



ОКПД 2 24.33.11.000

**ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ  
ИЗ ХОЛОДНОКАТАННОЙ СТАЛИ  
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА**

Технические условия

**ТУ 24.33.11-003-13823803-2023**  
(Введен взамен ТУ 24.33.11-003-13823803-2021)

## Содержание

1. Область применения.....	Ошибка! Закладка не определена.
2. Нормативные ссылки .....	3
3. Термины и определения .....	3
4. Сортамент.....	4
4.1. Основные параметры и размеры.....	4
4.2. Требования к размерам и предельным отклонениям .....	5
4.3. Требования к точности изготовления .....	5
5. Комплектность.....	5
6. Маркировка .....	6
7. Упаковка .....	6
8. Правила приемки .....	6
9. Методы контроля .....	6
10. Транспортирование и хранение.....	7
Приложение А (справочное). Основные размеры поперечного сечения профилей.....	8

## 1. Область применения

Настоящие технические условия распространяются на стальные гнутые профили различных форм, размеров и назначений, изготовленные на профилегибочных станах из холоднокатаной оцинкованной стали толщиной менее 2 мм и предназначенные для применения в строительстве в качестве несущих элементов каркасов и ограждающих конструкций зданий и сооружений. Настоящий стандарт распространяется на профили с формой поперечного сечения в виде П-образной, С-образной, Z-образной,  $\Sigma$ -образной и  $\Omega$ -образной форм.

## 2. Нормативные ссылки

В настоящих технических условиях использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 164—90 Штангенрейсмасы. Технические условия.
- ГОСТ 6507—90 Микрометры.
- ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия.
- ГОСТ 3749—77 Угольники поверочные 90°. Технические условия.
- ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
- ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия.
- ГОСТ 9825—73 Материалы лакокрасочные. Термины, определения и обозначения.
- ГОСТ 14918—80 Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия.
- ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
- ГОСТ 19904 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент.
- ГОСТ 14918 Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия.
- ГОСТ 34180 Прокат стальной тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий.
- ГОСТ 9.410 Покрытия порошковые полимерные. Типовые технологические процессы.
- ГОСТ 7566Metalлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
- ГОСТ Р 58384 «Профили стальные гнутые из холоднокатаной стали для строительства. Сортамент».

## 3. Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р 58384 технических условиях использованы следующие термины и определения:

- 3.1. Полимерное (лакокрасочное, пластизолевое) покрытие: Плёнка на основе высокомолекулярных соединений на поверхности листов, обладающая комплексом защитных, декоративных, физико-механических и других специальных свойств.
- 3.2. Лицевая сторона листов с полимерным покрытием: сторона, подвергающаяся влиянию внешних воздействий, к которой предъявляются высокие требования в отношении декоративных и коррозионностойких свойств.
- 3.3. Обратная сторона листов с полимерным покрытием: сторона, противоположная стороне, подверженной влиянию внешних воздействий.
- 3.4. Полимерное покрытие обратной стороны: Однослойное покрытие без регламентирующих требований к внешнему виду, коррозионной стойкости и т. п., предназначенное преимущественно для защиты полимерного покрытия лицевой стороны от механического воздействия в рулонах и пачках проката.

- 3.5. Прокат с односторонним полимерным покрытием: Прокат, на одну сторону которого наносится полимерное покрытие, а на другую сторону — полимерное покрытие обратной стороны.
- 3.6. Прокат с односторонним порошковым полимерным покрытием: Прокат, на одну сторону которого наносится полимерное покрытие с использованием технологии порошковой окраски, другая сторона не регламентируется.
- 3.7. Прокат с двусторонним полимерным покрытием: Прокат с полимерным покрытием на лицевой и обратной сторонах.
- 3.8. Прокат с двусторонним порошковым полимерным покрытием: Прокат с порошковым полимерным покрытием на лицевой и обратной сторонах.
- 3.9. Толщина покрытия: Общая толщина органического покрытия вместе с грунтом на любой из двух сторон.
- 3.10. Цвет: Результат визуального восприятия излучения определенного спектрального состава.
- 3.11. Цинковое покрытие: Покрытие, полученное на поверхности металла при погружении его в расплав цинка.
- 3.12. Промасливание: Способ консервации поверхности покрытия проката для защиты от коррозии при транспортировании и хранении, путем нанесения масла.
- 3.13. Пассивирование: Способ консервации (или антикоррозионной обработки) поверхности оцинкованного проката для его защиты от коррозии при транспортировании и хранении, путем нанесения пассиватора.

## 4. Сортамент

### 4.1. Основные параметры и размеры

4.1.1. Форма и размеры поперечного сечения профилей указаны на рисунках А.1-А.4 и приведены в таблицах А.1-А.4 (приложение А). Справочные значения поперечных сечений профилей могут быть вычислены в соответствии с формулами, приведенными в ГОСТ Р 58384 приложение Б.

4.1.2. Требования к материалам и защитным антикоррозионным покрытиям:

4.1.2.1. Профили изготавливают из холоднокатаного листового проката, оцинкованного в агрегатах непрерывного нанесения антикоррозионного покрытия по ГОСТ 14918 толщиной от 1 до 2 мм, цинковым покрытием не ниже класса 80, марок проката стали 02, 220, 250, 280, 320, 350, 390, 420 и 450.

