



Евростан

Испытательный центр «ЕВРОСТАН»

Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AB76, выдан Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии, действителен до 27.10.2016 г.
Российская Федерация, 302020, Орловская область, г. Орёл, Наугорское шоссе, д. 5

«УТВЕРЖДАЮ»

Руководитель ИЦ ООО «ЕВРОСТАН»



_____ Н.В. Панюшкин

_____ марта _____ 2014г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 11СТ-03/2014

Изделие: Кровельный саморез 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево
Саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл

Протокол испытаний не может быть частично или полностью перепечатан или размножен без документального разрешения испытательной лаборатории. Настоящий протокол распространяется только на испытанные образцы и не является гарантией качества серийно выпускаемой продукции.
Передача протокола испытания третьим лицам допускается только в случаях, установленных законодательством Российской Федерации.

Наименование продукции	Крепежные изделия т.м. "Favor Fast (FF)": винты самонарезающие диаметром от 2,5 до 6,3 мм., длиной от 9,5 до 285 мм., винты самонарезающие с пластиковым дюбелем диаметром от 6 до 8 мм., длиной от 49 до 140 мм по технической документации изготовителя
Тип	Кровельный саморез 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево Саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл
Изготовитель	Фирма "ELEVATE INTERNATIONAL CO., LTD"
Адрес изготовителя	14F, NO.9, Minghua 1st Road, Kaohsiung 81359, Taiwan, ROC, Тайвань (Китай)
Заказчик	Фирма "ELEVATE INTERNATIONAL CO., LTD"
Адрес заказчика	14F, NO.9, Minghua 1st Road, Kaohsiung 81359, Taiwan, ROC, Тайвань (Китай).
Нормативный документ (НД), на соответствие которого проводились испытания	ГОСТ 10618-80 (П.п. 2.4, 2.9, 2.11, 2.12) ГОСТ 1497-84
Результаты испытаний	См. стр. 5-7
Акт отбора образцов	№ 11СТ-03/А от 26.02.2014г.

1. Общие данные

1.1. Наименование изделия	Саморезы «Favor Fast» по технической документации изготовителя
1.2. Тип изделия	Кровельный саморез 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево Саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл
1.3. Порядковые номера образцов	По системе нумерации ИЦ ООО «Евростан» (номер при испытаниях): №№ 11СТ-03/11 - 11СТ-03/11-09
1.4. Код ОКП Код ТН ВЭД	16 4000 7318 14 990 0
1.5. Дата изготовления	2014 г.

2. Краткое описание и назначение изделия

2.1. Назначение изделия: кровельный саморез 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево предназначен для крепления металлического профиля к дереву; саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл предназначен для соединения профилированных листов между собой, крепления профилированных листов к металлической обрешетке.

2.2. Основные характеристики:

Кровельный саморез 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево

Наименование показателей	Значение
Размер, мм	4,8x35

Саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл

Наименование показателей	Значение
Размер, мм	5,5x19

3. Процедура испытаний

3.1. Идентификация изделия	Наименование, тип, маркировка, функциональные показатели образца соответствуют технической и эксплуатационной документации
3.2. Отбор образцов	Произведен в соответствии с ГОСТ 31814-2012
3.3. Условия проведения испытаний	Температура окружающего воздуха 19-20°C Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...450 мм рт ст.

4. Методы испытаний

Испытания проведены в соответствии с ГОСТ 10618-80 раздел 4, ГОСТ 1497-84.

5. Средства измерений и испытательное оборудование

Средства измерений и испытательное оборудование, применяемые при проведении испытаний, приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование средств измерения, испытательного оборудования	Срок действия поверки
Барометр-анероид БАММ-1	01.2015
Гигрометр психрометрический ВИТ-1	07.2014
Штангенциркуль ШЦ-П-250-0.05	07.2014
Шаблоны резьбовые М 60	07.2014
Набор калибров резьбовых	07.2014
Твердомер ТЭМП-2 электронный переносной	07.2014
Машина разрывная УММ-10	07.2014
Измерительная лупа ЛИ-3-10х	-
Барометр-анероид БАММ-1	07.2014

6. Результаты испытаний

6.1. Результаты испытаний представлены в таблицах 2, 3.

