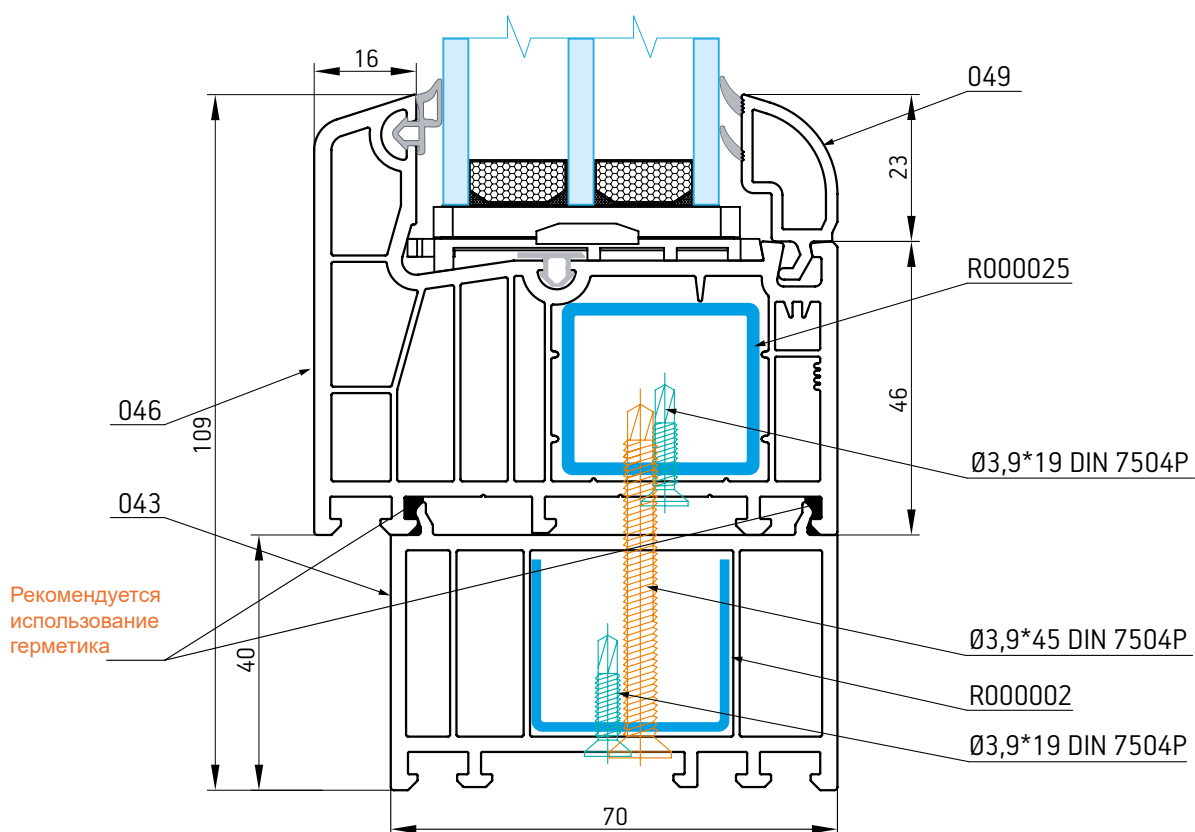
Створка - Рама - Подоконный профиль // 047 - 046 - 077



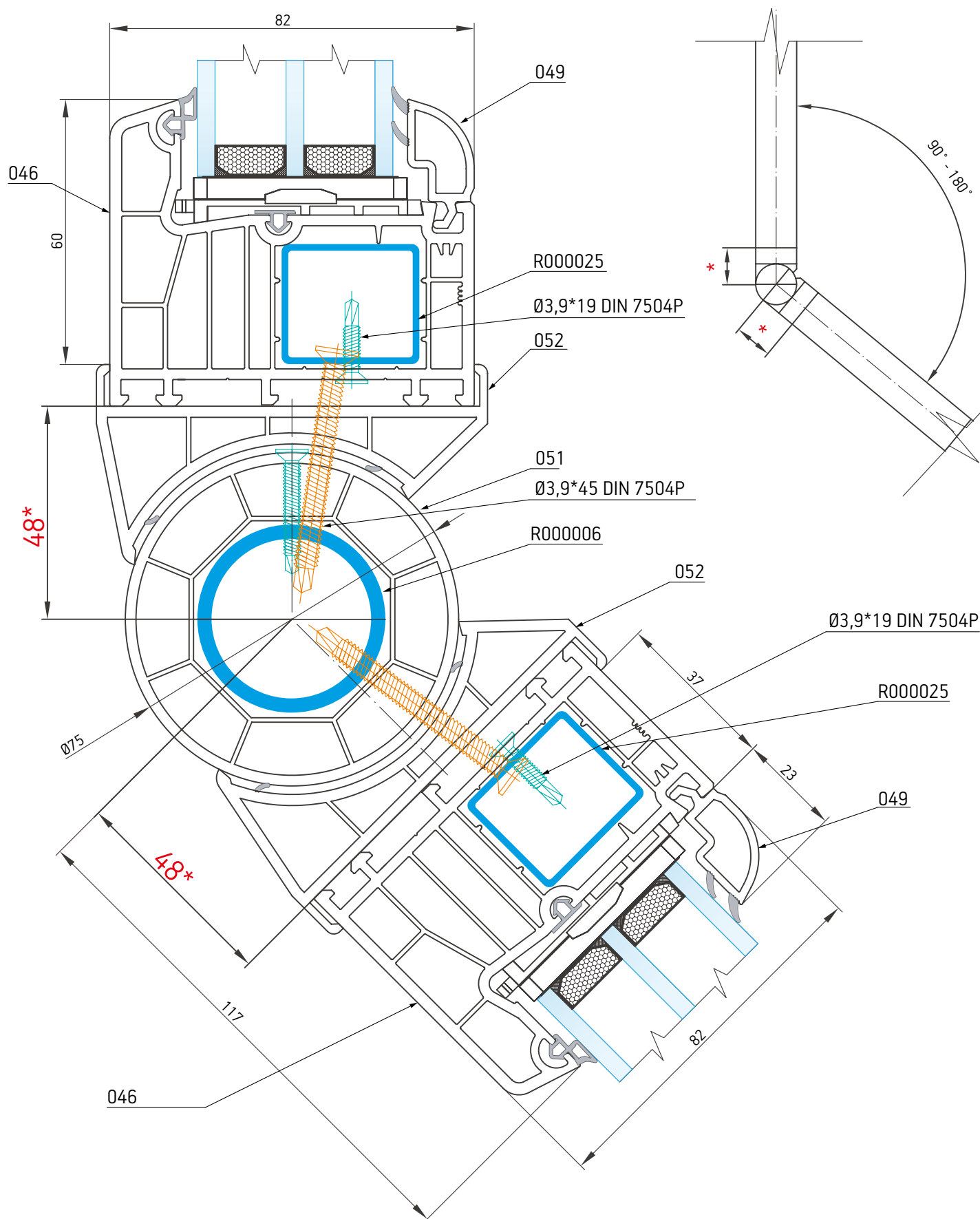
Створка - Рама - Подоконный профиль // 080 - 046 - 077



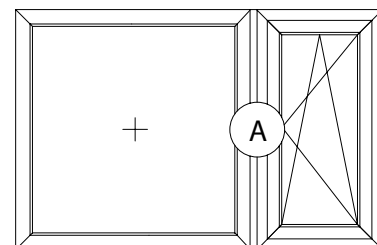
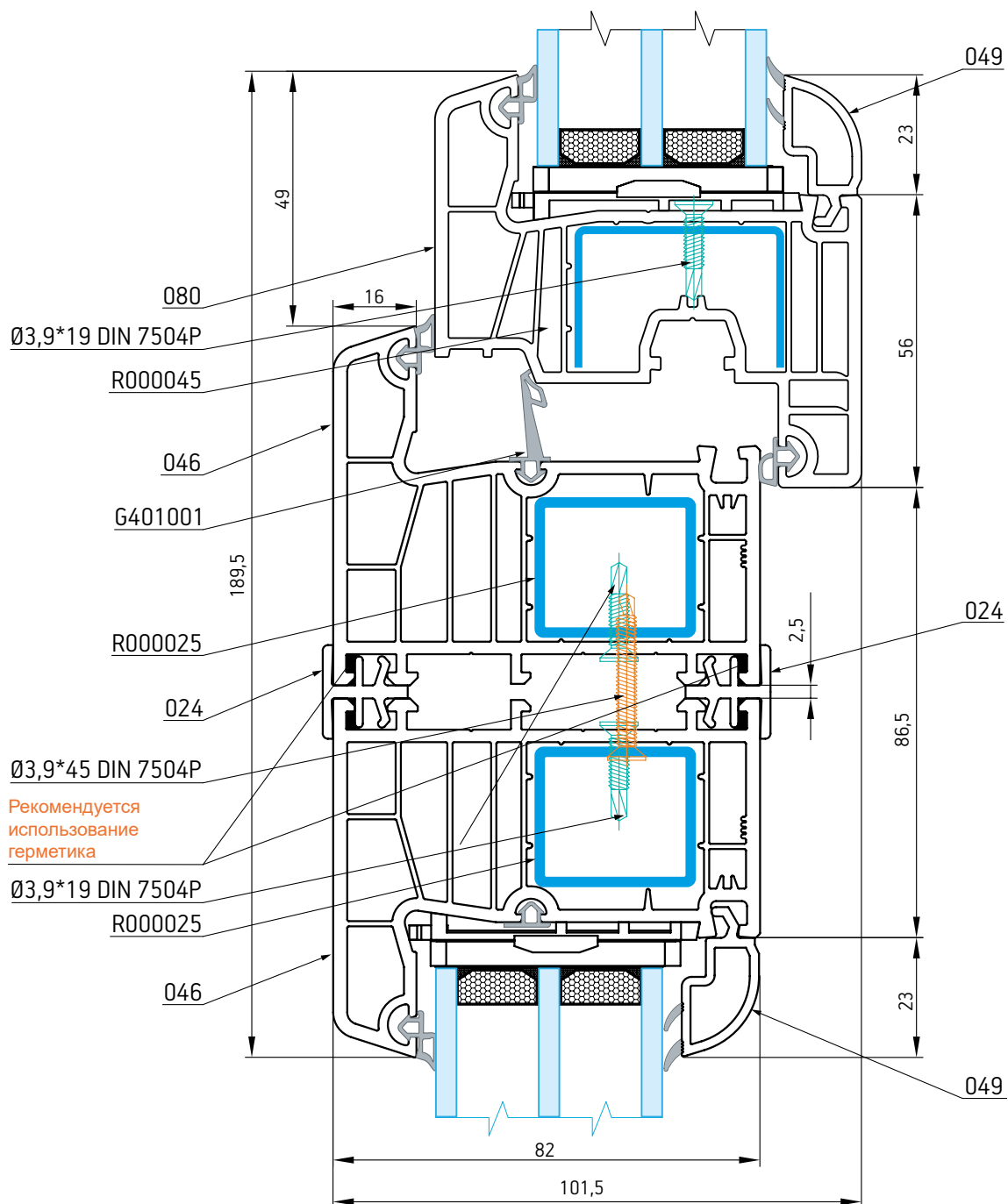
Рама - Расширитель рамы // 046-043



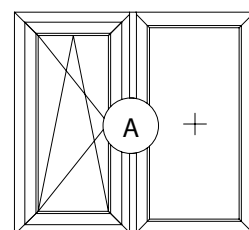
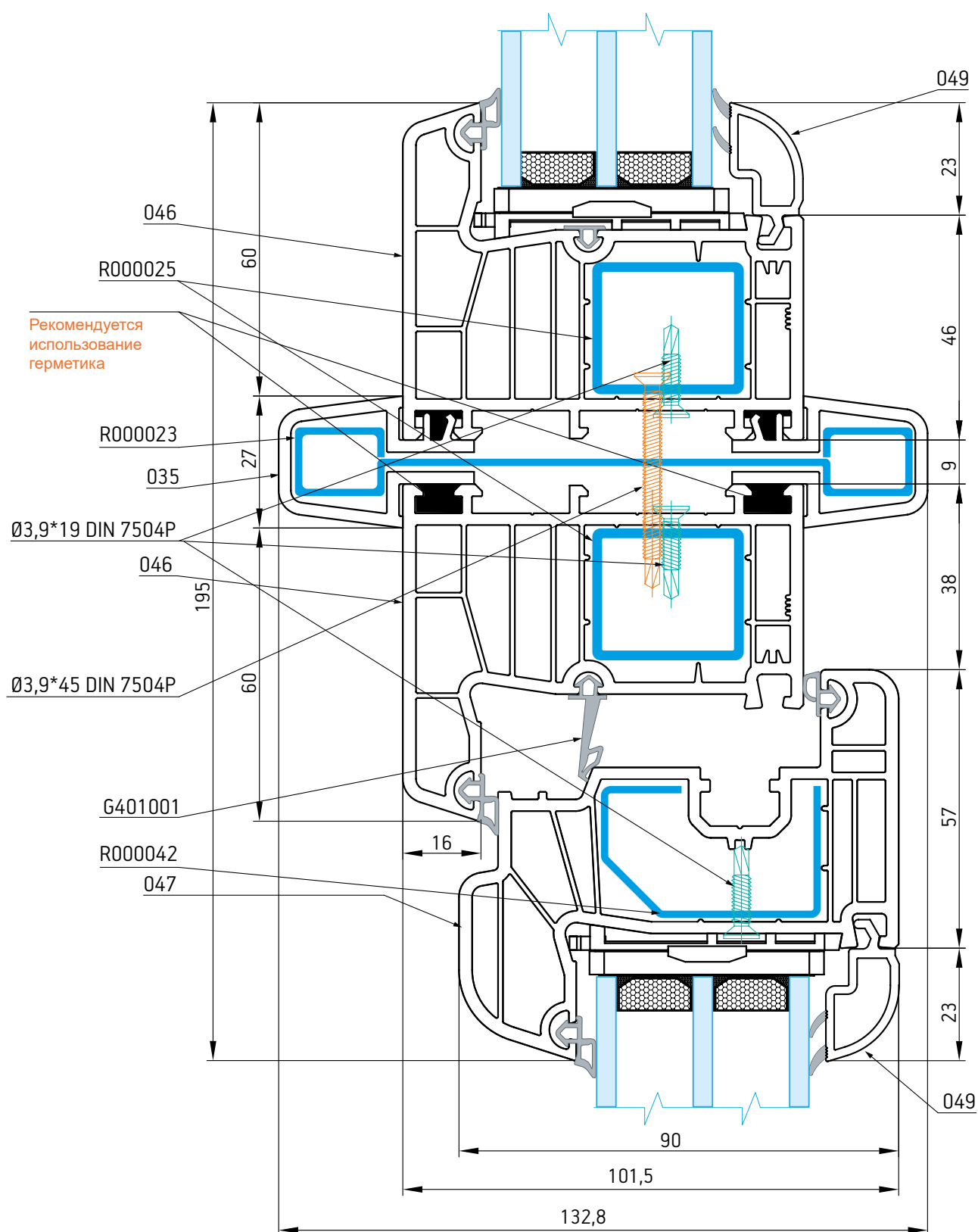
Рама - Адаптер кругового коннектора - Круговой коннектор - Адаптер кругового коннектора - Рама // 046-052-051-052-046



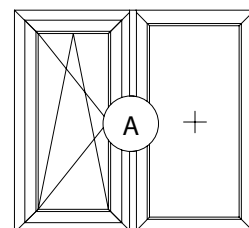
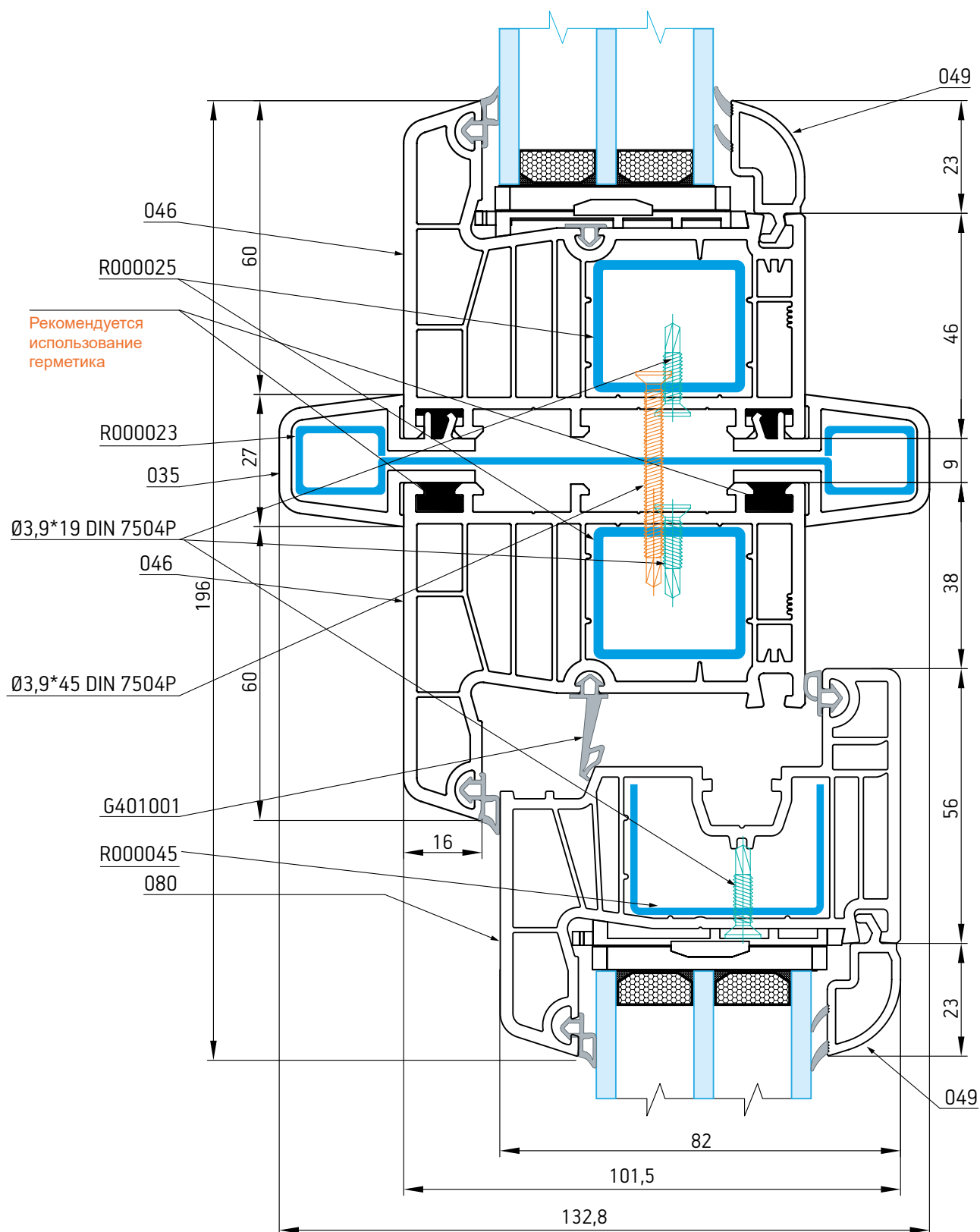
Створка - Рама - Н-соединитель - Рама // 080-046-024-046



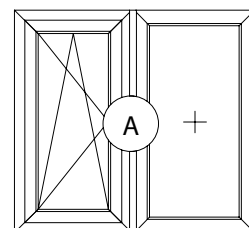
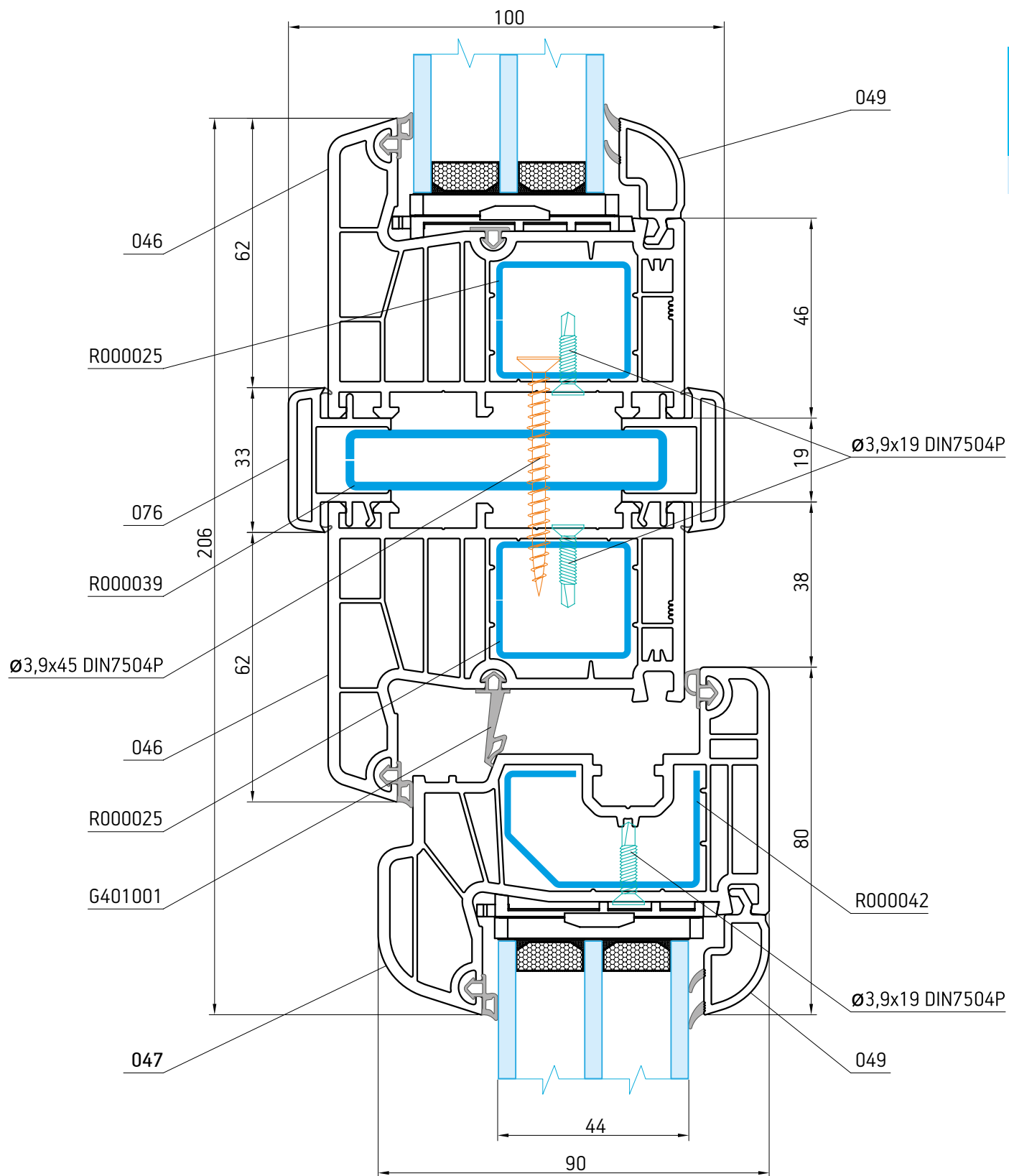
Рама - Соединитель-усилитель - Рама - Створка // 046-035-046-047



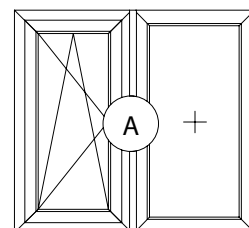
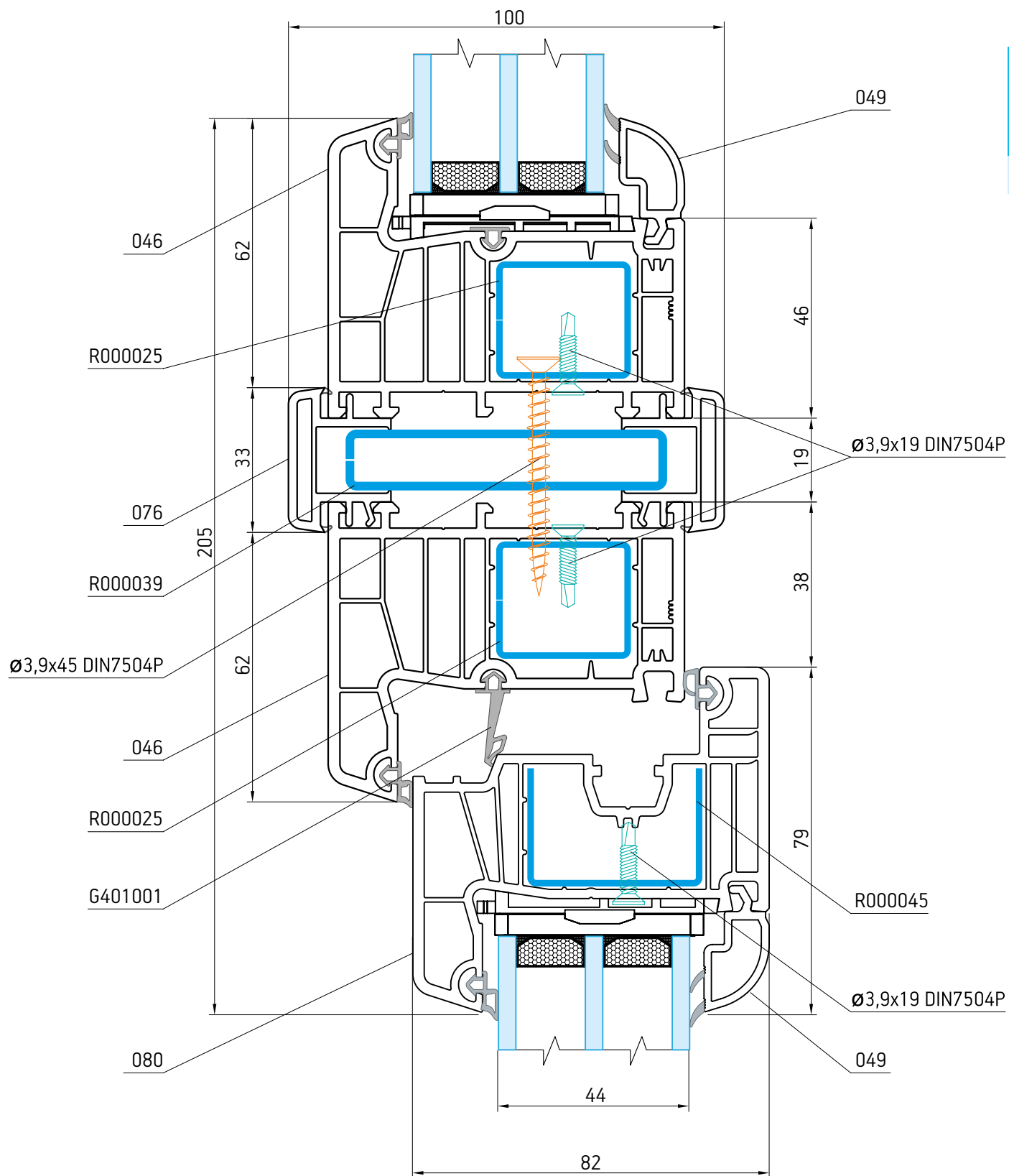
Рама - Соединитель-усилитель - Рама - Створка // 046-035-046-080



Рама - Соединитель-усилитель - Рама - Створка // 046-076-046-047

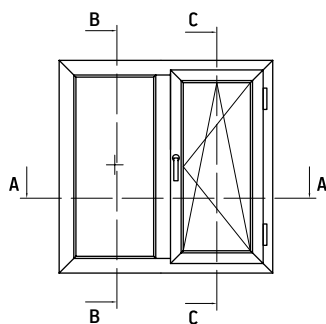


Рама - Соединитель-усилитель - Рама - Створка // 046-076-046-080

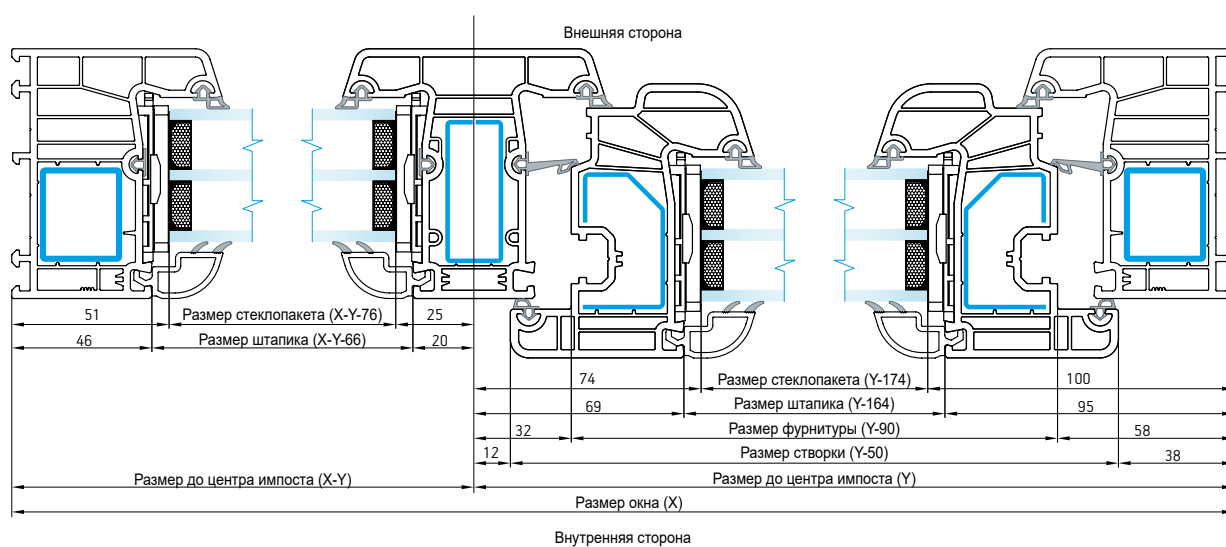


3.3 Метод расчета производственных показателей

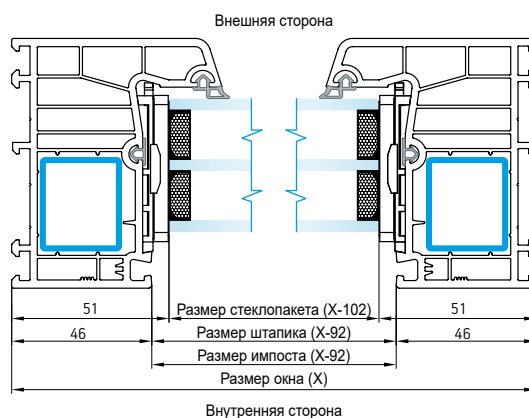
Рама - Импост - Створка - Створка - Рама