4.1.2.2. Для изготовления профилей следует использовать лист нормальной плоскостности, нормальной точности проката по толщине и по ширине, нормальной плоскостности.

4.1.2.3. Химический состав стали и механические свойства проката должны отвечать требованиям исходной заготовки, указанным в ГОСТ 14918, и подтверждаться сертификатами предприятий - изготовителей рулонного проката.

4.1.2.4. При необходимости усиления антикоррозионной защиты следует применять профили, изготовленные из горячеоцинкованного холоднокатаного листа с лакокрасочным покрытием по ГОСТ 34180. В параметре толщины полимерного покрытия допускается отклонение в 5 мкм от указанных в ГОСТ 34180, при условии сохранения остальных параметров. Также возможно использование металла с порошковым полимерным покрытием, нанесенным порошковым методом по ГОСТ 9.410.

4.1.2.5. Допускается применять импортный холоднокатаный лист по зарубежным нормативным документам, показатели качества которого соответствуют требованиям 4.1.2.1 - 4.1.2.5.

4.1.2.6. Для производства профилей допускается применение исходных материалов в пределах отклонений, согласно таблице 1.

*Таблица 1 Предельные отклонения по толщине.*

Толщина металлопроката в обозначении доборного элемента, мм	0,35-0,40	0,41-0,60	0,61-0,8	0,81-1,00	1,01-1,20	1,21-1,60	1,61-2,00
Предельное отклонение, мм	±0,07	±0,08	±0,10	±0,11	±0,12	±0,14	±0,20

#### 4.2. Требования к размерам и предельным отклонениям

4.2.1. Радиусы изгиба в поперечных сечениях профилей обеспечиваются технологией изготовления. Радиусы изгиба R не должны превышать 5 мм для сталей класса не более 320 и 6 мм для сталей класса выше 350.

4.2.2. Концы профилей должны быть обрезаны под прямым углом. Отклонение от перпендикулярности плоскости реза к оси профиля не должно выводить профиль за номинальные размеры по длине. Предельные отклонения от прямого угла (косина разреза) должны соответствовать (1,0±0,2) мм.

4.2.3. Профили не должны иметь участков с поперечными сварными швами.

#### 4.3. Требования к точности изготовления

4.3.1. Предельные отклонения размеров профилей не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Таблица 2 - Предельные отклонения размеров профилей

В миллиметрах

Размер сечения профиля	Точность изготовления
1 Высота стенки сечения: - до 200 включительно - выше 200	±2,0 ±3,0
2 Ширина полок профиля	±2,0
3 Ширина отгиба кромки	+2,0
4 Длина профиля	+10,0*
5 Серповидность профиля	1,0 мм на 1,0 м длины профиля
6 Волнистость на плоских участках окаймленных полок и стенок на 1 м длины	1,5
7 Волнистость отгибов и неокаймленных полок	2,5
8 Скручивание профиля вокруг продольной оси профиля	±1,0° на 1 м, но не более 10,0°, на 10 м и более
9 Отклонение углов сечения от 90°: - между полкой и стенкой - полкой и отгибом	±2° ±2°
* По согласованию изготовителя с потребителем отклонение по длине, превышающее указанное в настоящей таблице, не является браковочным признаком.	

4.3.2. Радиусы в углах изгиба поперечного сечения профиля, размеры рифов и сгибов не контролируются.

4.3.3. Косина реза проката не должна выводить длину проката за номинальный размер и предельные отклонения по длине проката. Высота заусенца по кромке реза ножницами не должна превышать 2,0 мм.

4.3.4. Профили изготавливают мерной и кратной мерной длиной от 2000 до 12000 мм.

4.3.5. По согласованию с производителем допускается выполнять перфорацию, отверстия, вырубки и отгибы.

4.3.6. При изготовлении продукции с порошковым полимерным покрытием возможно присутствие технологических отверстий диаметром до 6мм на расстоянии до 15мм от края изделия, а так же волнистости на отгибах крайних полок до 10мм.

#### 5. Комплектность

В комплект поставки входят:

- профили одного типоразмера, материала исходной заготовки, вида лакокрасочного покрытия;
- крепежные изделия (по согласованию потребителя с изготовителем);
- документ о качестве отгружаемой продукции.

## **6. Маркировка**

6.3. Маркировку профилей выполняют по ГОСТ 7566 печатающими устройствами разных типов. Каждая партия отгружаемой продукции должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование потребителя;
- номер заказа;
- наименование и условное обозначение профиля;
- дату изготовления;
- количество изделий в партии;
- данные об общей теоретической массе профилей в партии;
- штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

6.4. Допускается приведение в упаковочном листе другой информации, а также информации рекламного характера.

## **7. Упаковка**

Готовые профили упаковывают в пакеты по чертежам предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке в соответствии с ГОСТ 7566. Упаковка должна обеспечить сохранность профилей и защитного покрытия от механических повреждений.

## **8. Правила приемки**

8.3. Профили принимают партиями. Партией считают профили одного профилеразмера.

