



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

---

ДСТУ ХХХХ:202Х

**ПРОФІЛІ СТАЛЕВІ ХОЛОДНОГНУТІ  
НЕСНІ ТА АРМУВАЛЬНІ  
КОНСТРУКТИВНИХ ЕЛЕМЕНТІВ  
БУДІВЕЛЬ ТА СПОРУД**

**Загальні технічні умови**

*(Проект, перша редакція)*

Київ  
ДП «УкрНДНЦ»  
202Х

## ПЕРЕДМОВА

1. РОЗРОБЛЕНО: Технічний комітет стандартизації «Металобудівництво» (ТК 301) ТОВ «Український інститут сталевих конструкцій ім. В.М. Шимановського»
2. ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Державного підприємства «Український науково-дослідний і навчальний центр проблем стандартизації, сертифікації та якості» від \_\_.\_\_\_\_. 202\_ р. № \_\_\_\_ з 202Х–ХХ–ХХ.
3. Цей стандарт розроблено згідно з правилами, установленними в національній стандартизації України
4. Вводиться вперше

---

**Право власності на цей національний стандарт належить державі.  
Заборонено повністю або частково видавати, відтворювати  
Задля розповсюдження і розповсюджувати як офіційне видання  
Цей національний стандарт або його частини на будь-яких носіях інформації  
Без дозволу ДП «УкрНДНЦ» чи уповноваженої ним особи**

## ЗМІСТ

1 Сфера застосування .....	С. 1
2 Нормативні посилання .....	2
3 Терміни та визначення понять.....	5
4 Загальні технічні вимоги .....	5
4.1 Класифікація ПХГ .....	6
4.2 Основні параметри ПХГ .....	8
4.3. Вимоги до вихідних матеріалів .....	10
5 Вимоги безпеки та охорона довкілля .....	10
6 Правила маркування та пакування .....	11
6.1 Маркування виробів.....	11
6.2 Пакування виробів .....	11
7 Правила транспортування та зберігання.....	11
8 Правила приймання .....	12
9 Методи контролювання .....	13
10 Гарантії виробника .....	15
Додаток А (довідковий) Схема та приклади умовних познач ПХГ .....	16
Додаток Б (довідковий) Геометричні характеристики (приклад).....	18
Додаток В (довідковий) Бібліографія .....	20

# НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

---

## ПРОФІЛІ СТАЛЕВІ ХОЛОДНОГНУТІ НЕСНІ ТА АРМУВАЛЬНІ КОНСТРУКТИВНИХ ЕЛЕМЕНТІВ БУДІВЕЛЬ ТА СПОРУД Загальні технічні умови

## COLD-BENDED LOAD-BEARING AND REINFORCING STEEL PROFILES OF BUILDINGS AND STRUCTURES CONSTRUCTIVE ELEMENTS General specifications

---

Чинний від 202X-XX-XX

### 1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

**1.1** Цей стандарт поширюється на профілі сталеві холодногнуті несні та армувальні конструктивних елементів будівель та споруд (надалі ПХГ), різні за формою поперечного перерізу, що виготовляються з холодно- або гарячекатаного тонколистового прокату з вуглецевої сталі якісної та звичайної якості, якісної конструкційної або низьколегованої сталі.

**1.2** ПХГ призначаються для використання в якості несних (огороджувальних) конструктивних елементів будівель та споруд різного призначення, або в якості армувальних елементів при виготовленні композитних будівельних виробів.

**1.3** Стандарт встановлює загальні вимоги до вихідних матеріалів, класифікації, видів, параметрів та маркування ПХГ, призначений для використання виробниками.

**1.4** Стандарт не містить вимоги та рекомендації щодо проектування кінцевого застосування ПХГ та до їх монтажу і експлуатації.

**1.5** У разі добровільного застосування стандарт може бути доказом відповідності ПХГ вимогам Технічного регламенту будівельних виробів, будівель та споруд [2].

Підтвердження відповідності ПХГ встановленим вимогам може здійснюватися виробником складанням відповідної декларації або сертифікатом, наданим органом оцінки відповідності (ООВ).

