

Общество с ограниченной ответственностью  
ТОРГОВО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «РИФ»  
(ООО ТПК «РИФ»)

ОКП 11 2200

Группа В22

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО ТПК «РИФ»

\_\_\_\_\_/О.Н. Щелкунова/

«\_\_» \_\_\_\_\_ 2015 г.

Профили стальные гнутые для  
строительных конструкций  
ТУ 1122-001-21918601-2015  
(вводятся впервые)

Дата введения в действие:

«\_\_» \_\_\_\_\_ 2015 г.

Без ограничения срока действия

Разработано:

Инженер- конструктор ООО ТПК «РИФ»

\_\_\_\_\_/А.В. Горенский/

г. Красноярск  
2015

## Введение

Настоящие технические условия распространяются на профили стальные гнутые для строительных конструкций, предназначенные для использования в качестве элементов несущего каркаса, элементов стенового ограждения и кровли при строительстве зданий и сооружений различного назначения: административных, жилых, сельскохозяйственных, промышленных и т.д.

ПН-профиль направляющий геометрические характеристики в соответствии с приложением А, Б.

ПНУ- профиль направляющий усиленный геометрические характеристики в соответствии с приложением А, Б.

ПСУ- профиль с-образный усиленный геометрические характеристики в соответствии с приложением А, Б.

ПС-профиль с-образный геометрические характеристики в соответствии с приложением А, Б.

Условные обозначения профилей: Буквенные символы характеризуют тип профиля, цифры определяют их типоразмер.

Пример записи при заказе и в другой документации:

Профиль гнутый С- образный высотой 250 мм, толщиной 2 мм из проката марки 280 ГОСТ 14918 по ТУ 1122-001-21918601-2015.

ПС 250х2Ст 280 ГОСТ Р52246 ТУ 1122-001-21918601-2015.

Профиль гнутый С- образный усиленный высотой 250 мм, толщиной 1,5 мм из проката марки 220 ГОСТ 14918 по ТУ 1121-001-21918601-2015.

*ПСУ 250х1,5Ст 220 ГОСТ Р52246 ТУ 1122-001-21918601-2015.*

## 1 Технические требования

### 1.1 Основные параметры и характеристики.

1.1.1 Профили должны соответствовать требованиям настоящих ТУ и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.1.2 Поперечное сечение профилей должно соответствовать размерам, указанным на рисунках 1,2,3,4 в соответствии с Приложением А.

1.1.3. Параметры сечения, площадь поперечного сечения, геометрические характеристики и масса для 1м профиля должны соответствовать таблицам Б1, Б2, Б3, Б4 в соответствии с Приложением Б.

1.1.4. Предельные отклонения по толщине стенки профилей должны соответствовать предельным отклонениям по толщине исходной заготовки по ГОСТ 14918; ГОСТ Р 52246. Предельные отклонения по толщине не распространяются на места изгиба.

1.1.5. Предельные отклонения по высоте профиля не должны превышать  $\pm 5,0$  мм, а по ширине  $\pm 5,0$  мм.

1.1.6. В поперечном сечении профиля отклонения от угла  $90^\circ$  не должны превышать  $\pm 1^\circ 30'$ .

1.1.7. Профили изготавливают длиной от 0,5 до 12,0 м:

1.1.8. Предельные отклонения по длине не должны быть  $\pm 60$  мм.

1.1.9. Местная кривизна профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 1 мм на 1 м длины профиля.

Общая кривизна не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны (на 1 м длины) на длину профиля в метрах.

1.1.10. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать произведения  $30^\circ$  на длину профиля в метрах и не должно быть более  $5^\circ$ .

1.1.11. Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Отклонение от перпендикулярности плоскости реза к оси профиля не должно выводить профиль за номинальные размеры по длине.

1.1.12. Трещины, закаты, глубокие риски и другие повреждения на поверхности профилей не допускаются. Незначительная шероховатость, забоины, вмятины, мелкие риски, тонкий слой окалины и отдельные волосовины не должны препятствовать выявлению поверхностных дефектов и выводить толщину стенки поперечного сечения профиля за пределы допускаемых отклонений.