8.4. Партия должна состоять из пакетов. Масса партии не должна превышать 10,0 т.

8.5. Для контроля механических свойств основного металла отбирают два профиля от партии. Допускается изготовителю не контролировать механические свойства основного металла профилей, при этом они должны быть удостоверены документом о качестве предприятия - поставщика листового проката в рулонах.

8.6. Предприятие-изготовитель проверяет размеры профилей одного профилеразмера не реже часовой производительности профилегибочного стана или в размере 2% массы партии, предназначенной потребителю, но не менее двух профилей.

8.7. Проверке внешнего вида подвергают каждый профиль.

8.8. Партию считают принятой, если показатели качества соответствуют требованиям настоящего ТУ.

## **9. Методы контроля**

9.3. Размеры профилей контролируют рулеткой по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенрейсмасом по ГОСТ 164. Ширину и высоту профилей измеряют на расстоянии не менее 40 мм от торца профиля, длину профиля измеряют по стенке.

9.4. Серповидность по ребру гофра и волнистость профилей проверяют поверочной линейкой длиной 1 м по ГОСТ 8026 и набором щупов по действующим нормативным документам.

9.5. Волнистость полок, стенок и отгибов следует контролировать поверочной линейкой по ГОСТ 427 длиной 1 м и набором щупов по действующим нормативным документам.

9.6. Косину реза следует замерять линейкой по ГОСТ 427 и угольником по ГОСТ 3749. Измерения проводят с помощью штангенциркуля или щупов на расстоянии не менее 100 мм от торцевых кромок в любой части профиля.

9.7. Отклонение от прямых углов поперечного сечения профилей следует измерять угольником по ГОСТ 3749 и угломером по ГОСТ 5378.

9.8. За результат измерения размеров по 8.4-8.8 принимают среднее значение, полученное при трех замерах в одном сечении или по одной линии, при этом результаты каждого измерения должны находиться в пределах нормируемых допусков.

9.9. Размеры и форму профилей допускается контролировать другими средствами измерений, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность измерения.

9.10. Качество поверхности профилей проверяют без применения увеличительных приборов.

## **10. Транспортирование и хранение**

10.3. Профили перевозят в пакетах массой не более 5 т транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки, разгрузки и крепления пакетов, действующими на транспорте данного вида.

10.4. Методы погрузки, разгрузки и крепления пакетов должны обеспечивать сохранение размеров поперечного сечения профиля.

10.5. Пакеты при транспортировании и хранении должны быть уложены на деревянные поперечные подкладки одинаковой толщины не менее 50 мм, шириной не менее 150 мм и длиной не менее габаритного размера пакета. Шаг расположения прокладок - не менее 3 м.

10.6. Пакеты при транспортировании должны быть закреплены и надежно предохранены от перемещения.

10.7. При транспортировании и хранении пакеты должны быть размещены в один или несколько ярусов при условии, что нагрузка на 1 м нижнего пакета не превышает 4000 кг/м. Нагрузка от верхнего пакета должна передаваться через обвязку упаковке нижележащего пакета.

10.8. Запрещаются выгрузка пакетов вручную и перемещение их и отдельных профилей к месту монтажа волоком.

10.9. Для погрузки и разгрузки пачек профилей применяют также краны, лебедки или другие грузоподъемные механизмы (грузоподъемность не менее 5 т) со специальными металлическими траверсами различных длин максимальным пролетом между подвесами не более 3,5 м. При погрузочно-разгрузочных работах следует применять только текстильные стропы, применение стальных канатов или цепей не допускается.

10.10. Максимальный срок хранения профилей в заводской упаковке у потребителя не должен превышать 14 суток с момента производства.

10.11. Профили следует хранить под навесом или в холодном проветриваемом помещении. Запрещается складировать пакеты непосредственно на землю. Для исключения образования и накопления конденсата внутри пакета следует располагать их с продольным уклоном не менее 3°.



Рисунок А. 1 Схема П-образного профиля.

