

Общество с ограниченной ответственностью «Шэнли»
(ООО «Шэнли»)

ОКПД2 22.23.19.130

Группа Ж11
(ОКС 91.100.60)

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ООО «Шэнли»
Гоффман-Грибкова А.С.
«21» Августа 2026 г.

**ПАНЕЛИ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН И ПОТОЛКОВ
ТОРГОВОЙ МАРКИ «SHENLI»**

Технические условия
ТУ 22.23.19-002-88258077-2026
Введены впервые

Дата введения в действие
2026-08-21



РАЗРАБОТАНО
ООО «Шэнли»

г. Москва
2026

Содержание

Назначение и область применения.....	3
1. Технические требования.....	3
2. Требования безопасности.....	7
3. Требования охраны окружающей среды.....	8
4. Правила приемки.....	8
5. Методы контроля.....	11
6. Транспортирование и хранение.....	13
7. Правила эксплуатации, ремонта.....	14
8. Гарантии изготовителя.....	14
Приложение А.....	15
Лист регистрации изменений.....	17

Назначение и область применения

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на изделия строительного назначения из полимерных композитов – панели для отделки стен и потолков торговой марки «SHENLI» (далее по тексту – панель, изделие, продукция), применяемые в строительных конструкциях жилых, общественных и производственных зданий для внутренней отделки.

Продукция выпускается в следующем ассортименте:

– панели ДПК марки «SHENLI» типа декоративно-отделочные антивандальные стеновые, потолочные, мебельные, многослойные, влагостойкие, на основе древесно-полимерного композита, ламинированные пленкой ПВХ, различных размеров и форм общей толщиной 5, 8 мм. Продукция предназначена для: внутренней отделки, устойчивости к УФ-излучению, антивандальности, шумоизоляции. Монтаж: Панели подходят для отделки любых поверхностей и позволяют создавать сложные криволинейные формы. Благодаря своей гибкости они легко подгоняются под любую форму: углы, колонны, арки и своды.

– панели для отделки стен и потолков марки «SHENLI» СМЛ ПВХ на основе стекломатных листов (СМЛ), с односторонним ламинированием поливинилхлоридной пленкой. Продукция предназначена для: внутренней отделки.

Пример условного обозначения:

«Панель стеновая из древесно-полимерного композита марки «SHENLI».
ТУ 22.23.19-002-88258077-2026».

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в данных технических условиях, приведен в Приложении А.

Технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ Р 1.3.

1. Технические требования

1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ Р 59555, конструкторской документации, утверждённой в установленном порядке.

1.2. Производитель вправе без предварительного оповещения вносить в конструкцию материалов изменения, не ухудшающие их эксплуатационные характеристики.

1.3. Основные размеры и параметры продукции

1.3.1. Характеристики панелей приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение
Общая толщина, мм	5, 6, 8, 10
Габаритные размеры (мм) и вес (кг) панелей Древесно-полимерный композит	3300x1100x5 – 13,4

	3000x1100x5 – 12,3 3300x1220x5 – 14,8 3000x1220x5 – 13,3 3300x1100x8 – 21 3000x1100x8 – 19 3000x1220x8 – 20,4 3300x1220x8 – 22,4
Стекломагнитные панели	1220x2440x8 – 24 1220x3000x8 – 30 1220x2440x10 – 30,5 1220x3000x10 – 39,4 1220x2440x6 – 19
Плотность, кг/м ³ Древесно-полимерный композит Стекломагнитные панели	700 1100
Стыковка панелей	стык в стык, шип-паз, алюминиевые профили

1.3.2. Панели должны быть прямоугольной формы с отклонением от прямоугольности не превышающим 3 мм.

1.3.3. Показатель отклонения от плоскостности лицевой поверхности панели не должен превышать 0,3 мм на 100 мм.

1.3.4. Панели изготавливаются с прямолинейными торцами по всей длине. Максимально допустимое отклонение от прямолинейности – 1 мм на 1 метр длины.