## 1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 Профили изготавливают из тонколистовой оцинкованной стали по ГОСТ 14918, ГОСТ Р 52246, поставляемой в рулонах, а также рулонной стали оцинкованной с полимерным покрытием по ГОСТ Р 52146.

Допускается применять рулонную сталь, получаемую по импорту, показатели качества которой соответствуют требованиям соответствующих отечественных нормативных документов.

1.2.2 Категорию поставки указывают в заказе на профили.

## 1.3 Комплектность

1.3.1 В комплект поставки входят: профили, упакованные в пакеты по типоразмерам и партиям; документ о качестве.

1.3.2 Документ о качестве должен содержать следующие данные:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- обозначение профиля;
- материал заготовки;
- количество профилей;

## 1.4 Маркировка

1.4.1 К каждому пакету должен быть прикреплен ярлык, выполненный по ГОСТ 14192.

1.4.2 Маркировка должна содержать:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение профиля;
- длину профиля;
- количество профилей;
- номер пакета / количество пакетов в заказе;
- массу и габаритные размеры пакета.

## 1.5 Упаковка

1.5.1 Профили должны поставляться пакетами с учетом требований ГОСТ 7566.

Профили в пакете должны быть плотно уложены и прочно обвязаны в поперечном направлении через каждые 2-3 м длины.

Профили в пакете длиной до 6 м включительно должны быть обвязаны не менее чем в двух местах.

Профили поставляют по теоретической массе. Масса пакета - не более 3 т.

1.5.2 Упаковка профилей в пакеты должна обеспечивать возможность производить погрузочно-разгрузочные работы грузоподъемными механизмами без повреждения профилей.

## **2 Требования безопасности**

2.1 Профили являются нетоксичным и пожаробезопасным материалом в соответствии с ГОСТ 12.1.044.

2.2 Безопасность производственных процессов должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002.

## **3 Требования охраны окружающей среды**

3.1 При изготовлении, монтаже и эксплуатации профилей, изготовленных по настоящим техническим условиям, вредные выбросы в атмосферу отсутствуют.

3.2 Вредные производственные стоки отсутствуют.

3.3 Отходы производства утилизируются, как металлический лом или вывозятся на свалку.

## **4 Правила приемки**

4.1 Профили принимают партиями. Партией считают профили одного профилеразмера и одной марки стали, сопровождаемые одним документом о качестве. Количество профилей в партии должно быть не более 200 шт.

4.2 При проверке качества поверхности профилей партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если масса профилей с неудовлетворительной поверхностью не превышает 3 % от массы партии.

4.3 Размеры, имеющие предельные отклонения, должны быть проверены на профилях, отобранных через каждые 1000 м профилирования.

4.4 Если при проверке отобранных профилей окажется хотя бы один не соответствующий требованиям настоящего стандарта, следует отобрать удвоенное количество профилей от той же партии и произвести их повторную проверку.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки производят поштучный контроль.

4.5 По требованию потребителя марка, химический состав и механические свойства материала заготовки должны быть удостоверены документом о качестве предприятия-поставщика стали.

## **5 Методы контроля**

5.1. Геометрические размеры профилей, местную кривизну, скручивание и отклонение от перпендикулярности плоскости реза проверяют при операционном контроле в соответствии с требованиями ГОСТ 26877.

5.2. Качество резки профилей проверяют внешним осмотром.

5.3 Комплектность проверяют сличением подготовленной к отправке партии профилей с нарядом-заказом.

5.4 Упаковку и маркировку профилей проверяют внешним осмотром на соответствие требованиям настоящего стандарта.

## **6 Транспортирование и хранение**

6.1 Профили перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок, действующими на транспорте данного вида.

6.2 Транспортирование профилей в части воздействия климатических факторов внешней среды - по условиям 5, хранение - по условиям 3 ГОСТ 15150.

## **7 Гарантии изготовителя**

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие профилей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок хранения профилей - 23 мес. с момента отгрузки с завода-изготовителя.

7.3. Профили в соответствии с настоящими техническими условиями допускается использовать в неагрессивных и слабоагрессивных средах по СНиП 2.03.11-85.