## **2. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

У цьому стандарті наведено посилання на такі національні нормативні документи:

ДСТУ-Н Б А.3.1-6:2009 Управління, організація і технологія. Настанова з розроблення та поставлення на виробництво продукції будівельного призначення

ДСТУ Б А.3.2-12:2009 Система стандартів безпеки праці. Системи вентиляційні. Загальні вимоги

ДСТУ Б В.1.1-36:2016 Визначення категорій приміщень, будинків та зовнішніх установок за вибухопожежною та пожежною небезпекою

ДСТУ 3147-95 Коди та кодування інформації. Штрихове кодування. Маркування об'єктів ідентифікації. Формат та розташування штрихкодів позначок EAN на тарі та пакуванні товарної продукції. Загальні вимоги

ДСТУ 3273-95 Безпечність промислових підприємств. Загальні положення та вимоги

ДСТУ 4179:2003 Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови (ГОСТ 7502-98, MOD)

ДСТУ 4297:2004 Пожежна техніка. Технічне обслуговування вогнегасників. Загальні технічні вимоги

ДСТУ 7237:2011 Система стандартів безпеки праці. Електробезпека. Загальні вимоги та номенклатура видів захисту

ДСТУ 7238:2011 Система стандартів безпеки праці. Засоби колективного захисту працюючих. Загальні вимоги та класифікація

ДСТУ 7239:2011 Система стандартів безпеки праці. Засоби індивідуального захисту. Загальні вимоги та класифікація

прДСТУ ХХХХ:202Х

ДСТУ 8802:2018 Вироби з тонколистової сталі із захисно-декоративним покриттям для будівництва. Загальні технічні умови

ДСТУ 8808:2018 Профілі сталеві гнуті. Технічні умови

ДСТУ 8969:2019 Прокат тонколистовий зі сталі підвищеної міцності. Технічні умови

ДСТУ ГОСТ 162:2009 Штангенглубиномеры. Технические условия (Штангенглибиноміри. Технічні умови)

ДСТУ 2651:2005 (ГОСТ 380-2005) Сталь вуглецева звичайної якості. Марки

ДСТУ 2834-94 (ГОСТ 16523:97) Прокат тонколистовий з вуглецевої сталі якісної та звичайної якості загального призначення. Технічні умови

ДСТУ 3058-95 (ГОСТ 7566-94) Металопродукція. Приймання, маркування, пакування, транспортування та зберігання

ДСТУ ГОСТ 12.2.061:2009 Система стандартів безпеки праці. Устаткування виробниче. Загальні вимоги безпеки до робочих місць

ДСТУ ГОСТ 166:2009 (ИСО 3599-76) Штангенциркули. Технические условия

ДСТУ ГОСТ 427:2009 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ДСТУ 6026:2008 (ГОСТ 26877-2008) Металопродукція. Методи вимірювання відхилів форми

ДСТУ 8982:2020 Метрологія. Лінійки вимірювальні металеві. Методика повірки

ДСТУ ГОСТ 6507:2009 Микрометры. Технические условия

ДСТУ EN 10025-2:2007 Вироби гарячекатані з конструкційної сталі. Частина 2. Технічні умови постачання нелегованих конструкційних сталей (EN 10025-2:2007, IDT)

ДСТУ EN 10051:2008 Прокат листовий і штаба без покриву, отримані безперервним гарячим прокатуванням з нелегованої та легованої сталі . Допуски на розміри й форму (EN 10051:2008, IDT)

ДСТУ EN 10143:2014 Лист і штаба сталеві з покривом, нанесеним методом безперервного гарячого занурювання. Допуски на розміри та форму (EN 10143:2006, IDT)

ДСТУ EN 10346:2014 Вироби плоскі сталеві з покривом, нанесеним методом безперервного гарячого занурювання. Технічні умови постачання (EN 10346:2009, IDT)

ДСТУ-Н Б EN 1993-1-3:2012 Єврокод 3. Проектування сталевих конструкцій. Частина 1-3. Загальні правила. Додаткові правила для холодноформованих елементів і профільованих листів (EN 1993-1-3:2006, IDT).

ДСТУ Б EN 508-1:2015 Вироби покрівельні та облицювальні металеві листові. Технічні вимоги до самонесучих сталевих, алюмінієвих листів або листів із нержавіючої сталі. Частина 1. Сталь (EN 508-1:2014, IDT)

ДСТУ EN ISO 13385-1:2018 Технічні вимоги до геометричних параметрів продукції (GPS). Прилади для лінійних та кутових вимірювань. Частина 1. Штангенциркулі. Проектні та метрологічні характеристики (EN ISO 13385-1:2011, IDT; ISO 13385-1:2011, IDT)

ДСТУ ISO 780-2001 Пакування. Графічне маркування щодо поводження з товарами (ISO 780:1997, IDT)

ДСТУ ISO 9001:2015 Системи управління якістю. Вимоги (ISO 9001:2015, IDT)

ДСТУ OHSAS 18001:2010 Системи управління гігієною та безпекою праці. Вимоги (OHSAS 18001:2010, IDT)

**Примітка.** Чинність стандартів, на які є посилання в цьому стандарті, перевіряють згідно з офіційними виданнями національного органу стандартизації –

каталогом нормативних документів і щомісячними інформаційними показниками національних стандартів.

