

СТАЛЬ ХОЛОДНОГНУТАЯ ОЦИНКОВАННАЯ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 34-5831-71

Москва, 1971 г.

Министерство энергетики и электрификации СССР  
Главэнергостроймеханизация

УДК 669.14-423

Группа В 22

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер производственно-технического управления по строительству

\_\_\_\_\_ Ф.И. Словеский

" 30 " июня 1971 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер Главэнергостроймеханизации

\_\_\_\_\_ Ю.Я. Павшинский

" 30 " июня 1971 г.

СОГЛАСОВАНО:

Зам. начальника Главпромстрой-проекта Госстроя СССР

\_\_\_\_\_ Д.Р. Прохоров

" 30 " июня 1971 г.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО  
В ВИФСс № 71345  
от 01.07.1971 г.

СТАЛЬ ХОЛОДНОГНУТАЯ ОЦИНКОВАННАЯ

Профили гофрированные с трапецевидной формой гофра

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ34-5831-71

Срок введения 1 августа 1971 г.

Взамен ТУ34-5831-70

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора  
ЦНИИпроектстальконструкция  
Главпромстройпроекта  
Госстроя СССР

\_\_\_\_\_ О.Н. Винклер

" 30 " июня 1971 г.

Директор Куйбышевского  
завода "Электроцит"

\_\_\_\_\_ С.Н. Еремин

" 22 " июня 1971 г.

Начальник технического отдела  
Главэнергостроймеханизации

\_\_\_\_\_ Б.И. Левин

" 23 " июня 1971 г.

Главный инженер ПКБ

\_\_\_\_\_ А.Н. Чернов

" 23 " июня 1971 г.

Заведующий отделом  
Стандартизации

\_\_\_\_\_ С.К. Бодров

" 23 " июня 1971 г.

Заведующий отделом исследо-  
вания профилей и разработки  
сортаментов  
ЦНИИпроектстальконструкция

\_\_\_\_\_ Я.А. Каплун

" 30 " июня 1971 г.

Настоящие технические условия распространяются на стальные оцинкованные гофрированные профили с трапециевидной формой гофра, предназначенные для утепленных покрытий промышленных зданий.

Профили изготавливаются Кубышевским заводом "Электронет"  
Пример обозначения профилей высотой 60 мм и толщиной 1 мм:  
Профиль 60-782-1,0 ТУ34-5831-71

### 1. Сортамент

1.1. Поперечное сечение профилей, размеры, допускаемые отклонения, справочные величины и масса должны соответствовать чертежам 1 и 2 и настоящим техническим условиям.

#### Примечание:

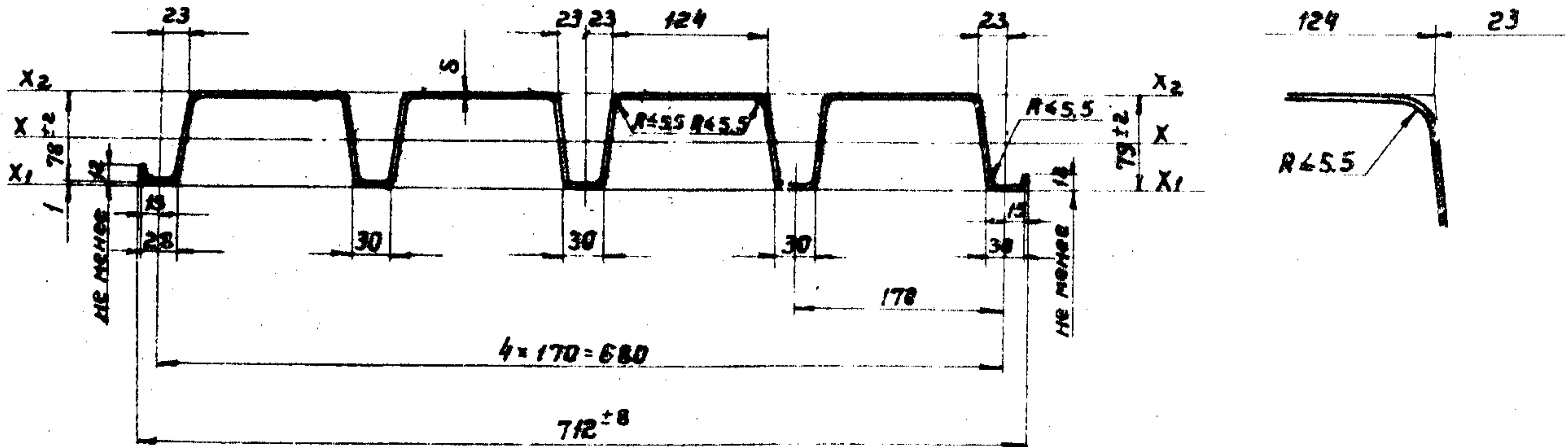
1. Размеры профилей; указанные на чертежах без предельных отклонений, а также радиусы закруглений контролируются шаблонами при расточке вальков.
2. Разность по ширине крайних нижних полок должна быть не менее 2 мм.
3. При вычислении массы профилей относительная плотность стали принята равной 7,35.