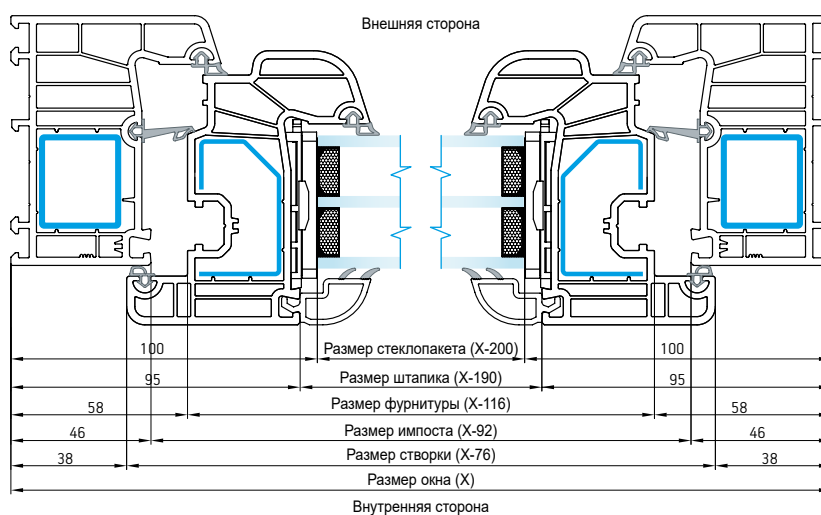
A-A



B-B

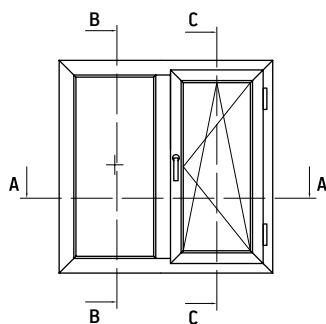


C-C

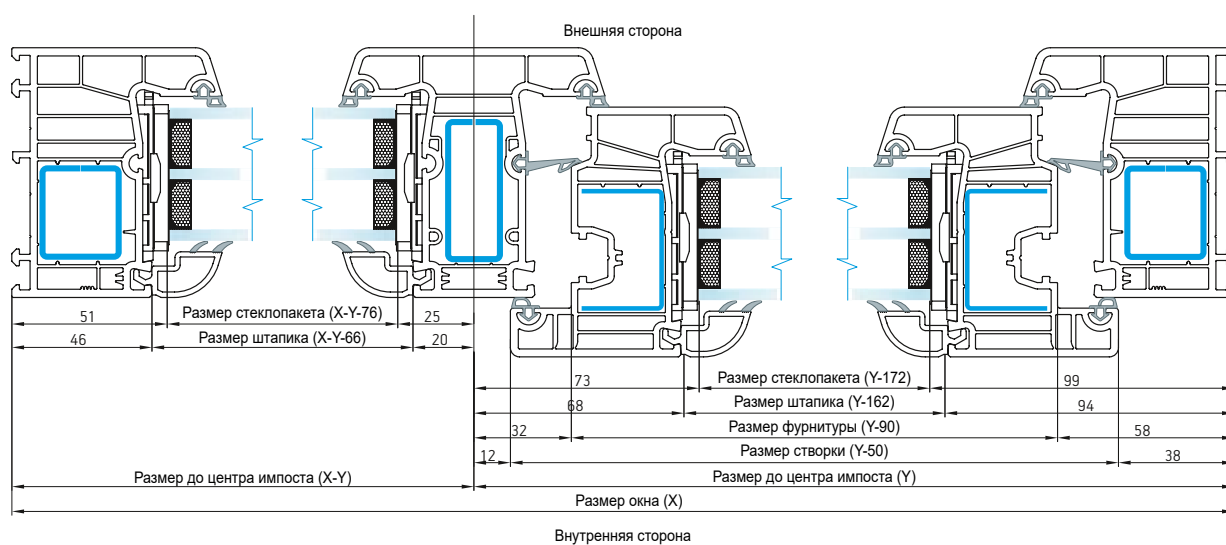


3.3 Метод расчета производственных показателей

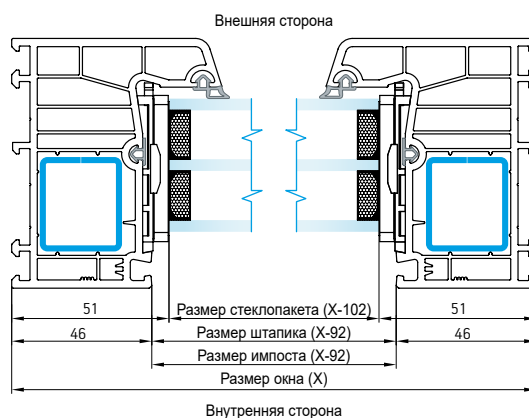
Рама - Импост - Створка - Створка - Рама



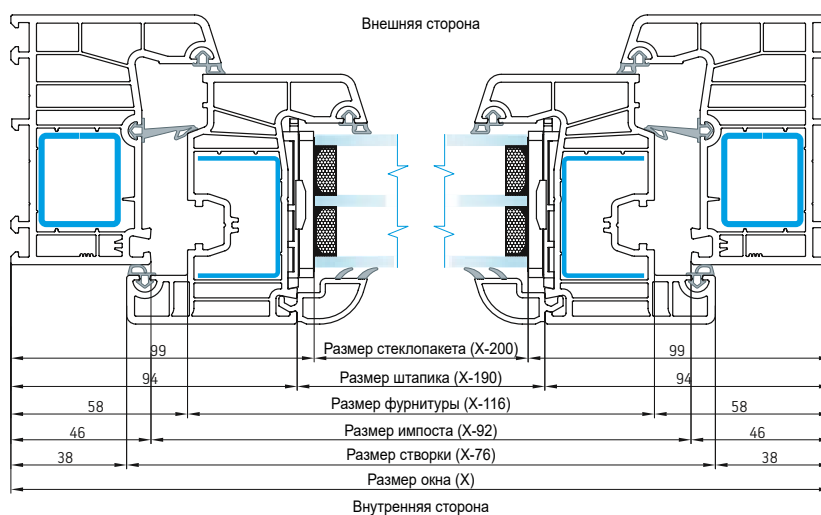
A-A



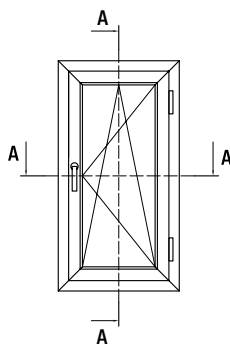
B-B



C-C

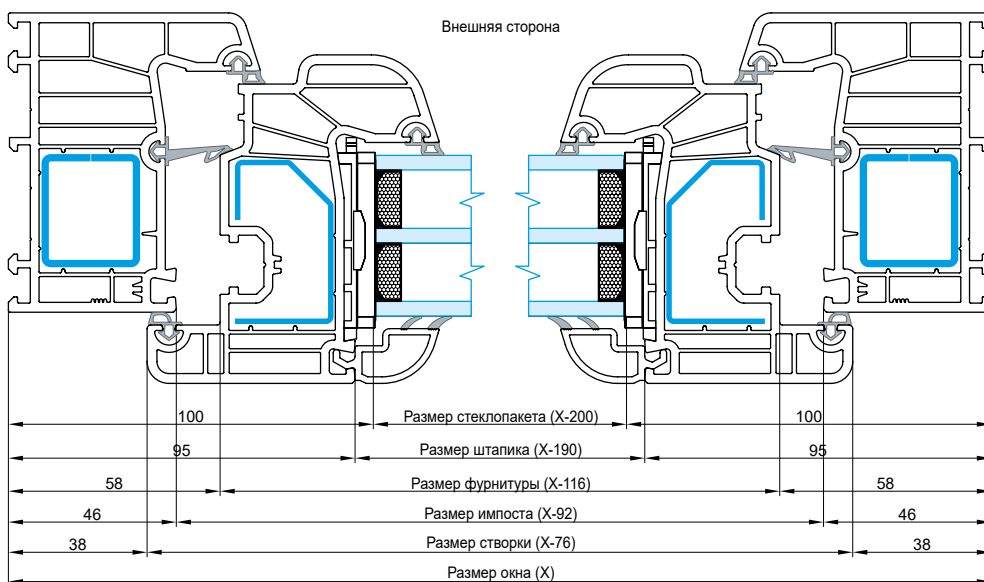


Рама - Створка - Створка - Рама

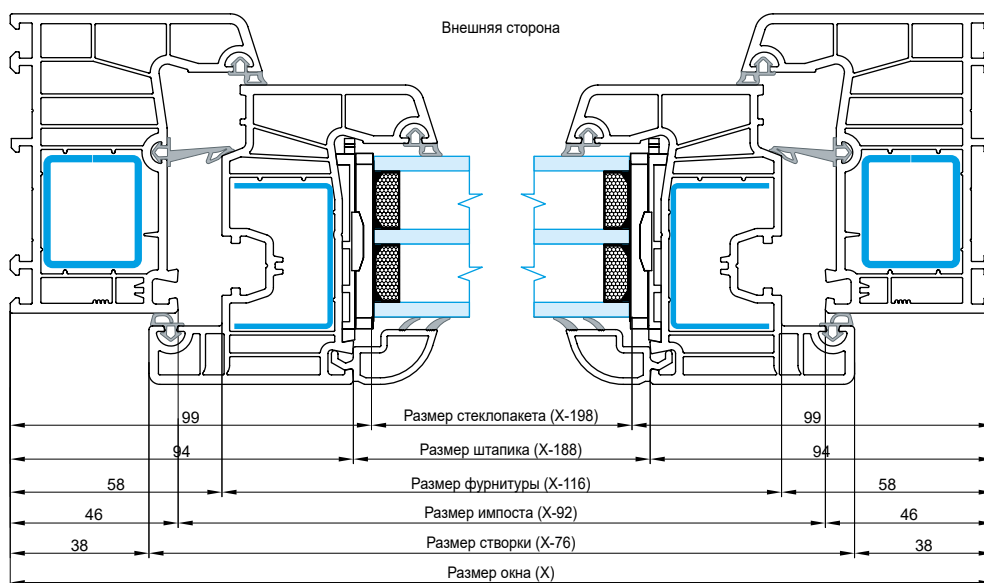


A-A

Внешняя сторона

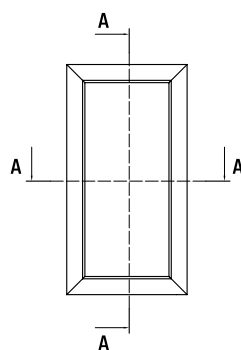


Внутренняя сторона

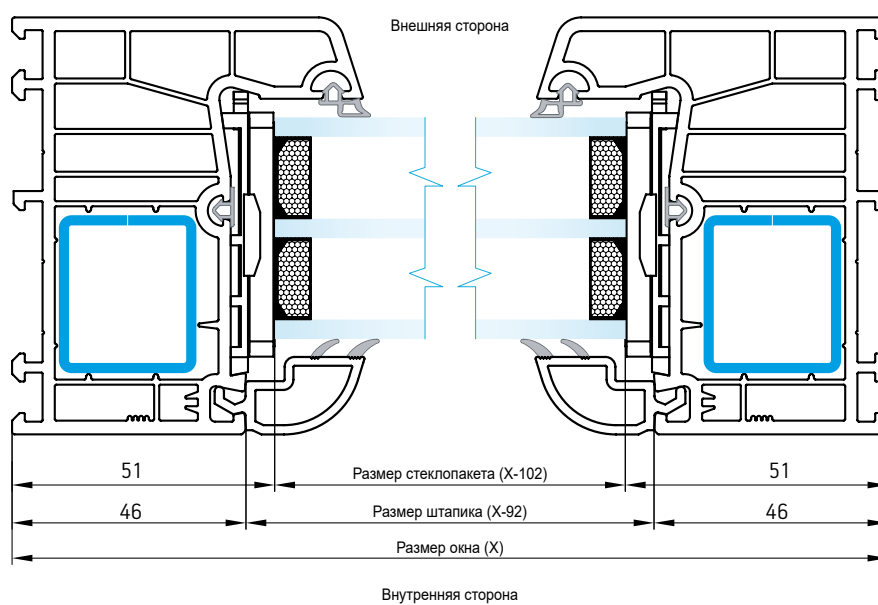


Внутренняя сторона

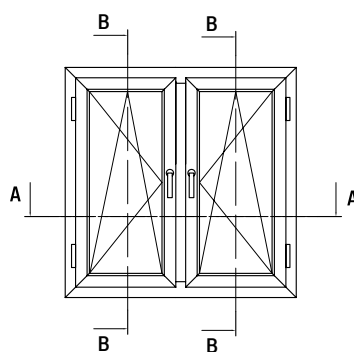
Рама - Рама



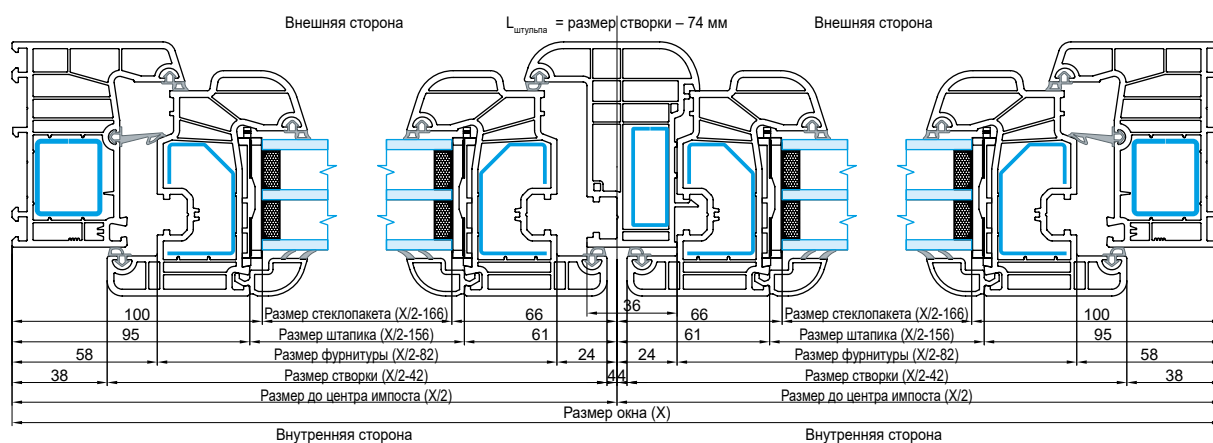
A-A



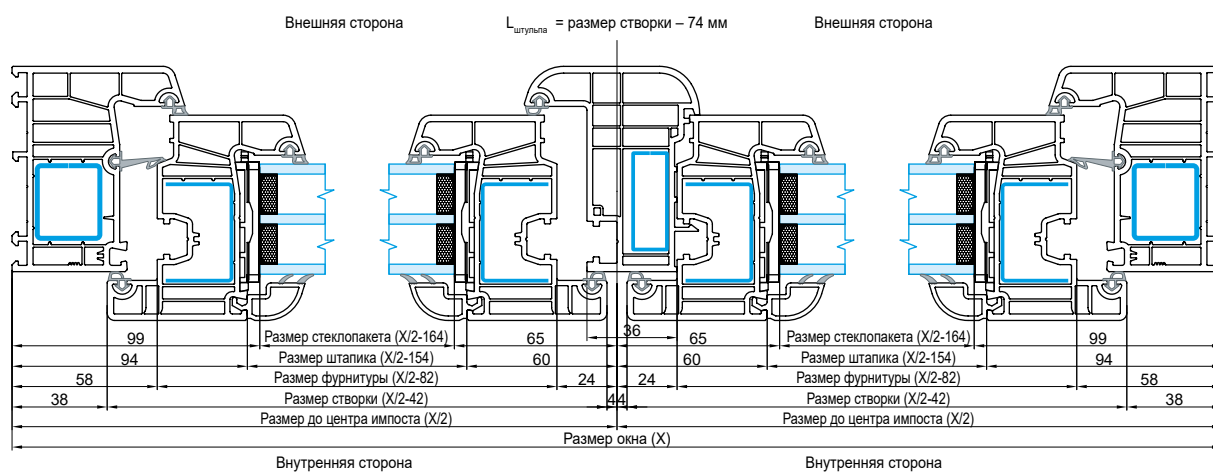
Рама - Створка - Створка - Штульп - Створка - Створка - Рама



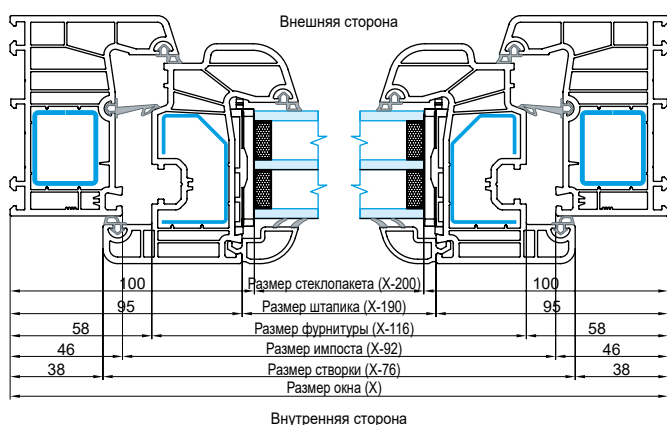
A-A



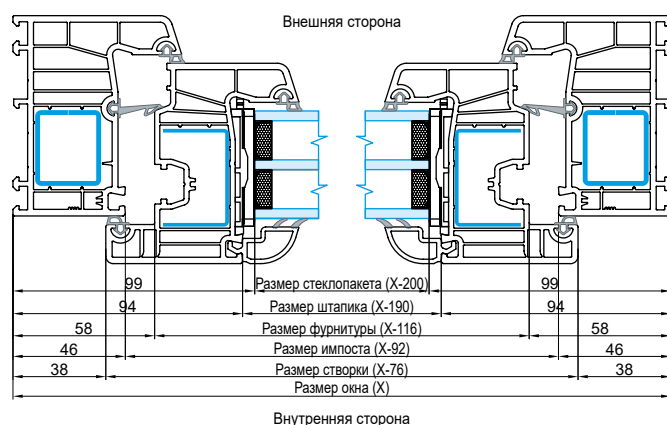
A-A



B-B

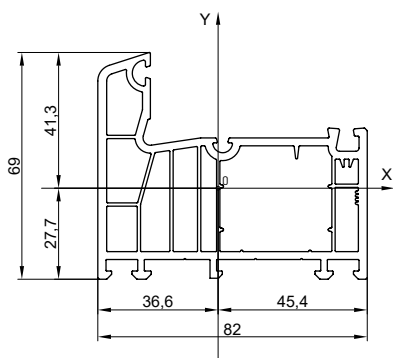


B-B



3.4 Момент сопротивления. Момент инерции

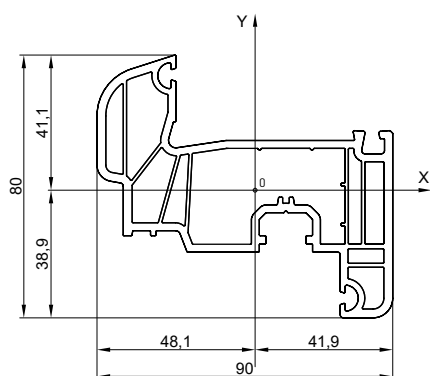
Рама // 046



Момент инерции: $J_x = 346\,964 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 846\,860 \text{ (мм}^4\text{)}$

Момент сопротивления: $W_x = 8\,401 \text{ (мм}^3\text{)}$
 $W_y = 18\,653 \text{ (мм}^3\text{)}$

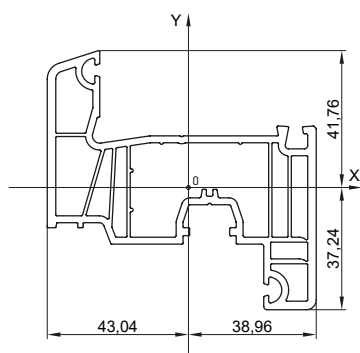
Створка // 047



Момент инерции: $J_x = 396\,247 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 1\,032\,679 \text{ (мм}^4\text{)}$

Момент сопротивления: $W_x = 9\,641 \text{ (мм}^3\text{)}$
 $W_y = 21\,381 \text{ (мм}^3\text{)}$

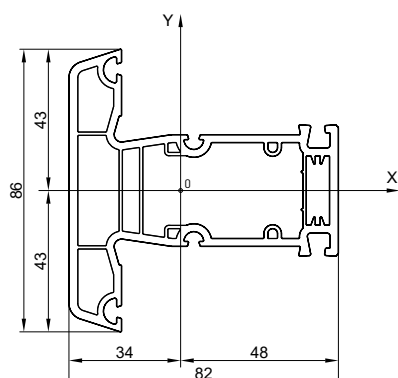
Створка // 080



Момент инерции: $J_x = 352\,803 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 848\,361 \text{ (мм}^4\text{)}$

Момент сопротивления: $W_x = 8\,197 \text{ (мм}^3\text{)}$
 $W_y = 20\,315 \text{ (мм}^3\text{)}$

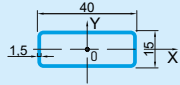
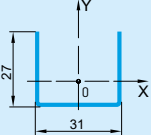
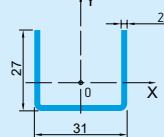
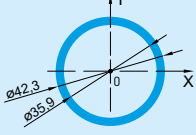
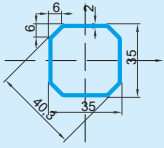
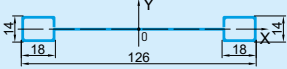
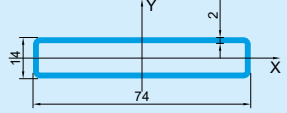
Импост // 048



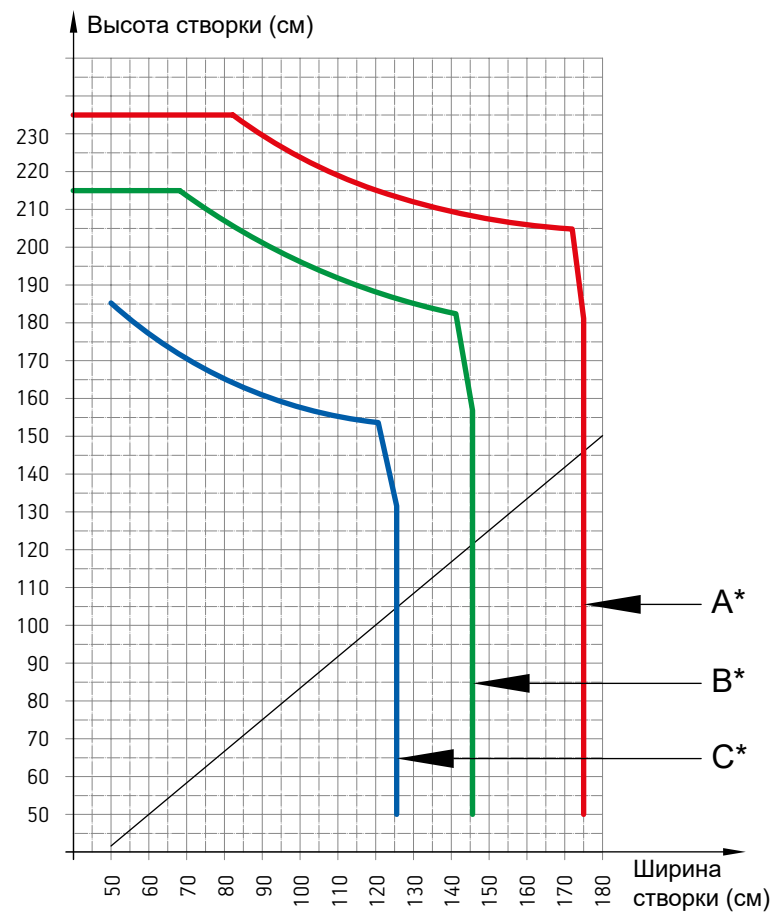
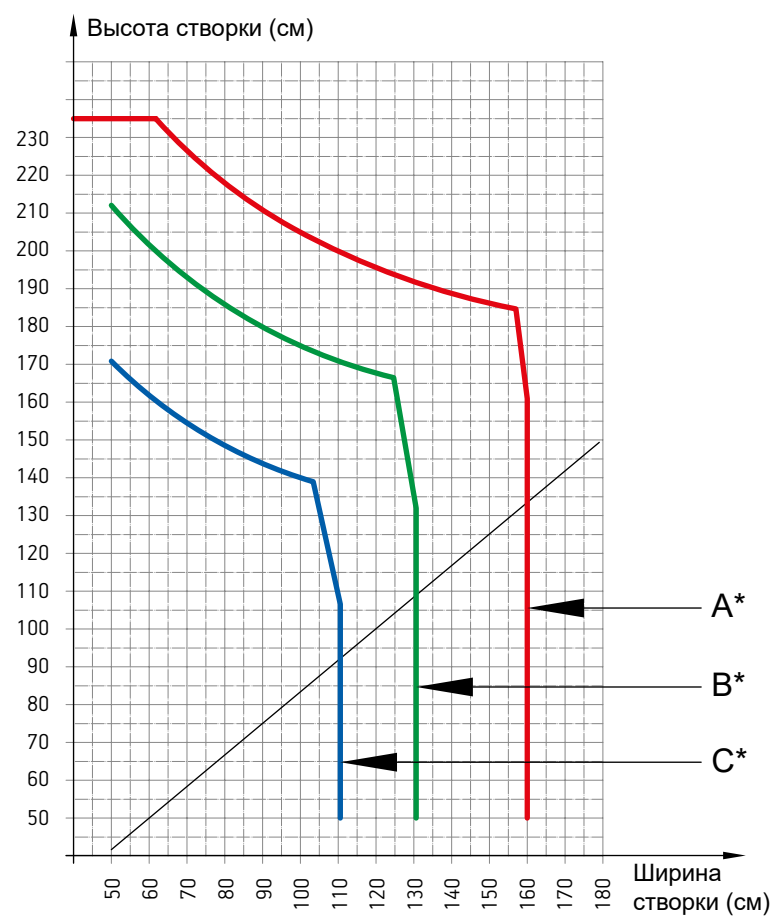
Момент инерции: $J_x = 426\,179 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 866\,646 \text{ (мм}^4\text{)}$

Момент сопротивления: $W_x = 9\,911 \text{ (мм}^3\text{)}$
 $W_y = 18\,055 \text{ (мм}^3\text{)}$

Армирующий профиль	Момент инерции, см ⁴	Масса п.м., кг	Область применения
R000019 	$J_x(2,0\text{мм})=2,81$ $J_y(2,0\text{мм})=2,26$	$m(2,0\text{мм})=1,66$	Рама 046 Расширитель рамы 043
R000025 	$J_x(1,5\text{мм})=2,23$ $J_y(1,5\text{мм})=1,8$	$m(1,5\text{мм})=1,27$	Рама 046 Расширитель рамы 043
R000042 	$J_x(1,5\text{мм})=1,54$ $J_y(1,5\text{мм})=4,50$	$m(1,5\text{мм})=1,22$	Створка 047
R000043 	$J_x(2,0\text{мм})=1,95$ $J_y(2,0\text{мм})=5,76$	$m(2,0\text{мм})=1,59$	Створка 047
R000045 	$J_x(1,5\text{мм})= 1,02$ $J_y(1,5\text{мм})= 3,57$	$m(1,5\text{мм})= 1,06$	Створка 080
R000046 	$J_x(1,5\text{мм})= 1,31$ $J_y(1,5\text{мм})= 4,55$	$m(2\text{мм})= 1,39$	Створка 080
R000040 	$J_x(1,5\text{мм})=1,16$ $J_y(1,5\text{мм})=4,87$	$m(1,5\text{мм})=1,45$	Импост 048
R000041 	$J_x(2,0\text{мм})=1,43$ $J_y(2,0\text{мм})=6,12$	$m(2,0\text{мм})=1,90$	Импост 048
R000027 	$J_x(1,5\text{мм})=2,46$ $J_y(1,5\text{мм})=0,28$	$m(1,5\text{мм})=0,83$	Штульп 068

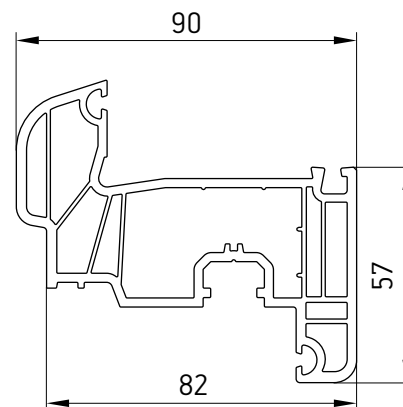
Армирующий профиль	Момент инерции, см ⁴	Масса п.м., кг	Область применения
R000044 	$J_x(1,5\text{мм})=0,57$ $J_y(1,5\text{мм})=2,75$	$m(1,5\text{мм})=1,19$	Штульп 068
R000002 	$J_x(1,5\text{мм})=0,93$ $J_y(1,5\text{мм})=2,00$	$m(1,5\text{мм})=0,96$	Расширитель рамы 043
R000030 	$J_x(2,0\text{мм})=1,20$ $J_y(2,0\text{мм})=2,54$	$m(2,0\text{мм})=1,25$	Расширитель рамы 043
R000006 	$J_x(3,2\text{мм})=7,56$ $J_y(3,2\text{мм})=7,56$	$m(3,2\text{мм})=3,09$	Круговой коннектор 051
R000047 	$J_x(2\text{мм})=3,84$ $J_y(2\text{мм})=3,85$	$m(2\text{мм})=1,85$	Круговой коннектор 051
R000023 	$J_x(1,5\text{мм})=60,43$ $J_y(1,5\text{мм})=0,49$	$m(1,5\text{мм})=2,42$	Соединитель-усилитель 035
R000039 	$J_x(2,0\text{мм})=1,08$ $J_y(2,0\text{мм})=17,95$	$m(2,0\text{мм})=1,25$	Соединитель-усилитель 076

3.4.1 Ограничения по размерам створки. Поворотно-откидные.