Якщо стандарт, на який є посилання, замінено новим або до нього внесено зміни, треба застосовувати новий стандарт, охоплюючи всі внесені зміни до нього.

### **3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ**

В цьому стандарті вжито терміни, наведені в ДСТУ 8802, ДСТУ 8808, ДСТУ 6026. Додатково вжиті в цьому стандарті терміни та визначення понять подані нижче.

#### **3.1 вигин (згин)**

Невисока поздовжня складка або гофра, що утворюється на складових частинах ПХГ (полиці, стінки) в процесі гнуття (штампування) для підсилення їх жорсткості.

#### **3.2 скіс (фаска)**

Похила частинка ПХГ, що з'єднує його складові частини (стінку-полицю).

### **4 ЗАГАЛЬНІ ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ**

#### **4.1 Класифікація ПХГ**

ПХГ класифікуються за:

- призначеністю;
- формою відкритого поперечного перерізу.

##### **4.1.1 За призначеністю ПХГ поділяються на два види:**

- клас ПН – профілі несні конструкційні, що за формою перерізу та механічними властивостями вихідних матеріалів сприймають будь-які навантаження і впливають на стійкість конструкційних елементів – II клас конструкцій згідно з ДСТУ Б EN 1993-1-3;
- клас ПФ – профілі формувальні (армувальні), що застосовуються для утворення та утримання форми певного

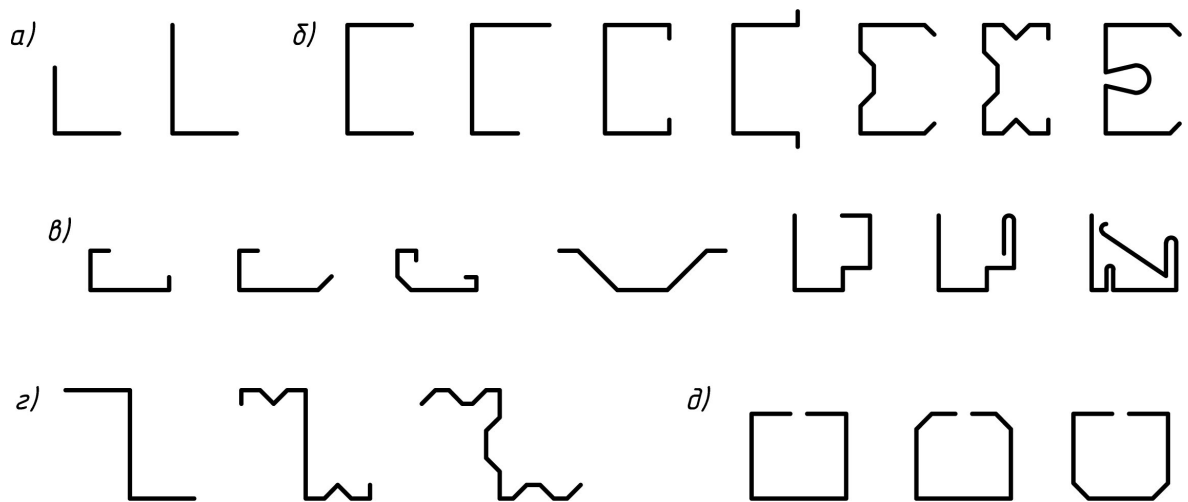


виду будівельних виробів (рами вікон, дверей тощо) – III клас конструкцій згідно з ДСТУ Б EN 1993-1-3.

**4.1.2** За формою поперечного перерізу ПХГ поділяються на:

- кутові – тип КУ;
- швелеро- (С-) подібні – тип СП;
- коритоподібні – тип КП;
- зетподібні – тип Z;
- порожнисті (незамкнені) – типи КВ (квадрат), ПР (прямокутник).

Приклади поперечних перерізів лінійних ПХГ наведені на рисунку 1.

