

Межгосударственный стандарт ГОСТ 24045-94
"Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для строительства. Технические условия"
(принят Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве 17 ноября 1994 г.)

Steel sheet cold-formed sections with trapezoidal corrugations for building. Specifications

Взамен ГОСТ 24045-86
Дата введения 1 сентября 1995 г.

Межгосударственный стандарт подлежит введению в действие на территории РФ национальным органом по стандартизации

1. Область применения

2. Нормативные ссылки

3. Сортамент

4. Технические требования

5. Правила приемки

6. Методы контроля

7. Транспортирование и хранение

Приложение А. Схема и примеры условных обозначений профилированного листа

Приложение Б. Основные лакокрасочные материалы для покрытия профилированных листов и условия их применения

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стальные холодногнутые листовые профили с трапециевидной формой гофра (далее - профилированные листы), изготавливаемые на профилегибочных станах и предназначенные для применения в строительстве и других отраслях промышленности.

Обязательные требования к качеству профилированных листов изложены в 3.3, 3.4, 4.3.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные и технические документы:

ГОСТ 164-90. Штангенрейсмасы. Технические условия.

ГОСТ 427-75. Линейки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 380-88. Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.

ГОСТ 1050-88. Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия.

ГОСТ 3749-77. Угольники поверочные 90°. Технические условия.

ГОСТ 7502-89. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

Взамен ГОСТ 7502-89 постановлением Госстандарта РФ от 27 июля 1999 г. N 220-ст с 1 июля 2000 г. введен в действие ГОСТ 7502-98

ГОСТ 7566-81. Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.

Взамен ГОСТ 7566-81 постановлением Госстандарта РФ от 21 мая 1997 г. N 185 введен в действие с 1 января 1998 г. Межгосударственный стандарт ГОСТ 7566-94

ГОСТ 9045-80 (СТ СЭВ 2213-80). Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия.

ГОСТ 14918-80. Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия.

ГОСТ 15150-69 (СТ СЭВ 458-77, СТ СЭВ 460-77, СТ СЭВ 991-78, СТ СЭВ 6136-87). Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.

ГОСТ 15846-79. Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 16523-89. Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия.

ГОСТ 19904-90 (СТ СЭВ 1968-79). Прокат листовой горячекатаный. Сортамент.

ГОСТ 30246-94. Прокат тонколистовой рулонный с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием для строительных конструкций. Технические условия.

СНиП 2.03.11-85. Строительные нормы и правила. Защита строительных конструкций от коррозии.

ТУ 2.034-225-87. Щупы. Технические условия.

ТУ 14-1-4695-89. Прокат тонколистовой холоднокатаный электролитический оцинкованный с полимерными покрытиями. Технические условия.

ТУ 14-11-236-88. Прокат тонколистовой холоднокатаный алюминированный. Технические условия.

ТУ 14-11-247-88. Прокат тонколистовой холоднокатаный с алюмоцинковым покрытием. Технические условия.

3. Сортамент

3.1 Профилированные листы классифицируют по:

- назначению;
- материалу исходной заготовки;
- наличию защитно-декоративного лакокрасочного покрытия.

3.1.1 По назначению профилированные листы подразделяют на типы:

- Н - для настила покрытий;
- НС - для настила и стеновых ограждений;
- С - для стеновых ограждений.

3.1.2 По материалу исходной заготовки профилированные листы подразделяют:

- на листы из тонколистового оцинкованного проката по ГОСТ 14918 (без обозначения);
- на листы из тонколистового проката с алюмоцинковым покрытием по ТУ 14-11-247-88 (обозначение

АЦ);

- на листы из тонколистового алюминированного проката и проката с алюмокремниевым покрытием по ТУ 14-11-236-88 (обозначение А и АК);

- на листы из тонколистового проката с электролитическим цинковым покрытием по ТУ 14-1-4695-89 (обозначение ЭОЦП).

3.1.3 По наличию защитно-декоративного лакокрасочного покрытия профилированные листы подразделяют:

- на листы без лакокрасочного покрытия (без обозначения);
- на листы с лакокрасочным покрытием по ГОСТ 30246 (указывается обозначение лакокрасочных материалов).

3.2 Схемы и примеры условных обозначений профилированного листа приведены в приложении А.

3.3 Форма, размеры, площадь сечения, масса 1 м длины, справочные величины на 1 м ширины профилированных листов и масса 1 м должны соответствовать указанным на рисунках 1-9, в таблицах 1-8.

3.4 Профилированные листы по длине должны изготавливаться:

- кратной (250 мм) мерной длины от 3 до 12 м - для настила (типов Н и НС);
- кратной (300 мм) мерной длины от 2,4 до 12 м - для стеновых ограждений (типов НС и С).

По согласованию изготовителя и потребителя допускается изготавливать профилированные листы любой мерной длины, а также длиной менее 3 и более 12 м для настила.