1.3.5. Поверхность панелей должна быть ровной, не иметь повреждений. На поверхности исключаются вздутия, царапины, раковины, пятна цветные либо однородные, посторонние включения.

1.3.6. На торцах и кромках панелей не допускаются повреждения, надрывы и искривления.

1.3.7. Отклонение от массы должно быть в пределах минус 5 % – плюс 10 % значения.

1.3.8. Материалы должны соответствовать нормативам для обеспечения допустимого уровня шума для внутренних перегородок не менее 52 дБ.

1.3.9. Показатели свойств материала, из которого изготовлены профили, а также показатели физико-механических свойств профилей должны соответствовать требованиям технической документации изготовителя и должны быть не ниже требований, указанных, указанные в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение
Плотность, кг/м ³ , не менее	1000
Напряжение разрушения при изгибе, МПа, не менее	30
Прочность при растяжении, МПа, не менее	12
Водопоглощение за 24 ч, %, не более	2,0

Набухание за 24 ч, %, не более	1,0
Водопоглощение в кипящей воде за 2 ч, %, не более	5,0
Набухание в кипящей воде за 2 ч, %, не более	2,0
Твердость при вдавливании шарика, Н/мм ² , не менее	80
Ударная вязкость по Шарпи без надреза, кДж/м ² , не менее	4,0
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов, Н/мм, не менее	130
Стойкость к удару (положительные результаты теста), %, не менее	80
Разрушающая нагрузка профильной доски при изгибе (расстояние между опорами – 400 мм), Н, не менее	2000
Условная светостойкость – потеря цвета за 24 ч УФ излучения, не хуже	Ц2
Циклические испытания на ускоренное старение. Потеря прочности при изгибе после циклических испытаний, %, не более	20

1.4. Общие требования

1.4.1. Изготовление продукции должно проводиться средствами, обеспечивающими качественное производство изделий; контроль и испытания производятся в соответствии с требованиями конструкторской документации и настоящих технических условий.

1.4.2. По показателям безопасности материалы должны соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к продукции (товарам), подлежащей санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю) (Приложение 6.1 к Разделу 6 Главы II, п.11).

1.4.3. Качество поверхности соответствует эталону, утвержденному изготовителем.

1.4.4. Изделие не должно иметь механических повреждений полотна – трещин, сколов, раковин, морщин, разрывов кромок, разнотона, жировых пятен.

1.4.5. Удельная эффективная активность естественных радионуклидов Аэфф должна быть не более 370 Бк/кг.

1.5. Требования к материалам и покупным изделиям

1.5.1. Изделия должны быть изготовлены по утвержденной технической документации, покупные изделия должны иметь сертификат предприятия-изготовителя.

1.5.2. Материалы, идущие на изготовление продукции, по химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать маркам, указанным в конструкторской и технической документации, и сертификатах.

1.5.3. Материалы, приобретаемые для изготовления изделия, в том числе материалы зарубежного производства, должны иметь сертификаты соответствия или другие документы, подтверждающие их качество и безопасность.

1.5.4. Качество и основные характеристики материалов и комплектующих должны подтверждаться документами о качестве или сертификатами соответствия,

выданными в установленном порядке.

1.5.5. Транспортирование и хранение материалов должны проводиться в условиях, обеспечивающих сохранность от повреждений, а также исключающих возможность подмены.

1.5.6. Для производства продукции применяется сырье отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей.

1.5.7. Состав древесно-полимерного композита: бамбук.

1.5.8. Состав стекломagneзиевого листа (СМЛ):

- 40–50% каустического магнезита (оксид магния — MgO);
- 30–35% бишофита (магния хлорида — $MgCl_2$);
- до 15% древесной стружки;
- 3–8% вспученного перлита, играющего роль звукопоглотителя.

1.6. Комплектность

1.6.1. Комплектность поставки продукции определяется условиями заказа и требованиями настоящих технических условий.

1.6.2. В комплект поставки продукции должна входить эксплуатационные документы по ГОСТ Р 2.601.

