



## ОТЧЕТ ПО ЛАБОРАТОРНЫМ ИСПЫТАНИЯМ

**AkzoNobel**

Tomorrow's Answers Today

### ОТЧЕТ № 45-11 ПО ИСПЫТАНИЯМ КЛЕЕНОЙ ПРОДУКЦИИ НА КЛЕЯХ КАСКО

Дата проведения испытаний: 24.05.2011г.  
Отчет выполнил: Ю. Орешкова

Рассылка: Действия:  
М. Молчанов √  
И. Сирота √  
С. Глебов √

ЗАКАЗЧИК: ООО "Сокольский ДОК"

Технологический процесс: Изготовление элементов клееных конструкций

Цель: Проверка качества изготавливаемой продукции методом  
расслаивания по стандартам EN 391В и ГОСТ 27812-  
2005.

Применяемые материалы: Ель

Клеевая система: 1249/2579

### ОТЧЕТ ПО ПРОВЕДЕННЫМ ИСПЫТАНИЯМ

1. Характеристика образцов клееного элемента, переданных на испытание представлены в таблице 1:

Таблица 1

№ образца	Дата запрессовки	Темп-ра воздуха, °С	Расход клея, г/м <sup>2</sup>	Время сборки, мин	Время прессования, мин	Расслоения, %	Марка клея / Соотношение компонентов
1	19.05.2011	23-24	290-270	10	65	0	1257/7557 = FIS (от 100/70 до 100/60)
2						0	
3						0	
4						0	

**МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЯ НЕСУЩЕГО КЛЕЕНОГО МНОГОСЛОЙНОГО БРУСА ПО  
СТАНДАРТУ EN 391 В**

<b>ЦИКЛ 1</b>	
<b>• ИСПЫТАНИЕ В АВТОКЛАВЕ</b>	
1. Загрузка образцов в автоклав и заполнение его водой	
2. Создание вакуума от 70 до 85 кПа (абс.давление 15-30 кПа)	<b>30 мин</b>
3. Сброс вакуума и создание давления от 500кПа до 600 кПа (абс.давление 600-700кПа)	<b>2 часа</b>
<b>• СУШКА В СУШИЛЬНОМ ШКАФУ</b>	
Выдержка в сушильном шкафу при температуре от 65 до 75 °С	<b>10-15 час</b>
% расслоений	<b>&lt; 4%</b>
<b>ЦИКЛ 2</b>	
(при количестве расслоений на этапе 1 свыше 4%)	
<b>• ИСПЫТАНИЕ В АВТОКЛАВЕ</b>	
1. Загрузка образцов в автоклав и заполнение его водой	
2. Создание Вакуума от 70 до 85 кПа (абс. давление 15-30 кПа)	<b>30 мин</b>
3. Сброс вакуума и создание давления от 500кПа до 600 кПа (абс. давление 600-700кПа)	<b>2 часа</b>
<b>• СУШКА В СУШИЛЬНОМ ШКАФУ</b>	
Выдержка в сушильном шкафу при температуре от 65 до 75 °С	<b>10-15 час</b>
% расслоений по результатам 2-х циклов	<b>&lt; 8%</b>

Примечание:

1. Процент **общего** отслаивания образца определяется по формуле:

$$\frac{\text{Сумма длин расслоений на обоих концах}}{\text{Сумма длин линий склейки на обоих концах}} \times 100\%$$

2. Процент **максимального** отслаивания отдельной линии склеивания образца для испытаний определяется по формуле:

$$\frac{\text{Сумма длин расслоений на обоих концах}}{\text{Сумма длин линий склейки на обоих концах}} \times 100\%$$

3. Максимально допустимый суммарный коэффициент расслоения (после 1 цикла - 4%, после 2 циклов - 8%) определяется п.5.5.3 Европейского Стандарта EN 386.

**Результаты испытаний вышеуказанных образцов клееного бруса по EN 391 В  
представлены в таблице 2:**

Таблица 2

Номер образца	Длина клеевых швов, мм	№ клевого шва в брус	Величина расслоений		
			Рассл., мм	Рассл., %	Примечание
1	100*2*2 = 400	1-2	0		
		<b>Итого:</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	
2	100*2*2 = 400	1-2	0		
		<b>Итого:</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	
3	100*2*2 = 400	1	0		
		2	(8)		сучок
		<b>Итого:</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	
4	100*2*2 = 400	1	0		
		2	(28)		сучок
		<b>Итого:</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	

**Вывод:**

Все предоставленные образцы продукции соответствуют требованиям EN386 по показателю величины расслаивания в соответствии с методом испытания EN391В (ГОСТ 27812-2005).

Юлия Орешкова,  
технический специалист по лабораторным исследованиям  
Клеевые системы Каско  
ООО "Торгово-дистрибьютивная компания Акзо Нобель"  
МОСКВА