4. Технические требования

4.1. Требования к исходным материалам

4.2. Требования к защитным покрытиям

4.3. Требования к геометрической точности

4.4. Комплектность

4.5. Маркировка

менее												
10	H57-750-0,6	57	750	0,6	801	94,5	44	42	20	93	46,5	18
		187,5										
	H57-750-0,7			0,7								
	H57-750-0,8			0,8								
14	H60-845-0,7	60	845	0,7	902	89,5	50	47	22	122	61	16
		211,2										
	H60-845-0,8			0,8								
	H60-845-0,9			0,9								

Окончание таблицы. См. начало

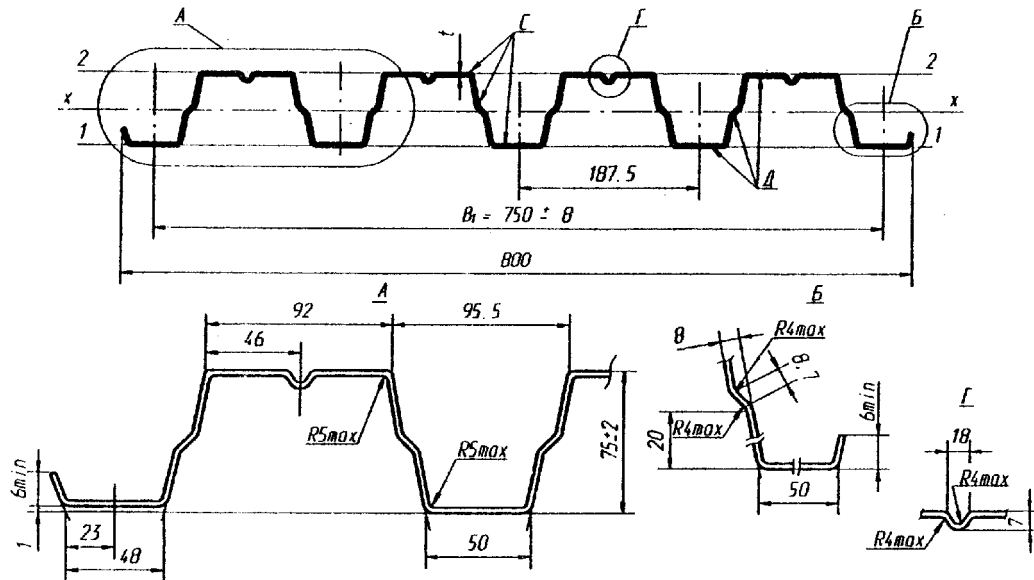


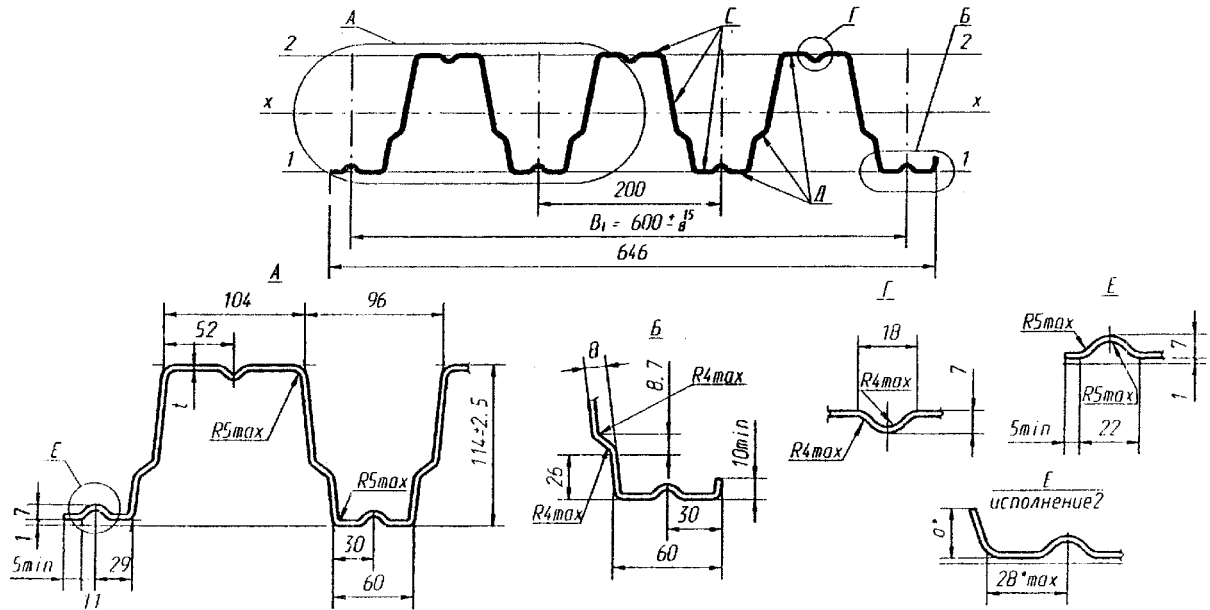
Рисунок 2 - Профилированный лист типа Н высотой 75 мм

Обозначение	Площадь	Масса	Справочные величины на 1 м ширины	
Масса Ширина профилированного	сечения	1 м		
м2, заго-				

