



Система добровольной сертификации
«Многофункциональный центр стандартизации» (СДС «МФЦС»)
Регистрационный номер РОСС RU.Я2331.04ПВК0

Испытательная лаборатория
ООО «Многофункциональный центр стандартизации»
свидетельство о подтверждении компетенции № МФЦС.005.RU.Я2331.04ПВК0

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель

ООО «Многофункциональ-
ный центр стандартизации»



Фатеев А.Ю.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 9620/1026 от «05» октября 2026 г.

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО «Многофункциональный центр стандартизации»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Т.Б.М.» Адрес: 141006, Московская область, г. Мытищи, Волковское шоссе, влд. 15, стр. 1, офис 603 ОГРН: 1035005521320, телефон: + 7 (495) 995-39-32, адрес электронной почты: tbm@tbm.ru
Наименование продукции:	Профили прессованные из алюминиевых сплавов с защитно-декоративным покрытием для светопрозрачных конструкций, системы «Алюмарк»
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Международная Алюминиевая Компания» Адрес: 142506, Россия, Московская область, г. Павловский Посад, ул. 1 Мая, дом 105
НД на продукцию	-
Цель испытаний	подтверждение на соответствие требованиям ГОСТ 22233-2025
Методы испытаний:	ГОСТ 22233-2025

Результаты испытаний приведены на 4 страницах

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

1. Испытания проводились в испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Многофункциональный центр стандартизации». 115054, Россия, город Москва, Дубининская ул, д. 11/17 стр. 3, помещ. 106/1/п
2. Средства измерений и испытательное оборудование согласно паспортам ИЛ ООО «МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ». Всё испытательное оборудование имеет действующие аттестаты, а средства измерений - действующие свидетельства о поверке.
3. Сроки испытаний: 21.09.2026 г. – 05.10.2026 г.
4. Условия окружающей среды:
температура (21÷25) °С,
влажность (53÷55) %,
давление (730÷750) мм. рт. ст.
5. Результаты испытаний:

Приняты следующие условные обозначения:

С – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

Н – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

НП – данное требование НД не применимо к испытываемому изделию.

Результаты испытаний

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытания по ГОСТ 22233-2025	Результат испытаний
5	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
5.1	Профили должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической и конструкторской документации, утвержденной изготовителем. Для размеров профилей, критически влияющих на функциональность готовых конструкций, могут быть установлены допуски более жесткие, чем приведены в данном стандарте.	С
5.2	Геометрические размеры и формы	
5.2.1	Профили изготавливают фиксированной длины. Предельные отклонения фиксированной длины профиля должны соответствовать значениям, установленным в таблице 1 настоящего стандарта. Профили должны быть отрезаны под прямым углом. Косина реза не должна превышать половины значения, указанного в таблице 1 настоящего стандарта.	С
5.2.2	Предельные отклонения номинальной толщины полок и стенок профилей следует устанавливать не более значений, приведенных в таблице 2 настоящего стандарта.	С
5.2.3	Предельные отклонения размеров поперечного сечения следует устанавливать не более значений, указанных в таблице 3 настоящего стандарта.	С
5.2.4	Предельные отклонения не прямых углов поперечного сечения профилей от значений, установленных в конструкторской документации, не должны быть более $\pm 2,0^\circ$.	С
5.2.5	Максимальные отклонения угловых размеров поперечного сечения профилей от прямого угла не должны быть более приведенных в таблице 4 настоящего стандарта. Максимальное отклонение угловых размеров профиля при различной длине сторон принимают по стороне меньшей длины, при этом размер измеряют от основания стороны с большей длиной.	С
5.2.6	Острые кромки должны быть закруглены, если иное не указано в конструкторской документации. Максимально допустимые радиусы закругления должны соответствовать значениям, указанным в таблице 5 настоящего стандарта. При различной толщине стенок профиля радиус закругления кромок следует устанавливать по наибольшей толщине стенки	С
5.2.7	Отклонение к от плоскостности в поперечном сечении профиля в зависимости от величины не должно быть более значений, указанных в таблице 6 настоящего стандарта.	С
5.2.8	Предельное отклонение от прямолинейности профиля по длине не должно превышать значений, приведенных в таблице 7 настоящего стандарта.	С
5.2.9	Допускается плавная волнистость профиля по длине с высотой волны не более 0,3 мм и числом волн не более трех на 1 м длины профиля. Требования по волнистости не распространяются на профили, конечная форма которых дается роликовой формовкой или если в договоре на поставку заказчик не предъявляет указанное требование к профилю.	С
5.2.10	Скручивание профиля у вдоль продольной оси не должно превышать значений, приведенных в таблице 8 настоящего стандарта.	С
5.2.11	Непараллельность наружной и внутренней сопрягаемых поверхностей составных элементов комбинированного профиля должна быть не более 0,5 мм. Перепад сопрягаемых поверхностей в комбинированном профиле, состоящем из наружного и внутреннего элементов, не должен превышать 0,5 мм. При этом в качестве базовой принимают поверхность с большей шириной.	С
5.3	Характеристики (свойства)	
5.3.1	Механические показатели профилей при растяжении должны соответствовать значениям, указанным в таблице 9 настоящего стандарта.	С
5.3.2	На поверхности профиля-полуфабриката не должно быть следов расслоений, неметаллических и металлических включений, коррозионных пятен и раковин, кратеров. На поверхности профиля-полуфабриката не допускаются механические повреждения, плёны, пузыри величиной более 0,07 мм, продольные следы от матрицы, задиры и налипсы размером более 0,03 мм, а также поперечные следы от матрицы, образующиеся при остановке пресса. На лицевой поверхности профиля-полуфабриката, указываемой на его чертеже, не допускаются механические повреждения, плёны, пузыри величиной более 0,01 мм, продольные следы от матрицы глубиной более 0,005 мм, а также поперечные следы от матрицы, образующиеся при остановке пресса. Шероховатость лицевой поверхности профиля-полуфабриката, предназначенного для анодно-окисного покрытия, не должна быть более Ra 1,6 мкм, для других видов покрытий — не более Ra 3,2 мкм. Шероховатость нелицевых поверхностей не должна быть более Ra 10,0 мкм. На поверхности профилей-полуфабрикатов перед нанесением порошкового полимерного покрытия допускается местная пологая зачистка, если при этом отклонения их геометрических размеров не превышают установленных предельных значений.	С
5.3.3	Комбинированные профили должны выдерживать испытания на несущую способность зон соединения при сдвиге и поперечном растяжении. Несущая способность при сдвиге комбинированных профилей с многорядными термовставками, Н/мм длины образца, должна быть не менее: - для готовых профилей — 24; - профилей-полуфабрикатов — 40. Несущая способность при поперечном растяжении таких профилей, как готовых, так и профилей-	С