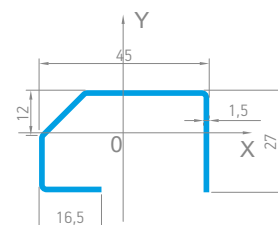


047

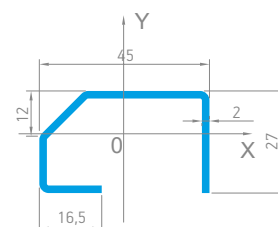
Створка 6-камерная



R000042

 $J_x (1,5\text{мм}) = 1,54 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 4,50 \text{ (см}^4\text{)}$


R000043

 $J_x (2\text{мм}) = 1,95 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 5,76 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

A -0-8 м;

B -8-20 м;

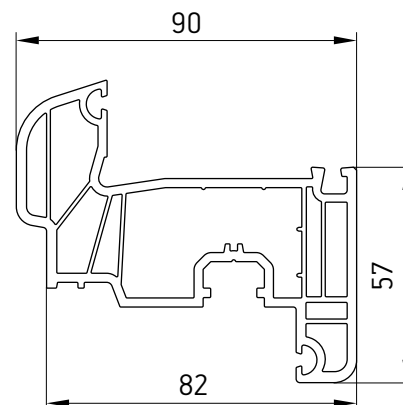
C -20-100 м.

Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

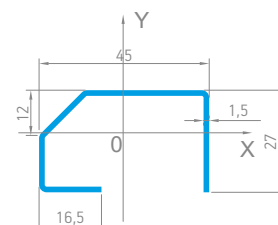
3.4.1 Ограничения по размерам створки. Фрамужные створки.

047

Створка 6-камерная



R000042

 $J_x (1,5\text{мм}) = 1,54 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 4,50 \text{ (см}^4\text{)}$


A*

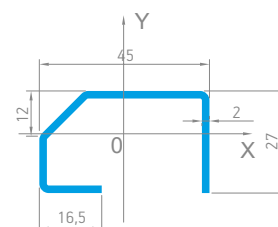
B*

C*

Высота створки (см)

Ширина створки (см)

R000043

 $J_x (2\text{мм}) = 1,95 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 5,76 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

A -0-8 м;

B -8-20 м;

C -20-100 м.

Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

A*

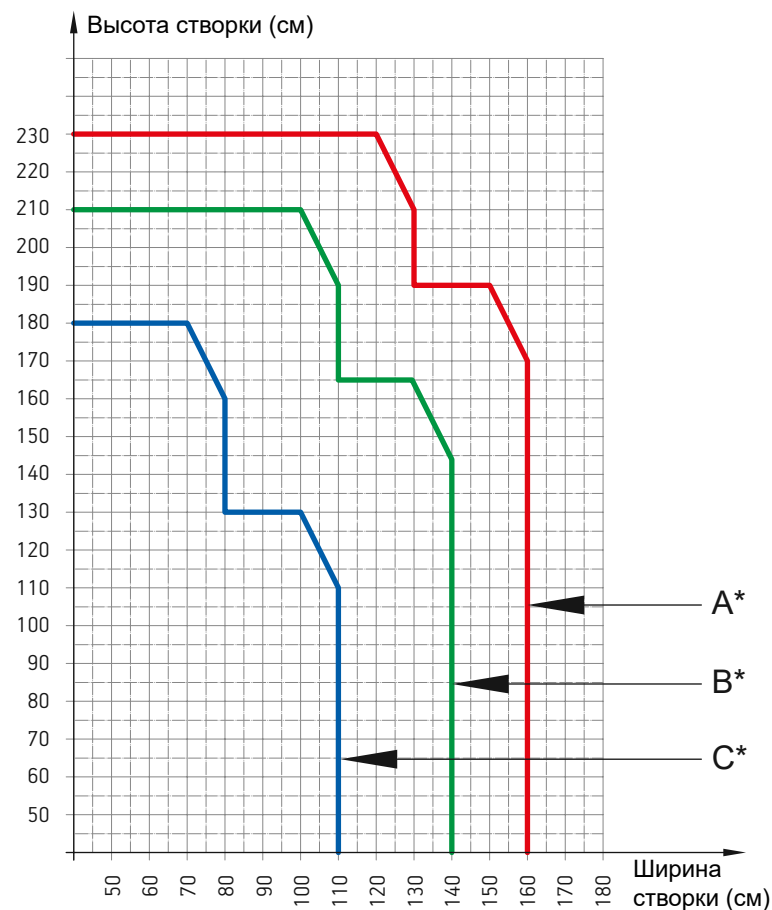
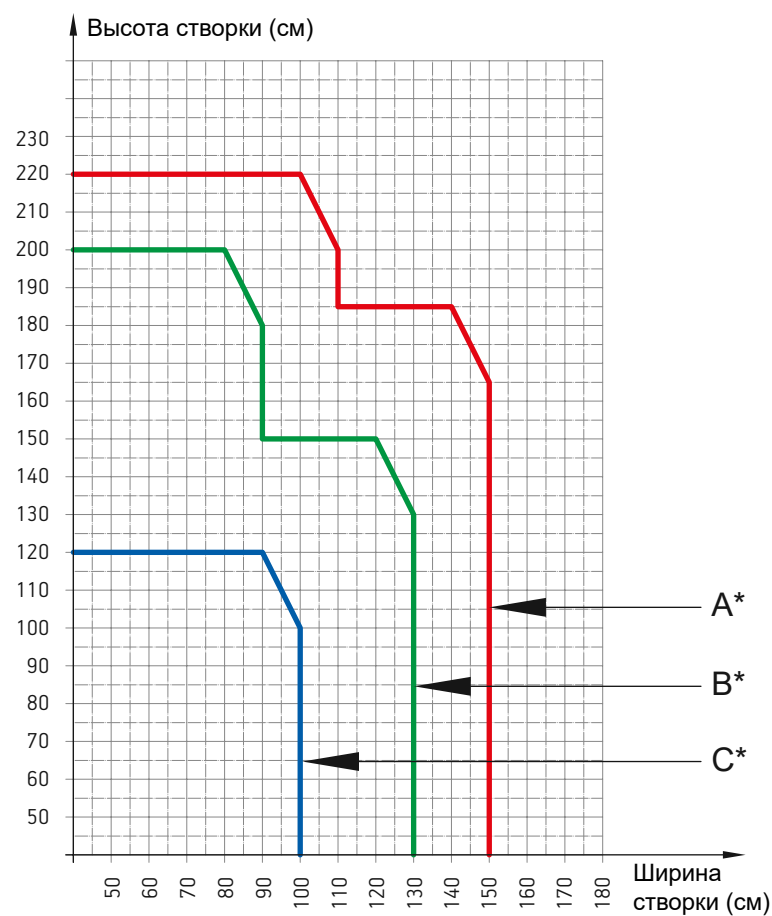
B*

C*

Высота створки (см)

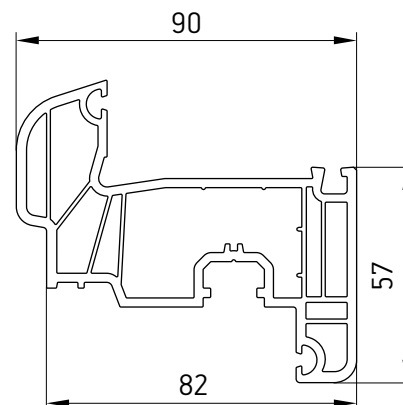
Ширина створки (см)

3.4.1 Ограничения по размерам створки. Наклонно-сдвижные створки.

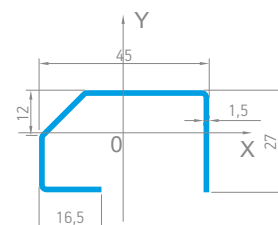


047

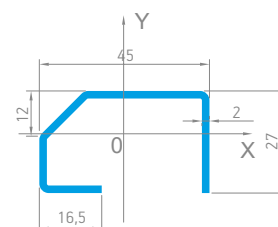
Створка 6-камерная



R000042

 $J_x (1,5\text{мм}) = 1,54 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 4,50 \text{ (см}^4\text{)}$


R000043

 $J_x (2\text{мм}) = 1,95 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 5,76 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

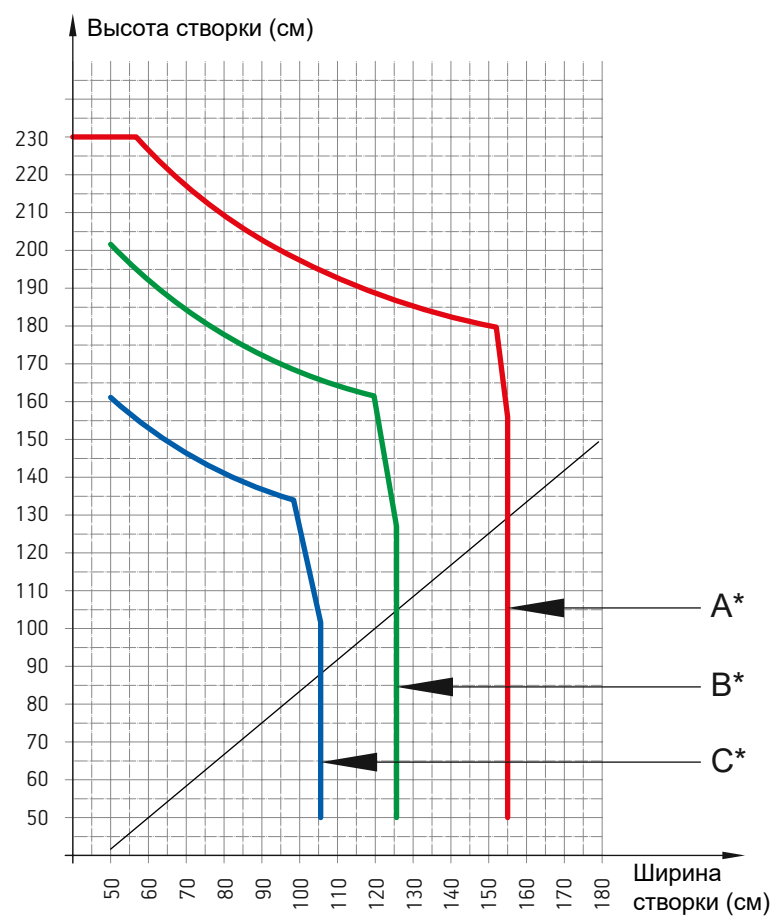
A -0-8 м;

B -8-20 м;

C -20-100 м.

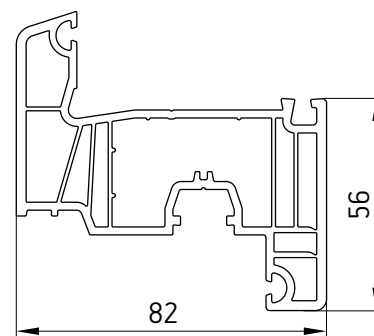
Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

3.4.1 Ограничения по размерам створки. Поворотно-откидные.

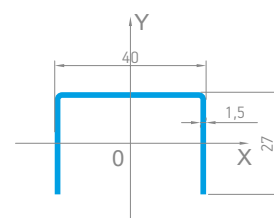


080

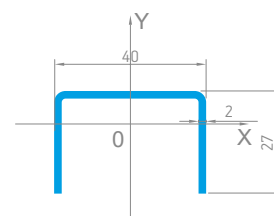
Створка 6-камерная



R000045

 $J_x (1,5\text{мм}) = 1,02 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 3,57 \text{ (см}^4\text{)}$


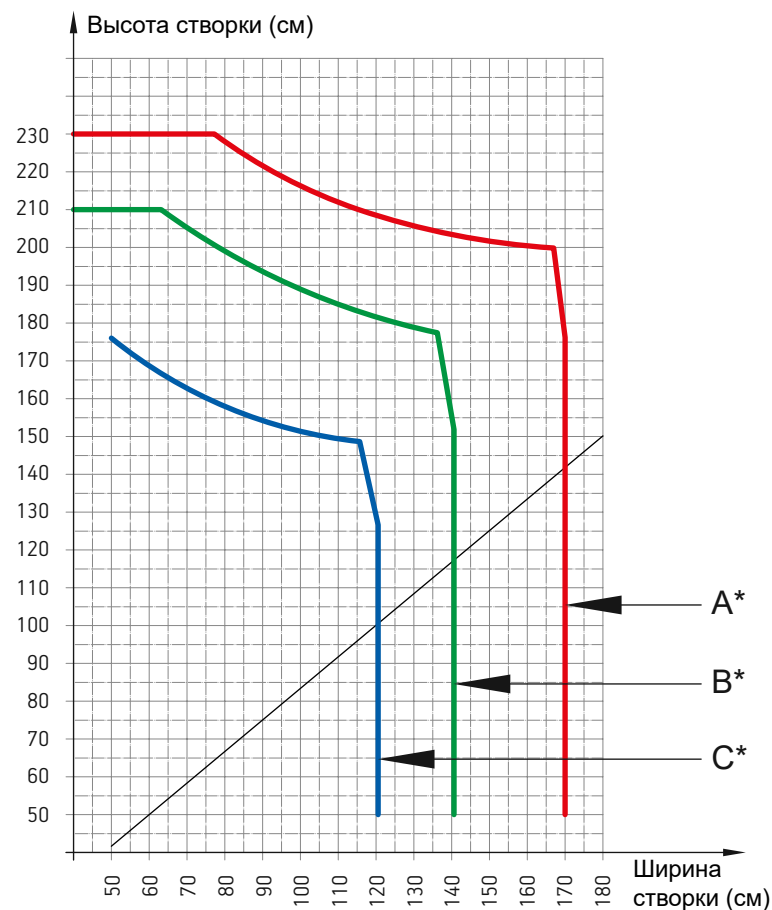
R000046

 $J_x (2\text{мм}) = 1,31 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 4,55 \text{ (см}^4\text{)}$


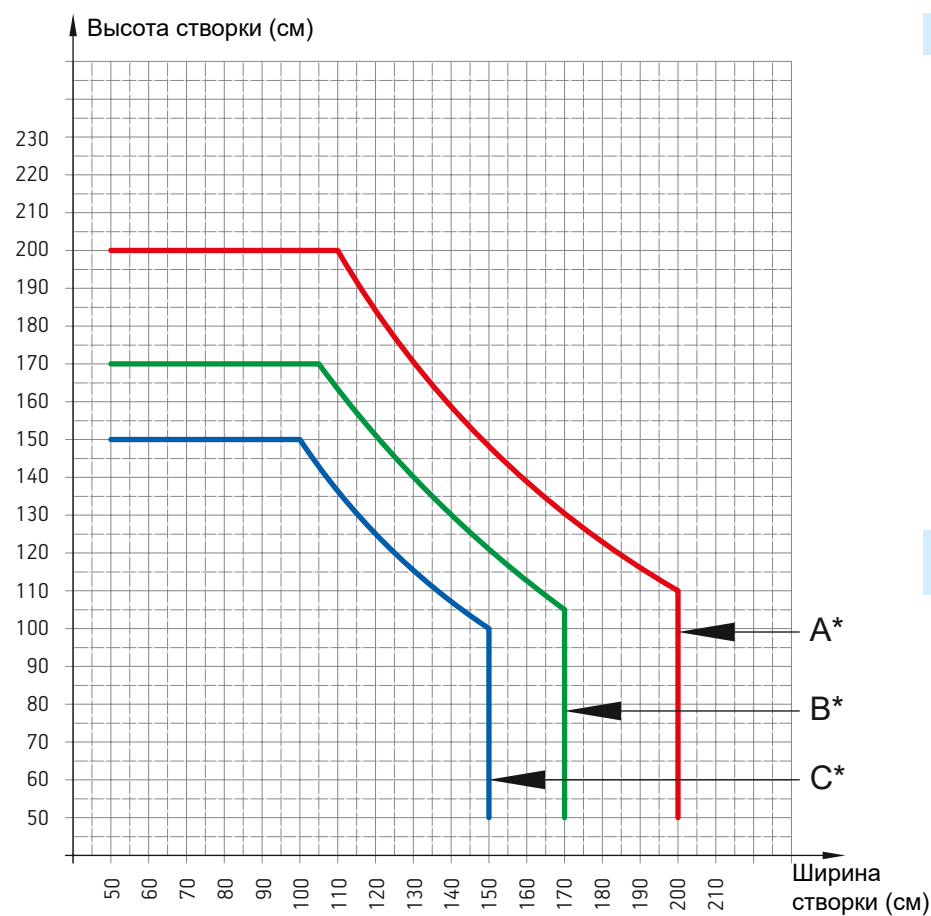
*Группы нагрузок при высоте установки:

- A -0-8 м;
- B -8-20 м;
- C -20-100 м.

Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

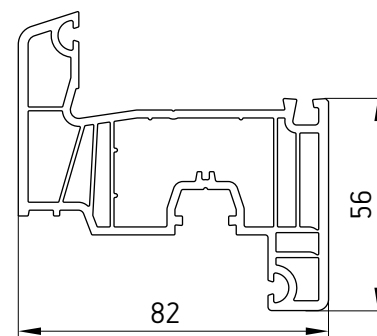


3.4.1 Ограничения по размерам створки. Фрамужные створки.

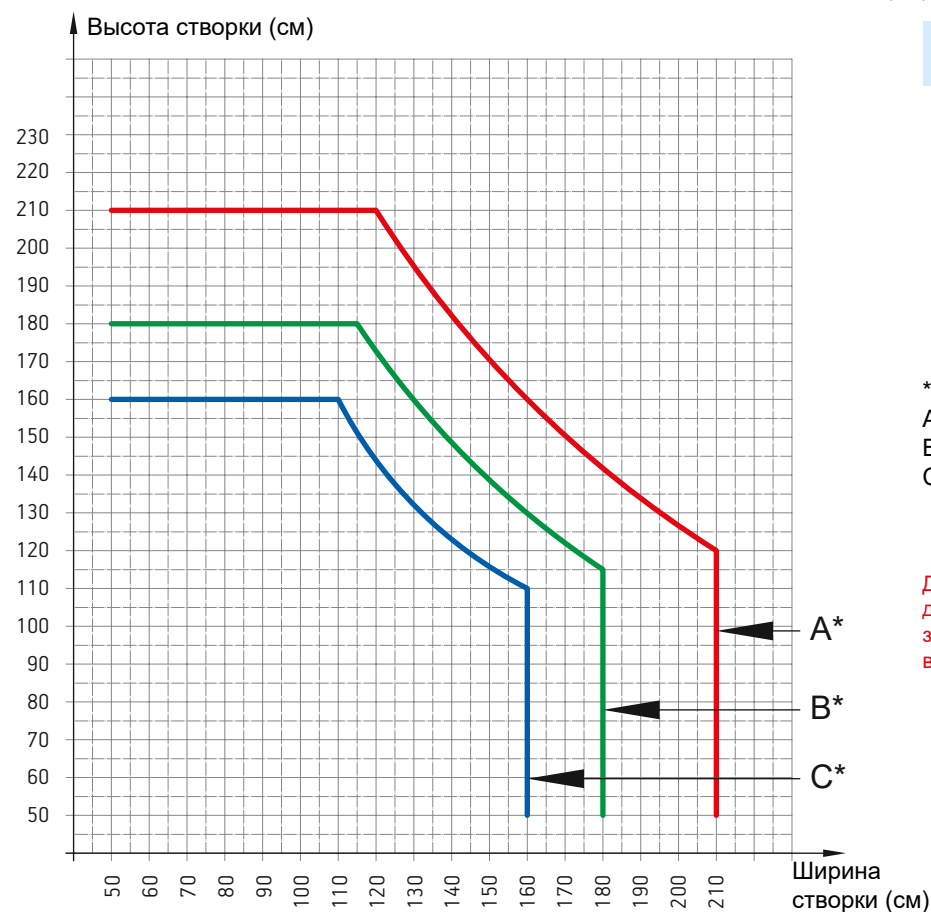
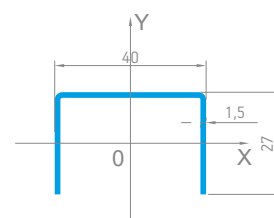


080

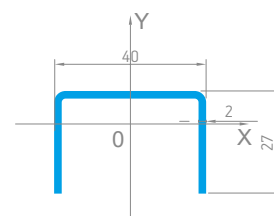
Створка 6-камерная



R000045

 $J_x (1,5\text{мм}) = 1,02 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 3,57 \text{ (см}^4\text{)}$


R000046

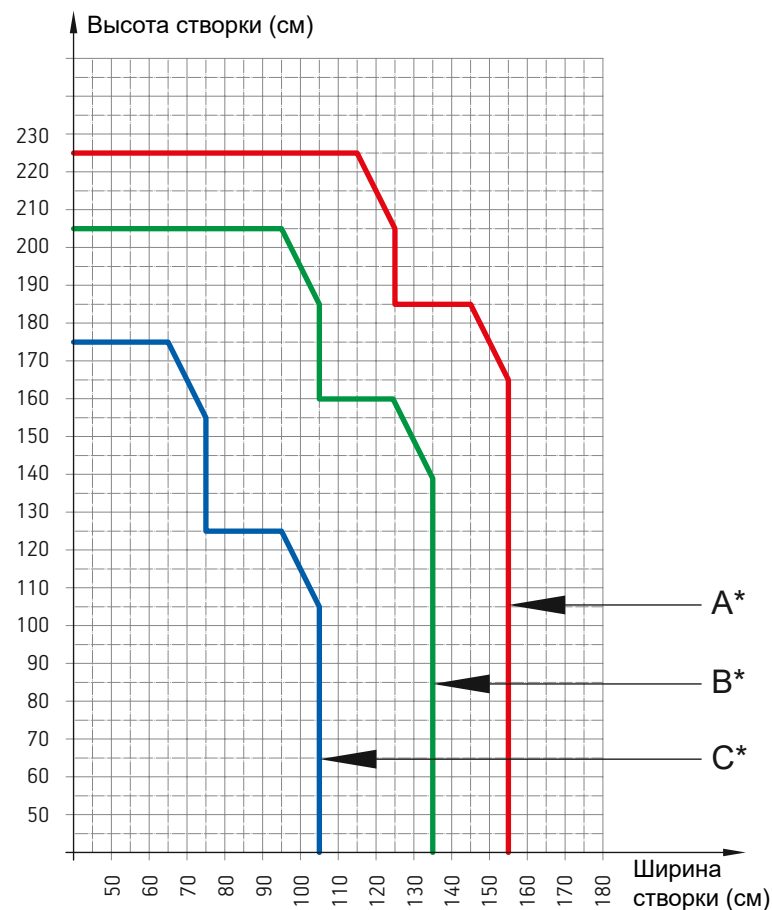
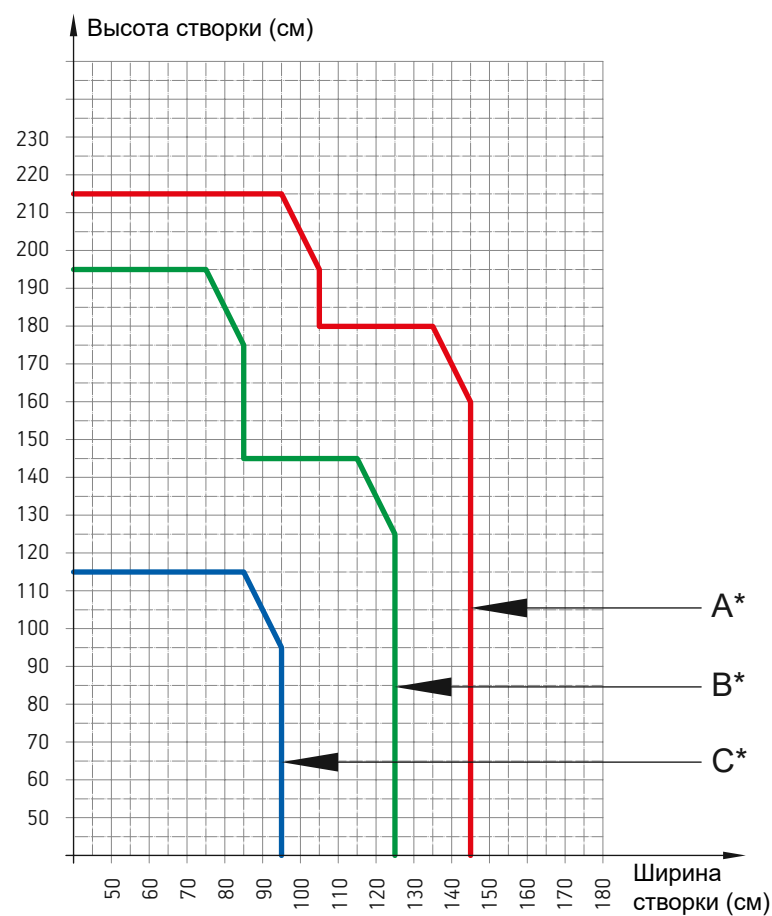
 $J_x (2\text{мм}) = 1,31 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 4,55 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

- A -0-8 м;
 B -8-20 м;
 C -20-100 м.

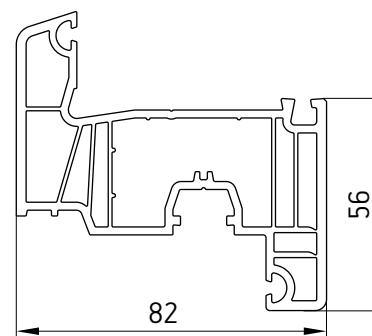
Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

3.4.1 Ограничения по размерам створки. Поворотно-откидные.

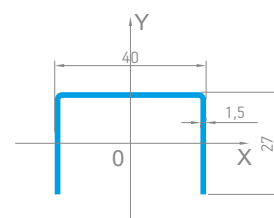


080

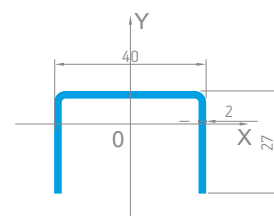
Створка 6-камерная



R000045

 $J_x (1,5\text{мм}) = 1,02 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 3,57 \text{ (см}^4\text{)}$


R000046

 $J_x (2\text{мм}) = 1,31 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 4,55 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

A -0-8 м;

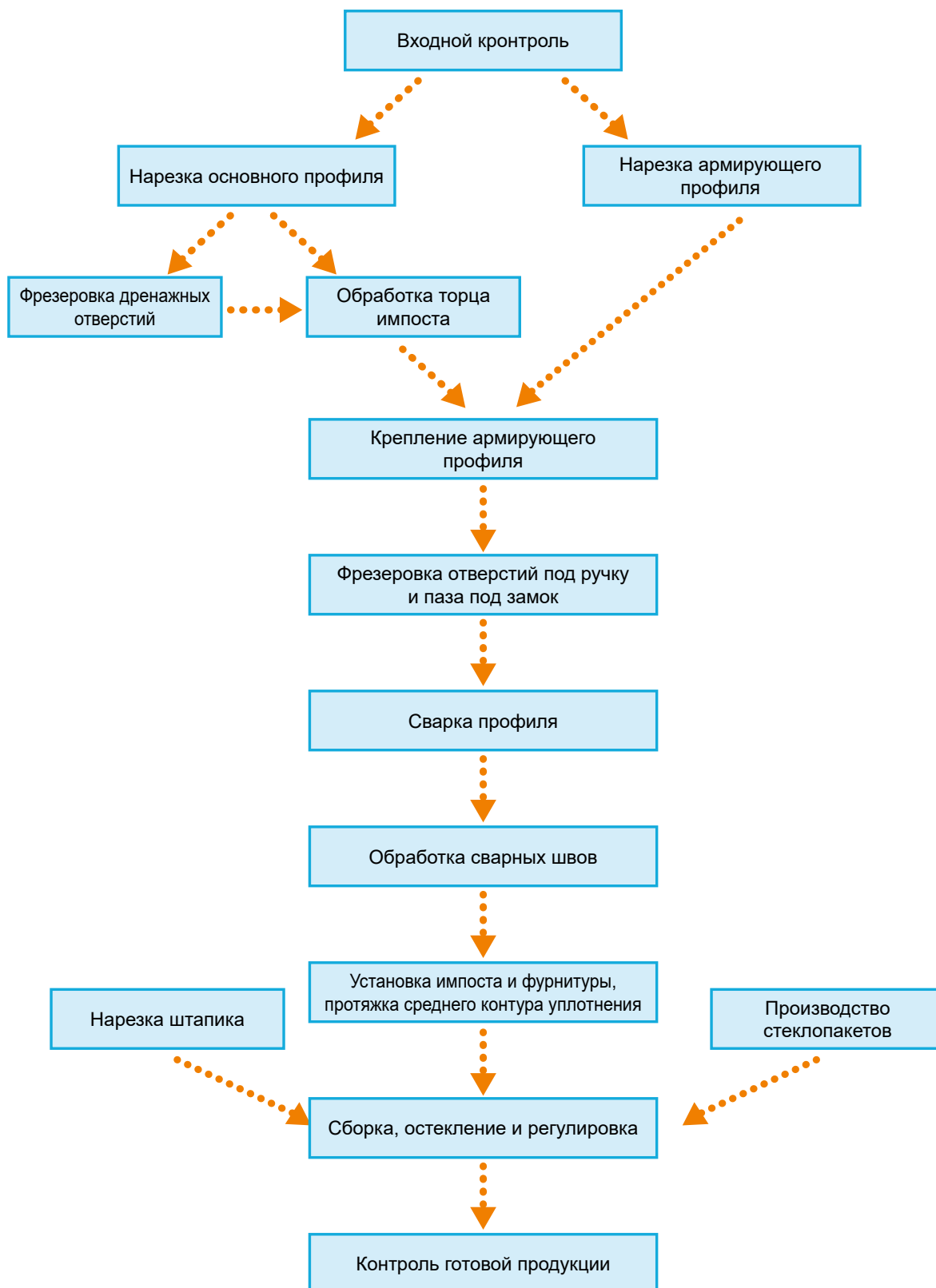
B -8-20 м;

C -20-100 м.

Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

3.5 Технологический процесс производства окон

3.5.1 Технологическая карта производства изделий из ПВХ



3.5.2 Требования к помещениям под производство оконных и дверных блоков из ПВХ

- Площадь помещения
- Высота потолка
- Температура в помещении
- Система вентиляции
- Освещение
- Электропроводка
- Пневмомагистралы
- Оснащение рабочего места
- Оснащение рабочего места у сборочного стола

Площадь помещения

Площадь помещения зависит от типа выбранной линии и технологии производства. Расстановка оборудования должна быть оптимальной как для работы, так и для эвакуации людей при возникновении экстремальных ситуаций.

Высота потолка

Не менее 3-х метров.

Температура в помещении

Не ниже 17°C. Данный параметр связан с технологическим процессом обработки ПВХ профилей.

Система вентиляции

Желательно с 3-х кратным воздухообменом в течение рабочей смены (8 часов).

Освещение

Общее и над каждым рабочим местом, особенно около станков, сборочных столов.

Электропроводка

В помещении, в котором расположено оборудование, необходимо установить электрический щит, оборудованный центральным рубильником. Целесообразно сделать разделенное электропитание для освещения помещения и для электропитания оборудования, оснастив его автоматическими выключателями. Практически для всего стационарного оборудования необходимо напряжение питания 380 и 220 В \ 50 Гц. Проводка в производственном помещении должна проходить в коробах или гофрорукаве. В цеху должна присутствовать заземляющая шина. Каждый станок должен быть оснащен заземлением, выполненным жестким проводом, подключенным к шине заземления.

Пневмомагистрали

Компрессор должен находиться в отдельном помещении. Пневмомагистрали должны быть выполнены с запасом по давлению, в 1,5 раза превышающему номинал (то есть порядка 15 атмосфер). Также, на выходе из компрессора необходимо установить фильтр грубой очистки (10 микрон), фильтр тонкой очистки (5 микрон), сепаратор влаги и редуктор (который необходимо выставить на давление 6-7 атмосфер). Для простоты монтажа и эксплуатации, магистрали выполняются из армированного ПВХ шланга высокого давления. Для пневмомагистрали не рекомендуется использовать стальные трубы, так как под действием конденсата в них образуется шлам, который забивает пневматические фильтры, или попадает в пневматические приводы станков, что плохо сказывается на сроке службы оборудования. Для обеспечения равномерного давления на всех участках магистрали, рекомендуется «закольцевать» пневмомагистраль. Соединение отрезков шланга рекомендуется выполнять специальными соединителями или тройниками, которые изготавливаются из ПВХ или бронзы и имеют необходимые диаметры как по посадке, так и по сечению отверстий, в зависимости от вида соединения. Пневмомагистрали в помещении желательно проводить на высоте 600 мм и более от пола, с целью уменьшения образования конденсата.

Оснащение рабочего места у станка

- автоматический выключатель для аварийного отключения электроэнергии;
- подвод воздуха (в случае подключения дополнительного пневмоинструмента, подвод необходимо снабдить регулятором давления и смазывающим устройством);
- обдувочный пистолет для очистки оборудования;
- трап на полу рабочей зоны.

Оснащение рабочего места у сборочного стола

- электророзетка для подключения электроинструмента;
- пневмораспределитель с регулятором давления и смазывающим устройством для подключения пневмоинструмента;
- в помещении обязательно должен находиться пожарный щит со средствами пожаротушения, ящик для песка, аптечка для оказания первой медицинской помощи.

3.5.3 Участок заготовки

На этом участке производятся следующие операции.

Нарезка армирующего профиля. Армирующий профиль нарезается на заготовки, согласно бланку заказа, которые маркируются и устанавливаются в специальную пирамиду таким образом, чтобы обеспечить свободный доступ к ним. Металлический профиль (армирование) необходимо резать на специально предназначенных для этого пилах или прессах. Скорость порезки нужно установить в пределах 0,4-0,5 м/с. В случае надобности использовать охлаждающую жидкость.

Нарезка заготовок ПВХ профиля производится согласно бланку заказа с учетом запаса на сварку 5-6 мм (припуск на сварку является параметром, зависящим от настройки сварочного станка, и может находиться в пределах от 2,5 до 3 мм на сторону). Рамный и створочный профили нарезаются под углом 45°.

Рекомендации по выбору нужной режущей пилы:

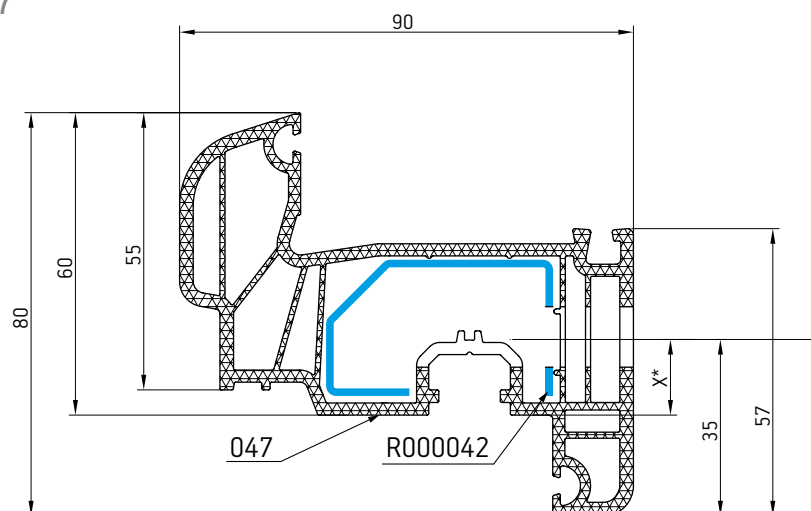
- Диаметр пилы: от 400 мм
- Форма зуба: трапециевидная, плоская
- Шаг размещения зубов: 8-12 мм
- Обороты: 3000-4000 мин -1
- Скорость порезки: 50-60 м/с

Необходимо всегда обращать внимание на остроту заточки режущей пилы, так как тупая пила приводит к повышению температуры при порезке, что в свою очередь приводит к появлению остатка оплавленного материала между режущими зубьями пилы. Это отрицательно влияет на качество порезки, а соответственно на качество сварки. При порезке профиля ПВХ непозволительно использовать смазочно-охладительные материалы, так как остатки масел, воды или эмульсии негативно влияют на качество сварки. Показателем, подтверждающим качество сварки, есть чистота поверхности порезки. Для того чтобы избежать загрязнения профиля, а также впитывания влаги из окружающей среды, порезанный профиль необходимо передать на участок сварки, не позднее 8 часов с момента порезки. Импорт нарезается под углом 90° с учетом запаса на выступы с каждой стороны, по 3 мм на сторону (в зависимости от настройки фрезерного станка).

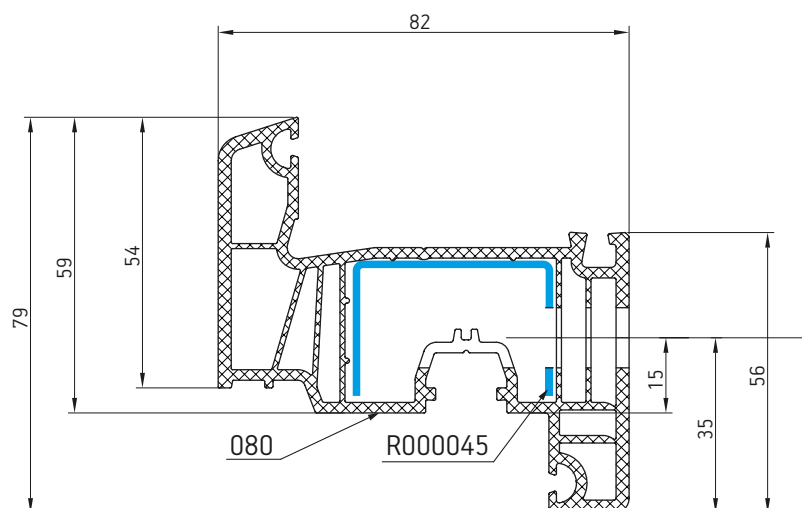
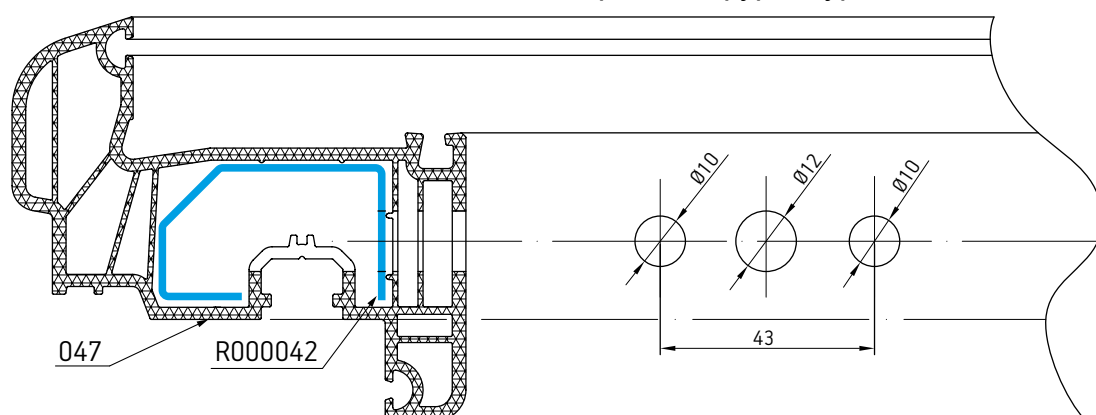
3.5.3.1 Принцип выполнения отверстий под фурнитуру, вентиляционных и под отвод конденсата

Фрезеровка и сверление отверстий под фурнитуру

Створка // 047



* - в зависимости от выбранной фурнитуры



Водоотвод из коробки

Водоотвод из коробки организуется в нижнем горизонтальном профиле коробки и служит для контролируемого удаления попавшей в фальц влаги.

Отверстия в области фальца выполняются путем фрезеровки пазов 5x25 мм или сверления отверстий диаметром 8 мм. При этом расстояние отверстий от внутренних углов составляет около 30 мм. Расстояние между отверстиями не должно превышать 600 мм.

При выполнении водоотводящих отверстий сверлением отверстий диаметром 8 мм, необходимо руководствоваться тем, что из-за меньшего сечения круглых отверстий, по сравнению со шлицами (минимум 5x25 мм), количество круглых отверстий должно быть увеличено (один шлиц 5x25 мм соответствует двум отверстиям диаметром 8 мм).

Отверстия наружу. В части отверстий, выходящих наружу, профильные системы производства «МИРОПЛАСТ» предоставляют две возможности водоотвода из коробки.

В случае отвода воды вперёд, выполняются отверстия (Ø10.2 мм) или шлицы (минимум 5x25мм) на расстоянии 100 мм от угла рамы над внутренней стенкой предкамеры. Нижняя кромка отверстия или шлица должна быть расположена выше стенки предкамеры на 0,5 - 1,0 мм.

В случае скрытого водоотвода из коробки вниз, выполняются шлицы (минимум 5x25 мм) через паз между стыковочными ножками или 2 отверстия диаметром 8 мм.

Наружные отверстия следует выполнять со смещением 50 мм относительно отверстий в фальце.

Вентиляция фальца стекла.

В соответствии с условиями предоставления гарантии производителями стеклопакетов, в фальце должна быть обеспечена достаточная вентиляция. Это относится как к створке, так и к глухому остеклению в коробке. Вентиляция осуществляется через нижнюю и верхнюю горизонтальную части коробки или створки.

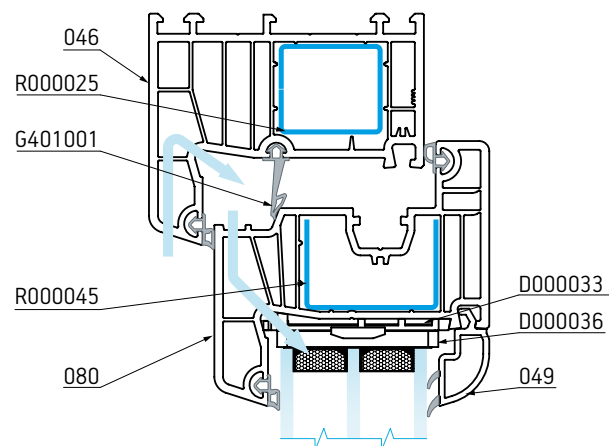
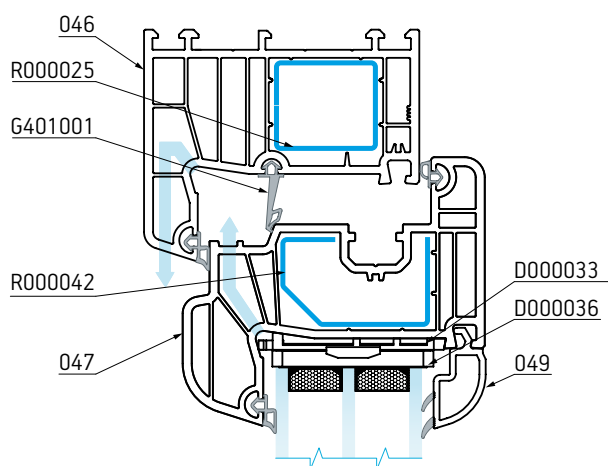
Отверстия в области фальца. Отверстия в области фальца делаются путём фрезерования шлицев (минимум 5x25 мм) или сверлением 3х отверстий диаметром 6 мм с расстоянием между отверстиями 2-3 мм. При этом расстояние отверстий от угла по фальцу должно составлять около 30 мм, расстояние между отверстиями не должно превышать 600 мм.

Отверстия делаются в створке и раме в верхнем и нижнем горизонтальных профилях. При этом необходимо следить за тем, чтобы эти отверстия не закрывались подкладками под стеклопакеты.

Отверстия наружу. Отверстия наружу делаются в створке на расстоянии от угла фальца стекла в виде шлица (минимум 5x25 мм) или 2 отверстия диаметром 8 мм с расстоянием между отверстиями 2-3 мм. В коробке выравнивание давления производится в верхней, части сверлением отверстий диаметром 6 мм либо фрезерованием шлицов (минимум 5x25мм) через наплыв профиля.

Отверстия наружу необходимо делать со смещением 50 мм относительно отверстий в фальце.

Верх оконного блока



Низ оконного блока

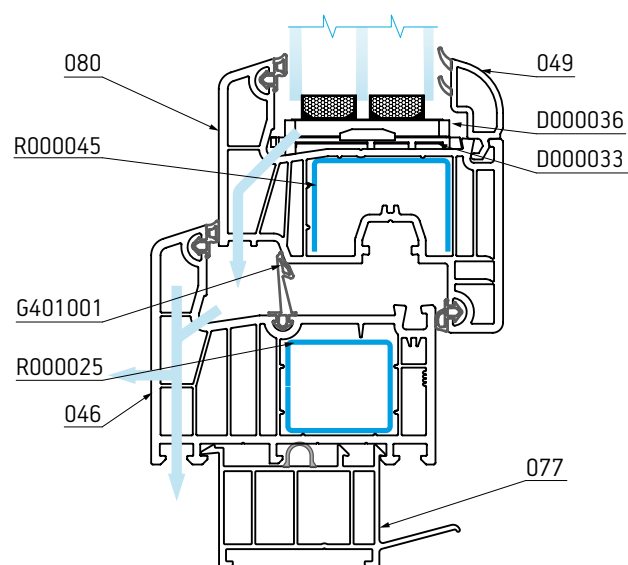
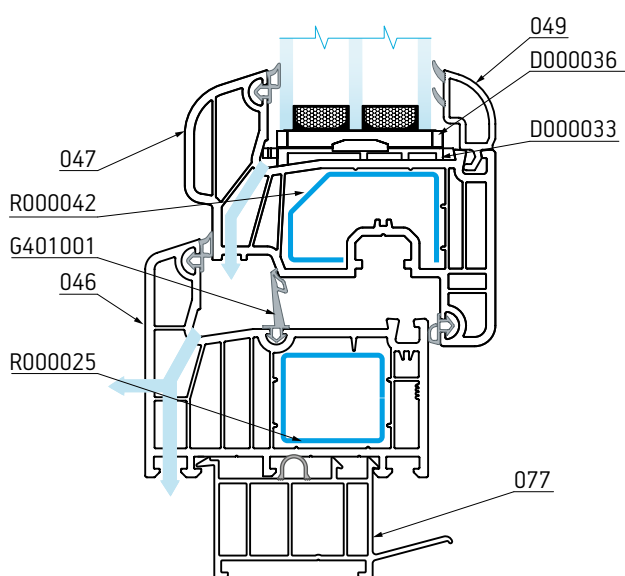


Рис. 2. Типовые схемы вентиляции.

Вентиляция импостов

При механических соединениях, для уменьшения тепловых пробок в предкамерах и камерах наплавов горизонтальных импостов, если они ещё не вскрыты отверстиями для водоотвода и вентиляции, следует произвести вентиляционные отверстия на расстоянии около 30 мм от угла.

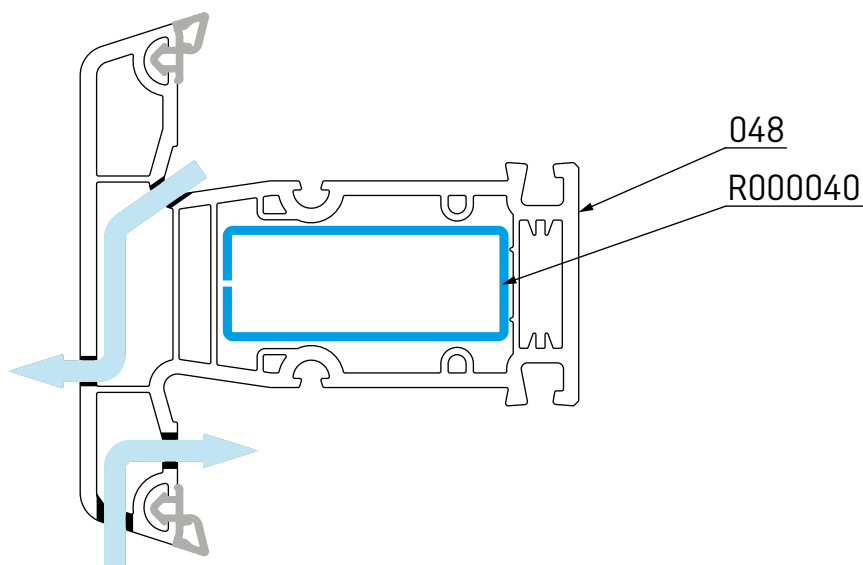


Рис. 3. Типовые схемы вентиляции импоста

Вентиляция предкамеры для цветных профилей

Цветные профили, подвергающиеся экстремальным термическим нагрузкам, например, расположенные позади остекления или находящиеся под воздействием прямых солнечных лучей, необходимо специальным образом обработать, то есть необходимо предусмотреть вентиляцию всех предкамер.

Вентиляция предкамеры для рамы и створки. В камере (1) верхнего поперечного профиля сверлятся дополнительные вентиляционные отверстия в случае, если вентиляция не осуществляется через дренажные отверстия.

Вентиляция камеры (2) осуществляется через дренажные отверстия.

Отверстия в камере (3) должны быть расположены таким образом, чтобы они оставались открытыми после монтажа окна в проёме (например, отверстия в верхней части бокового профиля).

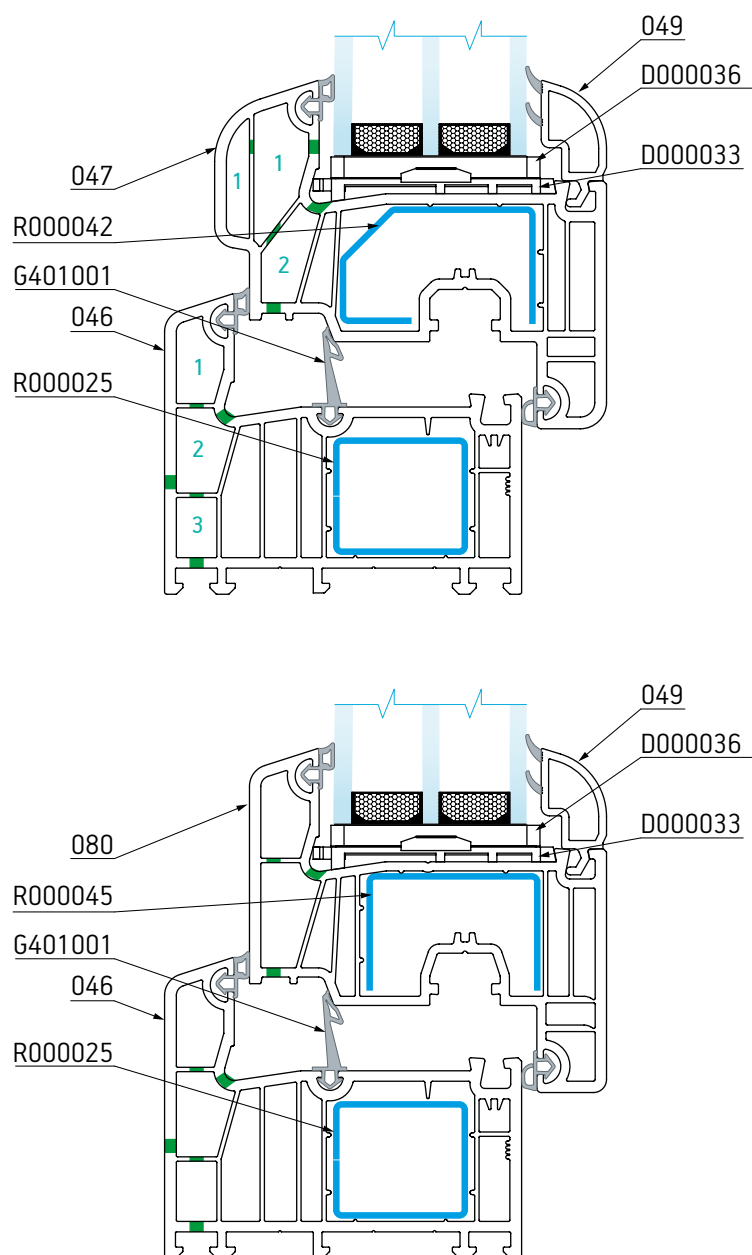
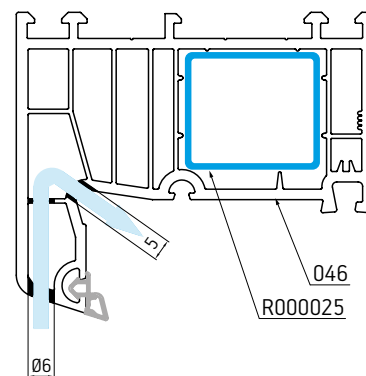
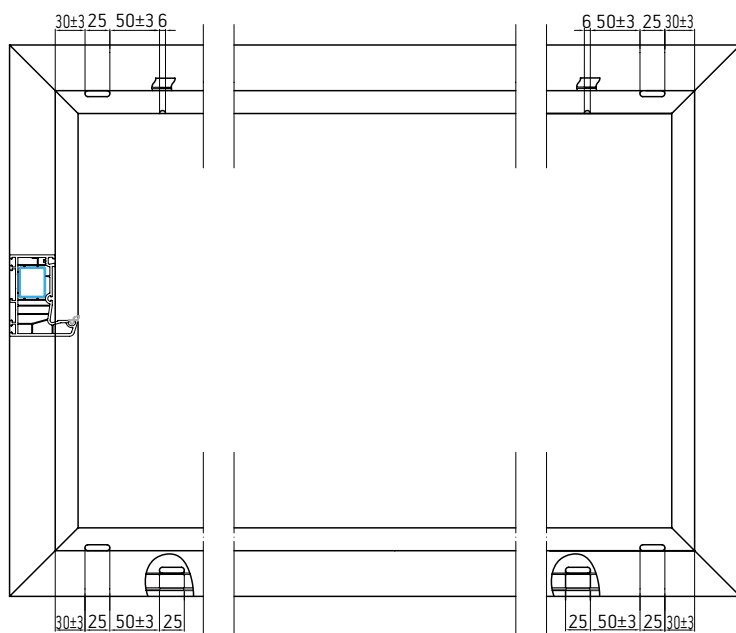


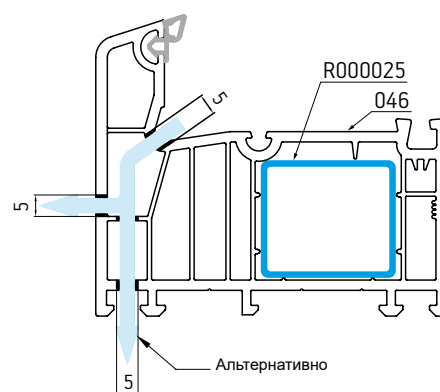
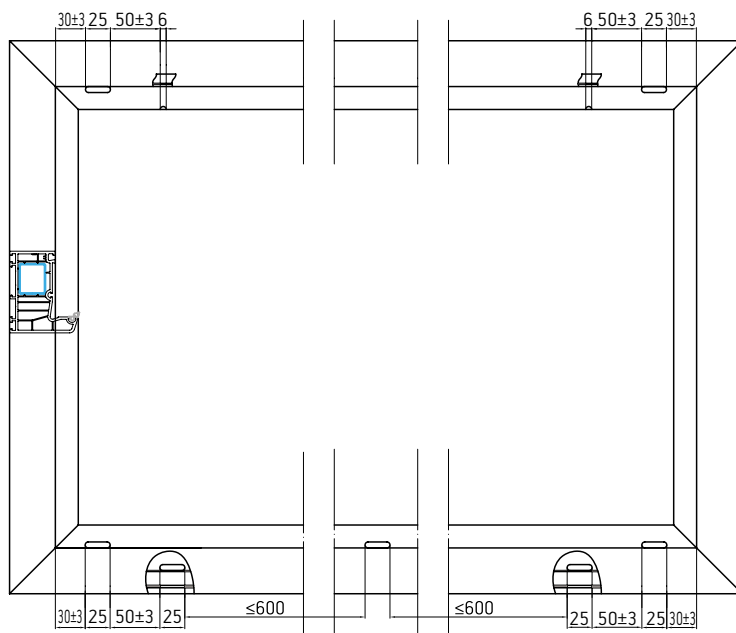
Рис. 4. Типовые схемы вентиляции предкамеры для цветных профилей

Водоотвод в коробке (раме). Выравнивание давления в створке

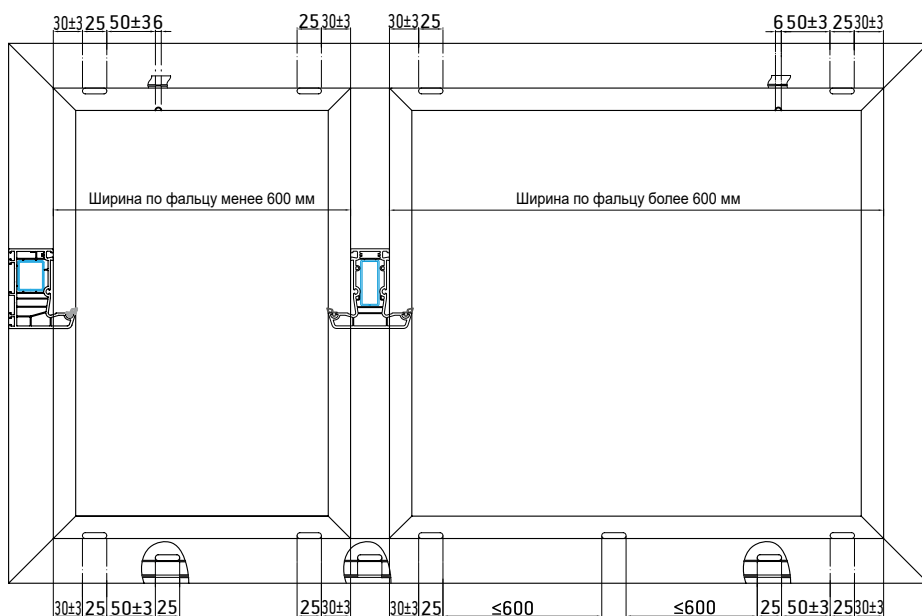
Ширина рамы до 600 мм



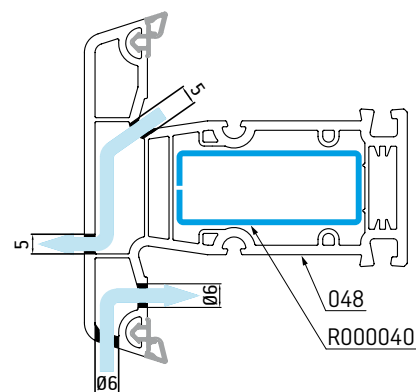
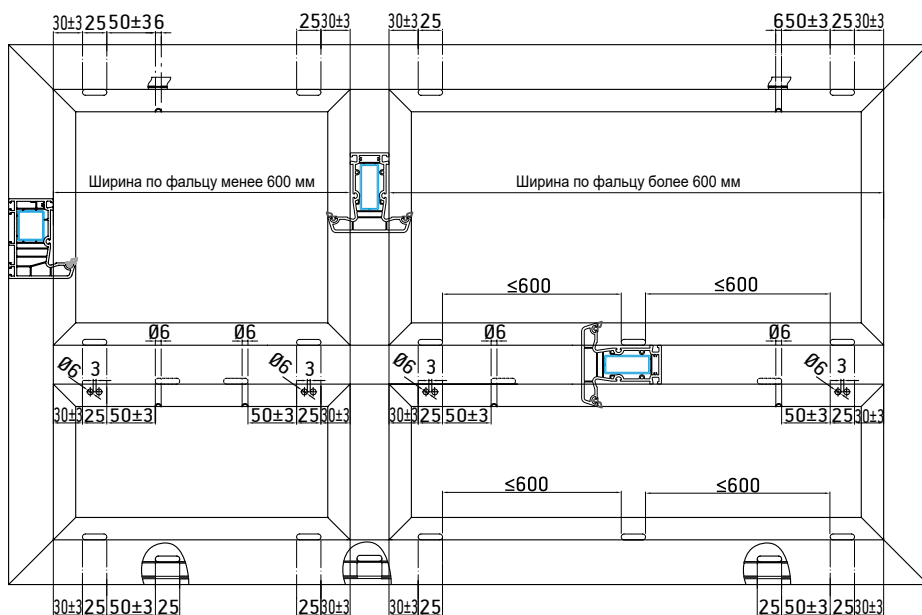
Ширина рамы более 600 мм