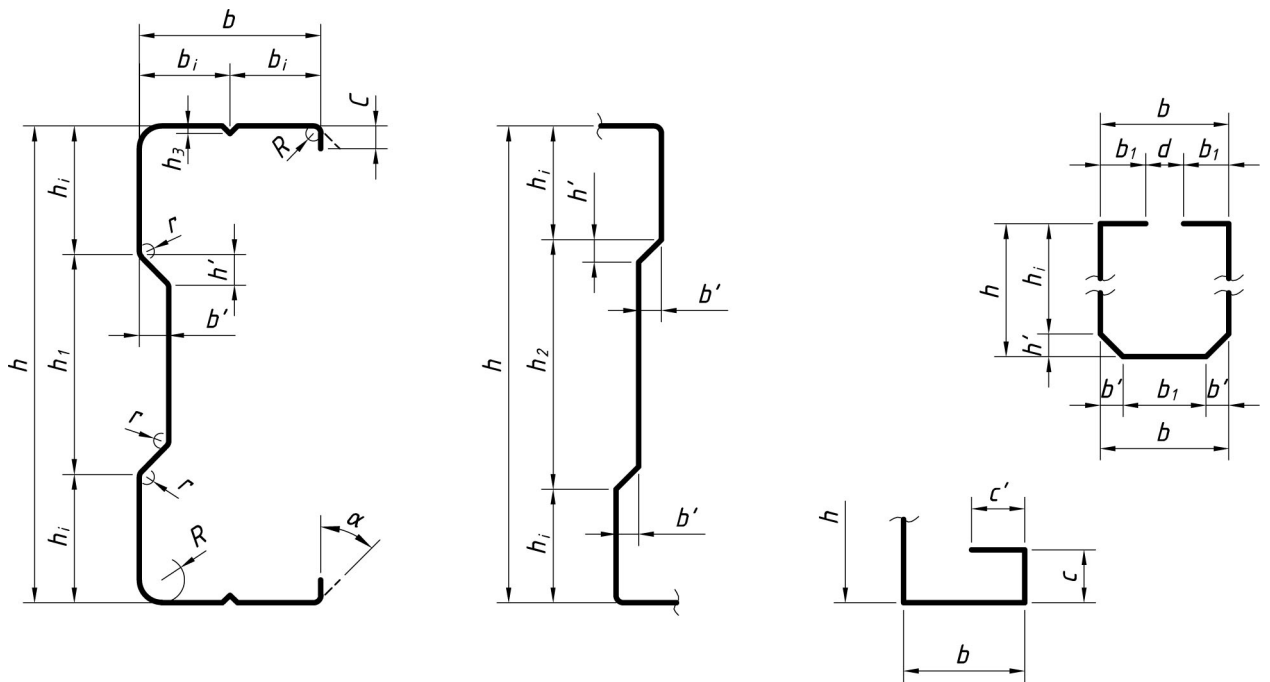


**Рисунку 1** – Приклади відкритих поперечних перерізів лінійних ПХГ:

а) КУ – кутові рівно- та нерівнополичні; б), в), г) СП, КП, Z – швелеро-, корито- та зетподібні рівно- та нерівнополичні з плоскими або гофрованими (згини, вигини, відгини) складовими частинами; д) КВ, КП – квадратні, прямокутні незамкнені порожнисті

**4.1.3** Позначки складових частин ПХГ наведені на рисунку 2.

В КД, що розробляється виробником на будь-який тип ПХГ, можуть бути прийняті інші позначення типів та їх складових частин.



**Рисунок 2** – Позначки складових частин ПХГ

*Умовні позначки:*

$h$  – висота стінки (сторони прямокутника);

$h_1$  – висота вигину стінки;

$h_2$  – висота згину стінки;

$h_i$  – прямолінійні частини гофрованої стінки (сторони прямокутника з фасками);

$b$  – ширина полиці;

$b_1$  – ширина вигину полиці;

$h_3$  – висота згину (вигину) полиці;

$b_i$  – прямолінійні частини гофрованої полиці (сторони прямокутника);

$h', b'$  – висота та ширина вигину (згину) стінки або параметри фаски на ПХГ;

$c$  – висота одинарного відгину полиці;

$c'$  – висота подвійного відгину полиці;

$\alpha$  – кут відгину, відмінний від прямого ( $90^\circ$ );

$R, r$  – радіуси згинів, вигинів.

**4.1.5** Позначення ПХГ має включати:

- назву виробника або торгову марку;
- тип ПХГ за прийнятою системою;
- основні параметри ( $h, b, t$  тощо);
- посилання на цей стандарт;
- марку (клас) сталі з посиланням, за яким стандартом.

**4.1.4** Приклади позначення ПХГ наведено в Додатку А.

## **4.2 Основні параметри ПХГ**

**4.2.1** Основні параметри поперечного перерізу ПХГ за висотою стінки, шириною полиць, розмірами відгинів (згинів), радіусами згинів та довжиною з урахуванням відхилів визначаються виробником у КД, що розробляється з урахуванням технології виготовлення та конструктивних вимог.