1.6.3. Вид эксплуатационного документа устанавливается предприятием-изготовителем.

1.7. Маркировка

1.7.1. Маркировочные знаки и надписи должны быть нанесены на боковой стороне коробки, путем наклейки бумажной или полимерной этикетки.

1.7.2. На этикетке (ярлыке), должен присутствовать товарный знак и (или) эмблема в виде знака, а также данные, содержащие следующую информацию:

- наименование и адрес изготовителя;
- фирменный логотип изготовителя;
- контактные данные изготовителя;
- наименование, обозначение продукции;
- массу нетто упаковки;
- условия хранения;
- дату изготовления и (или) упаковывания;
- обозначение настоящих технических условий.

Допускается, по решению изготовителя, указывать в маркировке дополнительную информацию для потребителя (например, штриховой код; сведения о сертификации и др.).

1.7.3. Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

1.7.4. Рекомендуются наносить манипуляционные знаки и информационные надписи в соответствии с требованиями ГОСТ 14192,

обеспечивающие сохранность продукции при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировании и хранении.

1.8. Упаковка

1.8.1. Упаковочные материалы должны отвечать требованиям Технического регламента ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

1.8.2. Изделия в упаковке должны быть защищены от механических повреждений и прямого воздействия влаги, пыли, грязи и солнечной радиации при транспортировании, хранении и осуществлении погрузочно-разгрузочных работ.

1.1.1. Продукция упаковывается в коробки из гофрокартона и деревянную обрешетку (дополнительно для регионов). Упаковка транспортная: гофротара, обрешетка.

1.1.2. Количество панелей в заводской упаковке:

- стеновые панели 5 мм – 5 шт.;
- стеновые панели 8 мм – 3 шт.;
- стекломagneиные панели – 3 шт.

1.1.3. Масса нетто изделий, фасованных в потребительскую тару, а также пределы допускаемых отрицательных отклонений должны соответствовать требованиям ГОСТ 8.579.

1.1.4. Допускаются по согласованию с потребителем другие материалы и способы упаковывания, не ухудшающие товарный вид изделий в процессах транспортирования и хранения.

1.1.5. При отгрузке изделий в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка должна производиться с учетом требований ГОСТ 15846.

2. Требования безопасности

2.1. По пожароопасности изделия оценивают по ГОСТ 12.1.044.

2.2. По классификации ГОСТ 19433 изделия не являются опасным грузом.

2.3. Панели должны соответствовать Федеральному закону «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» от 22.07.2008 N 123-ФЗ по группе горючести – НГ при испытаниях на негорючем основании соответственно ГОСТ 30244.

Пожарно-технические показатели: воспламеняемость – В2 (умеренно воспламеняемые), дымообразующая способность – Д3 (высокая), индекс токсичности продуктов горения – Т2 (умеренно опасные).

Пожарно-технические показатели для стекломagneиных панелей: СМЛ (основа) – класс горючести НГ, СМЛ ПВХ – класс горючести КМ1 соответственно ГОСТ 30244.

2.4. Изготовленные в соответствии с настоящими техническими условиями панели не токсичны.

2.5. Изделие должно соответствовать требованиям безопасности при изготовлении, монтаже, эксплуатации, ремонте, транспортировании и хранении.

2.6. При изготовлении изделия необходимо руководствоваться правилами охраны труда - инструкциями, разработанными и утвержденными в установленном порядке.

2.7. Элементы конструкции не должны иметь острых углов, кромок и заусенцев, представляющих опасность травмирования работающего.

2.8. Изделия должны укомплектовываться эксплуатационной документацией, содержащей меры безопасности (правила), предотвращающие возникновение аварийных ситуаций.

2.9. Во время эксплуатации зданий и сооружений в воздух помещений не должны выделяться из материалов химические вещества, относящиеся к 1-му классу опасности.

2.10. В процессе производства изделия и монтажа условия на рабочих местах должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.033.

2.11. Выполнение требований охраны труда должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ. Все работающие должны пройти обучение безопасности труда.