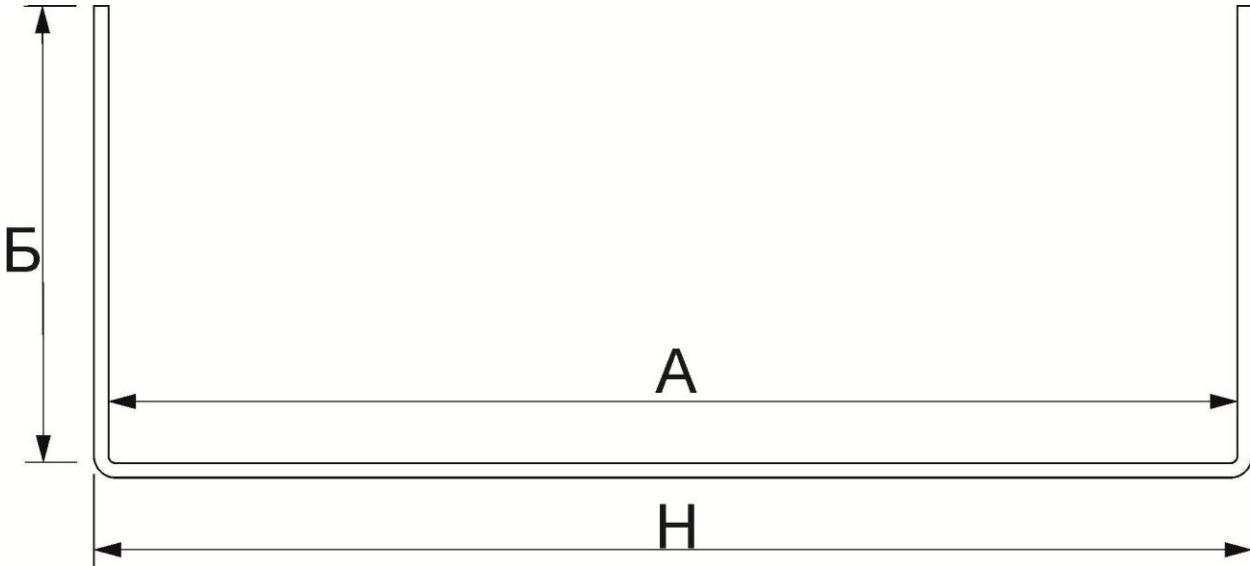


Таблица А. 1 Размеры П-образного профиля.

В миллиметрах																								
	Толщина 2 мм						Толщина 1,5 мм						Толщина 1,2 мм						Толщина 1 мм					
Н	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д
П 80	76	38					77	38					77	39					78	39				
П 100	96	38					97	38					97	39					98	39				
П 110	106	38					107	38					107	39					108	39				
П 120	116	48					117	48					117	49					118	49				
П 140	136	48					137	48					137	49					138	49				
П 150	146	48					147	48					147	49					148	49				
П 160	156	48					157	48					157	49					158	49				
П 170	166	48					167	48					167	49					168	49				
П 180	176	48					177	48					177	49					178	49				
П 200	196	48					197	48					197	49					198	49				
П 220	216	68					217	68					217	69					218	69				
П 250	246	68					247	68					247	69					248	69				
П 300	296	98					297	98					297	99					298	99				
П 350	346	98					347	98					347	99					348	99				



Рисунок А. 2 Схема С-образного профиля

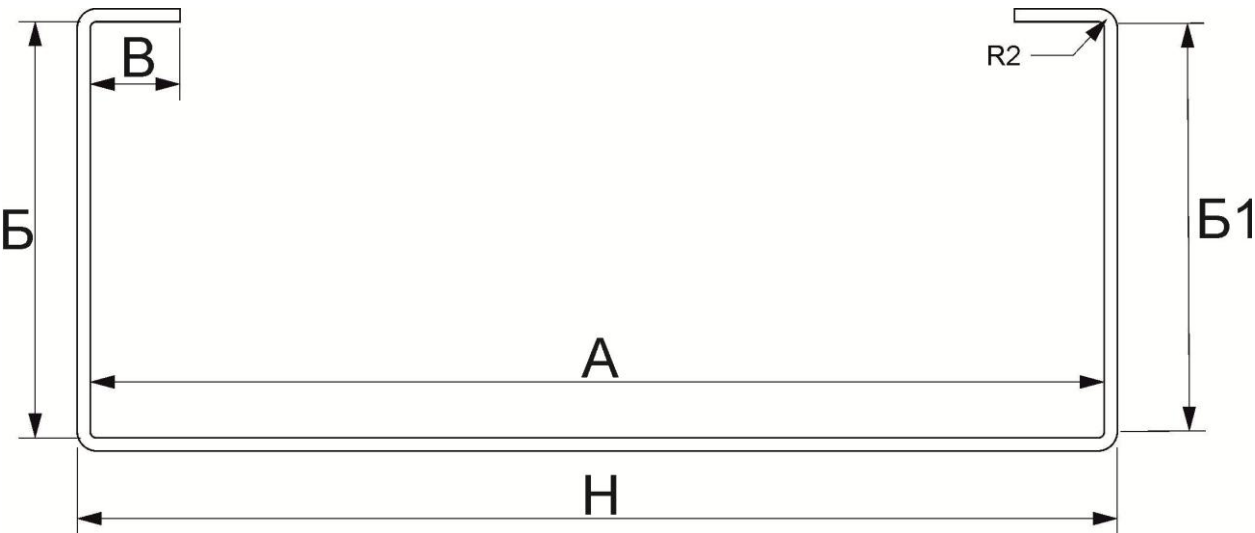


Таблица А. 2 Размеры С-образного профиля.