**4.2.2** За довжиною лінійні ПХГ відкритого перерізу виготовляються постійної товщини (з відхилами за вихідним матеріалом) за виключенням місць згинів, вигинів та відгинів.

**4.2.3** Для проектування кінцевого застосування ПХГ в КД мають бути наведені геометричні характеристики:

- моменти інерції, опору;
- радіуси інерції;
- площа поперечного перерізу, а також ширина заготовки та вагові показники.

**4.2.4** При проектуванні кінцевого застосування ПХГ їх механічний опір можливим навантаженням має визначатися розрахунково згідно з вимогами ДСТУ-Н Б EN 1993-1-3.

**4.2.5** ПХГ в залежності від класу (4.1.1) можуть виготовлятися довжиною від 2,0 м до 12,0 м (не мірної, мірної чи кратної довжини) з урахуванням вимог замовника.

**4.2.6** Граничні відхили за параметрами ПХГ не мають перевищувати:

- при довжині:
  - до 6,0 м –  $\pm 40$  мм;
  - більше 6,0 м –  $+80$  мм;

- при висоті стінки, ширині полиці, стороні кутика чи прямокутника:
  - до 50 мм –  $\pm 0,8$  мм;
  - від 50 мм до 100 мм –  $\pm 2,0$  мм;
  - більше 100 мм –  $\pm 2,5$  мм;
- за хвилястістю полиць – не більше, ніж 2,0 мм на 1 п.м.;
- за скручуванням –  $1^\circ$  на 1 п.м., але не більше  $10^\circ$  на всю довжину;
- за кривизною –  $0,1^\circ$  на 1 п.м. вимірюваної довжини;
- відхил від прямого кута згину відгину має не перевищувати:
  - при ширині полиці до 80 мм –  $\pm 1^\circ 30''$ ;
  - більше 80 мм –  $\pm 1^\circ$ .

**4.2.7** Визначення параметрів поперечного перерізу будь-якого типу ПХГ здійснюється на відстані не менш, ніж 300 мм від кінця виробу. При більш високій точності виготовлення відстань має зменшуватися.

**4.2.8** За косиною різі відхил не має перевищувати визначених відхилів за довжиною профілю.

**4.2.9** При виготовленні ПХГ підвищеної або високої точності відхили встановлює виробник при розробленні КД.

**4.2.10** На кромках і торцях ПХГ не повинно бути розшарувань, зазублень, тріщин в місцях згину. Допустимі ум'ятини та забої, а також одинарні тріщини на торцях, що не виводять ПХГ за граничні відхили за номінальними розмірами.

### **4.3 Вимоги до вихідних матеріалів**

**4.3.1** Для виготовлення ПХГ застосовують тонколистовий прокат (лист, штаба) без або з металізованим покритвом товщиною від 0,35 мм до 2,5 мм включно з допусками за товщиною та з механічними властивостями згідно з діючими на них НД, а саме зі сталей:

- вуглецевих звичайної якості згідно з ДСТУ 2651 та якісної згідно з ДСТУ 2834, підвищеної міцності згідно з ДСТУ 8969, конструкційної сталі згідно з ДСТУ EN 10025-2 (ДСТУ EN 10051), з металізованим покритвом згідно з ДСТУ EN 10346 (ДСТУ EN 10143) та [3] стрічка холоднокатана з корозійностійкої та жаростійкої сталі.

**4.3.2** Для виготовлення ПХГ може використовуватися прокат звичайної та підвищеної точності прокатування. Вид може визначатися замовниками в залежності від конструкційних вимог до типів ПХГ.

**Примітка.** При виготовленні ПХГ зі сталі згідно з ДСТУ EN 10346 товщина металізованого покритву має визначатися згідно з ДСТУ Б EN 508-1 (додаток Б).

## **5 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ТА ОХОРОНА ДОВКІЛЛЯ**

**5.1** Тонколистовий прокат, в тому числі з металізованим покритвом, що застосовується для виготовлення ПХГ, є нетоксичним та пожежобезпечним.

**5.2** При виготовленні ПХГ будь-якого типу необхідно виконувати вимоги щодо пожежної безпеки, безпеки виробничих процесів та виробничого устаткування, електробезпеки та охорони праці згідно з нормативними документами, а саме: [4], [5], ДСТУ Б А.3.2-12, ДСТУ Б В.1.1-36, ДСТУ 3273, ДСТУ 4297, ДСТУ 7237, ДСТУ 7238, ДСТУ 7239, ДСТУ ГОСТ 12.2.061 та ДСТУ OHSAS 18001.