кг	листа товки, мм	А, см ²	длины, при сжатых узких полках				при сжатых широких полках			
			кг	момент инерции	момент сопротивления	момент инерции	момент сопротивления			
			I _x , см ⁴	см ³	I _x , см ⁴	см ³				
				W _{x1}	W _{x2}		W _{x1}	W _{x2}		
7,5	H57-750-0,6 1100	6,6	5,6	46,2	12,0	18,0	46,2	13,8	15,9	
8,7	H57-750-0,7	7,7	6,5	53,8	14,8	21,1	53,8	16,4	19,7	
9,8	H57-750-0,8	8,8	7,4	61,2	17,9	24,4	61,2	18,9	24,0	
8,8	H60-845-0,7 1250	8,8	7,4	62,1	14,6	24,4	59,1	16,5	18,7	
9,9	H60-845-0,8	10,0	8,4	70,6	17,7	28,1	69,9	19,0	22,7	
11,1	H60-845-0,9	11,3	9,3	79,0	20,9	31,8	78,7	21,5	27,0	

"Рисунок 2. Профилированный лист типа Н высотой 75 мм"

Таблица 2



*Размер технологический, $a > 0$

Рисунок 3 - Профилированный лист типа Н высотой 114 мм, шириной 600 мм.

Обозначение Масса профилирован- но полках	t, мм Ширина ки, мм	Площадь А, см ²	Масса 1 м ки, мм	Справочные величины на 1 м ширины					
				сечения		длины,		заготов-	
кг	кг	ки, мм	ки, мм	1 м ² , при сжатых узких полках	1 м ² , при сжатых широких полках	инерции	сопротивления,	инерции	сопротивления,
				момент	момент	момент	момент	момент	момент
				инерции		сопротивления,		инерции	
				I_x , см ⁴	см ³	I_x , см ⁴	см ³	I_x , см ⁴	см ³
				W_{x2}	W_{x1}	W_{x2}	W_{x1}	W_{x1}	W_{x1}
H75-750-0,7 28,1	0,7 9,8	8,8	7,4	104,5	22,5	29,1	104,5	25,6	
H75-750-0,8 33,1	0,8 11,2	10,0	8,4	114,9	25,8	32,2	114,9	28,5	
H75-750-0,9 38,0	0,9 12,5	11,3	9,3	129,6	30,2	37,6	129,6	31,6	

"Рисунок 3. Профилированный лист типа Н высотой 114 мм, шириной 600 мм"

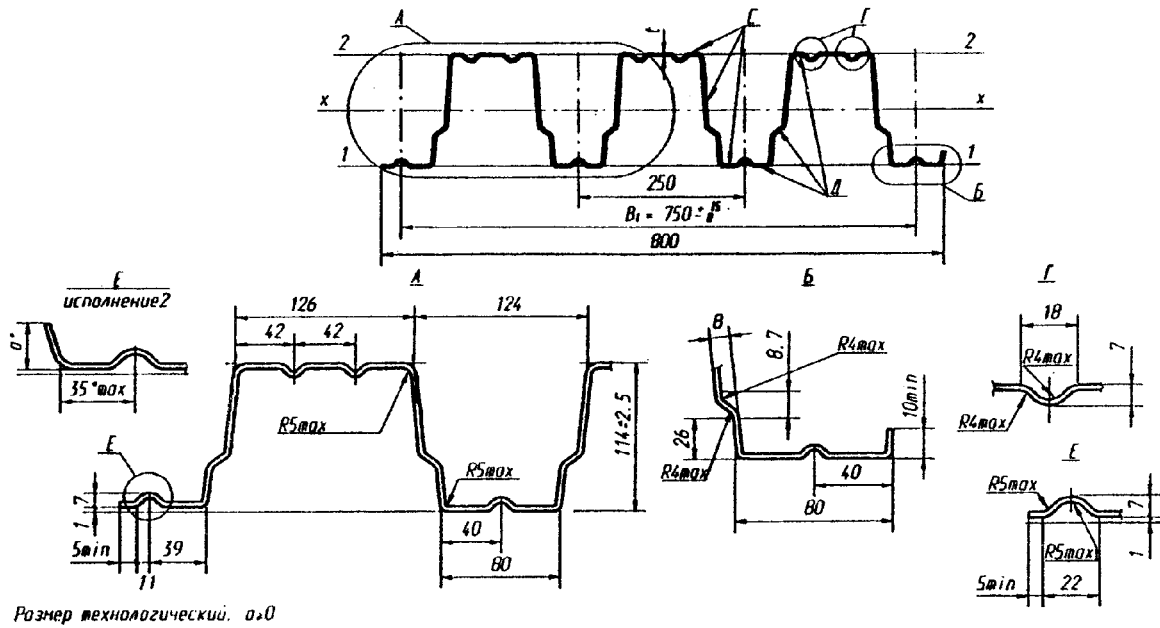


Рисунок 4 - Профилированный лист типа Н высотой 114 мм, шириной 750 мм

"Рисунок 4. Профилированный лист типа Н высотой 114 мм, шириной 750 мм"