Масса цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон, принята равной 500 г на 1 квм.

1.2. Длина профилей от 2 до 12 м оговаривается в заказах.  
Допуск на длину - плюс 20мм.

1.3. Допускается поставка в одних и тех же пакетах, до 2% от тоннажа заказа, профилей немерной длины независимо от заказной, о чем сообщается заказчику.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 34-5831-71 Сталь холодногнутая оцинкованная. Профили гофрированные трапециевидной формой гофра	Лит.	Лист	Листов
Разраб.							2	7
Утв.								

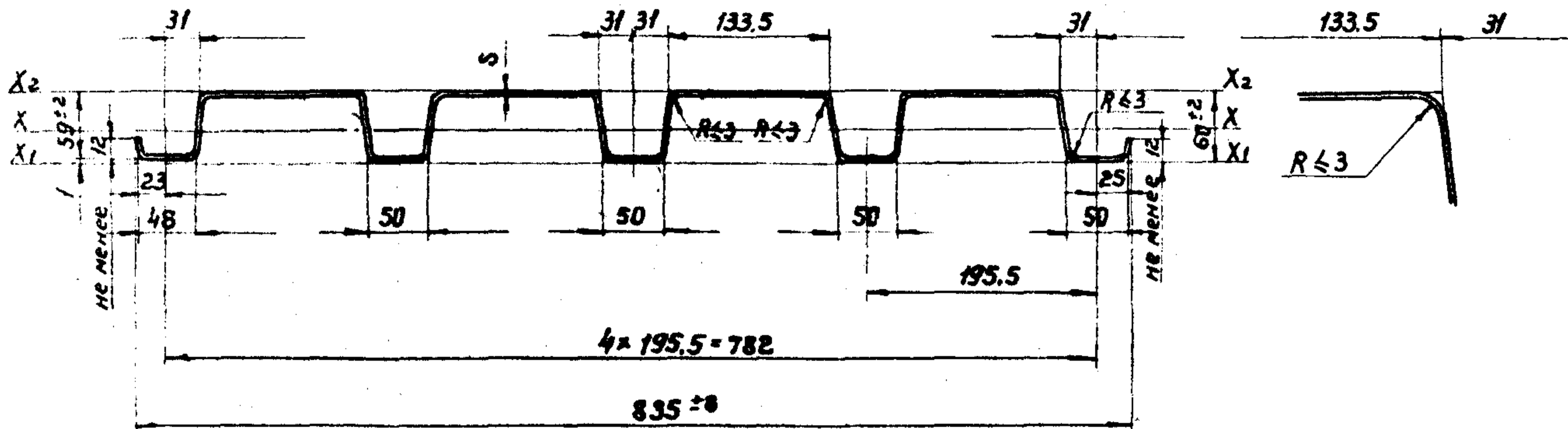


Чертеж 1

Таблица 1

Обозначение профиля- размера	S	Величина сечения F	Масса 1 м. профиля кг	Справочные величины на профиль				Справочные величины на 1 м ширины				Масса 1 м <sup>2</sup> профиля кг		
				Момент инерции J <sub>x</sub>	Момент сопротивления		Момент инерции J <sub>x</sub>	Момент сопротивления						
					W <sub>x1</sub>			W <sub>x2</sub>						
					в пролете	на опоре		в пролете	на опоре					
мм	см <sup>2</sup>	кг	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>		см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>		кг					
Н79-680-1.0	1.0	12.5	10.4	35.7	18.3	28.9	28.9	37.8	127.5	26.9	30.7	30.7	55.6	15.3

ТУ 34-5891-71. Атом 3



Чертеж 2

Начало выпуска IV квартал 1971г.