2.12. Требования к пожарной безопасности – по ГОСТ 12.1.004.

3. Требования охраны окружающей среды

3.1. При производстве изделий не применяются вещества, разрушающие озоновый слой атмосферы.

3.2. Опасные факторы при обслуживании продукции, токсичные, пожаро- и взрывоопасные соединения в воздушной среде и сточных водах отсутствуют.

3.3. Изделия не оказывают отрицательного воздействия на окружающую природную среду и генетический фонд человека при его применении, хранении, транспортировании, испытаниях и утилизации.

3.4. Отходы от производства изделий и/или брак от производства не подлежит вторичной переработке и утилизируются в соответствии с правилами органов санитарно-эпидемиологического контроля и СанПиН 2.1.3684.

4. Правила приемки

4.1. Профили должны быть приняты техническим контролем изготовителя.

Профили принимают партиями. Партией считают количество профилей одного артикула, поставленное одному заказчику в рамках одного заказа.

4.2. Качество профилей, установленное в настоящем стандарте, подтверждают входным контролем сырья, операционным производственным контролем, контрольными приемо-сдаточными испытаниями партии продукции,

проводимыми службой качества изготовителя, периодическими и квалификационными испытаниями. Виды испытаний приведены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Испытания		
	Приемосдаточные	периодические	типовые
Маркировка, упаковка, комплектность	+	—	—
Внешний вид, фактура и/или цвет по образцу-эталону, качество поверхностей	+	+	+
Геометрические размеры и предельные отклонения	+	+	+
Водопоглощение в кипящей воде за 2 ч	+	+	+
Набухание в кипящей воде за 2 ч	+	+	+
Водопоглощение за 24 ч	+	+	+
Набухание за 24 ч	+	+	+
Плотность	—	+	+
Стойкость к удару профильной доски	—	+	+
Напряжение разрушения при изгибе	+	+	+
Прочность при растяжении	—	+	+
Разрушающая нагрузка профильной доски при изгибе	+	+	+
Твердость при вдавливании шарика	+	+	+
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов	—	+	+
Ударная вязкость по Шарли	+	+	
Условная светостойкость – потеря цвета за 24 ч УФ излучения	—	—	+
Циклические испытания на ускоренное старение	—	—	+
Примечание — Знак «+» означает, что испытания проводят, знак «-» — не проводят. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из проверяемых показателей проводят повторные испытания удвоенного числа образцов, отобранных от других профильных изделий той же партии. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партия изделий приемке не подлежит.			

4.3. Приемосдаточные испытания проводит служба качества (лаборатория) предприятия-изготовителя профилей.

4.3.1 Для проверки соответствия профилей требованиям настоящего стандарта от каждой партии методом случайного отбора отбирают не менее пяти профилей, на которых проверяют маркировку, длину, качество реза торцов. Допускается проводить отбор профилей непосредственно с технологической линии.

4.3.2 Из мерных профилей вырезают отрезки (образцы) длиной (1000 ± 5) мм для проверки предельных отклонений от формы, массы и показателей внешнего вида.

4.3.3 После проверки по 4.3.2 из метровых отрезков профилей вырезают образцы для определения физико-механических показателей. Число и размеры образцов, а также порядок проведения испытаний приведены в разделе 5.

4.3.4 Для проведения физико-механических испытаний необходимо изготавливать модельные образцы из древесно-полимерной композиции путем выпиливания образца заданных размеров таким образом, чтобы обе его поверхности были плоскими, без механических повреждений. Образцы вырезают по центру профиля в направлении его продольной оси.

4.4. Периодические и типовые испытания

4.4.1 Периодические испытания проводят при изменении технологии (рецептуры) и конструкции профилей, но не реже чем один раз в три года.

4.4.2 Отбор образцов для испытаний – по 4.3.1, 4.3.2.

4.4.3 Периодические и типовые испытания проводят в испытательных лабораториях, аккредитованных на их выполнение.

4.4.4 При постановке профильных изделий на производство проводят их квалификационные (типовые) испытания на соответствие всем требованиям настоящих технических условий.