Таблица 3

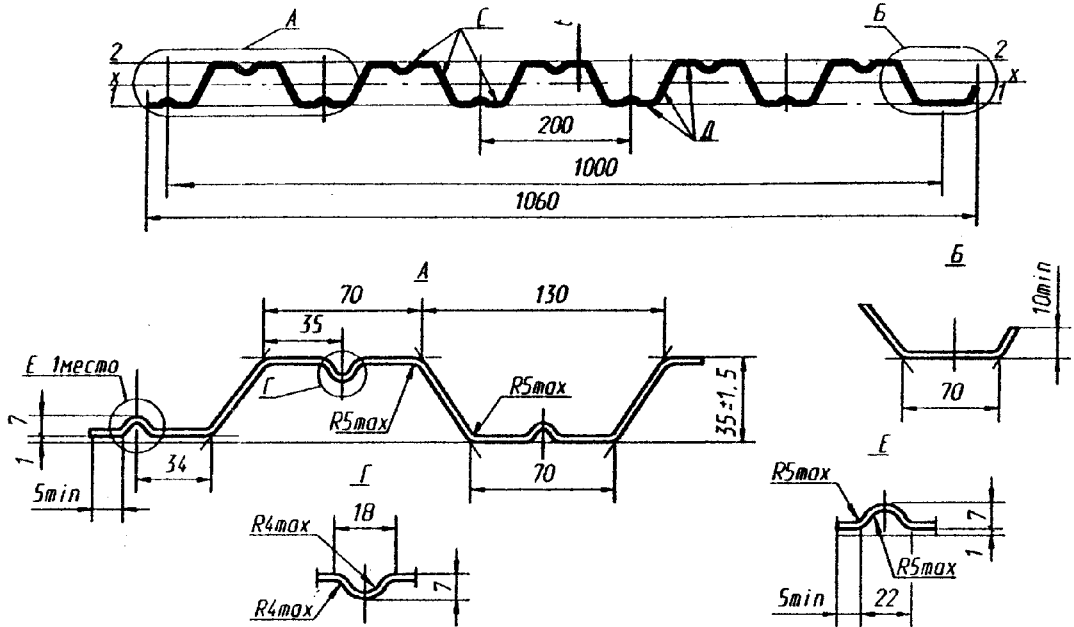


Рисунок 5 - Профилированный лист типа НС высотой 35 мм

Обозначение	t, мм	Площадь	Масса 1 м	Справочные величины на 1 м ширины
Масса 1	Ширина			

профилирован- ного листа широких	ки, мм	А, см ²		м ² , кг при сжатых узких	сечения		длины,	
					заготов- полках	при сжатых полках		
				момент	момент	момент	момент	
сопротивления,				инерции	сопротивления,	инерции	инерции	
				I _x , см ³	I _x , см ⁴	I _x , см ⁴	см ³	
W _{x2}				W _{x1}	W _{x2}	W _{x1}		
H114-600-0,8 55,8 14,0	0,8 1250	10,0	8,4	320,9	53,3	59,7	320,9 52,4	
H114-600-0,9 65,9 15,6	0,9	11,3	9,3	361,0	60,0	67,2	361,0 59,6	
H114-600-1,0 75,0 17,2	1,0	12,5	10,3	405,4	67,6	75,0	405,4 67,6	
H114-750-0,8 57,1 12,5	0,8 1400	11,2	9,4	307,9	51,2	57,1	307,9 51,2	
H114-750-0,9 64,0 14,0	0,9	12,6	10,5	345,2	57,4	64,0	345,2 57,4	
H114-750-1,0 71,1 15,4	1,0	14,0	11,7	383,6	63,8	71,1	383,6 63,8	

"Рисунок 5. Профилированный лист типа НС высотой 35 мм"

Таблица 4

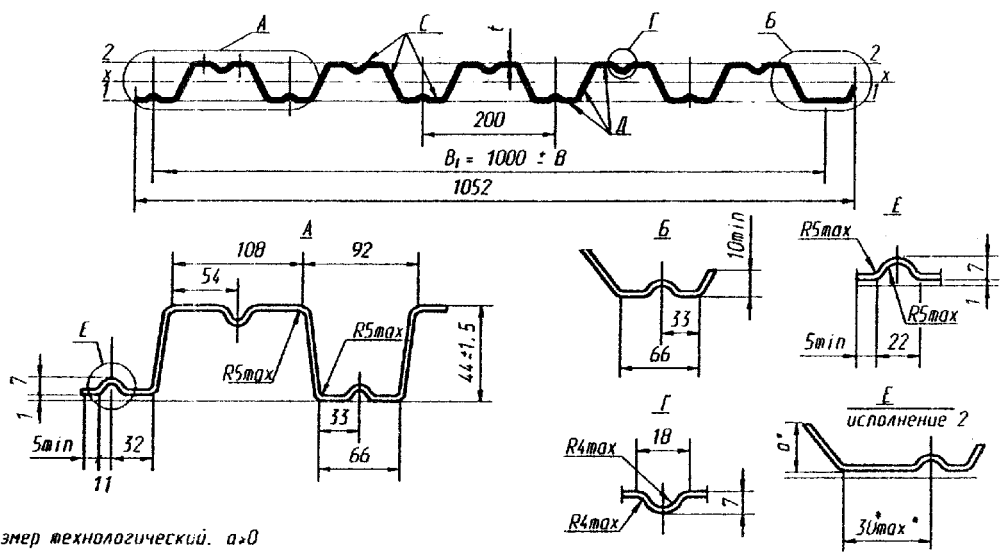


Рисунок 6 - Профилированный лист типа НС высотой 44 мм

Обозначение Масса профилирован- длины, нога листа полках	t, мм	Площадь А, см ²	Масса 1 кг	Справочные величины на 1 м ширины				
				сечения		загото-		
Ширина	вски, мм			1 м ² , при сжатых оси 2 - 2	полках по по оси 1 - 1	момент инерции	момент сопротивления, инерции	
кг				см ³	см ⁴	см ³	см ³	
				W_x1	W_x2	W_x1		
НС35-1000-0,6 8,40	0,6 6,4	7,50 1250	6,4	14,92	8,56	8,27	15,41	9,25
НС35-1000-0,7 9,74	0,7 7,4	8,75	7,4	17,36	9,95	9,58	17,87	10,73
НС35-1000-0,8 11,04	0,8 8,4	10,0	8,4	19,89	11,44	10,92	20,25	12,16