Водоотвод/выравнивание давления в раме с импостом

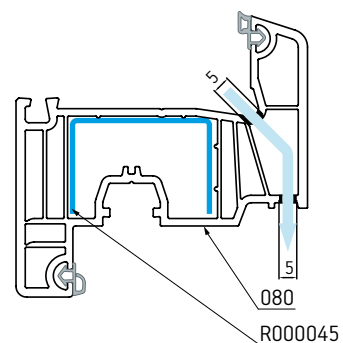
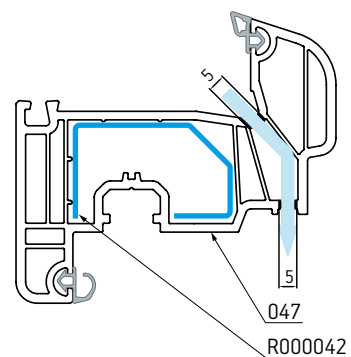
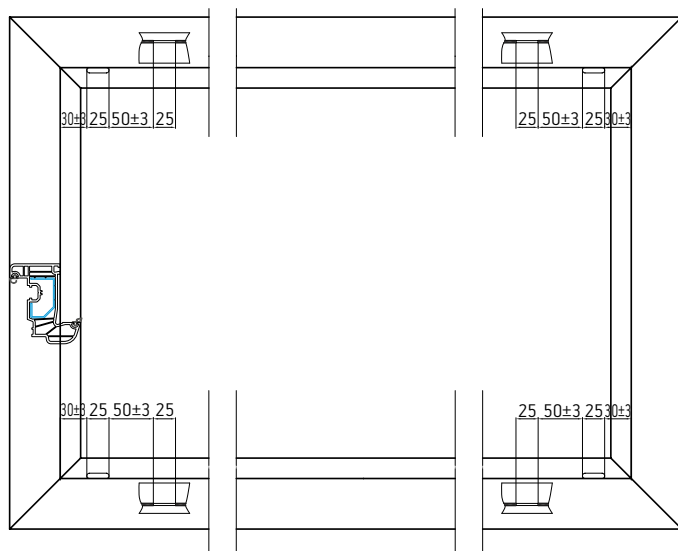


Отверстия в раме с импостом горизонтальным и вертикальным

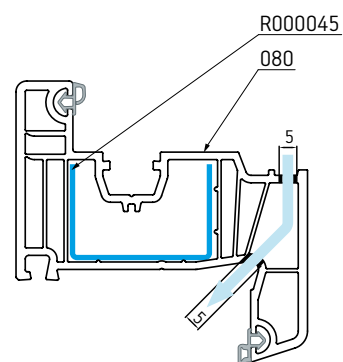
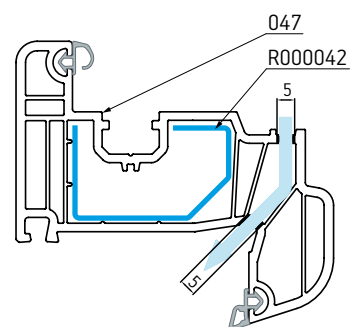
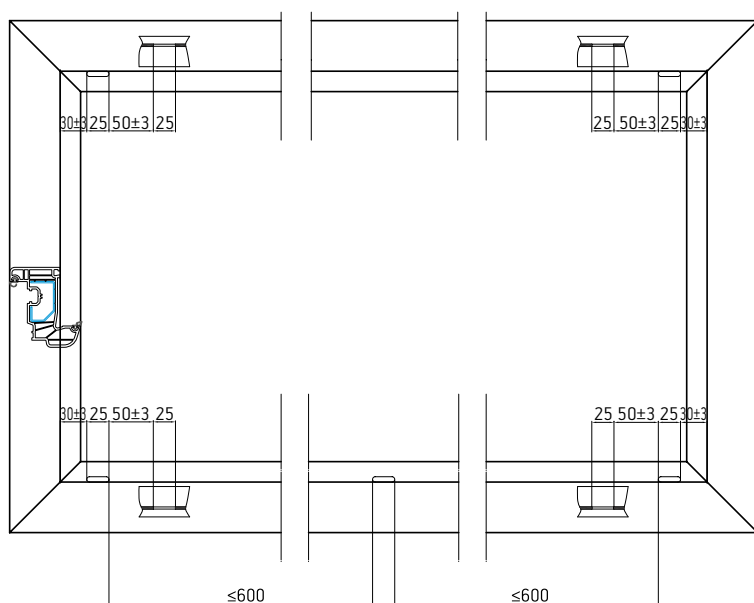


Выравнивание давления пара в створке

Ширина рамы до 600 мм

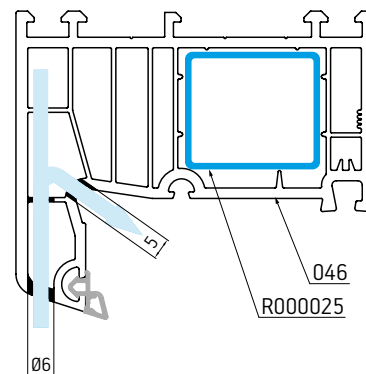
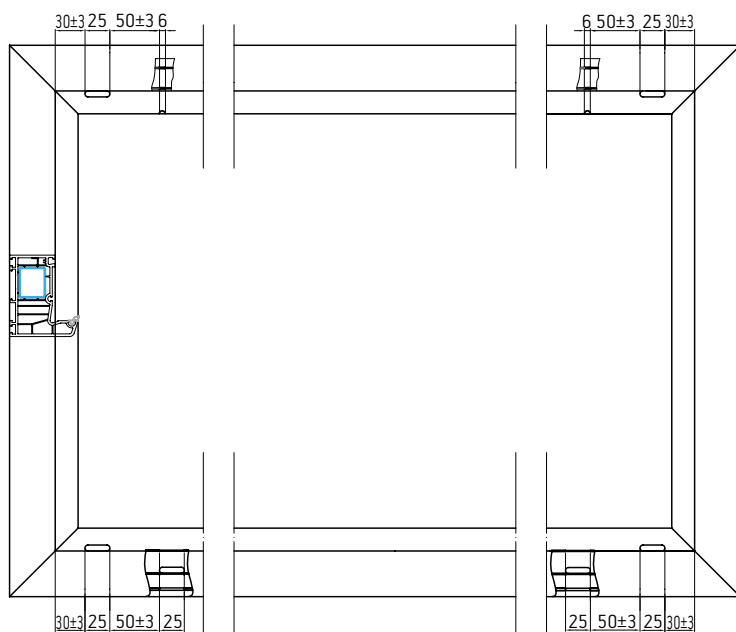


Ширина рамы более 600 мм

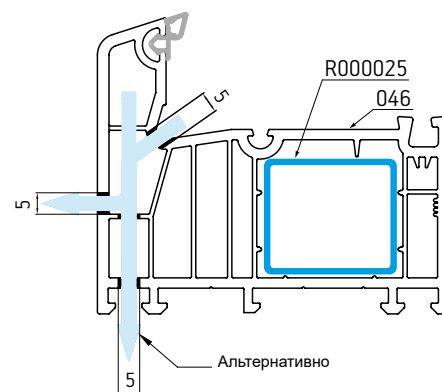
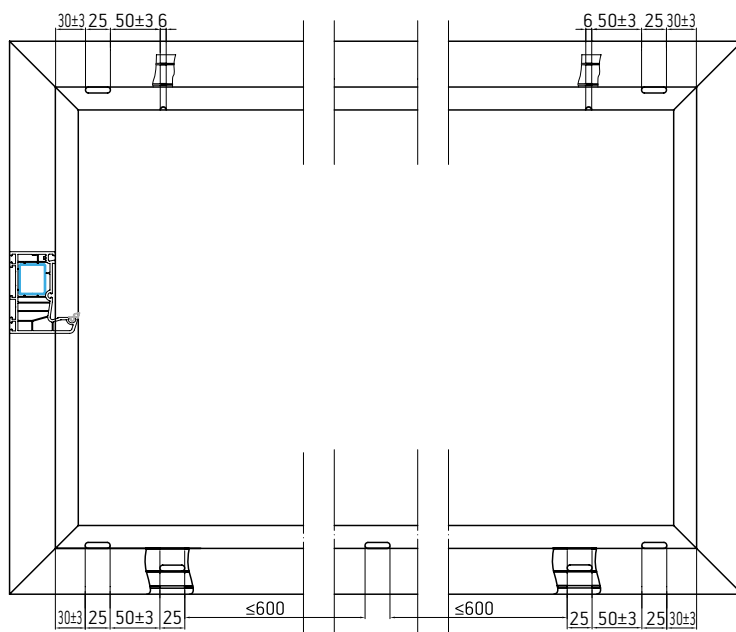


Водоотвод / Выравнивание давления в раме ламинированных профилей

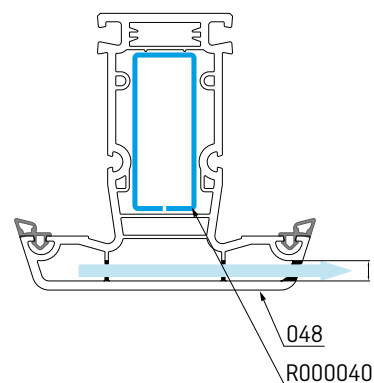
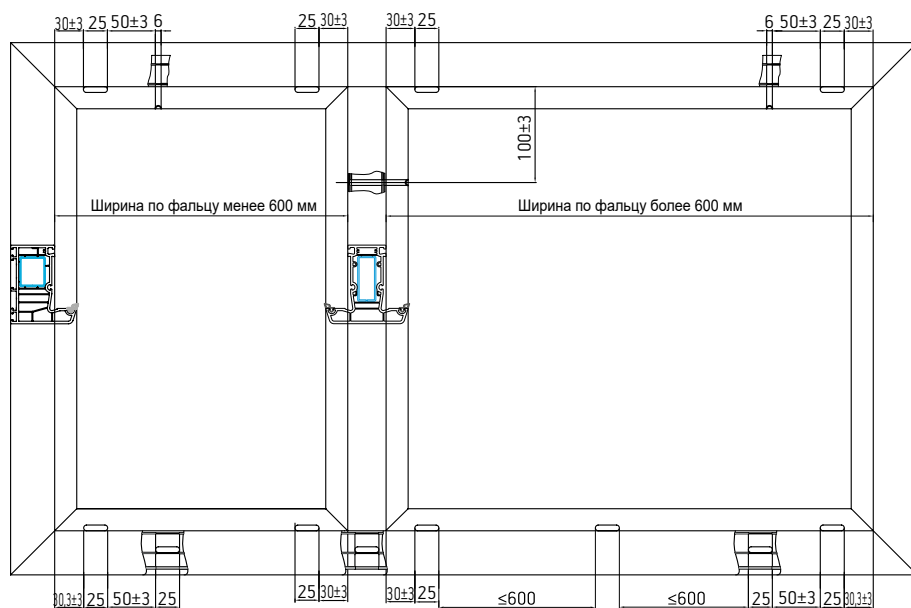
Ширина рамы до 600 мм



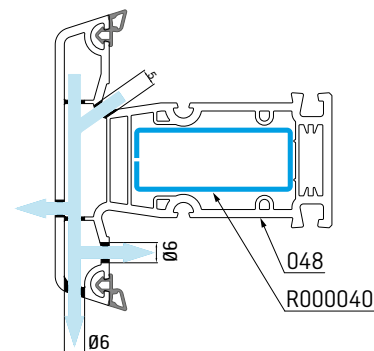
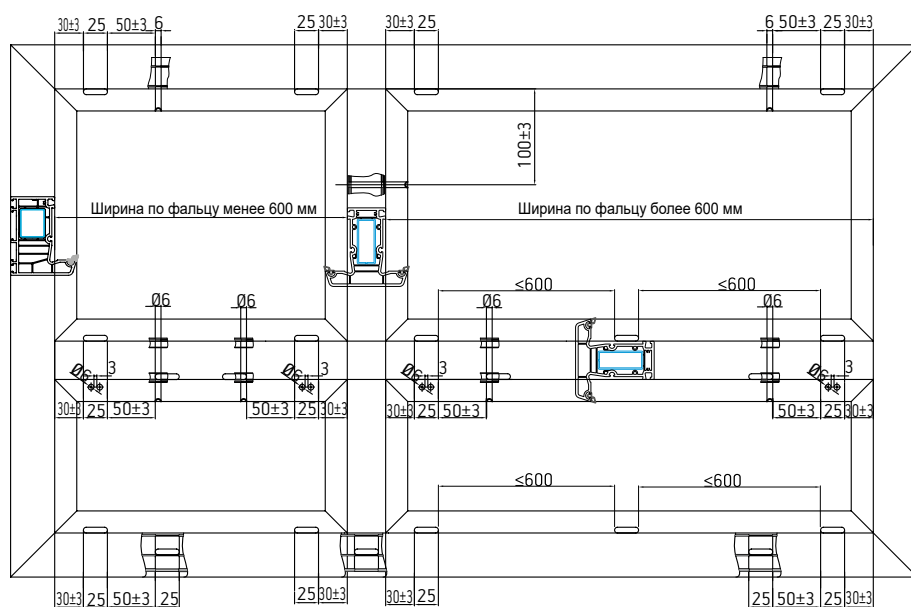
Ширина рамы более 600 мм



Водоотвод/выравнивание давления в раме с импостом ламинированных профилей

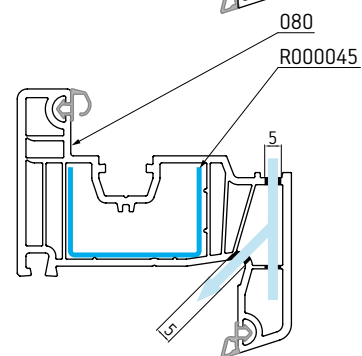
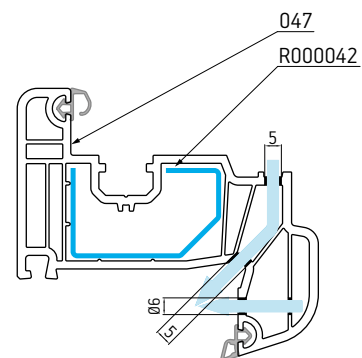
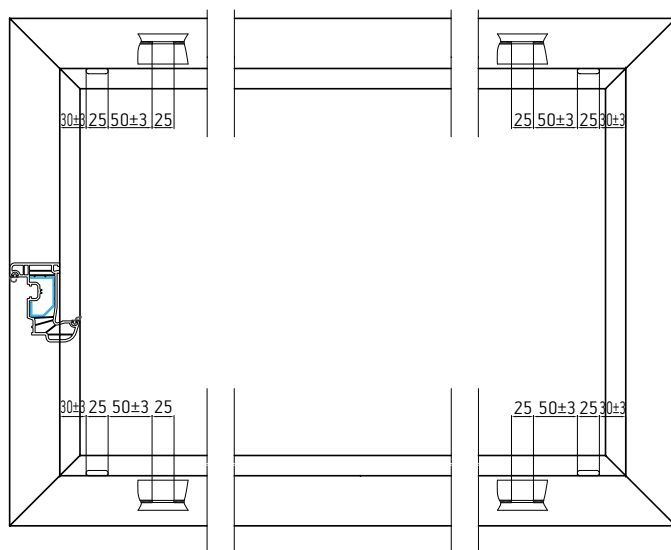


Отверстия в раме с импостом горизонтальным и вертикальным

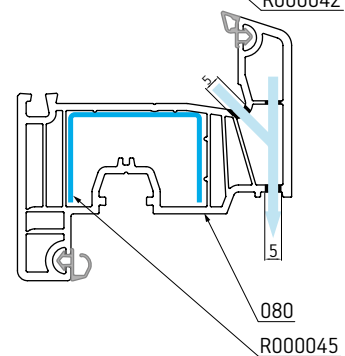
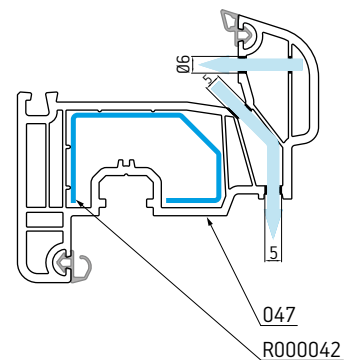
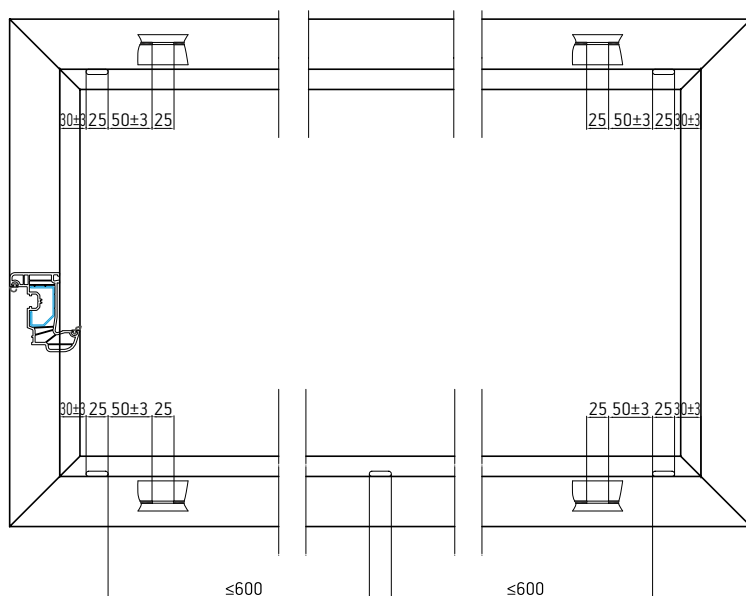


Выравнивание давления пара в створке ламинированных профилей

Ширина рамы до 600 мм



Ширина рамы более 600 мм

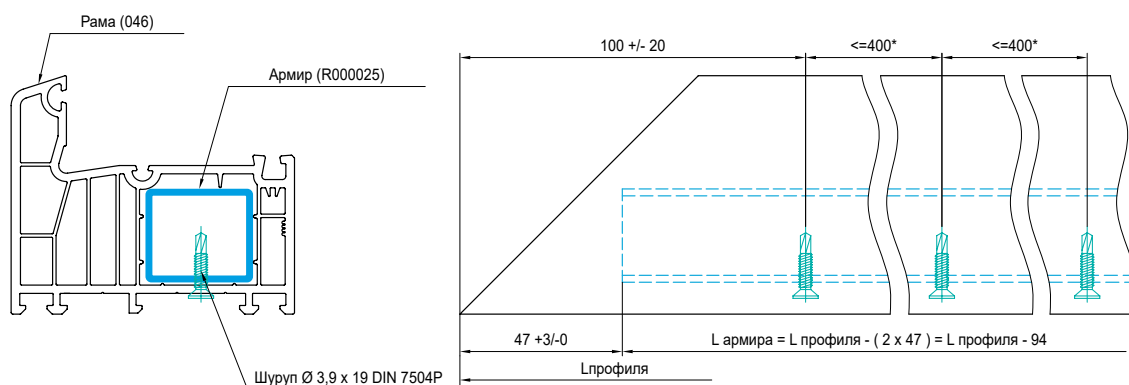


3.5.3.2 Рекомендации по установке армирующего профиля

Устанавливать армирующий профиль необходимо по длине в заготовке ПВХ профиля, согласно маркировке на профиле. Фиксация армирующего профиля производится шурупами 3.9 x 16, 3.9 x 19 мм со сверлом (DIN 7504P) уменьшать количество шурупов менее описанного в данном руководстве недопустимо.

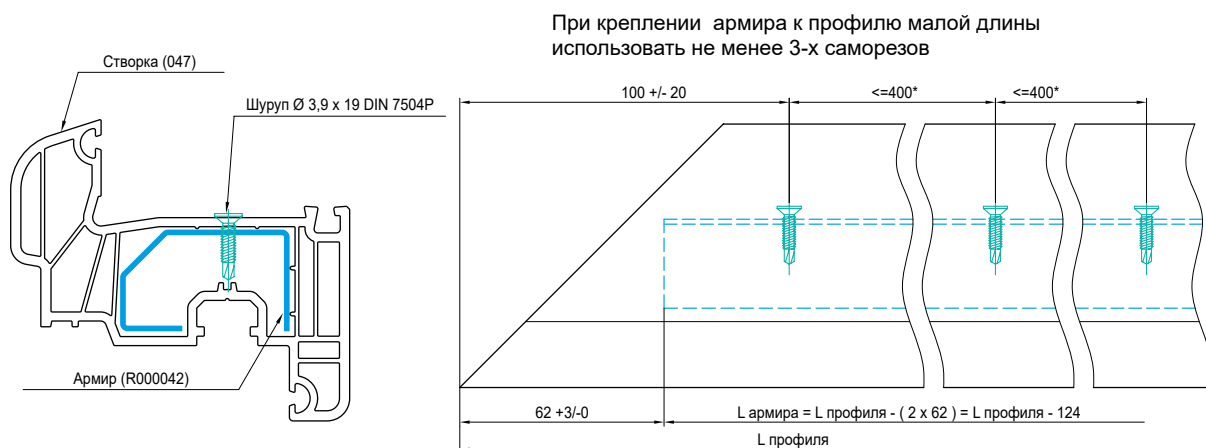
**Все цветные профили (рамы и створки) должны быть армированы, не смотря на размер окна. Рекомендуемые армирующие профили с толщиной стенки не менее 1,5 мм. Для цветного профиля необходимо выдерживать расстояние между шурупами не более 250 мм.*

Рама // 046



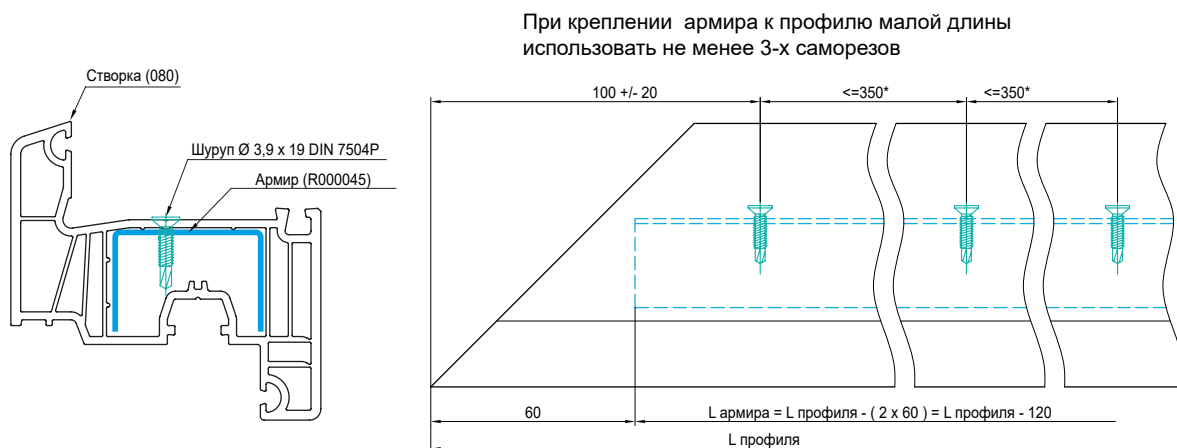
* при ламинированном профиле расстояние между саморезами <=250мм

Створка // 047



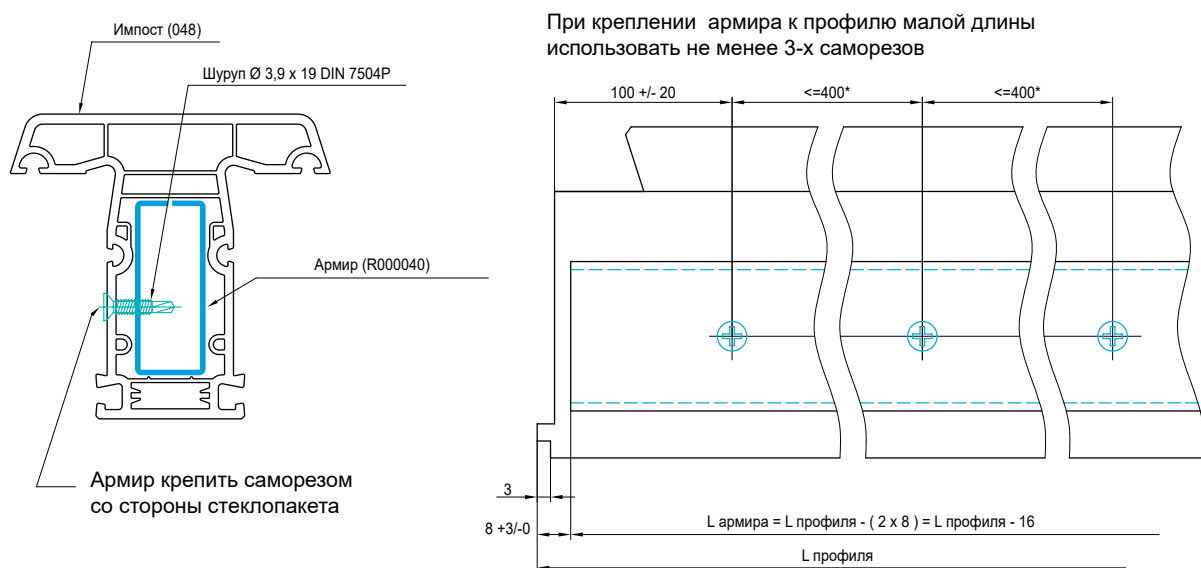
* при ламинированном профиле расстояние между саморезами ≤250mm

Створка // 080



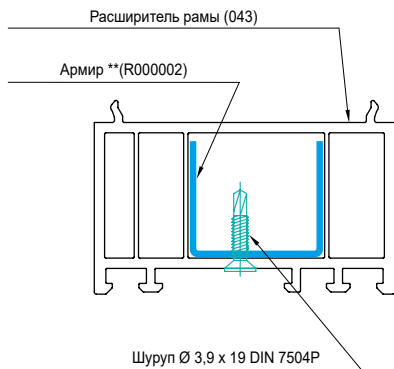
* при ламинированном профиле расстояние между саморезами ≤250mm