**5.3** Утилізація відходів виробництва повинна здійснюватися відповідно до [1] та [6].

## **6 ПРАВИЛА МАРКУВАННЯ ТА ПАКУВАННЯ**

### **6.1 Маркування виробів**

**6.1.1** Маркування ПХГ здійснюється згідно з додатком А з урахуванням вимог ДСТУ 3058 та ДСТУ 3147.

**6.1.2** За необхідності, у супровідній документації, а у разі постачання виробів пакетами (пачками) – на ярлику (бірці), додатково може наводитися номер замовлення, довжина, кількість та маса виробів у пакеті.

### **6.2 Пакування виробів**

**6.2.1** Правила постачання та пакування готових ПХГ визначаються виробником з урахуванням вимог ДСТУ 3058, ДСТУ ISO 780 щодо їх пакування.

**6.2.2** Пакування повинне забезпечити збереження форми ПХГ від механічних пошкоджень.

## **7 ПРАВИЛА ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ**

**7.1** ПХГ транспортуються пакетами (пачками) будь-яким видом транспорту відповідно до правил перевезення, умов навантаження та кріплення вантажів, що діють для певного виду транспорту, із забезпеченням захисту виробів від пошкодження, цілісності упаковки та якості виробів.

**7.2** Пакети з ПХГ при транспортуванні та зберіганні розташовуються на підкладках однакової товщини.

**7.3** При транспортуванні і зберіганні пакети, як правило, розташовують в один або декілька ярусів за умови, що маса виробів, розташованих на верхніх ярусах, не перевищує 2000 кг/м<sup>2</sup>.

**7.4** Транспортування та зберігання виробів здійснюється згідно з інструкцією виробника.

## **8 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ**

**8.1** Перед початком серійного виробництва виробником згідно з ДСТУ-Н Б А.3.1-6 по кожному виробу проводяться кваліфікаційні (початкові) випробування для підтвердження того, що відхили основних параметрів виробів, пов'язаних із технологією їх виготовлення, відповідають вимогам цього стандарту та КД.

**8.2** Правила проведення випробування регламентуються системою управління якістю виробника, наприклад відповідно до вимог ДСТУ ISO 9001.

**8.3** Приймання готових виробів проводиться відповідною службою технічного контролю виробника. Приймання виробів проводиться партіями. Партія, як правило, складається з виробів одного типу (типорозміру), однієї або декількох довжин, виготовлених з однієї партії вихідного матеріалу (можна з різних партій, але одного виробника прокату).

**8.4** Приймально-здавальні випробування проводяться по кожній партії в повному обсязі за показниками зовнішнього вигляду виробів, наявності маркування, пакування та вибірково при перевірці геометричних параметрів та відхилів від них.

**8.5** Для перевірки якості виробів за показниками геометричних розмірів та відхилів від них відбирають по одному виробу з кожного

пакета однієї партії. Допускається відбирати по одному з першого та останнього пакетів, якщо встановлені показники якості забезпечуються технологією виробництва.

**8.6** Партія вважається такою, що прийнята, якщо всі показники якості відповідають вимогам цього стандарту.

**8.7** При одержанні незадовільних результатів перевірки хоча б за одним із показників якості за ним проводять повторну перевірку подвоєної кількості виробів, що відбираються з тієї самої партії.

**8.8** У разі незадовільних результатів повторної перевірки якості вироби повинні прийматися поштучно.

**8.9** При відвантаженні виробів на вимогу споживача можуть додатково надаватися:

- креслення виробу, його параметри та геометричні характеристики;
- сертифікат (декларація) відповідності виробів до вимог [2].

## **9 МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ**

**9.1** Для визначення відповідності застосовуваного прокату для виготовлення ПХГ вимогам цього стандарту виробник здійснює вхідний контроль вихідних матеріалів за супровідними документами (сертифікатом, паспортом тощо) на прокат, що підтверджують марку, хімічний склад та механічні властивості сталі, вид і товщину металізованого покриття.

**9.2** Якість поверхні захисного металізованого покриття ПХГ будь-якого типу визначається візуально шляхом порівняння зі зразками-еталонами.