"Рисунок 6. Профилированный лист типа НС высотой 44 мм"

Таблица 5

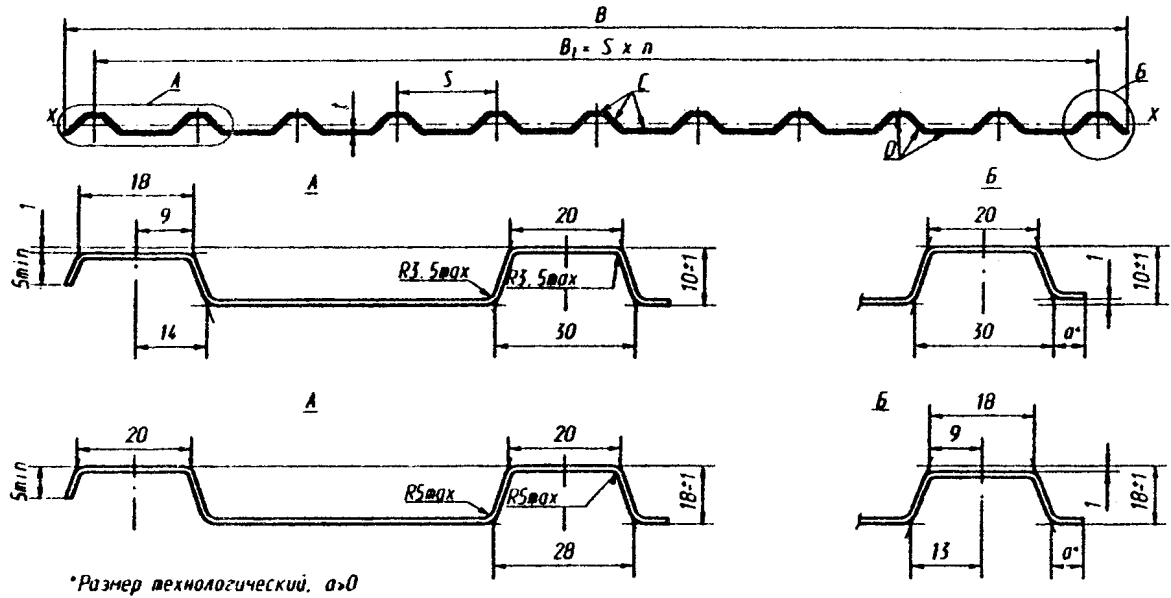


Рисунок 7 - Профилированный лист типа С высотой 10 и 18 мм

Обозначение Масса Ширина профилирован-	t, мм	Площадь	Масса	Справочные величины на 1 м ширины			
				сечения		1 м	
ного листа широких	шки, мм	A, см ²	длины,	при сжатых узких полках	при сжатых	полках	
кг			кг				
				момент	момент	момент	момент
сопротивления,					инерции	сопротивления,	инерции
				I _x ,	см ³	I _x , см ⁴	см ³
					см ⁴		
W _{x2}					W _{x1}	W _{x2}	W _{x1}
НС44-1000-0,7	0,7	9,8	8,3	32,90	13,40	16,8	32,90
13,60	8,3	1400					13,0

НС44-1000-0,8	0,8	11,2	9,4	37,66	15,41	19,25	37,66	15,07
16,76	9,4							

"Рисунок 7. Профилированный лист типа С высотой 10 и 18 мм"