4.4.5 По договоренности сторон приемку изделий потребителем можно проводить на складе изготовителя, на складе потребителя или в ином оговоренном в договоре на поставку месте, соблюдая при этом установленный порядок отбора образцов и методы испытаний, указанные в настоящих ТУ.

4.4.6 Приемка изделий потребителем не освобождает изготовителя от ответственности при обнаружении скрытых дефектов, приведших к нарушению эксплуатационных характеристик изделий в течение гарантийного срока хранения.

Каждую партию профилей следует сопровождать документом о качестве (паспортом), в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование и адрес поставщика (продавца);
- условное обозначение профилей;
- номер партии и/или смену изготовления;
- дату отгрузки;
- количество профилей в штуках и/или в метрах, пачек (паллет, поддонов);
- обозначение настоящих ТУ;
- результаты проведенных испытаний;
- гарантии изготовителя и другие требования (по усмотрению изготовителя).

Документ о качестве должен иметь знак (штамп), подтверждающий приемку

партии изделий техническим контролем изготовителя.

Допускается сопровождать одно транспортное средство, включающее в себя несколько марок профилей, одним документом о качестве.

При экспортно-импортных операциях содержание сопроводительного документа о качестве уточняют в контракте на поставку изделий.

5. Методы контроля

5.1. Изделия перед испытаниями должны быть выдержаны не менее 2 ч при температуре (23 ± 2) °С.

5.2. Испытания (подготовку к испытаниям) профилей, если нет других указаний, проводят при температуре (23 ± 2) °С.

5.3. Внешний вид изделий проверяют путем визуального осмотра изделия и с помощью универсальных поверенных измерительных инструментов при равномерной освещенности не менее 300 Лк.

5.4. Точные габаритные размеры изделий обеспечиваются технологией изготовления и подлежат только визуальному контролю.

5.5. Размеры, форму, физико-механические показатели изделий, определяют в соответствии с ГОСТ 17177.

5.6. Определение массы 1 м профиля.

Испытания проводят в соответствии с п. 6.3 ГОСТ Р 59555.

5.7. Характеристики пожарной безопасности устанавливают по ГОСТ 30402, ГОСТ 12.1.044, ГОСТ 30244 и ГОСТ Р 51032.

5.8. Контроль качества упаковки, маркировки и комплектности осуществляют визуально при дневном или искусственном освещении.

5.9. Определение водопоглощения и набухания в кипящей воде за 2 ч

5.8.1 Испытанию подвергают три образца из ДПК, которые представляют собой мерные отрезки профиля длиной (100 ± 2) мм. Ширина образцов соответствует размерам профиля. Кромки образцов должны быть гладкими, не должны иметь сколов, должны быть зачищены шлифовальной шкуркой. Перед испытанием образцы выдерживают в сушильном шкафу при температуре (103 ± 2) °С в течение 1 ч и взвешивают с точностью до 0,01 г.

Размеры образца (длину, ширину, толщину) измеряют в одних и тех же точках до и после испытания. Точки обмера образцов представлены на рисунке 1.

5.8.2 Образцы помещают в сосуд из эмалированной стали с кипящей дистиллированной водой (водяную баню) так, чтобы они не соприкасались друг с другом и были погружены на 20 мм от поверхности воды до верхней кромки образцов.

По истечении 2 ч образцы вынимают, переносят для охлаждения в сосуд с дистиллированной водой и выдерживают при температуре (20 ± 5) °С в течение 10 мин. После охлаждения с поверхности образцов удаляют всю воду чистой, сухой тканью или фильтровальной бумагой.

Образцы повторно взвешивают и измеряют их длину, ширину и толщину в контрольных точках.

Результаты измерений округляют до второго десятичного знака. Изменение внешнего вида определяют визуально.