В миллиметрах

Н	Толщина 2 мм						Толщина 1,5 мм						Толщина 1,2 мм						Толщина 1 мм					
	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д
С 160	156	74	66	27			157	74	67	22			157	74	67	22			158	74	68	22		
С 180	176	74	66	27			177	74	67	22			177	74	67	22			178	74	68	22		
С 200	196	74	66	27			197	74	67	22			197	74	67	22			198	74	68	22		
С 220	216	74	66	27			217	74	67	22			217	74	67	22			218	74	68	22		
С 240	236	84	76	27			237	84	77	22			237	84	77	22			238	84	78	22		
С 250	246	84	76	27			247	84	77	22			247	84	77	22			248	84	78	22		
С 260	256	94	86	27			257	94	87	22			257	94	87	22			258	94	88	22		
С 280	276	94	86	27			277	94	87	22			277	94	87	22			278	94	88	22		
С 300	296	104	96	27			297	104	97	22			297	104	97	22			298	104	98	22		
С 320	316	104	96	27			317	104	97	22			317	104	97	22			318	104	98	22		
С 340	336	104	96	27			337	104	97	22			337	104	97	22			338	104	98	22		
С 350	346	104	96	27			347	104	97	22			347	104	97	22			348	104	98	22		
С 360	356	104	96	27			357	104	97	22			357	104	97	22			358	104	98	22		
С 380	376	124	116	27			377	124	117	22			377	124	117	22			378	124	118	22		
С 400	396	124	116	27			397	124	117	22			397	124	117	22			398	124	118	22		

Рисунок А. 3 Схема Z-образного профиля

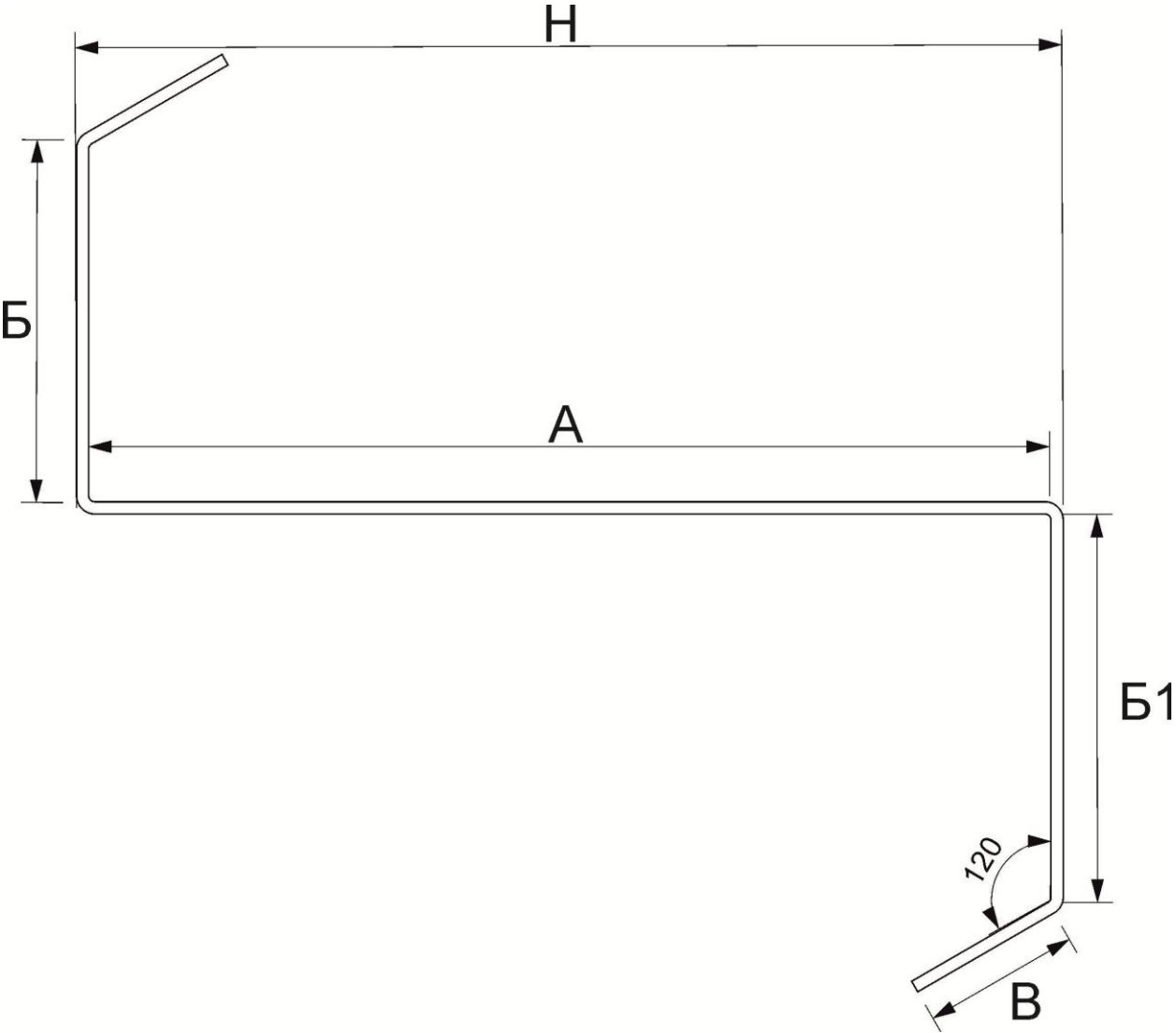


Таблица А. 3 Размеры Z-образного профиля.