Таблица 6

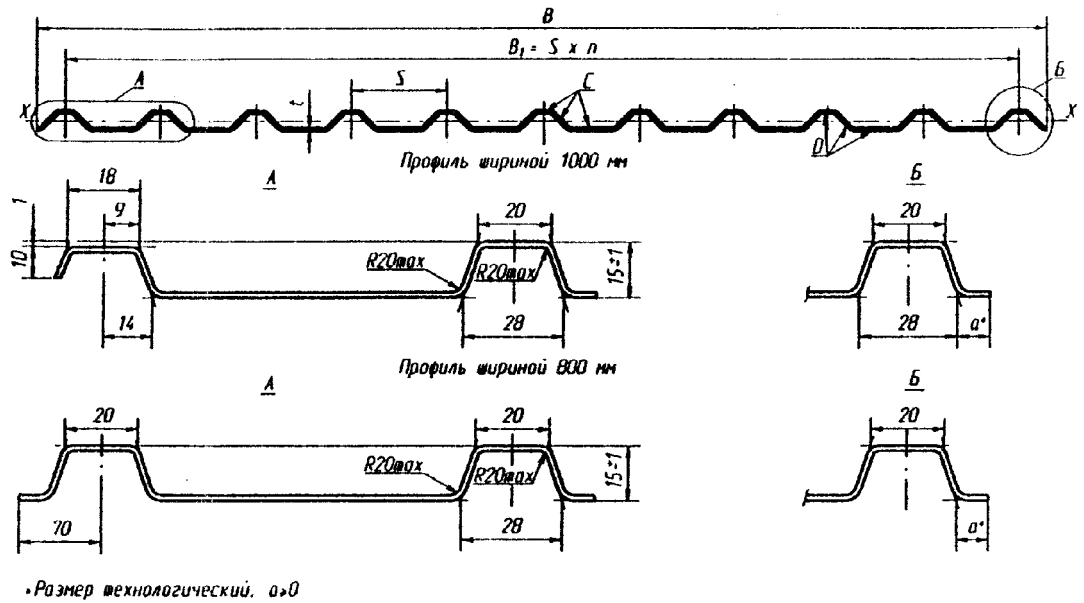


Рисунок 8 - Профилированный лист типа С высотой 15 мм

Обозначение Ширина профилирован- м2, заготовки, ного листа мм	Размеры сечения, мм				Площадь сечения A, см2	Масса 1 м длины, кг	Справочная величина - момент инерции на 1 м ширины при сжатых широких полках, I _x , см4	Масса - кг на ширины сжатых широких полках
	B	B1	t	n				
С10-899-0,6 1000	918	899	0,6	9	6,0	5,1	0,81	5,7

										1 м ширины
										при сжатых
										широких
										полках, I_x,
										см4
C15-800-0,6 1100	940	800	0,6	8	6,6	5,60		2,10	6,0	
C15-800-0,7			0,7		7,7	6,55		2,55	6,9	
C15-1000-0,6 1250	1018	1000	0,6	10	7,5	6,40		2,80	6,4	
C15-1000-0,7			0,7		8,7	7,40		3,00	7,4	

"Рисунок 9. Профилированный лист типа С высотой 21 и 44 мм"

Таблица 8

Обозначение профилированного листа	Размеры сечения, мм						Площадь сечения А, см ²	Масса 1 м длины, кг	Справочные величины на 1 м ширины						Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
	h	B	b	R	S	t			при сжатых узких полках			при сжатых широких полках				
									момент инерции I _x , см ⁴	момент сопротивления, см ³		момент инерции I _x , см ⁴	момент сопротивления, см ³			
										W _{x1}	W _{x2}		W _{x1}	W _{x2}		
C21-1000-0,6	21	1051	65	5	100	0,6	7,50	6,4	5,49	4,83	4,96	5,46	5,24	4,51	6,4	1250
C21-1000-0,7						0,7	8,75	7,4	6,32	6,07	5,81	6,28	6,14	5,66	7,4	
C44-1000-0,7	44	1047	100	10	200	0,7	8,80	7,4	25,40	9,30	15,20	20,70	8,30	8,50	7,4	

Примечания к таблицам 1-8

1. При вычислении массы плотность стали принята равной 7,85 г/см³; масса цинкового покрытия, нанесенного на 1 м² с двух сторон листа, принята равной 414 г. Масса лакокрасочного покрытия не учитывалась.

2. Данные по геометрическим характеристикам профилей (моменты инерции и сопротивления) являются справочными и получены, допуская рабочую ширину (b_p) плоских участков сжатых полок равной: b_p = 40t - при определении моментов сопротивления; b_p = 60t - при определении моментов инерции.

3. Справочные величины на 1 м ширины получены делением расчетных характеристик на ширину В₁. Масса 1 м² получена делением массы 1 м длины на ширину В₁.

Таблица 9

Наименование материала исходной заготовки для профилирования	Характеристика покрытия и условное обозначение материала	Марка стали, требования к сортаменту
1. Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918	I класс толщины цинкового покрытия, нормальной разнотолщинности НР, групп ХП и ПК, нормальной точности прокатки по толщине БТ и ширине БН, нормальной плоскостности ПН с обрезной кромкой О ОЦ БТ-ВШ-ПН-О-txВ ГОСТ 19904 БСт3кп-ХП(ПК)-НР-1 ГОСТ 14918	08пс по ГОСТ 9045, 08, 08пс по ГОСТ 1050, ВСт1, ВСт2, ВСт3 всех способов раскисления по ГОСТ 380; сортамент по ГОСТ 19904
2. Прокат тонколистовой холоднокатаный с алюмоцинковым покрытием по ТУ 14-11-247-88	Покрытие АЦ, по массе - класса 170, по виду - с обычной кристаллизацией Кр или дрессированное Др, по назначению - групп 230, 260 АЦ 170-Кр-230 ТУ 14-11-247-88	То же
3. Прокат тонколистовой холоднокатаный алюминированный по ТУ 14-11-236-88	Покрытие алюминиевое А или алюмокремниевое АК, по массе - класс 150, по назначению - группы 230 А(АК) 150-230 ТУ 14-11-236-88	"
4. Прокат тонколистовой холоднокатаный электролитический оцинкованный по ТУ 14-1-4695-89	Марки ЭОЦ, I класс покрытия, нормальной точности прокатки по толщине БТ и ширине БН, нормальной плоскостности ПН ЭОЦП-1-БТ-БН-ПН ТУ 14-14695-89 08кп ГОСТ 16523	08кп; 08пс; 10кп по ГОСТ 1050; 08кп, 08пс по ГОСТ 9045; сортамент по ГОСТ 19904
Примечание: Применение материалов исходной заготовки 1-4, а также с другими покрытиями выбирается потребителем в зависимости от условий эксплуатации конструкции.		