Приложение А  
(обязательное)

**Поперечные сечения профилей**

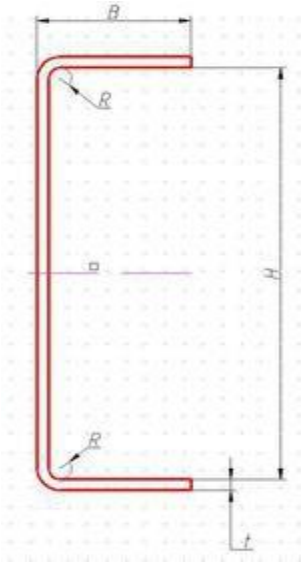


Рис.1 - Профиль ПН

Марка профиля	Основные параметры (мм)		
	H	B	t
ПН-100	100	50	1,5
ПН-100	100	50	2
ПН-100	100	50	2,5
ПН-100	100	50	3
ПН-150	150	60	1,5
ПН-150	150	60	2
ПН-150	150	60	2,5
ПН-150	150	60	3
ПН-200	200	70	1,5
ПН-200	200	70	2
ПН-200	200	70	2,5
ПН-200	200	70	3
ПН-250	250	80	1,5
ПН-250	250	80	2
ПН-250	250	80	2,5
ПН-250	250	80	3
ПН-300	300	80	1,5
ПН-300	300	80	2
ПН-300	300	80	2,5
ПН-300	300	80	3

## Продолжение Приложения А

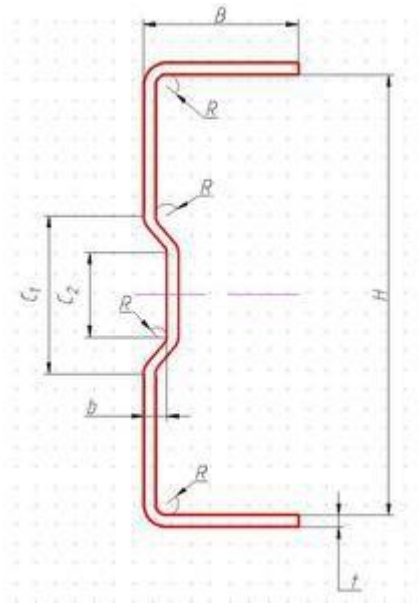


Рис. 2 - Профиль ПНУ

Марка профиля	Основные параметры (мм)				
	H	B	C2	b	t
ПНУ-100	100	50	50	6	1,5
ПНУ-100	100	50	50	6	2
ПНУ-100	100	50	50	6	2,5
ПНУ-100	100	50	50	6	3
ПНУ-150	150	60	50	6	1,5
ПНУ-150	150	60	50	6	2
ПНУ-150	150	60	50	6	2,5
ПНУ-150	150	60	50	6	3
ПНУ-200	200	70	70	6	1,5
ПНУ-200	200	70	70	6	2
ПНУ-200	200	70	70	6	2,5
ПНУ-200	200	70	70	6	3
ПНУ-250	250	80	80	6	1,5
ПНУ-250	250	80	80	6	2
ПНУ-250	250	80	80	6	2,5
ПНУ-250	250	80	80	6	3
ПНУ-300	300	80	100	6	1,5
ПНУ-300	300	80	100	6	2
ПНУ-300	300	80	100	6	2,5
ПНУ-300	300	80	100	6	3