Импост // 048

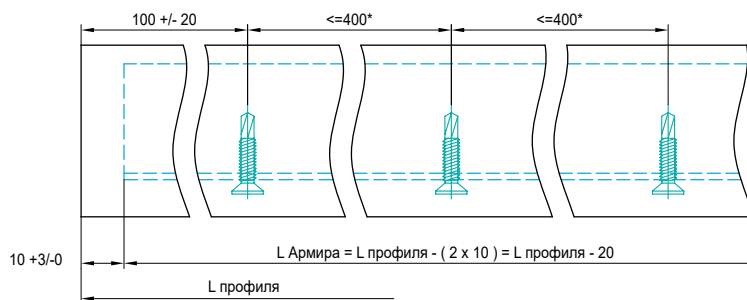


* при ламинированном профиле расстояние между саморезами ≤250mm

Расширитель рамы // 043

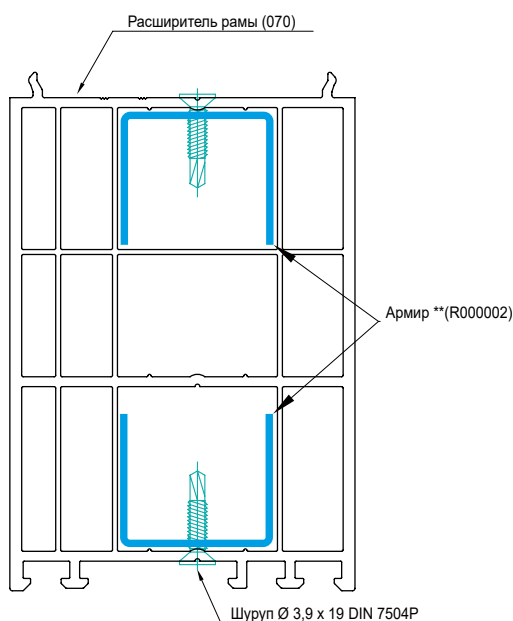


При креплении армира к профилю малой длины использовать не менее 3-х саморезов

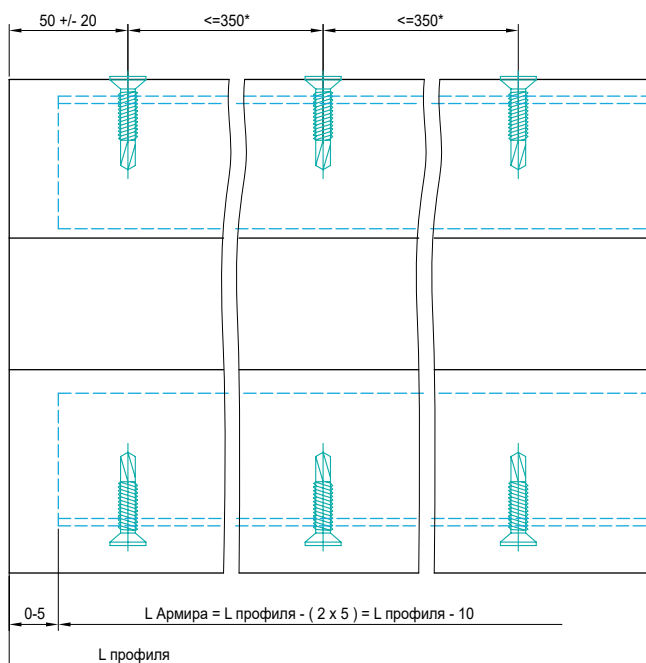


* при ламинированном профиле расстояние между саморезами <=250mm

Расширитель рамы // 070

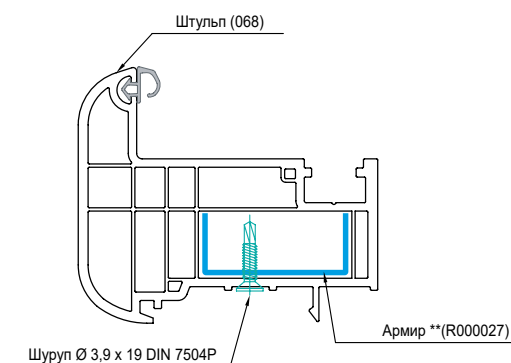


При креплении армира к профилю малой длины использовать не менее 3-х саморезов

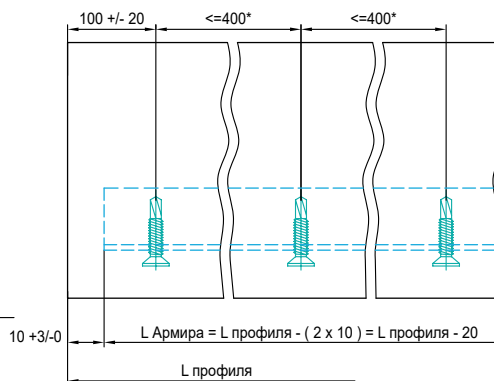


* при ламинированном профиле расстояние между саморезами <=250mm

Штульп // 068



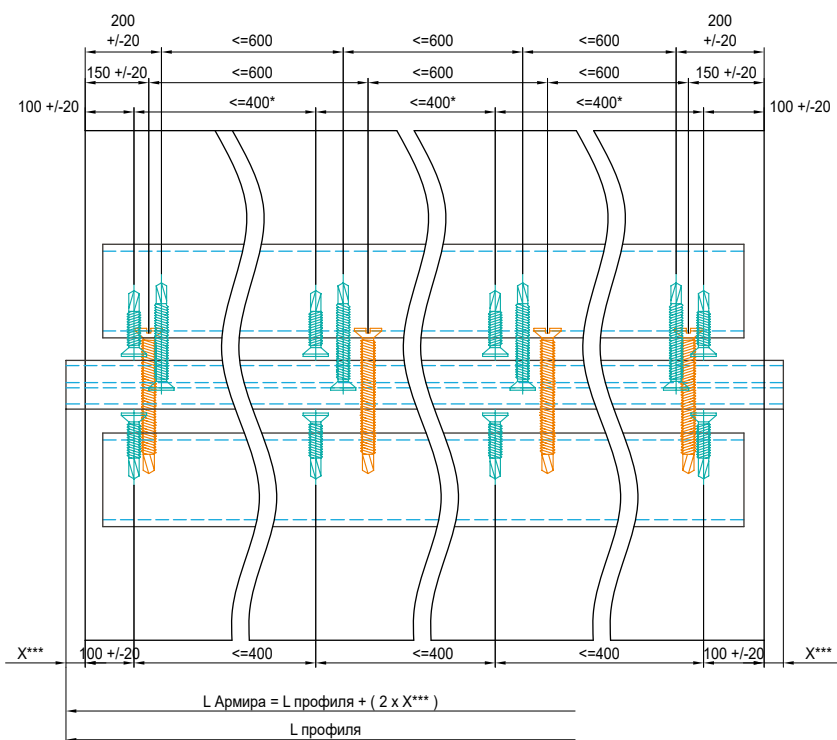
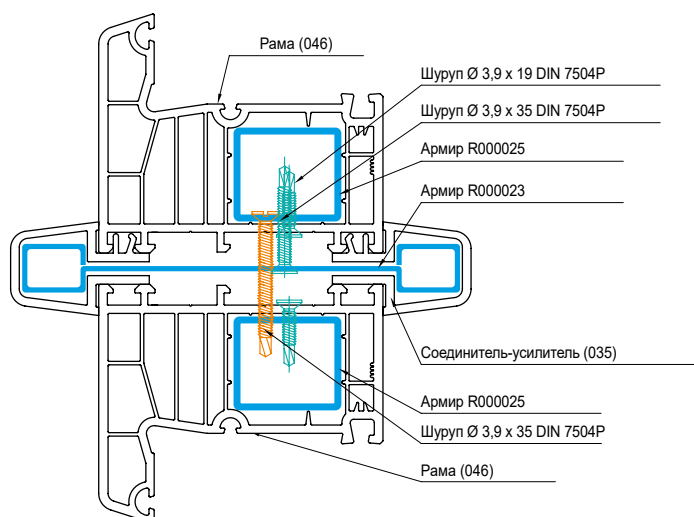
При креплении армира к профилю малой длины использовать не менее 3-х саморезов



* при ламинированном профиле расстояние между саморезами <=250mm

** при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5мм

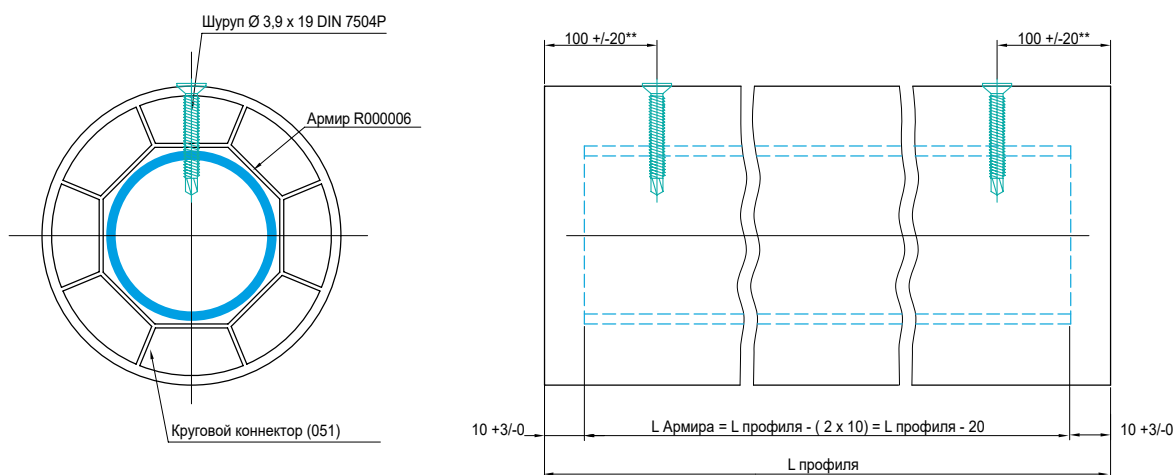
Соединитель-усилитель // 035



* при ламинированном профиле расстояние между саморезами ≤ 250 мм

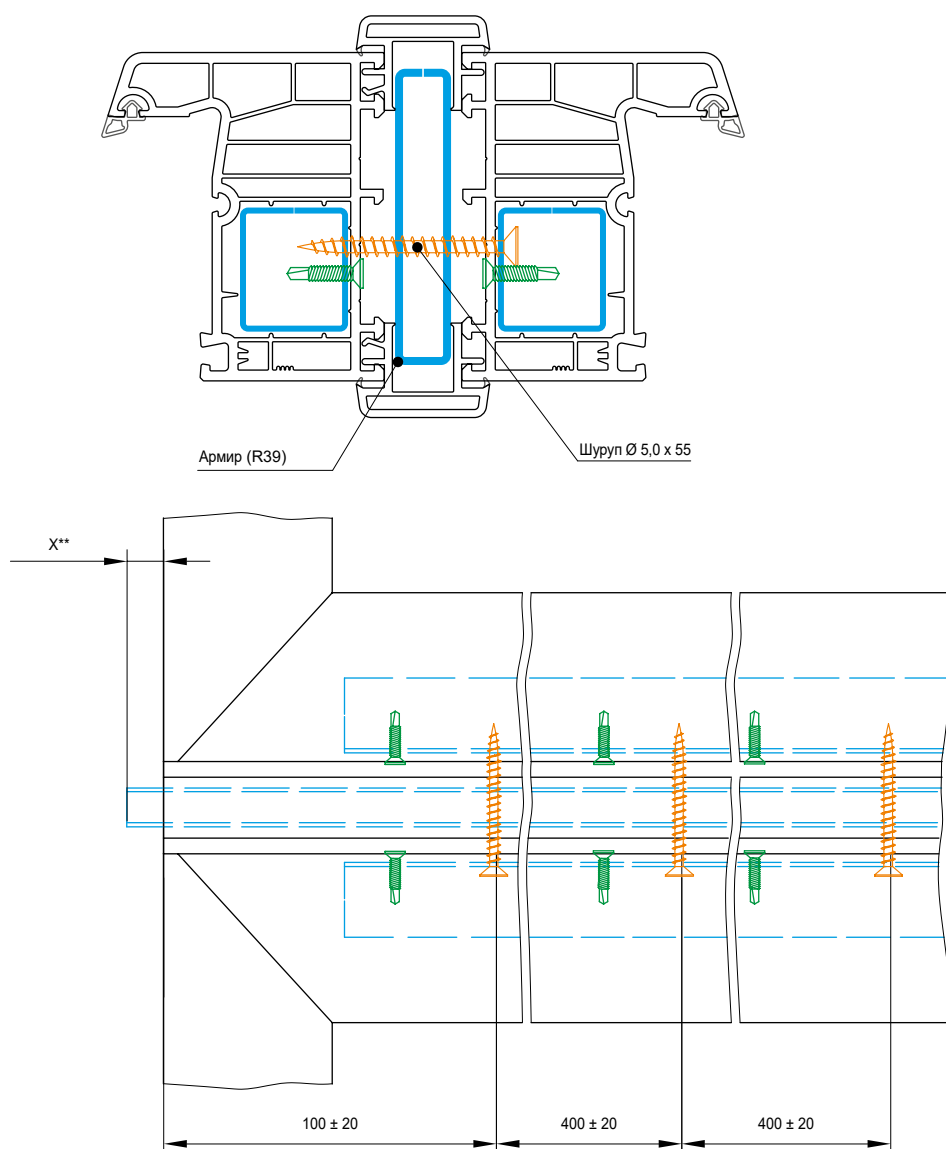
*** Размер выбирается из условий монтажа

Круговой коннектор // 051



** Крепеж армирующего профиля к круговому коннектору рекомендуется размещать в двух точках по краям, на расстоянии до 100мм от края, вне зависимости от высоты конструкции

Соединитель-усилитель // 076



** Крепеж армирующего профиля к круговому коннектору рекомендуется размещать в двух точках по краям, на расстоянии до 100мм от края, вне зависимости от высоты конструкции

3.5.3.3 Участок сварки изделий из ПВХ

Сварка профилей производится при помощи специальных станков. Сварочные станки могут иметь одну, две или четыре сварные головы. Наиболее производительным является станок с четырьмя сварочными головами, так как процесс сварки изделия происходит за один цикл. На двухголовочном станке сварка происходит за два цикла, а на одноголовочном – соответственно, за четыре цикла. Параметры сварочной машины необходимо проверять при контрольной сварке на пробных уголках ежедневно перед началом работы.

В процессе сварки необходимо строго выдерживать необходимые условия сварки:

Поверхность нагревательного элемента должна быть чистой. Для поддержания рабочей поверхности нагревательного элемента в чистоте, и для уменьшения силы прилипания при отсоединении нагреваемых элементов, нагревательный элемент покрыт плёнкой PTFE (тефлон). Тефлоновое покрытие нагревательного элемента протирают чистым хлопком или бумажным полотенцем каждый час, на «горячую», без использования растворителей. Толщина тефлоновой плёнки нагревательного элемента должна быть от 0,120 (специальная) до 0,200 мм.

Наиболее оптимальные параметры сварки подбираются по результатам сварки контрольных образцов.

Оптимальными необходимо считать следующие параметры:

- Температура нагревательного элемента: около $249 \pm 1^{\circ}\text{C}$
- Давление прижима профиля: 6 бар
- Время плавки: 24-26 секунд
- Давление прижима профиля к нагревательному элементу: около 2,5-3,0 бар
- Время соединения: 30-32 секунды
- Давление соединения: 2,5-3,0 бар
- Температура профиля не ниже 17°C

Свариваемая поверхность профиля не должна быть повреждена и загрязнена пылью, жиром или маслом.

Перед установкой заготовок на сварочный станок необходимо убедиться в чистоте свариваемых поверхностей, так как смазка, пыль, стружка ПВХ или металла резко ухудшают качество сварного соединения. После окончания процесса сварки производят визуальный контроль качества сварного шва. Шов должен иметь белый цвет (допустима лёгкая желтизна по его оси, это свидетельствует о том, что температура нагревательного элемента была завышена или завышено время разогрева). Шов должен быть равномерным. Заготовки должны быть проварены по всей площади свариваемой поверхности.

Возможные ошибки при сварке:

- температура датчика не соответствует температуре нагревательного элемента;
- нагревательный элемент охлаждается с одной стороны воздухом (сквозняк);
- температура плавки, время плавки и давление прижима профиля к нагревательному элементу не правильно отрегулированы;
- очень короткое время охлаждения;
- свариваемые поверхности загрязнены или влажны;
- нагревательный элемент загрязнен;
- свариваемые плоскости не лежат параллельно к нагревательному элементу;
- цулаги установлены неправильно.
- температура профиля ниже 17°C

При сварке профиля (рама, створка, импост) могут возникать дефекты уплотнителя, такие как затвердевание и выпуклость. Вследствие этого, правильность регулировки окна при сборке и монтаже и плотное закрытие окна усложняются или делаются невозможными, что не соответствует нормам. Для предотвращения возникновения таких дефектов необходимо перед процессом сварки убрать облой уплотнителя на торцах профиля, остающийся после порезки. Остаточные дефекты сварки и неровности в раме удаляются с помощью стамески, а в створке боковыми.

Запрещается:

1. Охлаждать профили ускоренным методом (обдуть сжатым воздухом, ставить на холодную поверхность).
2. Допускать надрезы на внутреннем угле сварного соединения.
3. Делать боковую канавку глубиной более 0,5 мм
4. Использовать чистящие и полировальные средства, растворяющие ПВХ.

Далее приведены показатели для расчета разрушающего напряжения сварного углового или «Т» образного соединения оконного профиля WDS 8 SERIES согласно п.7.11 ДСТУ Б В.2.6-15.

Таблица 1. Показатели для расчета разрушающего напряжения сварного углового или Т-образного соединения оконного профиля WDS 8 SERIES

Наименование профиля	J _x	J _y	e _x	e _y	W _x , (мм ³)	W _y , (мм ³)	e, (мм ³)	F _{min} , (N)	const	Li, (мм)
Рама 8S	346964	846860	41,3	45,4	8401	18653	41,3	3443	0,0102	200
Створка 8S	396247	1032679	41,1	48,3	9641	21381	41,1	3948	0,0089	201
Створка 8S classic	352803	848361	41,8	43,0	8440	19729	41,8	10150	0,0034	199
Импост 8S	426179	866646	43,0	48,0	9911	18055	43,0	4091	0,0086	197

Формула для расчета минимальной разрушающей силы, [N]:

$$F_{\min} = \frac{2 \times W_x \times \delta_{\min}}{\frac{a}{2} - \frac{e}{\sqrt{2}}}$$

F_{min} — минимальная разрушающая сила для конкретного типа ПВХ профиля

W_x — момент сопротивления профиля в направлении нагрузки

δ_{min} — минимальная разрушающее напряжение (35)

a — расстояние между осями поворота (a=400±2 мм)

e — расстояние от нейтральной оси до крайних волокон, (мм)

Формула для расчета разрушающего напряжения, [N/мм²]:

$$\delta = F \times \left(\frac{\frac{a}{2} - \frac{e}{\sqrt{2}}}{2 \times W} \right) \geq 35$$

const

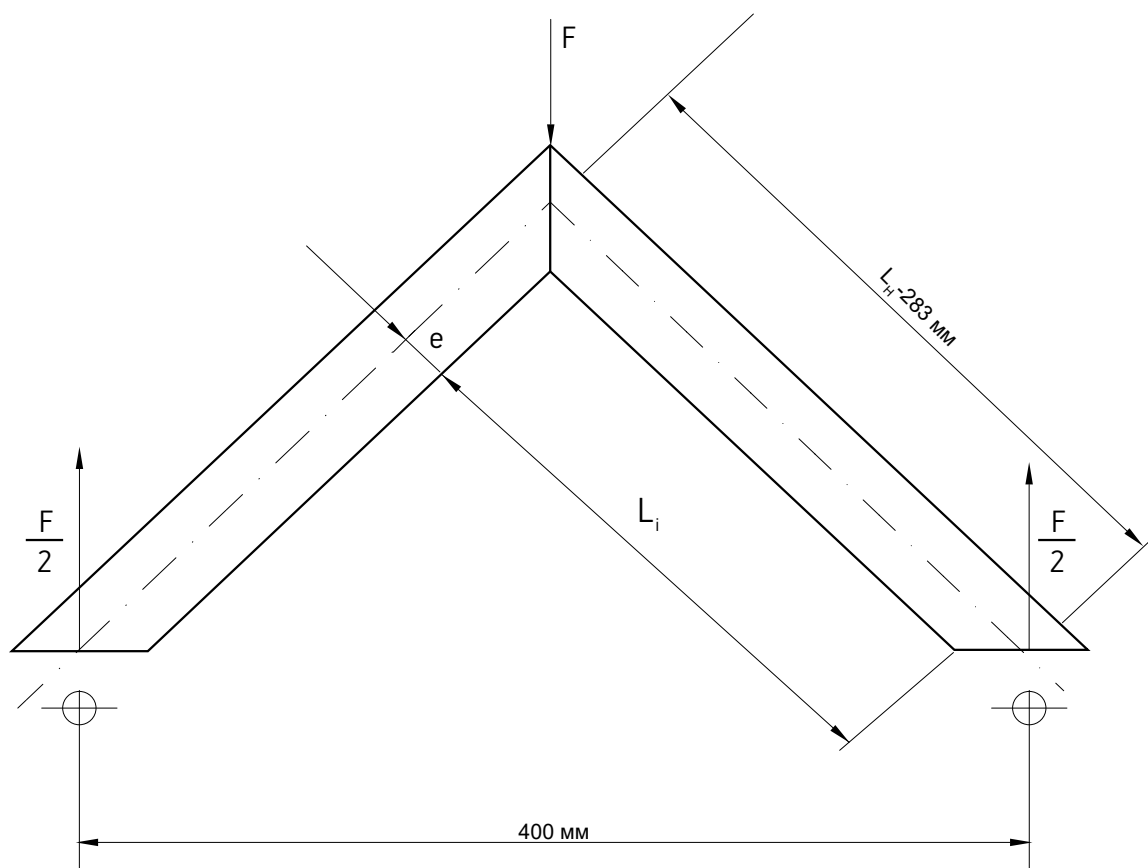


Рис. 5. Эскиз образца для испытания углового сварочного соединения

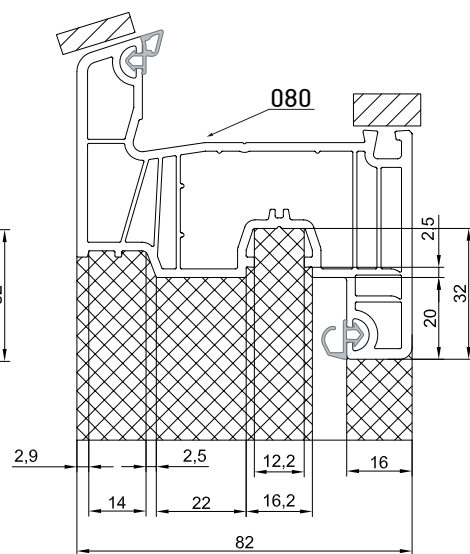
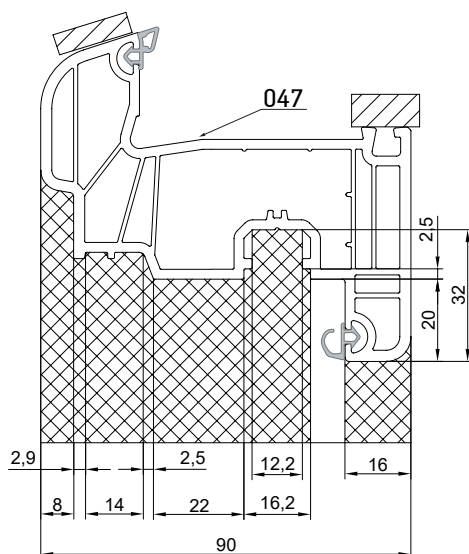
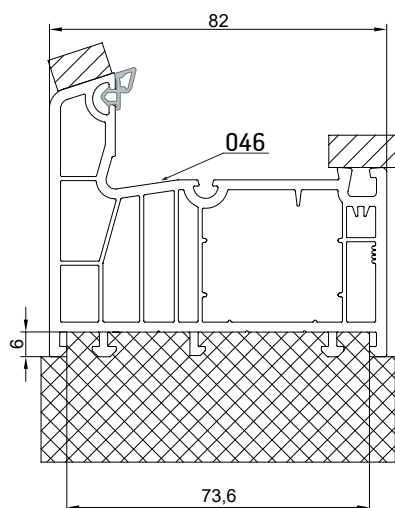
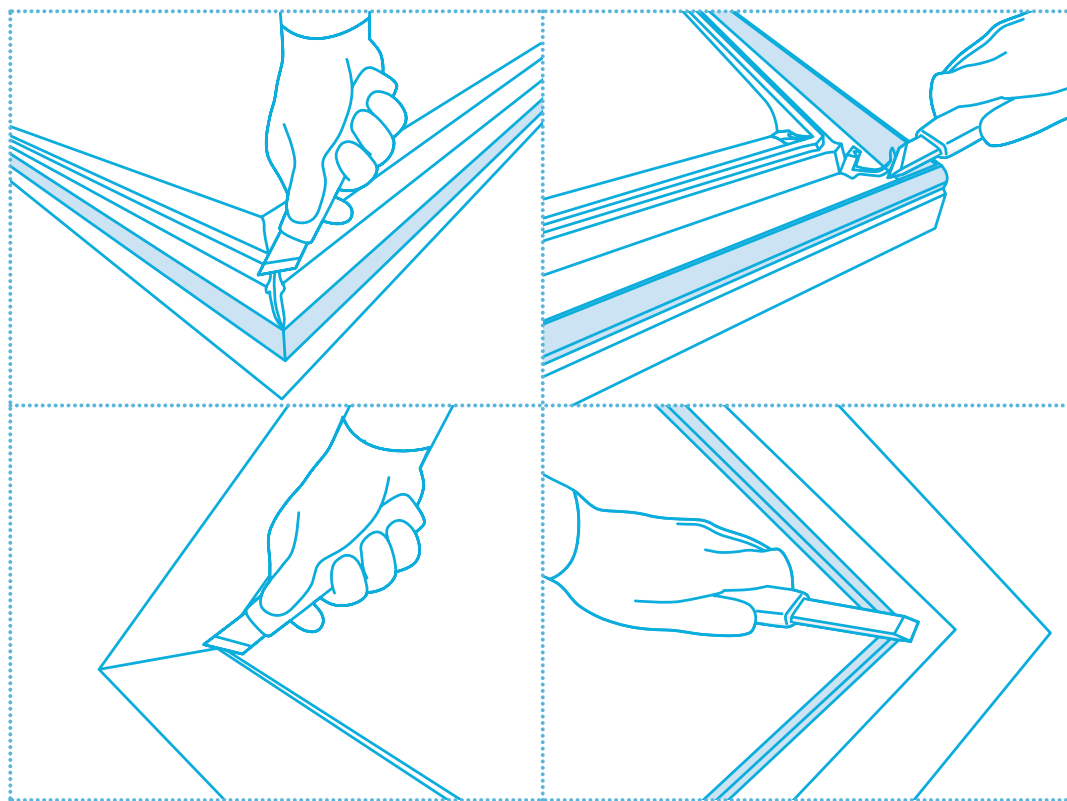
3.5.3.4 Участок зачистки углов изделий из ПВХ

Зачистку углов изделий проводят вручную или на специальном станке. При зачистке вручную применяют стамеску с узким лезвием 8-10 мм или специальный серповидный нож. При зачистке углов зачистными автоматами необходимо обращать внимание на лицевые поверхности профиля, чтобы не происходило их повреждения фрезами. Вследствие зачистки сварного шва на лицевых поверхностях (диагональный паз) необходимо соблюдать глубину зачистки 0,3 - 0,5 мм. Рекомендуемый контур зачистки угла рамы и створки указан на Рис.6.

Автоматический станок зачищает одновременно один угол. После окончания зачистных работ и контроля качества зачистки, изделия устанавливаются на специальные стойки-накопители для промежуточного хранения.

В первую очередь необходимо следить за правильной зачисткой функционально важных зон контура профиля и участков профилей.

1. Угол паза для прибора запирания должен быть зачищен таким образом, чтобы в него можно было свободно установить соответствующие детали прибора, и их нормальное функционирование не было затруднено.
2. Плоскости в непосредственной близости от паза уплотнения должны быть зачищены таким образом, чтобы прохождение уплотнения по всему периметру происходило без щелей и перепадов.



 Обрабатывается вручную
 Обрабатывается механически

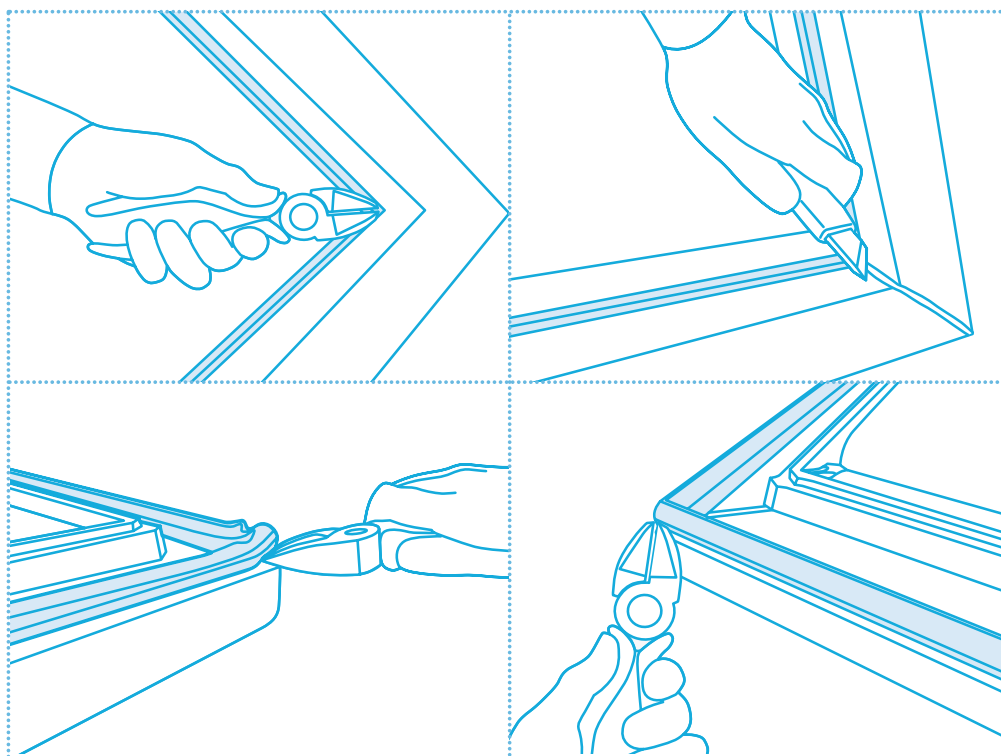


Рис. 6. Обработка угла в месте сваривания уплотнителя

Для получения более мягкого угла в месте свариваемого уплотнителя рекомендуется применять оборудование для предварительной зачистки уплотнительного паза профиля. Данная технология позволит избежать дополнительных технологических операций и обеспечит стабильность прижима створки к раме.

