



Система добровольной сертификации
«Региональный центр экспертизы, сертификации и испытаний»
Регистрационный номер РОСС RU.33026.04ЦЭТО
Россия, 142200, Московская область, г Серпухов, ул Ворошилова, д. 57
Испытательный центр «ПРОМЭКСПЕРТИЗА»
Телефон: +7(995)-500-93-77; электронная почта: info@sm-exp.ru
Reg. № РОСС RU.33026.04ЦЭТОИЛ002 действительно до «8» января 2026 г.



УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЦ
Гнездилов В.А.

2 апреля 2025 г.

Протокол испытаний:	ПРОМ/Э-25/04-0102
Дата выдачи протокола:	02.04.2025
Наименование, юридический адрес, фактический адрес места осуществления деятельности (в случае если отличается от юр. адреса) контактные данные заказчика	Общество с ограниченной ответственностью «ГРАДАС». ОГРН: 5157746094413. Юридический адрес: 129344, Россия, город Москва, улица Енисейская, дом 1, строение 3, офис 3421. Фактический адрес: 141371, Московская область, Сергиево-Посадский р-н, г. Хотьково, ул. Заводская. д.23 . Телефон: +7 495 640-64-40. Адрес электронной почты: info@gradas.ru
Наименование, юридический адрес, фактический адрес места осуществления деятельности (в случае если отличается от юр. адреса) изготовителя	Общество с ограниченной ответственностью «ГРАДАС». ОГРН: 5157746094413. Юридический адрес: 129344, Россия, город Москва, улица Енисейская, дом 1, строение 3, офис 3421. Фактический адрес: 141371, Московская область, Сергиево-Посадский р-н, г. Хотьково, ул. Заводская. д.23 . Телефон: +7 495 640-64-40. Адрес электронной почты: info@gradas.ru
Наименование (торговая марка/модель/тип/артикул) образца (ов) испытаний:	Изделия облицовочные "GRADAS" из алюминиевых сплавов
Сведения об отборе образца (ов):	Отбор образцов производился изготовителем (представителем изготовителя) в соответствии с ГОСТ 58972-2020
Дата получения образца (ов):	18.03.2025
Документ (ы), устанавливающий (е) требования к продукции:	ТУ 25.11.20-002-48506654-2019 с изм.1

Результаты испытаний настоящего протокола относятся только к представленному образцу (ам).
Образец, подвергшийся испытаниям к реализации, не допускается.
Размножение или перепечатка протокола испытаний без разрешения испытательной лаборатории не допускается.
Испытательный центр не несет ответственность за достоверность информации, предоставленной Заказчиком.
Протокол испытаний может содержать результаты выездных испытаний в том числе на арендованном оборудовании и с привлечением третьих лиц.

Описание, идентификация и состояние образца (ов)

Идентификация проводилась на соответствие документов, предоставленных в лабораторию заказчиком на проведение испытаний.

Проведенная идентификация свидетельствуют о соответствии образца (ов) предоставленным документам.

Маркировка имеется, внешние повреждения отсутствуют.

Условия проведения испытаний

Температура воздуха, °С	20 ± 5
Относительная влажность воздуха, %	30 ÷ 80
Атмосферное давление, кПа	84 ÷ 106,7
Напряжение питания сети, В	220 ± 10
Частота питания сети, Гц	50 ± 1


Результаты испытаний

Таблица № 1

№ п/п	Наименование показателя	Наименование НД на метод испытаний	Значение характеристики по НД	Значение характеристики при испытаниях
1	2	3	4	5
1	Внешний вид	ТУ 25.11.20-002-48506654-2019	КД	Соответствует
2	Длина, мм		150 - 6000	2000
3	Ширина, мм		150 - 6000	2500
4	Толщина, мм, не более		4	2
5	Отклонения по толщине, мм		КД	Отклонений не обнаружено
6	Разность длин диагоналей		1,5 - 1000	500
7	Зазор между смежными бортами согнутых деталей		Допускается наличие зазора величиной не более 2 мм	Зазора не обнаружено
8	Поверхность изделия		Допускаются следующие дефекты поверхности: - наличие следа от матрицы гибочного оборудования (царапина вдоль линиигиба) на неокрашенных поверхностях; - наличие царапин поперек направления гибки на неокрашенных поверхностях; - деформация отверстий перфорации при расположении края отверстия на расстоянии менее 8 мм от края отогнутого борта; - локальные углубления или выпуклости диаметром до 10 мм и глубиной до 0,5 мм на лицевой стороне изделий, возникающие при контактной сварке или установке приварных шпилек с внутренней стороны изделия; - локальное изменение цвета в областях диаметром до 10 мм на лицевой	Дефектов поверхности не обнаружено

			стороне анодированных изделий, возникающие при установке приварных шпилек с внутренней стороны изделия; - трещины на гйбе при гйбке предварительно окрашенного или анодированного материала под острым углом.	
9	Декоративное покрытие		КД	Соответствует

Ответственный за проведение испытаний:

 / Романова Д.А.

-----конец протокола-----