В миллиметрах																								
	Толщина 2 мм						Толщина 1,5 мм						Толщина 1,2 мм						Толщина 1 мм					
Н	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д
Z 100	96	54	46	27			97	54	47	22			98	54	48	20			98	54	48	20		
Z 120	116	54	46	27			117	54	47	22			118	54	48	20			118	54	48	20		
Z 140	136	74	66	27			137	74	67	22			138	74	68	20			138	74	68	20		
Z 150	146	74	66	27			147	74	67	22			148	74	68	20			148	74	68	20		
Z 160	156	74	66	27			157	74	67	22			158	74	68	20			158	74	68	20		
Z 180	176	74	66	27			177	74	67	22			178	74	68	20			178	74	68	20		
Z 200	196	74	66	27			197	74	67	22			198	74	68	20			198	74	68	20		
Z 220	216	74	66	27			217	74	67	22			218	74	68	20			218	74	68	20		
Z 240	236	84	76	27			237	84	77	22			238	84	78	20			238	84	78	20		
Z 250	246	84	76	27			247	84	77	22			248	84	78	20			248	84	78	20		
Z 260	256	84	76	27			257	84	77	22			258	84	78	20			258	84	78	20		
Z 280	276	94	86	27			277	94	87	22			278	94	88	20			278	94	88	20		
Z 300	296	104	96	27			297	104	97	22			298	104	98	20			298	104	98	20		
Z 320	316	116	108	27			317	116	109	22			318	116	110	20			318	116	110	20		
Z 340	336	116	108	27			337	116	109	22			338	116	110	20			338	116	110	20		
Z 350	346	116	108	27			347	116	109	22			348	116	110	20			348	116	110	20		
Z 360	356	126	118	27			357	126	119	22			358	126	120	20			358	126	120	20		
Z 380	376	134	126	27			377	134	127	22			378	134	127	20			378	134	128	20		
Z 400	396	134	126	27			397	134	127	22			397	134	127	20			398	134	128	20		

Рисунок А. 4 Схема Z2-образного профиля

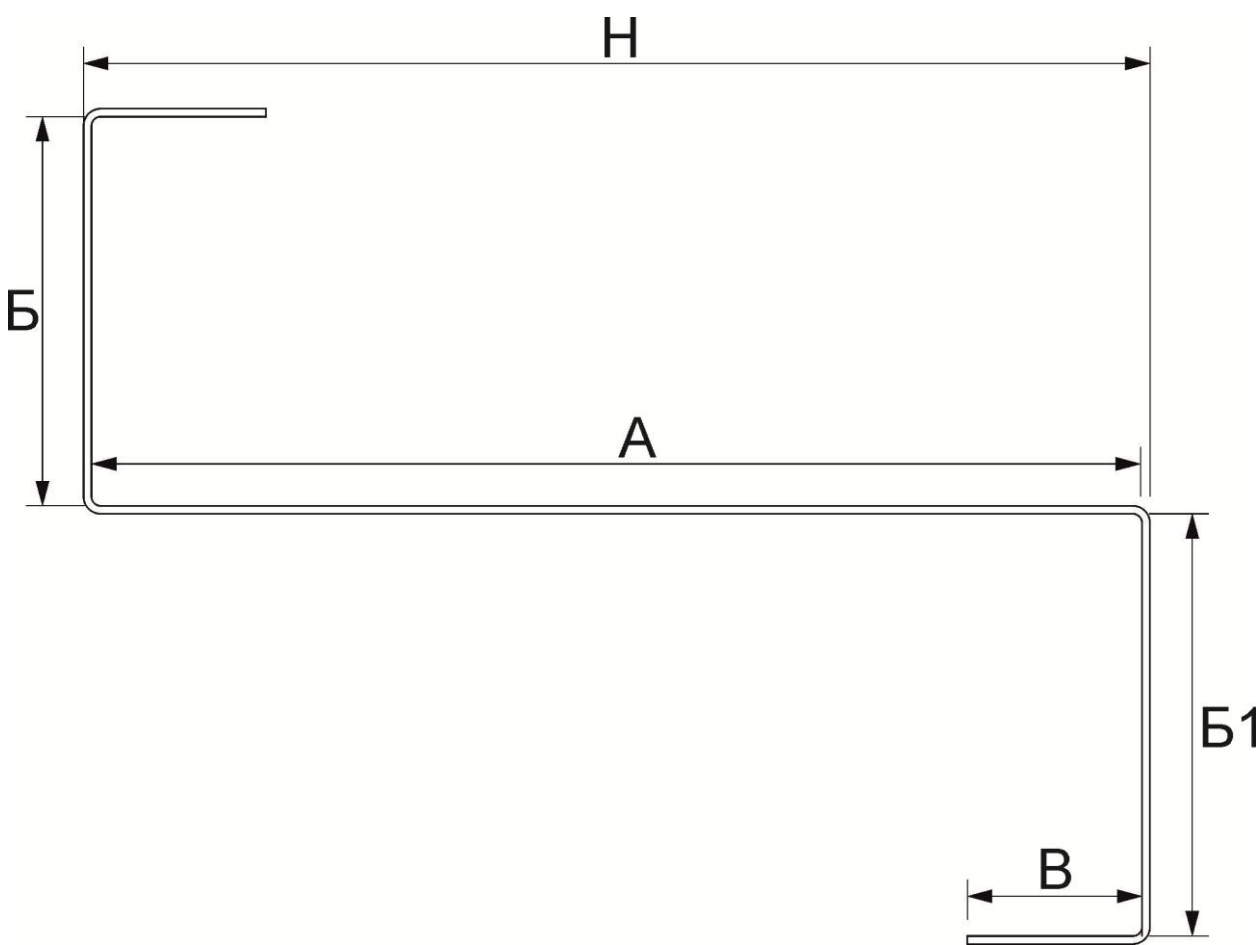


Таблица А. 4 Размеры Z2-образного профиля.