Таблица 2

Обозначение профиле- размера	S мм	Площадь попереч- ного сече- ния F см <sup>2</sup>	Масса I п. м профи- ля кг	Справочные величины на профиль				Справочные величины на 1 м ширины				Масса 1 м <sup>2</sup> профиля кг		
				Момент инерции J <sub>x</sub> см <sup>4</sup>	Момент сопротивления		Момент инерции J <sub>x</sub> см <sup>4</sup>	момент сопротивления						
					W <sub>x1</sub>			W <sub>x2</sub>						
					в пролете	на опоре		в пролете	на опоре					
Н60-782-1.0	1.0	12.5	10.4	54.4	16.6	18.4	15.1	31.2	69.6	21.2	23.5	19.3	39.9	13.3
Н60-782-0.9	0.9	11.3	9.4	47.2	14.8	15.7	13.0	27.9	60.4	18.9	20.1	16.6	35.7	12.0
Н60-782-0.8	0.8	10.0	8.5	40.2	13.0	13.3	10.9	24.6	51.4	16.6	17.0	13.9	31.5	10.9

Примечание: профиль Н60-782-0.8 при двупролетной схеме не применяется.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 2.1. Материал профилей - сталь рулонная оцинкованная шириной 1250 мм по ГОСТ 14918-69 группа Б, I класса покрытия, с дополнительным требованием - относительное удлинение  $\delta_5$  не менее 19%.
- 2.2. Ребровая кривизна профилей (серповидность) не должна превышать 1 мм на одном погонном метре.  
Общая ребровая кривизна не должна превышать произведения допускаемой кривизны на одном погонном метре на длину профилей в метрах.
- 2.3. На плоских участках профилей не допускается волнистость высотой более 2 мм на длине 1 м.  
Шаг волны не менее 300 мм.  
Как исключение, допускается волна высотой не более 3 мм на широкой полке профилей.
- 2.4. Проверка размеров профилей производится на расстоянии 300 мм от торцов.
- 2.5. Профили должны быть обрезаны под прямым углом.  
Косина реза не должна превышать 5 мм на ширину профиля.
- 2.6. Прогиб профилей в продольном и поперечном направлениях не контролируется.
- 2.7. На торцах профилей допускаются мелкие трещины длиной не более 5 мм вдоль профилей в местахгиба.  
На отдельных профилях допускаются смятие торцов и загнутые углы в пределах допуска на длину, а также на боковом участке профиля шириной 12,0 мм в отдельных местах.
- 2.8. На поверхности профилей не допускаются отслоения, трещины и другие дефекты, нарушающие целостность цинкового покрытия. Допускаются отдельные риски, потертости, царапины глубиной менее толщины цинкового покрытия, мелкие крупинки и наплавы цинка, следы от изгибов листа, легкие отпечатки от роликов, не нарушающие целостность цинкового покрытия.

### 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входят:

а/ профили в соответствии с чертежами 1 и 2 настоящих технических условий в количестве и длиной, определяемыми заказ-нарядом;

б/ товаросопроводительная документация - 3 экз., в которой должно быть оговорено количество профилей немерной длины в каждом пакете;

в/ болты самонарезающие по ТУ34-5815-70 и заклепки помбинированные по ТУ34-5814-70 за отдельную плату в кол-вах согласно наряд-заказу.

3.2. Заказ профилей поставляется партиями.

### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Каждый изготовленный профиль должен быть принят ОТК завода-изготовителя.

4.2. При приемке профиля ОТК обязан проверить:

а/ материал по сертификатам или актам лаборатории;

б/ соответствие изделия требованиям настоящих технических условий.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Профили поставляются пакетами. Упаковка пакетов должна соответствовать требованиям ГОСТ 7566-69 и производиться по чертежам завода.

5.2. Вес пакета - до 10 тонн.

5.3. Допускается поставка профилей со следами технической эмульсии.

5.4. К каждому пакету прикрепляется бирка, в которой указывается обозначение профиля, длина профиля, количество профилей в пакете, масса пакета и номер настоящих технических условий.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ТУ 34-5831-71	Лист 6
------	------	--------	-------	------	---------------	--------

- 5.5. Транспортировка профиля производится любым видом транспорта. Поверхность, на которую укладываются профили, не должна быть загрязнена химикатами.
- 5.6. Поставляемые профили должны сопровождаться сертификатами, в которых указывается:
- а/ наименование завода-изготовителя;
  - б/ количество пакетов каждого профиля;
  - в/ масса пакетов;
  - г/ размер профилей;
  - д/ результаты механических испытаний по данным сертификатов на поставку оценочной заготовки;
  - е/ номер настоящих технических условий.
- 5.7. Транспортирование и хранение профиля должны производиться на подкладках из древесины хвойных пород не выше 3-го сорта ГОСТ 8486-66 в один ярус.
- 5.8. Хранение профиля должно производиться в условиях, исключающих попадание на него атмосферных осадков и влаги.

#### ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

- 6.1. Завод гарантирует соответствие профилей требованиям настоящих технических условий.



№. 113874, Зак. 360 от 17/IX-71г. тпр. 500 ЦНИИПСК