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытания по ГОСТ 22233-2025	Результат испытаний
	полуфабрикатов, должна быть не менее 80 Н/мм длины образца. Для комбинированных профилей с однорядными термовставками минимальная несущая способность при сдвиге и поперечном растяжении устанавливается вдвое меньше указанных выше значений. Для готовых профилей, изготовленных способом запенивания без завальцовки, несущая способность при поперечном растяжении должна быть не менее 12 Н/мм длины образца. Несущая способность при сдвиге комбинированных профилей, предназначенных для компенсации температурных деформаций в створочных конструкциях, должна устанавливаться в технической документации изготовителя.	
5.3.4	Готовые профили должны иметь защитно-декоративное покрытие. Назначают следующие покрытия: - анодно-окисные по ГОСТ 9.301 - порошковые полимерные однослойные и многослойные по ГОСТ 9.410; - жидкие лакокрасочные по ГОСТ 9.032; - жидкие электрофорезные по технической документации изготовителя. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать III классу, порошково-полимерного покрытия — IV классу по ГОСТ 9.032. На поверхности профилей с порошковым полимерным или анодно-окисным покрытием не допускаются любые критические дефекты. Допускается наличие эстетических дефектов, не видимых с расстояния, м: - 2,0 — для профилей, используемых во внутренних конструкциях; - 3,0 — для профилей, используемых в наружных конструкциях. Требования к качеству электрофорезных покрытий устанавливаются в технической документации изготовителя покрытия.	С
5.3.5	Физико-механические показатели, толщина и химическая стойкость защитно-декоративных покрытий должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице 10 настоящего стандарта. Допускается нанесение лакокрасочного и порошкового полимерного покрытия только на лицевую поверхность профиля. При этом другие поверхности профиля должны быть защищены от коррозии хроматным, фосфохроматным, анодно-окисным покрытием или иным видом предварительной химической обработки, удовлетворяющей требованиям коррозионной стойкости в соответствии с таблицей 10 настоящего стандарта	С
5.6	Маркировка	
5.6.1	Каждое упаковочное место должно иметь маркировку, размещенную таким образом, чтобы обеспечивалась ее сохранность при транспортировании и хранении профилей, а также считываемость указанных в ней данных. В общем случае маркировка должна содержать: - условное обозначение профиля; - число профилей; - дату изготовления; - заводской номер партии; - наименование или товарный знак изготовителя; - массу (нетто, брутто). Допускается по усмотрению изготовителя увеличивать количество выходных данных, указываемых в маркировке.	С
5.6.2	Каждое грузовое место при поставке профилей в транспортной таре должно иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192	С

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Образец изделия: профили прессованные из алюминиевых сплавов с защитно-декоративным покрытием для светопрозрачных конструкций, системы «Алюмарк», изготовитель Общество с ограниченной ответственностью «Международная Алюминиевая Компания». Адрес: 142506, Россия, Московская область, г. Павловский Посад, ул. 1 Мая, дом 105, соответствует требованиям ГОСТ 22233-2025.

Испытания провел:

Инженер по испытаниям

 Морозов И.Е.