В миллиметрах																								
	Толщина 2 мм						Толщина 1,5 мм						Толщина 1,2 мм						Толщина 1 мм					
Н	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д
Z2 220													218	74	68	20			218	74	68	20		
Z2 240													238	80	74	20			238	80	74	20		
Z2 250													248	84	78	20			248	84	78	20		
Z2 260													258	84	78	20			258	84	78	20		
Z2 280													278	84	78	20			278	84	78	20		
Z2 300													298	94	88	20			298	94	88	20		
Z2 320													318	104	98	20			318	104	98	20		
Z2 340													338	104	98	20			338	104	98	20		
Z2 350													348	104	98	20			348	104	98	20		
Z2 360													358	104	98	20			358	104	98	20		
Z2 380													378	104	98	20			378	104	98	20		
Z2 400													397	104	98	20			398	104	98	20		

Рисунок А. 5 Схема  $\Sigma$ -образного профиля

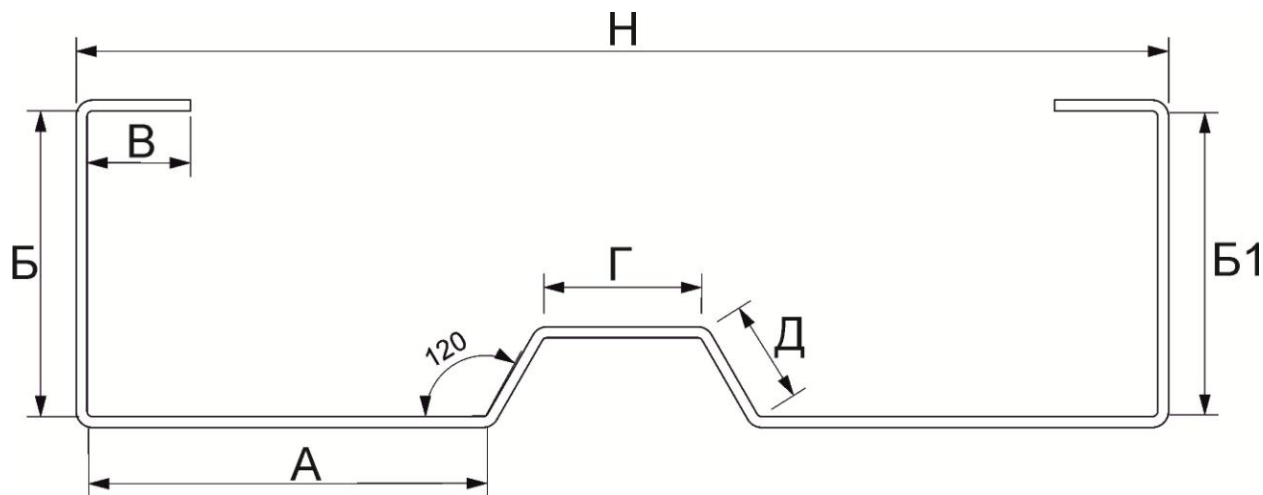


Таблица А. 5 Размеры  $\Sigma$ -образного профиля.

В миллиметрах

Н	Толщина 2 мм						Толщина 1,5 мм						Толщина 1,2 мм						Толщина 1 мм					
	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д
<b>Σ 220</b>	80	74	66	27	27	28	80	74	67	25	27	28	80	74	68	25	27	28	80	74	68	25	27	28
<b>Σ 250</b>	95	84	76	27	27	28	95	84	77	25	27	28	95	84	78	25	27	28	95	84	78	25	27	28
<b>Σ 260</b>	100	84	76	27	27	28	100	84	77	25	27	28	100	84	78	25	27	28	100	84	78	25	27	28
<b>Σ 280</b>	110	84	76	27	27	28	110	84	77	25	27	28	110	84	78	25	27	28	110	84	78	25	27	28
<b>Σ 300</b>	108	94	86	27	48	30	109	94	87	25	48	30	109	94	88	25	48	30	110	94	88	25	48	30
<b>Σ 320</b>	118	94	86	27	48	30	119	94	87	25	48	30	119	94	88	25	48	30	120	94	88	25	48	30
<b>Σ 350</b>	133	104	96	27	48	30	134	104	97	25	48	30	134	104	98	25	48	30	135	104	98	25	48	30
<b>Σ 400</b>	158	104	96	27	48	30	159	104	97	25	48	30	159	104	98	25	48	30	160	104	98	25	48	30