## Продолжение Приложения А

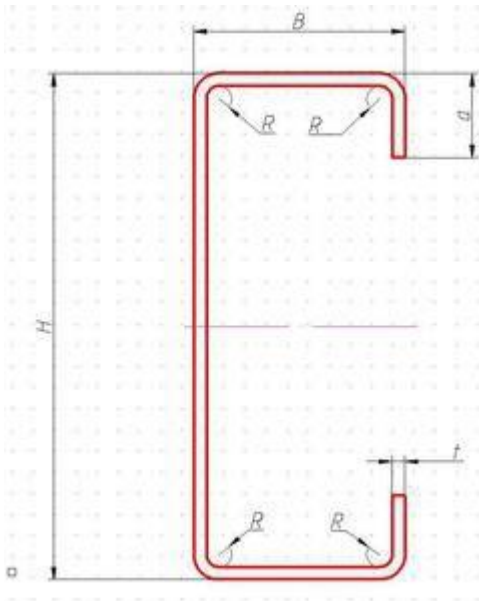


Рис.3 - Профиль ПС

Марка профиля	Основные параметры (мм)			
	H	B	a	t
ПС-100	100	50	15	1,5
ПС-100	100	50	15	2
ПС-100	100	50	15	2,5
ПС-100	100	50	15	3
ПС-150	150	60	20	1,5
ПС-150	150	60	20	2
ПС-150	150	60	20	2,5
ПС-150	150	60	20	3
ПС-200	200	70	20	1,5
ПС-200	200	70	20	2
ПС-200	200	70	20	2,5
ПС-200	200	70	20	3
ПС-250	250	80	20	1,5
ПС-250	250	80	20	2
ПС-250	250	80	20	2,5
ПС-250	250	80	20	3
ПС-300	300	80	20	1,5
ПС-300	300	80	20	2
ПС-300	300	80	20	2,5
ПС-300	300	80	20	3



## Продолжение Приложения А

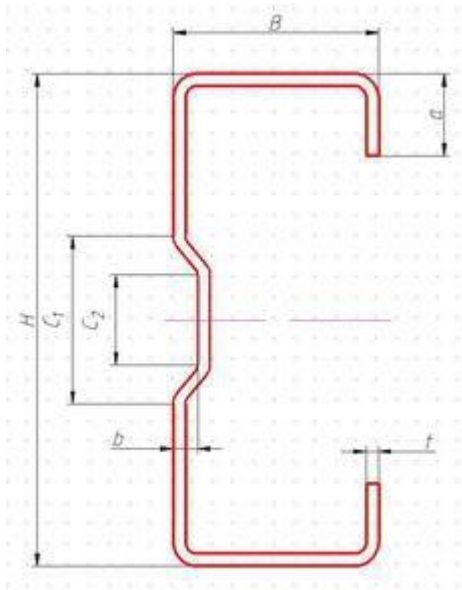


Рис.4 - Профиль ПСУ

Марка профиля	Основные параметры (мм)					
	H	B	G2	a	b	t
ПСУ-100	100	50	50	15	6	1,5
ПСУ-100	100	50	50	15	6	2
ПСУ-100	100	50	50	15	6	2,5
ПСУ-100	100	50	50	15	6	3
ПСУ-150	150	60	50	20	6	1,5
ПСУ-150	150	60	50	20	6	2
ПСУ-150	150	60	50	20	6	2,5
ПСУ-150	150	60	50	20	6	3
ПСУ-200	200	70	70	20	6	1,5
ПСУ-200	200	70	70	20	6	2
ПСУ-200	200	70	70	20	6	2,5
ПСУ-200	200	70	70	20	6	3
ПСУ-250	250	80	80	20	6	1,5
ПСУ-250	250	80	80	20	6	2
ПСУ-250	250	80	80	20	6	2,5
ПСУ-250	250	80	80	20	6	3
ПСУ-300	300	80	100	20	6	1,5
ПСУ-300	300	80	100	20	6	2
ПСУ-300	300	80	100	20	6	2,5
ПСУ-300	300	80	100	20	6	3

Приложение Б  
(обязательное)

**Основные параметры, размеры и масса профилей**

Таблица Б.1 - Профиль ПС

Марка профиля	Основные параметры (мм)					Площадь сечения А, см <sup>2</sup>	Справочные величины для осей						Х <sub>о</sub> , см	Масса 1 мп, кг
							х-х			у-у				
	Н	В	а	t	R		J <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>x</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>x</sub> , см	J <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>y</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>y</sub> , см		
ПС-100	100	50	15	1,5	5	3,3	58,8	11,4	4,2	14,3	5,7	2,1	- 10,6	2,5
ПС-100	100	50	15	2	5	4,3	78,6	15,1	4,3	18,7	7,5	2,1	- 10,7	3,4
ПС-100	100	50	15	2,5	5	5,4	98,6	18,8	4,3	22,9	9,1	2,1	- 10,8	4,2
ПС-100	100	50	15	3	5	6,4	118,6	22,4	4,3	26,8	10,7	2,0	- 10,9	5,0
ПС-150	150	60	20	1,5	5	4,5	169,6	22,2	6,2	29,4	9,8	2,6	- 14,6	3,5
ПС-150	150	60	20	2	5	5,9	226,4	29,4	6,2	38,5	12,8	2,6	- 14,6	4,6
ПС-150	150	60	20	2,5	5	7,4	283,4	36,6	6,2	47,3	15,8	2,5	- 14,7	5,7
ПС-150	150	60	20	3	5	8,8	340,4	43,6	6,2	55,7	18,6	2,5	- 14,8	6,9
ПС-200	200	70	20	1,5	5	5,5	359,0	35,4	8,1	50,3	14,4	3,0	-	4,3