4.3 Требования к геометрической точности

4.3.1 Предельные отклонения размеров всех типов профилей не должны превышать указанных в таблице 10.

Таблица 10

В миллиметрах

Высота профиля					Предельные отклонения		
					по высоте	по ширине	по длине
От	10	до	20	включ.	+ - 1,0	+ - 8	+ 10
Св.	20	"	60	"	+ - 1,5		
"	60	"	75	"	+ - 2,0		
"	75	"	114	"	+ - 2,5	+ 15 - 8	
Примечания							
1. По согласованию изготовителя с потребителем отклонение по длине вышеуказанного предела браковочным признаком не является.							
2. Размеры шага, ширины, радиусов кривизны и глубины гофров, высоты ступенек на готовых профилях не контролируются.							

4.3.2 Предельные отклонения по толщине профилированных листов должны соответствовать предельным отклонениям по толщине заготовки нормальной точности прокатки по ГОСТ 19904 без учета толщины покрытия. Предельные отклонения не распространяются на отклонения по толщине в местах изгиба.

4.3.3 Разность ширины крайних узких полок гофров профилированных листов должна быть не менее 2 мм.

На плоской части более узких полок рекомендуется производить маркировку в виде продольного зига, окраски или другими способами.

4.3.4 Серповидность профилированных листов не должна превышать 1 мм на 1 м длины при длине профилей до 6 м и 1,5 мм на 1 м длины при длине профилей более 6 м. Общая серповидность не должна превышать произведения допускаемой серповидности на 1 м на длину листа в метрах.

4.3.5 Волнистость на плоских участках профилированных листов не должна превышать 1,5 мм, а на отгибах крайних полок - 3 мм.

4.3.6 Косина резов профилированных листов не должна выводить длину листов за номинальный размер и предельное отклонение по длине.

4.4 Комплектность

В комплект поставки должны входить:

- профилированные листы одного типоразмера, материала исходной заготовки, вида лакокрасочного покрытия;

- крепежные изделия (по согласованию потребителя с изготовителем);

- документ на отгружаемую продукцию.

4.5 Маркировка

4.5.1 Маркировка профилированных листов - по ГОСТ 7566.

4.5.2 Маркировку наносят на ярлык, который крепят к пакету.

Маркировка должна содержать:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

- условное обозначение профилированного листа;

- длину и количество профилированных листов в пакете;

- теоретическую массу пакета;

- номер пакета и партии;

- клеймо технического контроля предприятия-изготовителя.

4.6 Упаковка

4.6.1 Упаковку производят по чертежам предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке. Упаковка должна обеспечить сохранность профилированных листов и защитного покрытия от механических повреждений, а также от смещения листов в пакете относительно друг друга.

4.6.2 Упаковка профилированных листов, предназначенных для экспорта, должна соответствовать нормативной документации, утвержденной в установленном порядке, и контракту.

При отгрузке профилей в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка должна производиться в соответствии с ГОСТ 15846.

5. Правила приемки

5.1 Приемку профилированных листов производят партиями.

Партией считают листы одного типоразмера, изготовленные из заготовок одной партии. Допускается формирование партий из листов, изготовленных из заготовок разных партий одного предприятия-изготовителя.

Масса партии не должна превышать 75 т. Партия должна состоять из пакетов. Масса пакета не должна превышать 10 т.

5.2 Для контроля показателей качества на соответствие требованиям 4.2.3 и 4.3 отбирают по одному верхнему листу из каждого пакета одной партии профилированных листов.

Допускается для контроля отбирать по одному листу из первого и последнего пакетов одной партии, если установленные показатели качества обеспечиваются технологией производства.

5.3 Партию считают принятой, если показатели качества соответствуют требованиям настоящего стандарта.

5.4 При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей качества, по нему проводят повторный контроль на удвоенном количестве профилированных листов, отобранных от той же партии.

Если при повторной проверке окажется хотя бы один лист, не удовлетворяющий требованиям настоящего стандарта, то всю партию подвергают поштучной приемке.

5.5 Каждая партия отгружаемой продукции должна сопровождаться документом, содержащим:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование потребителя;
- номер заказа;
- номер партии;
- условное обозначение профилированного листа;
- данные о количестве и номера пакетов с указанием теоретической массы каждого пакета;
- данные об общей теоретической массе профилированных листов в партии;
- штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

6. Методы контроля

6.1 Марка, свойства, толщина проката, а также качество лакокрасочного покрытия исходной заготовки должны быть удостоверены документом о качестве предприятия-изготовителя заготовки.

6.2 Качество поверхности металлического и лакокрасочного покрытия профилированных листов определяют визуально.

6.3 Размеры профилированных листов контролируют рулеткой по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенрейсмасом по ГОСТ 164. Ширину и высоту листов измеряют на расстоянии в пределах от 40 до 500 мм, длину - по двум сторонам.