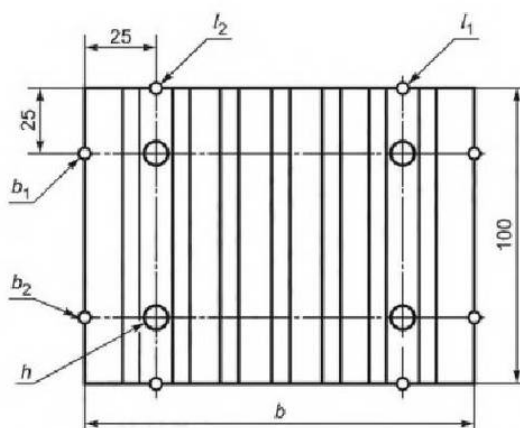


Рисунок 1

5.10. Определение водопоглощения и набухания за 24 ч

Подготовка образцов и способ их измерения – по 5.8.1.

Образцы помещают в сосуд из эмалированной стали с дистиллированной водой при температуре.

$(20 \pm 1) ^\circ\text{C}$ так, чтобы они не соприкасались друг с другом и были погружены на 20 мм от поверхности воды до верхней кромки образцов. По истечении 24 ч образцы вынимают, удаляют всю воду чистой, сухой тканью или фильтровальной бумагой, взвешивают и измеряют их длину, ширину и толщину в контрольных точках. Изменение внешнего вида определяют визуально.

5.11. Определение плотности древесно-полимерной композиции проводят по ГОСТ 15139, раздел 2 (метод обмера и взвешивания).

5.12. Напряжение разрушения при изгибе определяют по ГОСТ 4648 на пяти образцах, вырезанных из лицевой стенки профиля в направлении его продольной оси.

5.13. Определение разрушающей нагрузки профильной доски при изгибе

Для испытаний используют профили террасных и половых досок длиной не менее 450 мм. Если изделия имеют обе рабочие поверхности, то каждая поверхность должна быть испытана. В протоколе необходимо описать тип и фактуру поверхности, и значение результата испытания по ней. Это обязательное требование для получения сходимости результатов при последующих тестированиях.

Испытание проводят при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423. Определение разрушающей нагрузки профильной доски при изгибе проводят следующим образом: отрезок профиля длиной не менее 450 мм помещают на опоры испытательной машины, расстояние между которыми (400 ± 1) мм, и

выполняют нагружение образца со скоростью перемещения опоры $(10,0 \pm 0,5)$ мм/мин.

В процессе нагружения ведут контроль величины прогиба в центре образца. При достижении величины прогиба $(3,00 \pm 0,03)$ мм проводят отсчет значения нагрузки при заданной деформации. Результат округляют до целых значений.

Допускается для снятия отсчетов при достижении заданной величины прогиба остановить подвижную траверсу испытательной машины на 3...5 с. Затем продолжают дальнейшее нагружение образца до его разрушения и фиксируют разрушающую нагрузку.

Испытания профильной доски при необходимости также могут быть выполнены при расстояниях между опорами (500 ± 1) и (300 ± 1) мм. При этом используют образцы длиной 550 и 350 мм соответственно.

5.14. Стойкость к удару определяют по ГОСТ 30673. Образцы перед испытанием выдерживают при температуре минус (20 ± 1) °С.

5.15. Условную светостойкость, потерю цвета за 24 ч УФ излучения, определяют по ГОСТ 21903 (метод 2), метод оценки внешнего вида – по ГОСТ 9.407.

5.16. Определение изоляции воздушного шума проводят согласно ГОСТ Р ИСО 10140-2, расчет индекса изоляции воздушного шума проводят согласно СП 51.13330.

5.17. Прочность при растяжении определяют по ГОСТ 11262.

5.18. Удельное сопротивление выдергиванию шурупов определяют по ГОСТ 10637.

5.19. Твердость при вдавливании шарика определяют по ГОСТ 4670.

5.20. Ударную вязкость по Шарпи без надреза определяют по ГОСТ 4647.

5.21. Циклические испытания на ускоренное старение проводят в соответствии с п.6.18 ГОСТ Р 59555.