													18,8	
ПС-200	200	70	20	2	5	7,3	478,8	46,9	8,1	66,0	18,9	3,0	- 18,8	5,7
ПС-200	200	70	20	2,5	5	9,1	598,6	58,4	8,1	81,2	23,2	3,0	- 18,9	7,1
ПС-200	200	70	20	3	5	10,9	718,4	69,7	8,1	96,0	27,4	3,0	- 18,9	8,5
ПС-250	250	80	20	1,5	5	6,6	649,3	51,3	10,0	79,1	19,8	3,5	- 22,8	5,1
ПС-250	250	80	20	2	5	8,7	865,5	68,2	10,0	104,1	26,0	3,5	- 22,8	6,8
ПС-250	250	80	20	2,5	5	10,9	1081,6	84,8	10,0	128,4	32,1	3,4	- 22,8	8,5
ПС-250	250	80	20	3	5	13,0	1297,5	101,4	10,0	152,0	38,0	3,4	- 22,8	10,1
ПС-300	300	80	20	1,5	5	7,3	993,0	65,5	11,7	90,7	22,7	3,5	- 24,8	5,7
ПС-300	300	80	20	2	5	9,7	1323,0	87,0	11,7	119,3	29,8	3,5	- 24,8	7,6
ПС-300	300	80	20	2,5	5	12,1	1652,4	108,4	11,7	147,1	36,8	3,5	- 24,7	9,4
ПС-300	300	80	20	3	5	14,5	1981,2	129,5	11,7	174,2	43,5	3,5	- 24,7	11,3

## Продолжение Приложения Б

Таблица Б.2 - Профиль ПСУ

Марка профиля	Основные параметры (мм)								Площадь сечения А, см <sup>2</sup>	Справочные величины для осей						Х <sub>о</sub> , см	Масса 1 мп, кг
										х-х			у-у				
	Н	В	С1	С2	а	б	т	Р		Жх, см <sup>4</sup>	Wх, см <sup>3</sup>	ix, см	Жу, см <sup>4</sup>	Wy, см <sup>3</sup>	iy, см		
ПСУ-100	100	50	62	50	15	6	1,5	5	3,3	97,2	19,4	5,4	10,0	4,0	1,7	-41,6	2,6
ПСУ-100	100	50	62	50	15	6	2	5	4,3	112,8	22,6	5,1	13,2	5,3	1,7	-32,0	3,4
ПСУ-100	100	50	62	50	15	6	2,5	5	5,4	127,7	25,5	4,9	16,2	6,5	1,7	-26,2	4,2
ПСУ-100	100	50	62	50	15	6	3	5	6,4	142,0	28,4	4,7	19,0	7,6	1,7	-22,4	5,0
ПСУ-150	150	60	62	50	20	6	1,5	5	4,5	303,2	40,4	8,2	37,7	12,6	2,9	-58,8	3,5
ПСУ-150	150	60	62	50	20	6	2	5	5,9	351,5	46,9	7,7	44,6	14,9	2,7	-45,7	4,6
ПСУ-150	150	60	62	50	20	6	2,5	5	7,4	398,4	53,1	7,4	51,2	17,1	2,6	-37,8	5,7
ПСУ-150	150	60	62	50	20	6	3	5	8,8	443,8	59,2	7,1	57,4	19,1	2,6	-32,6	6,8
ПСУ-200	200	70	82	70	20	6	1,5	5	5,5	686,5	68,6	11,1	73,5	21,0	3,6	-77,7	4,3
ПСУ-200	200	70	82	70	20	6	2	5	7,3	792,0	79,2	10,4	85,7	24,5	3,4	-60,8	5,7
ПСУ-200	200	70	82	70	20	6	2,5	5	9,1	895,0	89,5	9,9	97,4	27,8	3,3	-50,7	7,1
ПСУ-200	200	70	82	70	20	6	3	5	10,9	995,5	99,6	9,6	108,5	31,0	3,2	-43,9	8,5
ПСУ-250	250	80	92	80	20	6	1,5	5	6,6	1285,7	102,9	14,0	135,2	33,8	4,5	-96,4	5,1
ПСУ-250	250	80	92	80	20	6	2	5	8,7	1480,8	118,5	13,0	154,9	38,7	4,2	-75,8	6,8
ПСУ-250	250	80	92	80	20	6	2,5	5	10,9	1672,0	133,8	12,4	173,9	43,5	4,0	-63,4	8,5
ПСУ-250	250	80	92	80	20	6	3	5	13,0	1859,3	148,7	12,0	192,2	48,1	3,9	-55,2	10,1
ПСУ-300	300	80	112	100	20	6	1,5	5	7,3	2111,2	140,7	17,0	156,7	39,2	4,6	-	5,7
ПСУ-300	300	80	112	100	20	6	2	5	9,7	2412,7	160,8	15,7	179,2	44,8	4,3	-82,5	7,6
ПСУ-300	300	80	112	100	20	6	2,5	5	12,1	2708,8	180,6	15,0	200,9	50,2	4,1	-69,1	9,4