Рисунок А. 6 Схема Ω -образного профиля

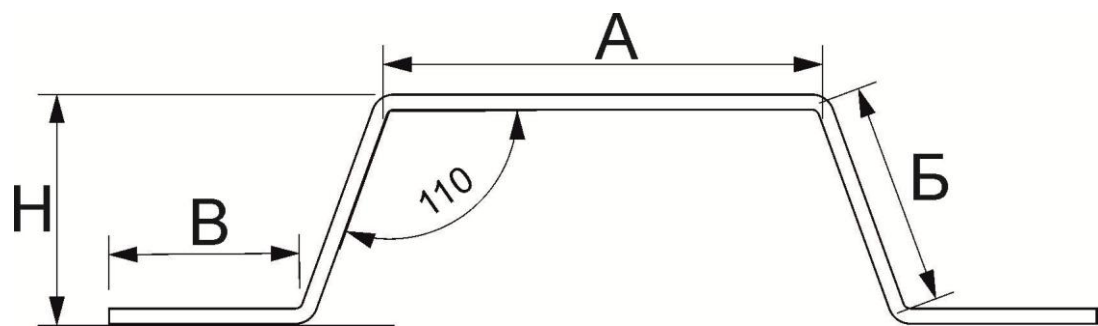


Таблица А. 6 Размеры Ω -образного профиля.

В миллиметрах																								
	Толщина 2 мм						Толщина 1,5 мм						Толщина 1,2 мм						Толщина 1 мм					
Н	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д	А	Б	Б1	В	Г	Д
Ω 20													55	20		15			55	20		15		
Ω 30	58	30		26			58	30		26			58	30		18			58	30		18		
Ω 50	58	49		26			58	49		26			58	49		26			58	49		26		

## КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	200	Код ОКС(КГС)	02	77.140.70	Регистрационный номер	03	139954
---------	----	-----	--------------	----	-----------	-----------------------	----	--------

Код ОКПД 2

10 24.33.11.000

Код ОКП

11

Наименование и обозначение продукции

12 ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ  
ИЗ ХОЛОДНОКАТАННОЙ СТАЛИ  
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

Федеральное агентство по техническому  
регулированию и метрологии  
Федеральное государственное бюджетное учреждение  
«Российский институт стандартизации»  
зарегистрирован каталожный лист  
внесен в реестр 19.05.2023  
за № 200/139954

Обозначение национального стандарта (ГОСТ, ГОСТ Р)

13

Обозначение документа по стандартизации

14

ТУ 24.33.11-003-13823803-2023  
(Введен взамен ТУ 24.33.11-003-13823803-2021)

Наименование документа по стандартизации

15

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ  
ИЗ ХОЛОДНОКАТАННОЙ СТАЛИ  
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

Код предприятия-изготовителя по ОКПО

16 13823803

Наименование предприятия-изготовителя

17

Общество с ограниченной ответственностью  
«Производственная компания «Профиль»

Юридический адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)

18 192177

г. Санкт-Петербург, 3-й Рыбацкий проезд, дом 3, литер Е, помещение 11Н

Телефоны

19 8(812)331-77-10

Электронная почта

20 info@profnastilspb.ru

Сайт

21 profnastilspb.ru

Наименование держателя подлинника

23

Общество с ограниченной ответственностью  
«Производственная компания «Профиль»

Юридический адрес держателя подлинника (индекс, область, город, улица, дом)

24 13823803

г. Санкт-Петербург, 3-й Рыбацкий проезд, дом 3, литер Е, помещение 11Н

Дата введения в действие документа по стандартизации

26 2023-04-01

Форма подтверждения соответствия

27



### 30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Предназначены для применения в строительстве в качестве несущих элементов каркасов и ограждающих конструкций зданий и сооружений.

Стальные гнутые профили различных форм, размеров и назначений изготавливают на профилегибочных станах из холоднокатаной оцинкованной стали, толщиной стали от 1 до 2 мм, марок проката стали 02, 220, 250, 280, 320, 350, 390, 420 и 450, в агрегатах непрерывного нанесения антикоррозионного покрытия по ГОСТ 14918, цинковым покрытием не ниже класса 80, с формой поперечного сечения в виде П-образной, С-образной, Z-образной,  $\Sigma$ -образной и  $\Omega$ -образной форм.

Основные потребительские характеристики представлены в таблице:

Наименование изделия	Исходный материал, мм	Длина изделия, м
П-образной	1,0, 1,2, 1,5, 2,0	2-12
С-образной	1,0, 1,2, 1,5, 2,0	2-12
Z1-образной	1,0, 1,2, 1,5, 2,0	2-12
Z2-образной	1,0, 1,2, 1,5, 2,0	2-12
$\Omega$ -образной	1,0, 1,2, 1,5, 2,0	2-12
$\Sigma$ -образной	1,0, 1,2, 1,5, 2,0	2-12

Срок хранения и гарантийный срок 14 дней с момента производства.

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Белковский П.А.		12.05.2023	8(812)331-77-10
Заполнил	05	Белковский П.А.		12.05.2023	8(812)331-77-10
Зарегистрировал	06	Ануфриев А.В.		19.05.2023	+7(495)531-26-70
Ввел в каталог	07				