5.22. Допускается использование иных методик определения показателей по методам, утвержденным в установленном порядке уполномоченными органами либо по программе методике, разработанной и согласованной в установленном порядке.

5.23. Состояние упаковки и маркировки определяют внешним осмотром.

6. Транспортирование и хранение

6.1. Изделия транспортируют любым видом транспорта, в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами перевозки грузов на конкретном виде транспорта, а также при условии обеспечения сохранности изделий.

6.2. При транспортировке и складировании продукции необходимо обеспечить их защиту от механических повреждений.

6.3. Перевозка осуществляется на паллетах, соответствующих длине панелей. Панели располагаются строго горизонтально.

6.4. Все панели должны быть проложены разделительной бумагой.

Переноска осуществляется только в вертикальном положении.

6.5. Запрещено использовать цепи, стальные тросы при погрузке (разгрузке), перемещении плит с помощью крана, чтобы не допустить повреждения краев. Переносить плиты параллельно полу.

6.6. Рекомендуется хранить панели под навесом или в закрытом помещении. Идеальный диапазон температур составляет от плюс 10°C до плюс 30°C. Не рекомендуется хранить панели в условиях резких перепадов температур.

6.7. Панели транспортируются в заводской упаковке, которая защищает их от грязи и механических повреждений. Панели должны лежать на ровной поверхности, чтобы исключить прогиб и деформацию во время транспортировки.

6.8. Условия транспортировки и хранения: температура от плюс 10 °C до плюс 30 °C.

6.9. Материал должен храниться в крытых складах, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, на расстоянии не менее 1 м от отопительных устройств. Не рекомендуется хранить панели в условиях резких перепадов температур.

7. Правила эксплуатации, ремонта

7.1. Изделия должны эксплуатироваться в условиях, предусмотренных монтажными проектами.

7.2. Изделия должны соответствовать в части монтажа требованиям инструкций по монтажу, утвержденным в установленном порядке.

8. Гарантии изготовителя

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения.

8.2. Гарантийный срок – 12 месяцев. Срок службы панелей составляет от 30 до 50 лет.

Приложение А
(справочное)

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в ТУ

Таблица А.1

Обозначение НД	Наименование НД
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки». УТВЕРЖДЕН Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года N 769
ГОСТ Р 1.3-2018	Стандартизация в Российской Федерации. Технические условия на продукцию. Общие требования к содержанию, оформлению, обозначению и обновлению
ГОСТ Р 2.601-2019	Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Эксплуатационные документы
ГОСТ Р 51032-97	Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени
ГОСТ Р 59555-2021	Изделия профильные из древесно-полимерного композита. Технические условия
ГОСТ Р ИСО 10140-2-2012	Акустика. Лабораторные измерения звукоизоляции элементов зданий. Часть 2. Измерение звукоизоляции воздушного шума
ГОСТ 8.579-2019	Государственная система обеспечения единства измерений. Требования к количеству фасованных товаров при их производстве, фасовании, продаже и импорте
ГОСТ 9.407-2015	Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида
ГОСТ 12.1.004-2015	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.044-2018	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 4647-2015	Пластмассы. Метод определения ударной вязкости по Шарпи
ГОСТ 4648-2014	Пластмассы. Метод испытания на статический изгиб
ГОСТ 4670-2015	Пластмассы. Определение твердости. Метод вдавливания шарика
ГОСТ 10637-2019	Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов
ГОСТ 11262-2017	Пластмассы. Метод испытания на растяжение

ГОСТ 12423-2013	Пластмассы. Условия кондиционирования и испытания образцов (проб)
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 15139-69	Пластмассы. Методы определения плотности (объемной массы)
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 17177-94	Материалы и изделия строительные теплоизоляционные. Методы испытаний
ГОСТ 19433-88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 21903-76	Материалы лакокрасочные. Методы определения условной светостойкости
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть
ГОСТ 30402-96	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость
ГОСТ 30673-2013	Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков. Технические условия
СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
СП 51.13330.2011	Защита от шума

Лист регистрации изменений

[illegible]