ПСУ-300	300	80	112	100	20	6	3	5	14,5	2999,4	200,0	14,4	221,8	55,5	3,9	-60,2	11,3
---------	-----	----	-----	-----	----	---	---	---	------	--------	-------	------	-------	------	-----	-------	------

## Продолжение Приложения Б

Таблица Б.3 - Профиль ПНУ

Марка профиля	Основные параметры (мм)							Площадь сечения А, см <sup>2</sup>	Справочные величины для осей						Х <sub>о</sub> , см	Масса 1 мп, кг
	Н	В	С1	С2	b	t	R		х-х			у-у				
									J <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>x</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>x</sub> , см	J <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>y</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>y</sub> , см		
ПНУ-100	100	50	62	50	6	1,5	5	4,5	74,3	14,4	4,1	4,9	1,9	1,0	- 30,2	3,5
ПНУ-100	100	50	62	50	6	2	5	5,9	87,7	16,9	3,8	5,2	2,1	0,9	- 28,6	4,6
ПНУ-100	100	50	62	50	6	2,5	5	7,4	101,3	19,3	3,7	5,2	2,1	0,8	- 27,4	5,7
ПНУ-100	100	50	62	50	6	3	5	8,8	115,2	21,7	3,6	4,9	2,0	0,7	- 26,3	6,9
ПНУ-150	150	60	62	50	6	1,5	5	6,3	249,5	32,6	6,3	8,4	2,8	1,2	- 48,4	4,9
ПНУ-150	150	60	62	50	6	2	5	8,3	284,7	37,0	5,9	10,3	3,4	1,1	- 45,1	6,5
ПНУ-150	150	60	62	50	6	2,5	5	10,4	320,4	41,3	5,6	11,7	3,9	1,1	- 42,6	8,1
ПНУ-150	150	60	62	50	6	3	5	12,4	356,6	45,7	5,4	12,6	4,2	1,0	- 40,6	9,7
ПНУ-200	200	70	82	70	6	1,5	5	8,1	561,4	55,3	8,3	26,8	7,7	1,8	- 58,8	6,3