**9.3** Розміри вихідної заготовки, готових ПХГ та їх складових частин вимірюють універсальними вимірювальними засобами: вимірною лінійкою, рулеткою згідно з ДСТУ 4179, металевою лінійкою згідно з ДСТУ ГОСТ 427 та ДСТУ 8982, штангенциркулем згідно з ДСТУ EN ISO 13385-1, штангенглибиноміром згідно з ДСТУ ГОСТ 162. Товщину виробу вимірюють мікрометром згідно з ДСТУ ГОСТ 6507, товщину покриття – товщиноміром, для вимірювання радіусів та кутів згинів, кутів нахилу стінок ПХГ застосовують кутоміри, радіусні та кутові шаблони.

**9.4** Розміри складових частин ПХГ (висоту, розміри полиць, висоту ребер жорсткості на полицях і стінках, внутрішніх радіусів згинів, вигинів) вимірюють по поперечній лінії на відстані 200 мм від кінців виробу, а товщину виробу – на відстані не менше, ніж 40 мм від кінця виробу.

**9.5** Косину різів ПХГ вимірюють лінійкою згідно з ДСТУ ГОСТ 427 та кутником.

**9.6** За результат вимірювання розмірів приймають середнє значення з трьох вимірів в одному перерізі або по одній лінії, при цьому результати кожного вимірювання повинні знаходитися в межах встановлених відхилів.

**9.8** Правильність маркування та пакування ПХГ контролюється візуально.

**9.9** Розміри та форму ПХГ можна контролювати іншими засобами вимірювання, які забезпечують необхідну точність вимірювання. Усі вимірювальні засоби та випробувальне обладнання повинні бути повірені та метрологічно атестовані.

## **10 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА**

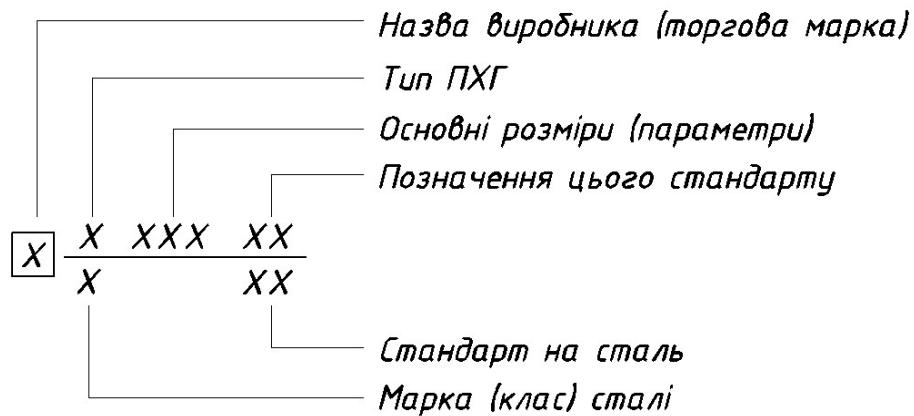
**10.1** Підприємство-виробник гарантує відповідність ПХГ будь-якого типу вимогам цього стандарту в повному обсязі за умови дотримання споживачем правил транспортування, зберігання, згідно з інструкцією виробника.

**10.2** За результатами приймальних випробувань у процесі відпрацювання технології виготовлення та з урахуванням якості вихідних матеріалів гарантійні терміни виробник може наводити в супровідній документації на ПХГ.

## ДОДАТОК А

(довідковий)

### СХЕМА ТА ПРИКЛАДИ УМОВНИХ ПОЗНАК ПХГ



**Примітка 1.** Додатково в чисельнику можна надавати клас точності виготовлення ПХГ (згідно з КД), а в знаменнику – точність прокатки відповідно до стандарту на прокат.

**Примітка 2.** Позначення типу доцільно доповнювати порядковим номером ( $n_i$ ) сортаменту для врахування змінності параметрів виробу.

#### Приклади позначення

##### Приклад 1

Швелеро- або зетподібні ПХГ, рівнополичні, з плоскими складовими частинами:

- висота стінки  $h=120$  мм;
- ширина полиці  $b=50$  мм з відгином до середини  $s_1=25$  мм, товщина  $t=1,2$  мм.

\*  $\frac{СП(Z)n_i - 120 \times 50 \times 25 \times 1,2 \text{ ДСТУ ХХХХ:202Х}}{СтЗпс, \text{ ДСТУ 2834}}$   
 або [S250GD (Z100), ДСТУ EN 10346]

*Приклад 2*

Типи СП або Z, гофровані, з відгинами полиць:

- висота стінки  $h = 150$  мм, вигин глибиною  $b_1 = 15$  мм, висотою  $b_1 = 40$  мм,  $t = 1,5$  мм;
- полиця  $b = 60$  мм, згин  $r = 10$  мм, відгин  $c_1 = 25$  мм.