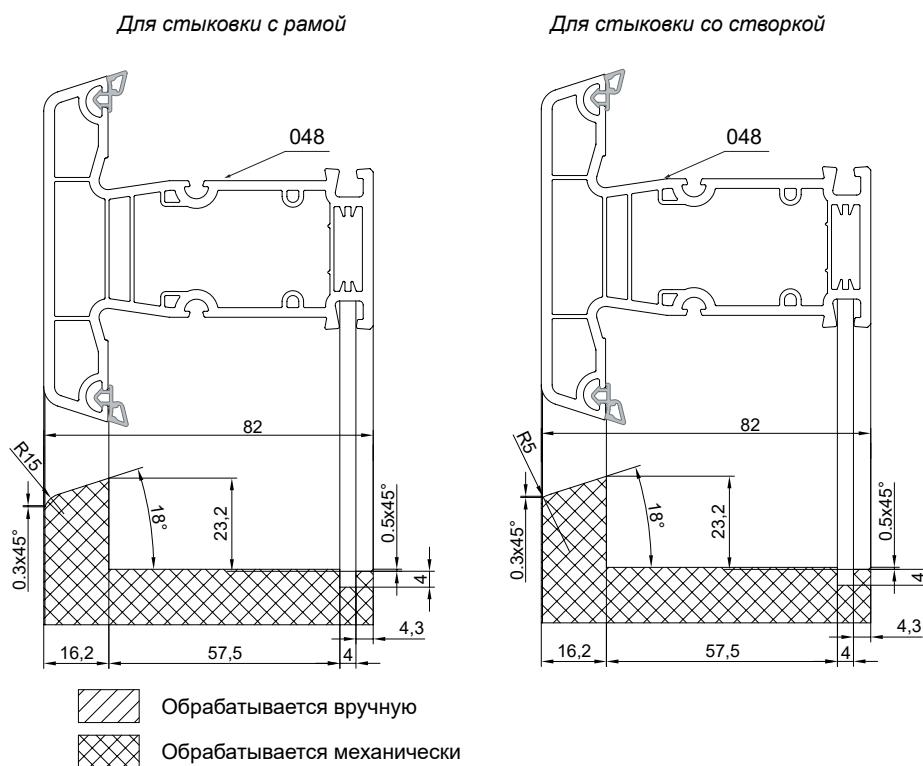
Обработка сварного шва цветных профилей должна проходить без повреждения поверхности и, так же как и в белом профиле, на специальных автоматах. Нужно обратить внимание на небольшую глубину паза.

Неприкрытую декоративной плёнкой поверхность шва следует затушевать специальным карандашом. Цветные профили ни в коем случае не должны обрабатываться с помощью шлифовальной бумаги.

3.5.4 Участок установки импоста

3.5.4.1 Принцип монтажа импоста

Фрезеровка импоста должна производиться оригинальной импостной фрезой. Перед монтажом импоста производится удаление лишнего уплотнителя с помощью бокорезов или ножа.



Для предотвращения проникновения влаги во внутренние камеры горизонтального импоста рекомендуется перед установкой импоста нанести слой силиконового герметика на его торцы, как показано на рисунке. Толщина слоя герметика ~ 1 мм. Излишки герметика, выступающие наружу, снять только после полного его застывания.

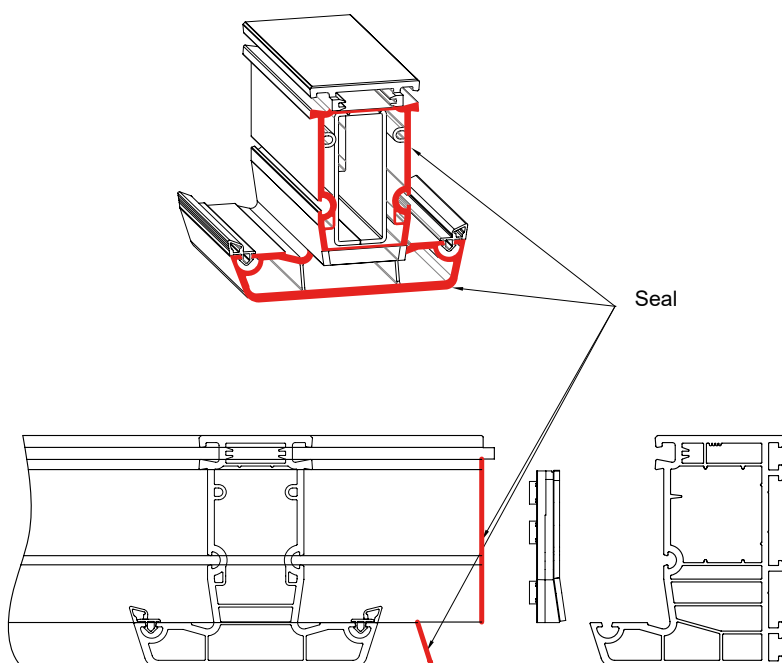
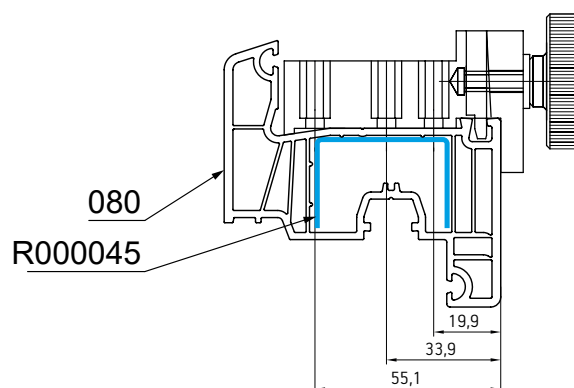
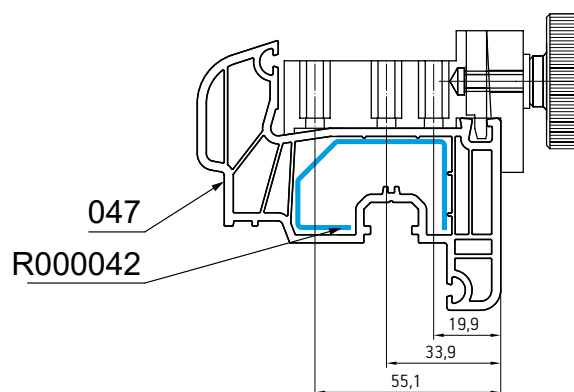
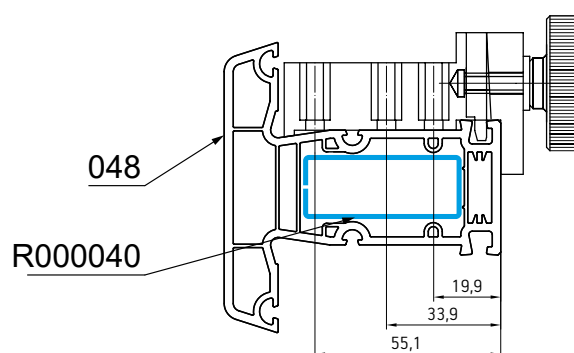
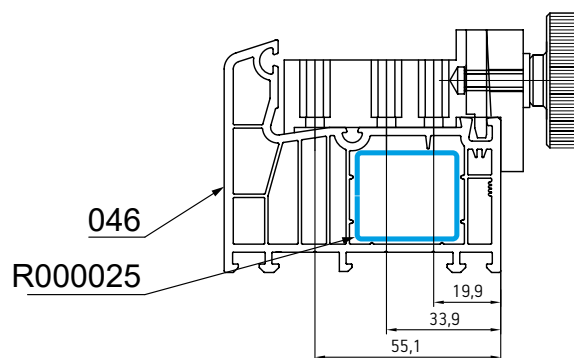


Схема установки шаблона



С помощью шуруповерта производится монтаж оригинального соединителя импоста саморезами 4,2x50 - 4,2x70 DIN 7982.

- ус отфрезерованного импоста должен быть не более 6 мм. Рекомендуется размер уса 3 мм.
- фаска на внешней видимости поверхности (широкой стороне отфрезерованного импоста), должна иметь размер 2 мм.

- Отверстия под центральные крепежные саморезы (5x60, 5x70 DIN 7997) производятся с помощью оригинального импостного кондуктора. (В рамах и импостах можно выполнить до 3-х отверстий, в створках - 2)
- фаска на внутренней видимой поверхности (узкой стороне отфрезерованного импоста) должна иметь размер не более 1 мм.

Обязательная обрезка уплотнителя на раме, створке и импосте под посадочное место импоста производится вручную.

- Соединение импоста с рамой производится с помощью саморезов 5x60 (5x70) DIN 7997.
- Фиксация импоста по горизонтальной оси производится саморезами 3,9x25 DIN 7504P со сверлом.

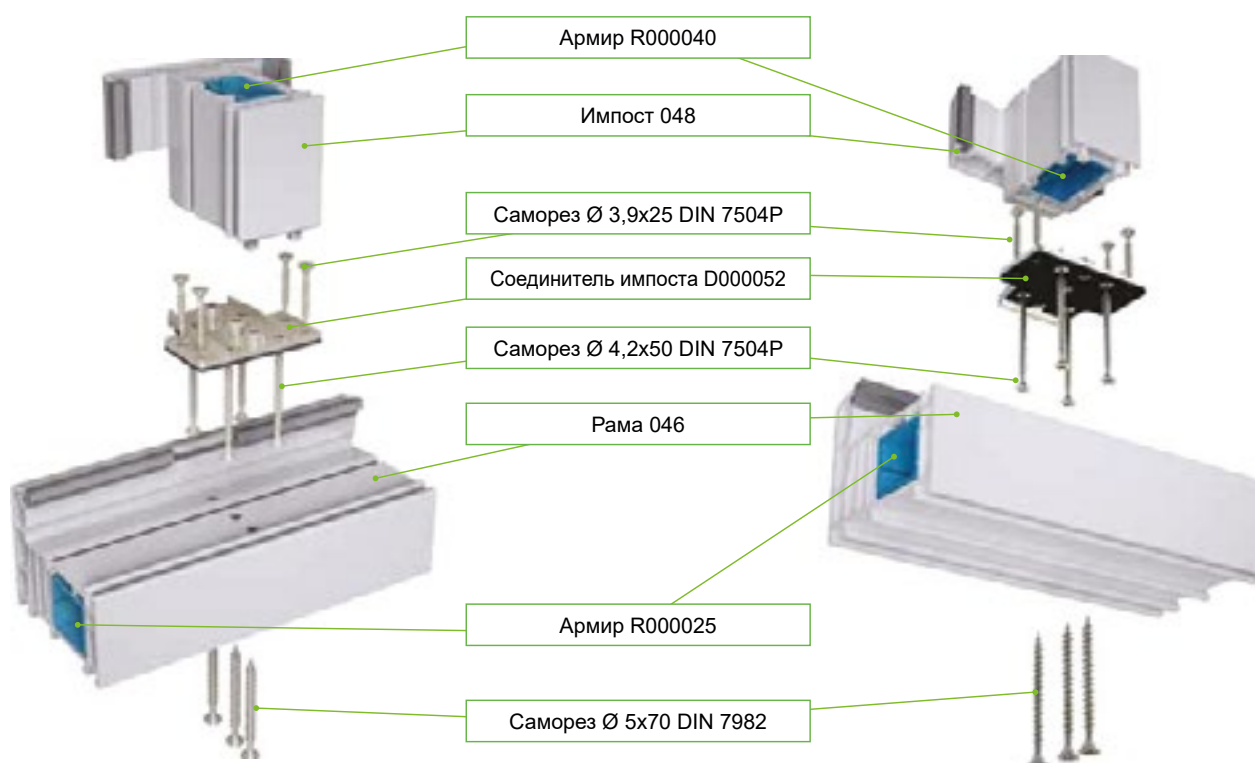


Рис. 7. Схема монтажа импоста

3.5.4.2 Устройство среднего контура уплотнения

В соединении рама-рама средний контур уплотнения можно стыковать двумя способами.

Способ 1 (Рис.8):

- Перед сваркой рамы в те заготовки, на которых будет устанавливаться створка, необходимо вкатать уплотнитель среднего контура с помощью ролика.
- После вкатки уплотнитель необходимо подрезать в одной плоскости с торцом рамы. В тех заготовках, где уплотнитель вкатывается до места установки импоста, уплотнитель подрезать с запасом.

Таким образом рама сваривается и зачищается вместе с уплотнителем.

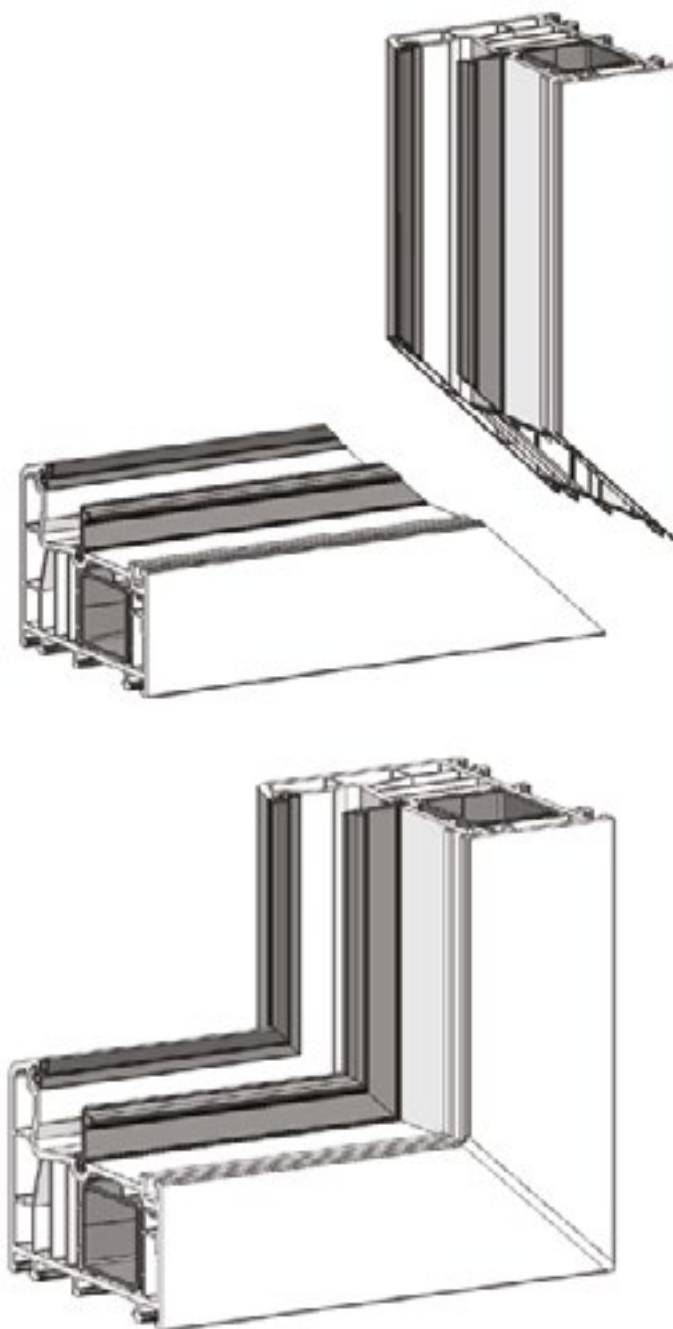


Рис. 8. Стыковка среднего контура. Способ 1

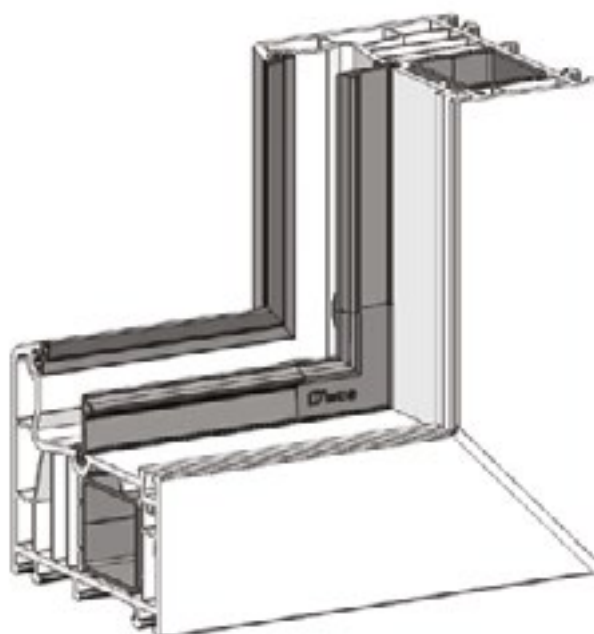
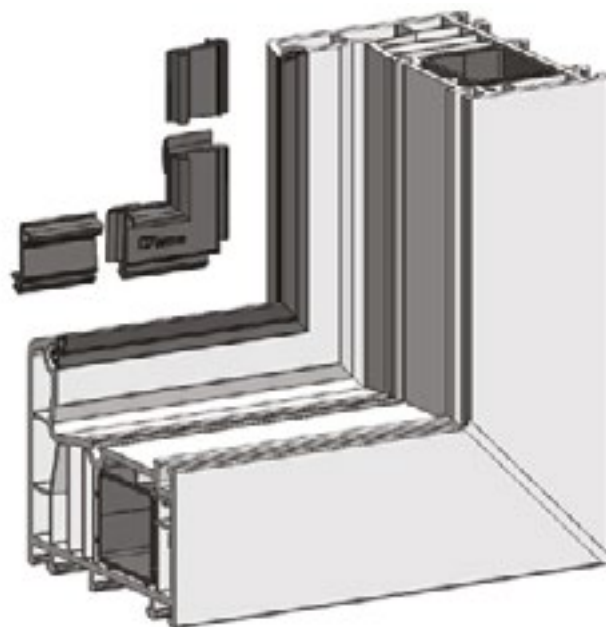


Рис. 9. Стыкова среднего контура. Способ 2

Способ 2 (Рис.9):

- В сваренные углы рамы вставить специальные уголки среднего контура (Арт. D000054\ D000055\ D000056).
- Вкатать строго отмеренный уплотнитель до посадочного места уголка.
- Приклеить уплотнитель к уголку специальным клеем на цианоакрилатной основе, предназначенным для склеивания полимерных материалов.

В соединении рама- импост (Рис.9) средний контур стыкуется только с помощью уголков среднего контура.

В заготовку импоста необходимо вкатать уплотнитель со стороны створки с запасом на подрезку

- После установки импоста, со стороны створки в угол между импостом и рамой необходимо установить уголки среднего контура.
- Подрезать строго отмеренный уплотнитель до посадочного места уголка.
- Приклеить уплотнитель к уголку специальным клеем на цианоакрилатной основе, предназначенным для склеивания полимерных материалов.

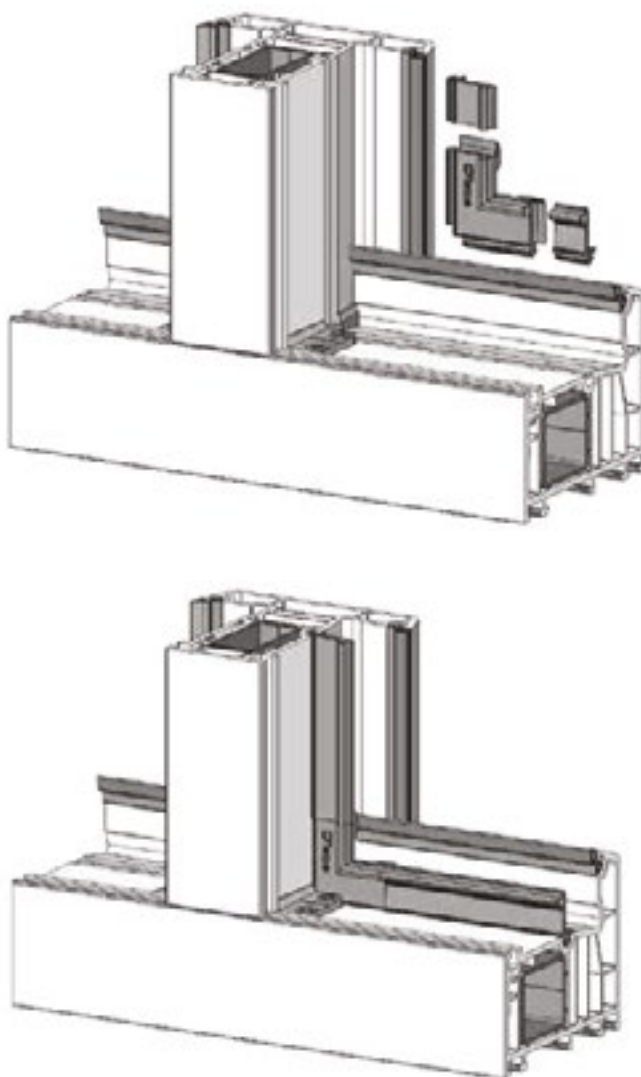


Рис. 9. Использование уголков среднего контура

3.5.5 Участок установки фурнитуры

На этом участке производят установку необходимой фурнитуры согласно заказа. Необходимо использовать фурнитуру, предназначенную только для ПВХ окон. В 16 мм евро-паз можно смонтировать все доступные на рынке виды фурнитуры. Профиль сконструирован так, что несущие части фурнитуры закрепляются через три стенки профиля или через стальное армирование.

Далее описан процесс установки фурнитуры в окно. На створку устанавливаются угловые переключатели, соединители запоров и средние запоры, которые закрепляются шурупами 4,2x25 DIN 7982. Основной привод режется под необходимый размер с помощью гильотины. Перед обрубкой необходимо точно отмерить размер створки по фальцу и установить этот размер на масштабной линейке с помощью шибера. Ошибка в замерах приводит к браку!

Основной запор устанавливается на створку и закрепляется шурупами 4,2x25 DIN 7982. Все подвижные элементы фурнитуры изначально имеют специальные фиксаторы, удерживающие положение фурнитуры в нейтральном положении. Это необходимо для того, чтобы во время монтажа все составные части фурнитуры правильно стыковались между собой. Фиксаторы срываются при первом повороте ручки. Однако, перед монтажом необходимо проверить правильность расположения частей фурнитуры.

При монтаже стандартных ответных планок (запоров) в раму-импост необходимо использовать шурупы 4,2x25 DIN 7982 (не использовать шурупы с «пером» («буром»)), в случае монтажа элементов противовзломной фурнитуры в раму-импост, необходимо использовать армир с замкнутым сечением или использовать шурупы, длина которых будет достигать противоположной стенки П-образного армира и углубляться в него на три витка.

Ножницы на створке режутся под необходимый размер с помощью гильотины, устанавливаются на створку и закрепляются шурупами 4,2x25 DIN 7982. Если створка выше 700 мм по фурнитурному пазу, то требуется установка дополнительного прижима створки между верхней и нижней петлей. В фурнитуре для этих целей используется средний запор. Типоразмер среднего запора заранее подбирается в зависимости от высоты створки. Для правильного позиционирования положения створки относительно рамы применяются транспортные вкладыши D000022. Транспортные вкладыши D000022 защелкиваются внутрь рамы по 2 штуки в каждом углу, и затем, створку вставляют в раму. Применение транспортных вкладышей позволяет грубо оценить правильность изготовления створки и рамы. Если створка болтается, то, скорее всего, она сделана меньше необходимого размера или рама сделана больше необходимого размера. Если створку невозможно вставить в раму, то это говорит об обратном явлении: рама меньше или створка больше.

На створку поворотно-откидного окна, при помощи шаблона, устанавливается нижняя петля на раме и закрепляется длинными шурупами 4,2x38 DIN 7982. Более длинные шурупы применяются из-за того, что они вкручиваются только в пластик. Шурупы должны, как минимум, пройти через две перегородки пластика. Длины шурупа 4,2x25 DIN 7982 в данном случае не хватает.

На раму устанавливаются верхняя и нижняя петли, которые закрепляются шурупами 3,9 x 25 мм со сверлом DIN 7504P. Створка и рама соединяются в единую конструкцию. На раму устанавливаются все необходимые ответные планки. Функциональная проверка. Фурнитура должна работать без заеданий и рывков. Проверяется расстояние между лицевой поверхностью рамы и створки, равное 17,5-18,5 мм (учитывая ширину напlava).

Учитывая больший коэффициент теплового расширения цветных профилей в сравнении с белыми, необходимо придерживаться максимальных размеров зазоров. Остальные замечания - такие же, как и для белых профилей.

3.5.6 Участок установки стеклопакетов

Установка стеклопакетов в изделия из ПВХ производится согласно ДСТУ Б В.2.6-15.

Окончательная регулировка створок производится на специальном стенде. Стенд позволяет имитировать условия реальной установки окна в проем. На этом же этапе необходимо проводить общий контроль качества изготовления изделий.

Функциональное назначение подкладок под стеклопакеты.

Подкладки под стеклопакеты предназначены для следующего:

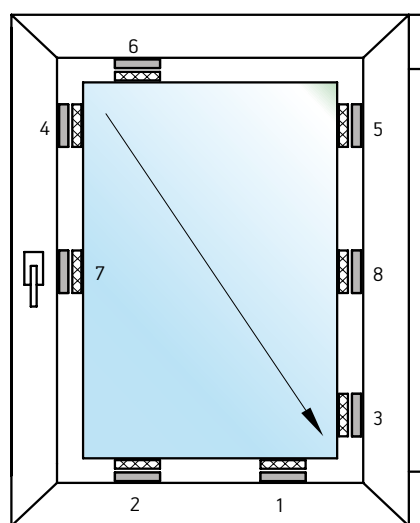
- Распределить вес стеклопакета, выравнивая таким образом нагрузку на фальц, и дополнительно исключить нежелательные напряжения, возникающие из-за перепада температур, условий эксплуатации и т.д.
- Предотвратить возможность отжима створки при ее взломе. При противовзломном исполнении подкладки устанавливаются напротив каждого запорного элемента - это требование DIN V ENV 1627
- Исключить нежелательный контакт стеклопакета с фальцем рамы или створки.

3.5.7 Технология расклинивания створок при установке стеклопакетов

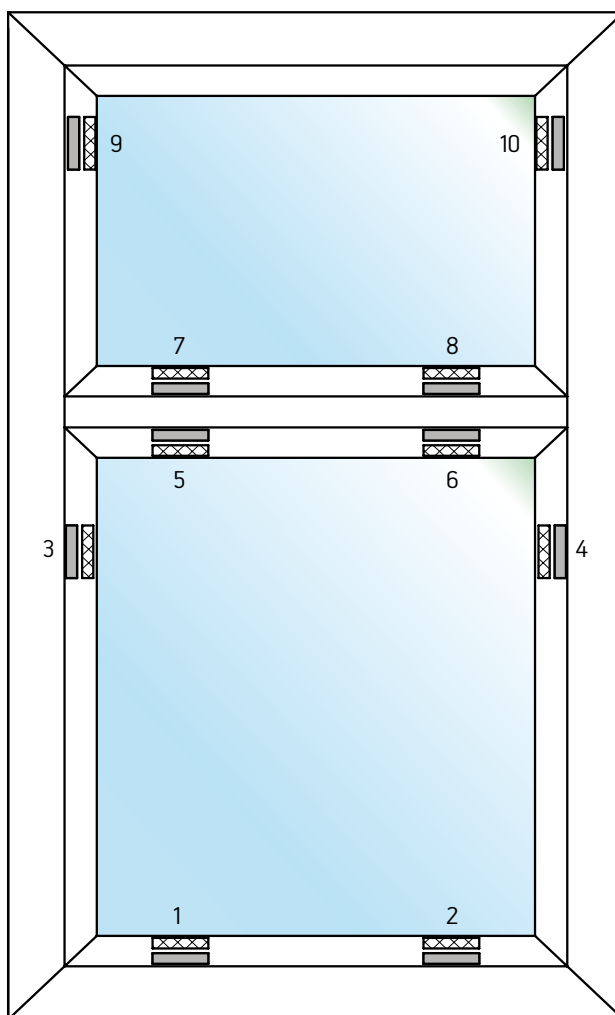
В створку устанавливаются подкладки для выравнивания фальца в те места, где будут установлены подкладки под стеклопакет, на расстоянии 5 см от углов стеклопакета. Стеклопакет устанавливается в створку окна на две подкладки, толщиной по 5 мм №1 и №2. Выравниваем положение стеклопакета в проеме окна при помощи монтажной лопатки и устанавливаем подкладки №3 и №4, толщиной по 5 мм каждая. Вынимаем подкладку №2, при этом весь вес стеклопакета перейдет на подкладку №1.

При провисании створки необходимо вставить монтажную лопатку между фальцем рамы и верхом стеклопакета. Нажимая на стеклопакет, переместить верх створки вверх и установить подкладку №6 необходимой толщины. Проверить работу створки и, при необходимости, изменить толщину подкладки №6. При высоте створки более 1,3 м рекомендуется установить дополнительные дистанционные подкладки №7 и №8. При их установке толщина подкладок подбирается такой, чтобы не происходило изгиба вертикальных частей створки. Все подкладки, в зависимости от условий и расстояния транспортировки, могут фиксироваться небольшим количеством силиконового герметика.

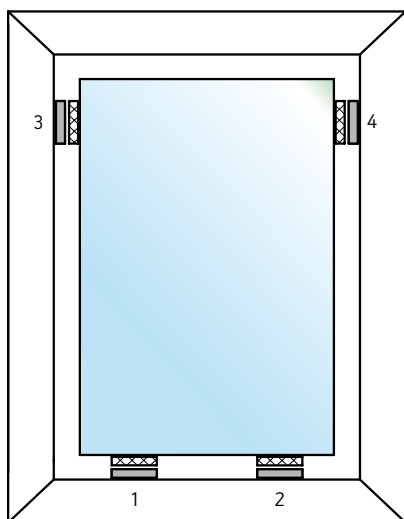
После установки штапиков, в обязательном порядке, необходимо “осадить” пластиковым молотком части створки и рамы. Все операции по регулировке створок производят в вертикальном положении на стенде, на объекте - после монтажа изделия в проеме. Подкладки устанавливаются на 50–70 мм от внутреннего угла по фальцу. При ширине створки более одного метра можно смещать подкладки до 250 мм от внутреннего угла по фальцу.