ПНУ-200	200	70	82	70	6	2	5	10,7	633,6	62,1	7,7	31,4	9,0	1,7	- 55,1	8,4
ПНУ-200	200	70	82	70	6	2,5	5	13,4	706,5	68,9	7,3	35,3	10,1	1,6	- 52,4	10,4
ПНУ-200	200	70	82	70	6	3	5	16,0	780,2	75,7	7,0	38,3	10,9	1,5	- 50,2	12,5
ПНУ-250	250	80	92	80	6	1,5	5	9,9	1067,4	84,4	10,4	50,4	12,6	2,3	- 72,8	7,7
ПНУ-250	250	80	92	80	6	2	5	13,1	1195,5	94,1	9,5	59,8	15,0	2,1	- 68,0	10,2
ПНУ-250	250	80	92	80	6	2,5	5	16,4	1324,6	103,9	9,0	68,0	17,0	2,0	- 64,5	12,8
ПНУ-250	250	80	92	80	6	3	5	19,6	1454,7	113,7	8,6	75,0	18,8	2,0	- 61,7	15,3
ПНУ-300	300	80	112	100	6	1,5	5	11,4	1734,6	114,5	12,4	61,4	15,4	2,3	- 74,4	8,9
ПНУ-300	300	80	112	100	6	2	5	15,1	1918,2	126,2	11,3	71,8	18,0	2,2	- 70,0	11,8
ПНУ-300	300	80	112	100	6	2,5	5	18,9	2103,0	137,9	10,6	80,8	20,2	2,1	- 66,7	14,7
ПНУ-300	300	80	112	100	6	3	5	22,6	2289,1	149,6	10,1	88,4	22,1	2,0	- 64,1	17,6

## Продолжение Приложения Б

Таблица Б.4 - Профиль ПН

Марка профиля	Основные параметры (мм)				Площадь сечения А, см <sup>2</sup>	Справочные величины для осей						Х <sub>о</sub> , см	Масса 1 м.п., кг
						х-х			у-у				
	Н	В	t	R		J <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>x</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>x</sub> , см	J <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>y</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>y</sub> , см		
ПН-100	100	50	1,5	5	3,0	51,1	9,9	4,1	12,2	4,9	2,0	0,7	2,4
ПН-100	100	50	2	5	4,1	68,7	13,2	4,1	16,0	6,4	2,0	1,0	3,2
ПН-100	100	50	2,5	5	5,1	86,5	16,5	4,1	19,7	7,9	2,0	1,2	4,0
ПН-100	100	50	3	5	6,2	104,6	19,7	4,1	23,3	9,3	1,9	1,4	4,8
ПН-150	150	60	1,5	5	4,1	145,5	19,0	6,0	25,1	8,4	2,5	0,7	3,2
ПН-150	150	60	2	5	5,5	194,9	25,3	6,0	33,1	11,0	2,5	1,0	4,3
ПН-150	150	60	2,5	5	6,9	244,8	31,6	6,0	40,9	13,6	2,4	1,2	5,4
ПН-150	150	60	3	5	8,3	295,1	37,8	6,0	48,6	16,2	2,4	1,4	6,5
ПН-200	200	70	1,5	5	5,1	313,2	30,9	7,8	44,4	12,7	2,9	0,7	4,0
ПН-200	200	70	2	5	6,9	419,0	41,1	7,8	58,8	16,8	2,9	1,0	5,3
ПН-200	200	70	2,5	5	8,6	525,5	51,3	7,8	72,8	20,8	2,9	1,2	6,7
ПН-200	200	70	3	5	10,4	632,7	61,4	7,8	86,6	24,7	2,9	1,4	8,1
ПН-250	250	80	1,5	5	6,2	574,8	45,4	9,7	71,5	17,9	3,4	0,7	4,8
ПН-250	250	80	2	5	8,3	768,5	60,5	9,6	94,8	23,7	3,4	1,0	6,4
ПН-250	250	80	2,5	5	10,4	963,1	75,5	9,6	117,6	29,4	3,4	1,2	8,1

Приложение В  
(справочное)

**Перечень ссылочной нормативной документации**

ГОСТ Р 52146-2004	Прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горяче-оцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий.
ГОСТ Р 52246-2004	Прокат тонколистовой рулонный с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием для строительных конструкций. Технические условия.
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаро-взрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения.
ГОСТ 12.3.002-81	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 7566-94	Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия
ГОСТ 26877-2008	Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы.
ГОСТ 27772-88	Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия.
ГОСТ 30246-94	Прокат тонколистовой рулонный с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием для строительных конструкций. Технические условия.
СНиП 2.03.11-85	Защита строительных конструкций от коррозии.





Содержание	Стр.1
Раздел 1 Технические требования	1
Раздел 2 Требования к безопасности	4
Раздел 3 Требования охраны окружающей среды	4
Раздел 4 Правила приемки	4
Раздел 5 Методы контроля	4
Раздел 6 Транспортирование и хранение	4
Раздел 7 Гарантии изготовителя	5
Лист регистрации изменений	17