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 на соответствие требованиям
ГОСТ 10618-80 (П.п. 2.4, 2.9, 2.11, 2.12)

Таблица 2

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний		Вывод
		4,8x35	5,5x19	
2.4.	Самонарезающие винты должны подвергаться термической или химико-термической обработке.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя		С
	Твердость винтов	Требование не применимо		НП
	с крупным шагом резьбы должна быть 57...63 HRCэ,			
	с мелким - 37...47 HRCэ.			
	Поверхностная твердость винтов после химико-термической обработки должна быть не менее 450 HV ₀₃ ; 83HR15N.	668HV ₀₃	616HV ₀₃	С
Глубина слоя химико-термической обработки должна быть: для диаметров от 4 до 6 - 0,05 - 0,18 мм	0,13мм	0,16мм	С	
2.9.	Резьба должна быть чистой, без задиrow и заусенцев. Частичные подрезы, утолщения или надрывы витков не допускаются.	Требование выполнено. Дефектов резьбы не обнаружено		С
2.11.	Допуски размеров, формы и расположения поверхностей винтов - по ГОСТ 1759.1.	ГОСТ 1759.1 не действует на территории РФ, соответствие по ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009. Требование выполнено		С
	Допускаемые дефекты поверхности винтов - по ГОСТ 1759.2.	ГОСТ 1759.2 не действует на территории РФ, соответствие по ГОСТ Р ИСО 6157-1-2009. Требование выполнено		С
2.12	На винтах с заостренным концом не допускается притупление острия буравчика более 15% от диаметра резьбы.	Требование выполнено		С

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 11СТ-03/2014

Результаты испытаний на соответствие требованиям
ГОСТ 1497-84

Таблица 3

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования		Результат испытаний	Вывод
	Наименование показателя	Значение по документации изготовителя		
	Соппротивление на разрыв, кг/см ²			
	4,8x35	66 кг/см ²	2 образца 1 обр-79,5 кг/см ² 2 обр-80,2 кг/см ² средн.арифм.знач. 79,9 кг/см ²	С
	5,5x19	102кг/см ²	2 образца 1 обр-151,7 кг/см ² 2 обр-152,4 кг/см ² средн.арифм.знач. 152,1 кг/см ²	С

6.2 Толщина покрытия цинка в мкм в пересчете на г/м²

Изделие	Толщина покрытия Zn
4,8x35	11,82 – 12,45 мкм.
5,5x19	11,93 – 12,52 мкм.

6.3 Скорость вращения сверла (об/мин)

Изделие	Проходная способность	Скорость просверливания
4,8x35	3,5 сек.	1,12 - 1,23 сек.
5,5x19	11 сек.	5,15 - 6,25 сек.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Образец изделия - кровельный саморез 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево, саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл, код ОКП 16 4000, выпускаемый Фирмой "ELEVATE INTERNATIONAL CO., LTD"14F, NO.9, Minghua 1st Road, Kaohsiung 81359, Taiwan, ROC, Тайвань (Китай), по технической документации изготовителя, **соответствует** требованиям ГОСТ 10618-80 «Винты самонарезающие для металла и пластмассы. Общие технические условия», ГОСТ 1497-84 «Металлы. Методы испытаний на растяжение»

Испытатель  /Веретенникова М.К./

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

ООО «Евростан»

Российская Федерация, 302020, Орловская обл., г. Орел, Наугорское шоссе, д. 5
Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AB76, выдан Федеральным
агентством по техническому регулированию и метрологии,
действителен до 27.10.2016

АКТ ОТБОРА ОБРАЗЦОВ (ПРОБ) № 11СТ-03/А

От « 03 » февраля 2014 г.

Наименование и адрес изготовителя (заявителя) "ELEVATE INTERNATIONAL CO., LTD" 14F, NO.9, Minghua 1st Road, Kaohsiung 81359, Taiwan, ROC, Тайвань (Китай).
наименование и адрес организации, где производится отбор образцов (проб)

Наименование продукции Кровельный саморез 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево, саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл по технической документации изготовителя

Единица измерений шт.

Размер партии Серийный выпуск

Результат наружного осмотра партии: Кровельные саморезы 4,8x35 «Favor Fast» металл-дерево, саморез 5,5x19 «Favor Fast» металл-металл по технической документации изготовителя находятся в нормальном состоянии

Дата изготовления 2014 г.

Проба (образец) отобрана в соответствии ГОСТ 31814-2012

Количество отобранных образцов 10: № 11СТ-03/11 - 11СТ-03/11-09 (согласно нумерации ИЦ ООО «Евростан»)
масса, упаковочные единицы

(для испытаний 10 шт)

Цель отбора: испытание продукции на соответствие требованиям ГОСТ 10618-80 (П.п. 2.4, 2.9, 2.11, 2.12)

Место отбора проб: московский склад изготовителя

Подписи:

От заявителя _____
(подпись)

(Ф.И.О)

От лаборатории
Испытатель _____
(подпись)

/Веретенникова М.К./
(Ф.И.О)