6.4 Серповидность по ребру гофра и волнистость профилированных листов проверяют поверочной линейкой длиной 1 м по ГОСТ 8026 и набором щупов по ТУ 2.034-225-87.

Общую серповидность определяют с помощью струны, закрепленной на плоской горизонтальной поверхности, и линейки по ГОСТ 427.

6.5 Косину резцов профилированных листов измеряют линейкой по ГОСТ 427 и угольником по ГОСТ 3749, установленным по крайнему гофру профиля.

6.6 За результат измерения размеров по 6.3, 6.4 и 6.5 принимают среднее значение, полученное при трех замерах в одном сечении или по одной линии, при этом результаты каждого измерения должны находиться в пределах нормируемых допусков.

6.7 Для контроля продольных стыков профилированных листов каждого типа в соответствии с требованиями 4.3.3 периодически, не реже одного раза в квартал, проводится контрольная сборка.

Сборка должна осуществляться свободно, без дополнительных механических воздействий, при этом крайние узкие полки накладываются внахлест на более широкие крайние полки.

6.8 Размеры и форму профилированных листов допускается контролировать другими средствами измерения, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность измерения.

7. Транспортирование и хранение

7.1 Профилированные листы перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида.

7.2 Пакеты при транспортировании и хранении должны быть уложены на деревянные или из другого материала подкладки одинаковой толщины не менее 50 мм, шириной не менее 150 мм и длиной больше габаритного размера пакета не менее, чем на 100 мм, расположенные не реже, чем через 3 м.

Пакеты при транспортировании должны быть закреплены и надежно предохранены от перемещения.

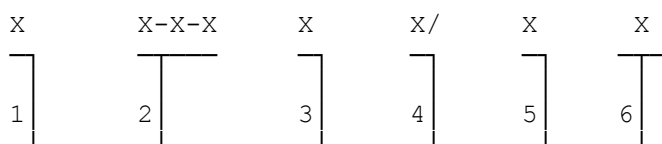
7.3 При транспортировании и хранении пакеты должны быть размещены в один ярус.

Допускается размещение транспортируемых и хранимых пакетов в два и более яруса при условии, что масса на 1 м² всех профилей, расположенных над нижним профилем, не должна превышать 3000 кг/м².

7.4 Условия транспортирования профилированных листов при воздействии климатических факторов должны соответствовать условиям 7, хранения - условиям 3 по ГОСТ 15150.

Приложение А
(обязательное)

Схема и примеры условных обозначений профилированного листа



1 - тип профилированного листа (3.1.1); 2 - размеры в мм (высота h, ширина B1 и толщина t); 3 - материал исходной заготовки (3.1.2); 4 - обозначение лакокрасочного покрытия листа по поверхности С (3.1.3, рисунки 1-9); 5 - обозначение лакокрасочного покрытия листа по поверхности Д (3.1.3, рисунки 1-9); 6 - обозначение настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения

1. Профилированный лист типа Н, высотой 57 мм, шириной 750 мм, толщиной 0,8 мм, имеющий лакокрасочное покрытие эмалью МЛ-1202 по поверхности С и лакокрасочное покрытие эмалью МЛ-1203 по поверхности Д, изготовленный из проката с алюмоцинковым покрытием

Н57-750-0,8 АЦ МЛ-1202/МЛ-1203 ГОСТ 24045.

2. То же, имеющий лакокрасочное покрытие краской ОД-ХВ-221 по поверхности С и без лакокрасочного покрытия поверхности Д, изготовленный из алюминированного проката

Н57-750-0,8 АЛ ОД-ХВ-221/ - ГОСТ 24045.

3. То же, без лакокрасочного покрытия, изготовленный из оцинкованного проката

Н57-750-0,8 ГОСТ 24045.

Приложение Б
(справочное)

Основные лакокрасочные материалы для покрытия профилированных листов и условия их применения

Системы лакокрасочных покрытий	Степень агрессивного воздействия среды при материале покрытия заготовки
--------------------------------	---

Наименование и обозначение материала покрывного слоя	Обозначение грунтовки	Толщина покрытия, мкм	цинковое	алюмо-цинковое	алюминиевое
Без покрытия	-	-	А	В*	В*
Эмаль ГФ-2107	-	10-12	А	В*	В*
Полиэфирсиликоновые эмали МЛ-1202	ЭП-0200	25-34	В	В	В
Акрилсиликоновые эмали АС-1171, АС-5122	ЭП-0200	25-30	В	В	В
Органодисперсные краски ОД-ХВ-221	АК-0138	40-50	В	В	В
Эпоксидная грунтовка ЭП-0140	-	70-80	В	В	В
Полихлорвиниловые пластикаты ПЛ-ХВ-122	АК-0138	180-220	В	С*	С*

* Применяется с ограничениями при строго определенном сочетании факторов, определяющих коррозионную агрессивность среды, в соответствии с рекомендациями компетентных организаций.

Обозначения, принятые в таблице:

а) степень агрессивного воздействия среды по СНиП 2.03.11:

- 1) неагрессивная - А;
- 2) слабоагрессивная - В;
- 3) среднеагрессивная - С.