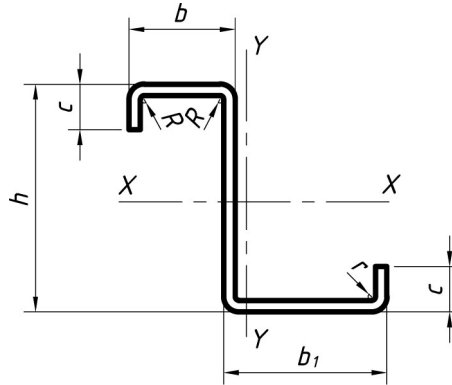
\* *СП<sub>r</sub>(Z<sub>r</sub>)n<sub>i</sub> - 150(15x40)x60(10)x25x1,5 ДСТУ ХХХХ:202Х*  
*СтЗпс, ДСТУ 2651*  
*або [Ст08пс, ГОСТ 9045]*

## ДОДАТОК Б

(довідковий)

### ГЕОМЕТРИЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

(приклад)



Таблиця Б.1 – Характеристики несних ПХГ (клас ПН)

Познака (тип) ПХГ	Основні розміри, мм					Площа перерізу A, см <sup>2</sup>	Довідкові величини		
	h	b	b <sub>1</sub>	c	t		I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>x</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>x</sub> , см
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Z (n <sub>i</sub> )	100	48	53	20	2,0	4,42	68,00	13,30	3,96

Таблиця Б.1 – кінець

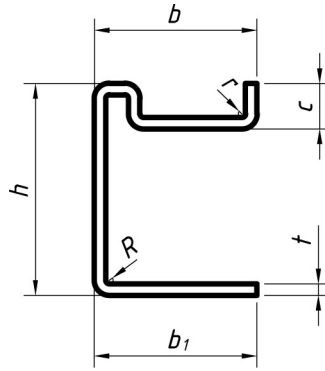
Додаткові величини			Вага, кг/п.м.	Ширина вихідної заготовки, мм	
I <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>y</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>y</sub> , см			
11	12	13	14	15	
27,00	5,40	2,50	3,50	223,00	

**Примітка 1.** У разі наведення розмірів на окремому рисунку графи 2÷6 у таблиці не наводяться.

**Примітка 2.** Характеристики (за сортаментом кожного типу) мають бути наведені для всього спектру товщин, або змінних розмірів ПХГ.

**Примітка 3.** В таблиці наведено умовні числові показники.

**Примітка 4.** Ширина вихідної заготовки обчислюється з урахуванням радіусів згинів, вигинів та відгинів у залежності від товщини вихідної заготовки.



Таблиця Б.2 – Характеристики армувальних ПХГ (клас ПФ)

Познака (тип) ПХН	Основні розміри, мм					Площа перерізу А, см <sup>2</sup>	Ширина заготовки В, мм	Вага, кг/п.м.
	h	b	b <sub>1</sub>	c	t			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
СП (n <sub>i</sub> )	40,0	30,0	30,0	7,0	1,2	1,3	108,0	1,02
...	...	...	...	...	...	...	...	...

## **ДОДАТОК В**

(довідковий)

### **БІБЛІОГРАФІЯ**

1 Закон України «Про відходи»

2 Постанова Кабінету Міністрів України від 20.12.2006 № 1764  
«Про затвердження Технічного регламенту будівельних виробів,  
будівель і споруд»

3 ГОСТ 4986-79 Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и  
жаростойкой стали. Технические условия

4 ДБН В.2.5-67:2013 Опалення, вентиляція та кондиціонування

5 ДСН 3.3.6.042-99 Санітарні норми мікроклімату виробничих  
приміщень

6 ДСанПіН 2.2.7.029-99 Гигиеничные требования относительно  
обращения с промышленными отходами и определение их класса  
опасности для здоровья населения

прДСТУ ХХХХ:202Х

**Код УКНД** 91.080.10, 91.060.01, 91.060.10

**Ключові слова:** профілі сталеві, вироби з тонколистової сталі, загальні технічні вимоги.

Генеральний директор ТОВ  
«Укрінсталькон ім. В.М. Шимановського»,  
заслужений діяч науки і техніки України,  
член-кореспондент НАНУ, д.т.н., проф.

Олександр Шимановський

Науковий керівник розробки, заступник  
голови ТК 301

Володимир Адріанов

Завідувач відділу (відповідальний  
виконавець)

Іван Волков

Провідний інженер

Лідія Філіпенко