— Фальцевый вкладыш
 — Дистанционные и несущие прокладки



— Фальцевый вкладыш
 — Дистанционные и несущие прокладки



Для глухого остекления, на места установки несущих и дистанционных подкладок устанавливаются подкладки для выравнивания фальца. Стеклопакет устанавливают на несущие подкладки №1 и №2, толщиной 5 мм. Монтажной лопаткой выравнивают положение стеклопакета в проемах рамы. Подбирают необходимой толщины дистанционные подкладки №3 и №4. При остеклении глухих конструкций с горизонтальным импостом, необходимо вес верхнего стеклопакета передать на каркас здания через подкладки и нижний стеклопакет. Для этого, сверху нижнего стеклопакета необходимо поставить дополнительные подкладки №5 и №6.

**Если у Вас остались вопросы, пожалуйста,
обратитесь к техническому представителю компании
«МИРОПЛАСТ»**



Заказ, транспортировка и хранение профилей

4

КНИГА

4. ЗАКАЗ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ WDS 8 SERIES**4.1 Правила оформления заказа**

Заказ профильных систем осуществляется согласно изложенной ниже процедуре:

- При первичном заказе профильных систем Предприятием, которое ранее не сотрудничало с компанией «МИРОПЛАСТ», создается карточка клиента (документ, содержащий полную информацию о Покупателе), согласовывается и подписывается договор и дополнительное соглашение, в которых определяются условия сотрудничества. После того, как пакет документов по новому клиенту подписан, клиент-менеджер может принимать заказ.
- При заказе профильных систем Предприятию, которое ранее сотрудничало с компанией «МИРОПЛАСТ», необходимо оформить и предоставить заказ, согласно процедуре, приведенной ниже:

1. Заказ покупателя, заполненный на специальном бланке заказа, должен быть оформлен в электронном виде либо передан по факсу клиент-менеджеру и содержать информацию:

- Наименование заказчика
- Адрес доставки
- Код, наименование товара, единица измерения, количество метров, вес
- Желаемую дату отгрузки

В случае самовывоза указать желаемое время отгрузки, размеры кузова машины и его тип (бортовая, пирамида, будка, тент и т.д.)

2. Заказ должен быть предоставлен клиент-менеджеру за 1 сутки до планируемой отгрузки (до 12 часов дня). При самостоятельной доставке продукции заказчиком изменения, дополнения или аннуляция заказа возможны в день подачи заказа или до утверждения даты отгрузки, поскольку согласованная отгрузка готовится складом компании заранее.
3. После получения заявки от клиента, клиент-менеджер выставляет счет за заказанную продукцию, который должен быть оплачен согласно условий прописанных в договоре.
4. После поступления оплаты от клиента, клиент-менеджер согласовывает окончательную дату отгрузки с координатором-логистом.
5. На основании поданных заявок от координатора-логиста склад подготавливает товар и осуществляет отгрузку в указанную дату и время. Процесс отгрузки профильных систем сопровождается предоставлением отгрузочных документов.

4.2 Кодирование профиля

X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X
Код арки		Код упаковки		Код стороны ламинации		Код цвета ламинации		Код уплотнителя				Код фильеры (тип профиля)				Код цвета массы профиля: PVC		

X	Код арки
0	прямолинейный профиль
1	профиль согнут в арку

X	Код упаковки
0	нет упаковки
1	есть упаковка

X	Код стороны ламинации
0	нет ламинации
1	внешняя ламинация
2	двухсторонняя ламинация
3	внутренняя ламинация

X	Код цвета ламинации (разные цвета)
A	Антрацит
B	Дуб Шеффилд
C	Серебристый Металлик
D	Натуральный Дуб
E	Темная Вишня
F	Дуб Монтана
D	Золотой Дуб
H	Орех

X	Код цвета ламинации (1 цвет)
0	нет ламинации
2	Золотой Дуб
3	Черная Вишня
4	Орех
8	Дуб Монтана
A	Антрацит
D	Натуральный Дуб
C	Серебристый Металлик
B	Дуб Шеффилд

X	Код уплотнителя
0	нет уплотнителя
1	уплотнитель серый вкатанный
2	уплотнитель черный вкатанный
3	уплотнитель серый коэкструдированный
4	уплотнитель черный коэкструдированный
5	уплотнитель бежевый вкатанный
6	уплотнитель бежевый коэкструдированный
7	уплотнитель серый створочный + бежевый рамный уплотнители
8	уплотнитель серый створочный + черный рамный уплотнители

Код сочетания цвета уплотнителей:

A	черный рамный или черный рамный + черный створочный
B	серый рамный или серый рамный + серый створочный
C	бежевый рамный или бежевый рамный + бежевый створочный
D	черный рамный+серый створочный
E	бежевый рамный+серый створочный
F	серый рамный+черный створочный
G	серый рамный+бежевый створочный
H	черный рамный + бежевый створочный
I	бежевый рамный + черный створочный

XXX	Код фильеры
046	Рама
047	Створка
080	Створка classic
048	Импост
068	Штульп
049	Штапик под стеклопакет 44 мм
051	Круговой коннектор
052	Адаптер кругового коннектора
043	Расширитель рамы
070	Расширитель рамы
077	Подоконный профиль
024	Н-соединитель
035	Соединитель-усилитель
076	Соединитель-усилитель

XX	Код цвета массы профиля
01	белая масса
06	бежевая масса

Пример одиннадцатизначного кода готовой продукции WDS 8 SERIES:

A 0 1 1 3 8 0 4 7 0 1

Расшифровка:

A	длина профиля 6,5м
0	профиль прямолинейный
1	профиль упакован
1	профиль имеет ламинационное покрытие с внешней стороны
3	профиль имеет ламинационное покрытие Черная Вишня
8	профиль имеет уплотнитель серый со стороны притвора + уплотнитель черный рамный
047	тип профиля - створка 8S
01	масса профиля имеет белый цвет

Пример одиннадцатизначного кода готовой продукции с двусторонней ламинацией разного цвета:

A 0 1 H B C 0 4 6 0 6

Расшифровка:

A	длина профиля 6,5м
0	профиль прямолинейный
1	профиль упакован
H	с внешней стороны профиль имеет ламинационное покрытие Орех
B	с внутренней стороны профиль имеет ламинационное покрытие Дуб Шеффилд
C	профиль имеет бежевый уплотнитель рамный и со стороны притвора
046	тип профиля - рама 8S
06	масса профиля имеет бежевый цвет

Кодировка армирующего профиля WDS 8 SERIES

R000042	Армирующий профиль 16,5x27x45x27 (1,5 мм)
R000043	Армирующий профиль 16,5x27x45x27 (2 мм)
R000002	Армирующий профиль 27x31x27 (1,5 мм)
R000030	Армирующий профиль 27x31x27 (2 мм)
R000006	Армирующий профиль 42,3 (3,2 мм)
R000040	Армирующий профиль 19x47x19x47 (1,5 мм)
R000041	Армирующий профиль 19x47x19x47 (2 мм)
R000023	Армирующий профиль 14x126x14 (1,5 мм)
R000039	Армирующий профиль 14x74x14x74 (2 мм)
R000019	Армирующий профиль 27x31x27x31 (2 мм)
R000025	Армирующий профиль 27x31x27x31 (1,5 мм)
R000027	Армирующий профиль 17x40x17 (1,5 мм)
R000045	Армирующий профиль 27x40x27 (1,5 мм)
R000046	Армирующий профиль 27x40x27 (2 мм)
R000044	Армирующий профиль 40x15x40x15 (1,5 мм)

Кодировка профилезависимых материалов

D000022	Транспортный вкладыш
D000033	Фальцевый вкладыш WDS 8 S
D000035	Дистанционная подкладка под стеклопакет 48/1
D000036	Дистанционная подкладка под стеклопакет 48/3
D000037	Дистанционная подкладка под стеклопакет 48/5
D000052	Механический соединитель импоста WDS 8 S
D000061	Заглушка шульпа белая
D000062	Заглушка шульпа бежевая
D000054	Уголок для среднего контура уплотнения серый
D000055	Уголок для среднего контура уплотнения бежевый
D000056	Уголок для среднего контура уплотнения черный
G501001	Уплотнитель рамы «серый»
G502001	Уплотнитель рамы «черный»
G503001	Уплотнитель рамы «бежевый»
G601001	Уплотнитель створки «серый»
G602001	Уплотнитель створки «черный»
G603001	Уплотнитель створки «бежевый»
G401001	Уплотнитель средний тип «серый»
G402001	Уплотнитель средний тип «черный»
G403001	Уплотнитель средний тип «бежевый»

Варианты ламинации профиля, цвета уплотнителей

Ламинация	Уплотнитель	ЗОЛОТОЙ ДУБ	ОРЕХ	ТЕМНАЯ ВИШНЯ	ДУБ МОНТАНА	ДУБ ШЕФФИЛД*	НАТУРАЛЬНЫЙ ДУБ*	СЕРЕБРИСТЫЙ МЕТАЛЛИК*	АНТРАЦИТ*
Двусторонняя	Рамный	● Бежевый	● Бежевый	● Черный	● Черный	● Серый	● Бежевый	● Серый	● Черный
	Створочный	● Бежевый	● Бежевый	● Черный	● Черный	● Серый	● Бежевый	● Серый	● Черный
Внутренняя*	Рамный	● Бежевый	● Бежевый	● Черный	● Черный	● Серый	● Бежевый	● Серый	● Черный
	Створочный	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый
Внешняя*	Рамный	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый	● Серый
	Створочный	● Бежевый	● Бежевый	● Черный	● Черный	● Серый	● Бежевый	● Серый	● Черный

4.3 Правила погрузки и транспортировки профиля

Профильные системы WDS 8 SERIES поставляются в паллетах или в пачках. Одна паллета состоит из 16 пачек в индивидуальной упаковке (отгрузка в паллетах возможна только основного профиля: рама, створка, импост). Объем паллеты отображен на рисунке.



Рис. 10. Паллета с профилем WDS 8 SERIES

Габаритный размер паллеты составляет 0,8 м по ширине и 0,5-0,6 м по высоте (с учетом деревянных брусьев).

Хранение паллет допускается не более 4-х паллет в высоту.

Стандартный размер профиля 6,50 м +0,01 м (при температуре 20°C).

Профили складываются в паллетах или на стеллажах с прочным ровным основанием, таким образом предотвращается перекручивание и провисание профиля. Профили укладываются штабелями высотой не более 1 м.

Расстояние между лагами не должно превышать 700 мм, торцевой свес профилей со стеллажа не должен превышать 600 мм.

При покупке профильных систем WDS 8 SERIES возможны следующие варианты доставки продукции:

1. Самостоятельная доставка продукции заказчиком

При условии доставки заказанной продукции заказчиком ответственность за комплектацию, за соответствие товара заказу, транспортировку и сохранность отгруженной продукции при транспортировке отвечает водитель (экспедитор) транспортного средства.

Рекомендации по выбору транспортного средства:

- При транспортировке профильных систем весом до 1 тонны возможно использование «машины-пирамиды».
- При транспортировке профильных систем весом 1–3 тонны рекомендуется использовать любые грузовые автомобили имеющие кузов длиной не менее 6,75 м с ровной поверхностью пола.
- При транспортировке профильных систем 3-7 тонн рекомендуется использовать автомобиль длиной кузова 6,75 с ровной поверхностью пола, и с возможностью боковой загрузки (боковая загрузка — наличие съемных бортов и стоек, с боковым пролетом не менее 6,5м).

2. Доставка за счет поставщика

Доставка за счет поставщика возможна при заказе продукции от 7 тонн и выше. Ответственность за комплектацию товара, доставку и его сохранность несет поставщик.

Рекомендации по заказу профильных систем:

- рекомендуем заказывать основные профили (рама, створка, импост) паллетными нормами.
- Для этого необходимо, чтобы общий заказ по каждой позиции был кратен 16 упаковкам (16 упаковок — 1 паллета).
- общий вес заказа на одну машину не должен превышать 20 тонн.

При транспортировке профильных систем должно быть исключено длительное воздействие прямых солнечных лучей (согласно требований ДСТУ Б В.2.6–15).

4.4 Рекомендации по хранению профиля WDS 8 SERIES

Правильное складирование профилей предотвращает появление деформаций, которые могут возникать из-за сильного сгибания профиля. Благодаря правильному складированию можно избежать повреждений и загрязнения внешней поверхности профилей. При складировании и хранении недопустимо попадание влаги и воздействие прямых солнечных лучей.

Складирование профиля должно осуществляться в закрытом помещении, на прямой и плоской поверхности. Для предотвращения возникновения трудностей при переработке необходимо избегать складирования на открытом воздухе, предохранять профиль от воздействия температуры, загрязнений и влажности. Если нет другой возможности, и складирование профиля происходит на открытом воздухе, то перед переработкой необходимо произвести кондиционирование профилей при температуре +17°C.

Выравнивание температуры происходит со скоростью 1°C/час. При обработке следует придерживаться минимальной температуры в помещении на уровне +17°C, так как в случае снижения этой температуры в термичноотягощенном профиле, при сварке возникает напряжение материала.

Профили нужно складировать параллельно во избежание деформации.

Профили могут быть складированы на лагах (пространство между подпорами максимум 700 мм).

Во избежание повреждений на поверхности профилей, нужно доставать их с боковой стороны упаковки, нельзя тянуть профиль лицевой стороной.

Профили должны быть защищены от прямых солнечных лучей, в том числе если профили хранятся под стеклом (согласно требований ДСТУ Б В.2.6-15).



Информация о компании

5

КНИГА

5.1 Информация о компании МИРОПЛАСТ

Наша компания

МИРОПЛАСТ — украинская компания, которая была основана в марте 2006 года с целью производства качественных профильных систем для окон и дверей из ПВХ по доступной цене.

На протяжении 6 месяцев на 12000 м² мы построили и оборудовали завод, который отвечает украинским и международным стандартам, склад с современными логистическими ресурсами и прилегающие площади главного офиса. Мы создали полную инфраструктуру бизнеса, чтобы соответствовать признанным в Европе критериям производства и даже превосходить жесткие украинские нормы, установленные для регулирования производства ПВХ профилей. Сегодня готовый продукт доступен конечному потребителю в каждом уголке Украины и ближнего зарубежья. Помимо этого, МИРОПЛАСТ активно развивает экспортные продажи.

Наш успех

Компания МИРОПЛАСТ является сегодня одним из крупнейших производителей профильных систем ПВХ в Украине. Уникальное качество нашего продукта признано производителями и дилерами окон по всей стране. Наша лаборатория контроля качества имеет государственную аккредитацию и работает в непрерывном цикле для обеспечения соответствия украинским и международным стандартам качества.

Помимо развития производственных ресурсов, мы создали собственную дистрибуцию нашей продукции по всей территории Украины. С каждым днем растет количество наших партнеров и дилеров, сегодня наша продукция представлена в более, чем 4000 точек продаж по всей стране.



Наше развитие

На пороге 2012 года компания МИРОПЛАСТ увеличила инвестиции в развитие технологий и оборудования, таким образом, вдвое увеличила производственную мощность завода. В 2013 году цех ламинации профиля пополнился тремя современными производственными линиями от итальянского производителя.

Также в 2013 году компания МИРОПЛАСТ запустила производство ПВХ подоконников со скругленными капиносами шириной 600 и 500 мм.



Мы верим в качество без компромиссов

Компания МИРОПЛАСТ постоянно совершенствует свои бизнес-процессы, внедряет новые технологии и удовлетворяет потребности рынка. В январе 2011 года на предприятии была внедрена Система Менеджмента Качества ДСТУ ISO 9001:2009. В рамках данной системы были соответствующим образом оформлены карты процессов и методики СМК (Система Менеджмента Качества) с помощью которых удалось оптимально синхронизировать и увязать все бизнес процессы, а также усовершенствовать документооборот предприятия. Реализация деятельности в соответствии с СМК, позволяет компании МИРОПЛАСТ обеспечивать своих потребителей продукцией и услугами, высокое качество которых гарантировано. А в 2012 году компания получила сертификат Dekra, подтверждающий соответствие СМК МИРОПЛАСТ международному стандарту ISO 9001:2008.

5.2 Сертификация профильной системы WDS 8 SERIES

В условиях расширения ассортимента промышленной продукции особенно остро стоит вопрос об идентичности предъявленных технических требований и методов испытаний, обеспечивающих адекватную оценку качества продукции. С целью подтверждения заявленных качественных характеристик товара используются общегосударственные критерии оценки качества продукции. Инновационные отечественные компании пошли по пути сертификации производимого товара и предоставляемых услуг. Сертификация – одна из важных составляющих государственной технической политики, направленной на обеспечение безопасности человека, животных, имущества и охраны окружающей среды.

Сертификация продукции согласно законодательства «О подтверждении соответствия» – это деятельность, следствием которой является гарантирование соответствия продукции установленным законодательством требованиям.

Государственными контролирующими органами сертификации проводится процедура подтверждения соответствия качества, путем получения доказательных оценок документально подтверждающих соответствие продукции, систем управления качеством, систем управления окружающей средой, систем управления охраной труда, персонала, установленным законодательством требованиям.

Под системой сертификации понимается организационно оформленная, технически, материально и методически обеспеченная и признанная на отраслевом, национальном и международном уровне система, располагающая собственными правилами процедурами и органами управления для проведения сертификации.

Профильные системы WDS 8 SERIES сертифицированы по украинской системе УкрСЕПРО и по российской системе ГОСТ Р. Добровольное прохождение сертификация ограждающих строительных конструкций, а именно профильных систем, производимых компанией МИРОПЛАСТ было стратегическим решением, которое направлено на обеспечение стабильного уровня качества продукции.

5.2.1 Сертифікати соответствия государственным стандартам Украины


МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІЧНОГО РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА СИСТЕМА СЕРТИФІКАЦІЇ

Серія ВГ

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Реєстрі Системи за № UA1.196.0007283-17
Зареєстровано в Реєстрі Системи

Термін дії з 19 травня 2017 до 18 травня 2018
Срок действия с

Продукція Профілі полівінілхлоридні для віконних та дверних конструкцій торгівельних марок: "WDS", "TRIO", "GALAXY", "Olimpia"
Продукция

код УКТ ЗЕД, ТН ЗЕД
22.21.10
код ДРУГОГО ОКЛ

Відповідає вимогам ДСТУ Б В.2.7-130:2007 п.п. 5.2.3 - 5.2.5, 5.3.1 (табл. 3, рядки 5-7), 5.3.7
Соответствует требованиям

Виробник продукції ТОВ "МІРОПЛАСТ", 49083, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Собінова, 1, код ЄДРПОУ 34230288
Изготовитель продукции

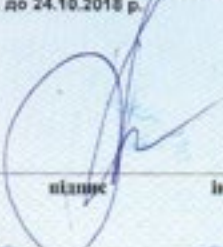
Сертифікат видано ТОВ "МІРОПЛАСТ", 49083, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Собінова, 1, код ЄДРПОУ 34230288
Сертификат выдан

Додаткова інформація Продукція, що виготовляється серійно з 19.05.2017 р. до 18.05.2018 р., з урахуванням гарантійного терміну зберігання, технічний нагляд один раз на рік.
Дополнительная информация

Сертифікат видано органом з сертифікації ОС ТОВ "ВЕС "УКРЕКСПЕРТИЗА", м. Запоріжжя, вул. Північне шосе, 3, свідоцтво про призначення № UA.P.196 від 10.02.2015 р./ свідоцтво про уповноваження № UA.PN.196 від 10.02.2015р. т. (061)212-31-49, ves.ukrexpertiza@gmail.com, www.ves.in.ua
Сертификат выдан органом по сертификации

На підставі Протоколу сертифікаційних випробувань № Т072/05-17 від 19.05.2017 р., виданого ВП ТОВ ВСЦ "Південтест", м. Дніпропетровськ, 49064, пр-т. Калініна, 50, атестат акредитації № 2Н485 від 26.10.2013 р. до 24.10.2018 р.
На основании

Керівник органу з сертифікації М.П.
Руководитель органа по сертификации


підпис

К.О. Єрмоленко
ініціали, прізвище

№ 659251

Чисельність сертифіката відповідності можна перевірити в Реєстрі Системи за тел. (044) 528-84-28



**МІНІСТЕРСТВО ОХОРОНИ ЗДОРОВ'Я УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА СЛУЖБА**

ЗАТВЕРДЖУЮ

**ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА
СЛУЖБА УКРАЇНИ**

(назва установи)

вул.Грушевського, 7, м.Київ, 01601

(місцезнаходження)

253-94-84, 559-29-88



Заступник головного державного
санітарного лікаря України

С.В. Протас

Висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи

від 16.05.2016р.

№ 05.03.02-04/16859

Профілі полівінілхлоридні (в тому числі, головні та добірні профілі, підвіконня) для огорожувальних будівельних конструкцій виготовлені відповідно до ДСТУ Б.В.2.7-130:2007 "Профілі полівінілхлоридні для огорожувальних конструкцій. Загальні технічні умови"

(об'єкт експертизи)

код за ДКПП: **25.21.10.700**

(код за ДКПБ, код за УКТЗЕД, артикул)

Будівництво та реконструкція громадських споруд без обмежень (в тому числі, будинки, споруди та приміщення дошкільних навчальних, навчальних закладів, закладів охорони здоров'я та відпочинку, медичних закладів, будинки, споруди, та приміщення мікробіологічної та фармакологічної промисловості, фізкультурно-оздоровчі та спортивні, багатофункціональні будинки та комплекси, що включають приміщення різного призначення)

(сфера застосування та реалізації об'єкта експертизи)

ТОВ "МІРОПЛАСТ", Україна, 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Собінова 1; фактична адреса виробництва: 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Курганська, 10, тел. (0562) 33 80 00, код ЄДРПОУ: 34230288

(країна, виробник, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

ТОВ "МІРОПЛАСТ", Україна, 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Собінова, 1, код ЄДРПОУ: 34230288

(називник експертизи, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

Продукція вітчизняного виробника

(дані про компанію на постачання об'єкта експертизи в Україні)

Об'єкт експертизи відповідає встановленим медичним критеріям безпеки / показникам:

Міграція хімічних речовин в атмосферне повітря (ДР, не більше, мг/м³): дибутілфталату – 0,1; бензолу – 0,1; вінілу хлористого – 0,005; циклогексанону – 0,04; рівень запаху - 2 бали відповідно до Державних санітарних норм та правил "Полімерні та полімерні матеріали, виробі і конструкції, що застосовуються у будівництві та виробництві меблів. Гігієнічні вимоги", затверджених Наказом Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 року № 1139 та Інструкції 6035.А-91 "Інструкція по санітарно-гігієнічній оцінці полімерних матеріалів, призначених для використання в будівництві та виробництві меблів".

(критерії безпеки / показники)

Необхідними умовами використання/застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення є:

При використанні зазначеної продукції дотримуватись рекомендацій виробника.

(особливості умов використання, застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення)

За результатами державної санітарно-епідеміологічної експертизи Профілі полівінілхлоридні (в тому числі, головні та добірні профілі, підвіконня) для огорожувальних будівельних конструкцій виготовлені відповідно до ДСТУ Б.В.2.7-130:2007 "Профілі полівінілхлоридні для огорожувальних конструкцій. Загальні технічні



СЕРТИФИКАТ

MIROPLAST

ISO 9001:2008

DEKRA Certification Sp. z o.o. удостоверяет, что в организации

**Общество с ограниченной ответственностью
«МИРОПЛАСТ»**

Область сертификации:
Производство и продажа профилей поливинилхлоридных

Адрес:
ул. Курсантская 10, г. Днепрпетровск, 49051, Украина

внедрена и используется система менеджмента качества производства в соответствии с требованиями вышеназванного стандарта. Сертификат выдан на основании отчета об аудите № W-A.617415/A12/P/9001.

Настоящий сертификат действителен
с 2015-04-11 по 2018-04-10

Регистрационный № сертификата:
320412036/1
Дубликат






DEKRA Certification Sp. z o.o.
Wroclaw, 2015-04-09

При нарушении условий договора о сертификации сертификат сразу теряет свою силу.

DEKRA Certification GmbH • Handwerkstraße 15 • D-70565 Stuttgart • www.dekra-certification.com

Страница 1 из 1

ГЛОБАЛ СЕРТИФІК

ГЛОБАЛ СЕРТИФІК

ГЛОБАЛ СЕРТИФІК

Орган сертифікації систем менеджменту ТОВ "ГЛОБАЛ СЕРТИФІК"

Орган сертифікації
систем менеджменту ТОВ "Глобал Сертифік"

підтверджує, що

MIROPLAST

Товариство з обмеженою відповідальністю
"МІРОПЛАСТ"
вул. Курсантська, 10
м. Дніпропетровськ, 49051, Україна

в наступній сфері діяльності:

Виробництво та продаж профілів полівінілхлоридних

впровадила та використовує систему менеджменту
у відповідності до вимог стандарту

**ISO 9001:2008
ДСТУ ISO 9001:2009**

Даний сертифікат видано на підставі результатів проведеного аудиту та
оцінки системи менеджменту, звіт № 00097 від 27.02.2015

Реєстраційний номер сертифіката UA-GC/1/096:2015
Термін дії сертифікату до 26.02.2018 р.


Київ, 27.02.2015 р.


80643
ISO 17021:2011

вул. Еспланада, 20, м. Київ, 01001, Україна / тел. (044) 229 6617

UA

UA/Kiev/2015

Добровольная
РС
сертификация

№ 2109546

Адрес электронной почты: info@kontur-eus.ru

код ОК 005 (ОКП):
57 7200

код ТН ВЭД России:
3916 20 000 0

ОГРН: 1137746647015, ИНН: 7701365813, КПП: 770101001. Адрес: 101000, Россия, г. Москва, ул. Покровка, д.1/13/6, кор.2, к.35. Телефон: 89166068560, Факс: 89166068560, E-mail: valerii.kleinberg@ktswin.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний № 6048/15 от 25.07.2016 года, Испытательного центра
Общества с ограниченной ответственностью "ТЕСТ-ГРУПП" аттестат № 4265-2 сроком действия до
26.12.2017 года

Упаковка: картонная коробка, масса нетто от 1 кг до 5 кг. Срок

М.П.
СЕРТИФИКАТОР



С.А. Никитин

И.А. Александрова

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ	
ПРИЛОЖЕНИЕ	
К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № C-RU.ПБ37.B.01510	
(обязательная сертификация)	
№ 0000522	
Для неокрашенной и неламинированной продукции - класс пожарной опасности строительных материалов КМ4: группа нормальногорючие (Г3), группа умеренновоспламеняемые (В2), группа с высокой дымообразующей способностью (Д3), группа по токсичности продуктов горения умеренноопасные (Т2) (ст. 13, табл. 3 Федеральный закон от 22.07.2008 N 123-ФЗ); Для окрашенной и ламинированной продукции - класс пожарной опасности строительных материалов КМ5: группа сильногорючие (Г4), группа умеренновоспламеняемые (В2), группа с высокой дымообразующей способностью (Д3), группа по токсичности продуктов горения умеренноопасные (Т2) (ст. 13, табл. 3 Федеральный закон от 22.07.2008 N 123-ФЗ).	
 Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации Эксперт (эксперты) В.А. Литвинов В.Ю. Шитников 344000, Оренбург, Мухоморова, 201а, оф. 409, телефон 46 00-02-00, 003-00-00, факс 46 00-73-44-887, Тел.: (499) 726-67-40, www.fas.ru	

НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
ГОССТАНДАРТ

№ 0016191

Серия Б

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

* Внесено изменение с 23.08.2013.
Зам. руководителя аккредитованного органа по сертификации
Д. А. Ковширко

Зарегистрирован в реестре
№ ВУ/112 03.03. 022 02895
Срок действия с 16 февраля 2011г. по 24 января 2016г.

Орган по сертификации строительных материалов и изделий РУП "Стройтехнорм", 220092 г. Минск, ул. Кропоткина, 89, тел. 334-95-10, факс 288-61-21

Настоящий сертификат удостоверяет, что идентифицированная должным образом продукция изготовленная ООО "Миропласт", Украина и представленная на сертификацию под наименованием Профили поливинилхлоридные "WDS" систем "WDS 400", "WDS 404", "WDS 505" для окон и дверей, выпускаемые по ДСТУ Б В.2.7-130-2007 "Профили поливинилхлоридные для ограждающих строительных конструкций. ОТУ"

Серийное производство код ОК РБ – 25.21.10 код ТН ВЭД – 3916 20 100 0

соответствует требованиям технических нормативных правовых актов: СТБ 1264-2001 "Профили поливинилхлоридные для окон и дверей. ТУ" и п. 4.6, 5.2.4 (табл. 2 п.п. 1-8), 6.9.

Заявитель (изготовитель, продавец) ООО "МИРОПЛАСТ", Украина
Юридический адрес: 49083, г. Днепродзержинск, ул. Собина, 1
Адрес производства: 49051, г. Днепродзержинск, ул. Курсантская, 10 код УНП –

Сертификат выдан на основании:

а) документов Сертификат соответствия № UA1.024.0006759-11, срок действия по 24.01.2016.

б) протоколов испытаний ЦИСП РУП "Стройтехнорм", ВУ/112.02.1.0.0494, пр. № 13(2)-93.1/10 от 18.05.2010. ООО Испытательно-сертификационный центр "ПВДЕНТЕСТ", Украина, 2Н485, пр. № 11.01.16.009 от 21.01.2011. ИЦ "НИИ ПБиЧС МЧС Беларуси", ВУ/112.02.1.0.0042, пр. №№ 04-52/767П, 04-52/768П от 04.05.2010. НИИ ППП БГУ, № ВУ/112 02.1.0.0412, пр. № 1080 от 03.05.2010.

Инспекционный контроль осуществляет

Особые отметки Заявитель обязан хранить сертификат соответствия в течение одного года после окончания его срока действия

Дополнительная информация Серия "WDS 400"- класс В, "WDS 404"-класс А, "WDS 505"- класс В

* Декларат. Наименование продукции серий "WDS 500" (класс В), "WDS 404" (класс В)

* Протокол испытаний ЦИСП РУП "Стройтехнорм", ВУ/112 02.1.0.0494, пр. № 13(2)-93.1/10 от 18.05.2010

Руководитель органа по сертификации Д. А. Ковширко

Эксперт-аудитор Л. И. Запольская