

2018 Г.



МЕТОДИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО
ПО ОПРЕДЕЛЕНИЮ КАЧЕСТВА МАТЕРИАЛОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ КАПИТАЛЬНОМ РЕМОНТЕ
МНОГОКВАРТИРНЫХ ДОМОВ ГОРОДА МОСКВЫ

Содержание:

Методика отличия биметаллического радиатора от алюминиевого	2
Методика отличия нержавеющей стали от оцинкованной. Мусоропроводы	3
Методика отличия качественной мягкой кровли.....	4
Методика отличия качественной фасадной краска.....	6
Методика отличия качественных светильников	8

Отопительные приборы

Как отличить биметаллический радиатор от алюминиевого

При выполнении работ по ремонту системы центрального отопления допускается использование только биметаллических радиаторов отопления с теплоотдачей одной секции не менее 170 Вт.

Биметаллический радиатор имеет внутри секций стальной сердечник из горизонтальных и вертикальных труб.

1. Со стороны коллектора (верхнего или нижнего) можно поднести к поверхности радиатора **магнит**, который будет притягиваться к радиатору (данный способ подтверждает наличие горизонтального сердечника). Дополнительно можно поднести магнит со стороны боковой поверхности крайней секции, тогда **магнит** должен притягиваться (данный способ подтверждает наличие вертикального сердечника).

Рис.1 Изображение биметаллического радиатора отопления.

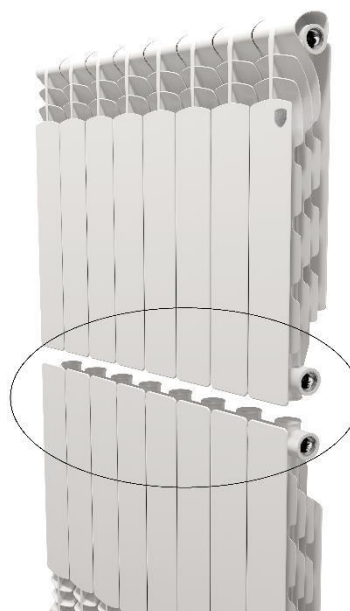


Рис. 2 Алюминиевый радиатор с приварным доннышком

2. В биметаллическом радиаторе отсутствует приварное доннышко круглой или овальной формы (наличие доннышка свидетельствует о том, что радиатор алюминиевый и не имеет внутри металлического сердечника).

3. Масса одной секции биметаллического радиатора с теплоотдачей секции 170-185

Вт составляет от 1,7 до 2,4 кг. Соответственно масса радиатора из 6-ти секций ($1,7 \times 6 = 10,2$ кг) плюс вес соединительных ниппелей. Меньшие значения массы секции (и радиатора в сборе) соответствует облегченным биметаллическим радиаторам с меньшей теплоотдачей или алюминиевым радиаторам.

Мусоропроводы

Как отличить нержавеющую сталь от оцинкованной

Применение оцинкованной стали в местах подверженных механическому и химическому воздействию (внутренняя часть ствола мусоропровода) влечет к появлению коррозии и созданию антисанитарных условий.

1. Визуальный метод.

Оцинкованная сталь может иметь характерные пятна, известные многим по оцинкованным ведрам, производимым когда-то во времена СССР, так называемый узор кристаллизации. Оцинкованная сталь без узоров кристаллизации почти всегда имеет зеркальную поверхность, с едва уловимым синеватым отливом.

Нержавеющая сталь обычно имеет более матовую поверхность, чем оцинковка, особенно если нержавейка не была подвержена чистовой зеркальной обработки.

2. Механический

При механическом воздействии твердым (острым) предметом на оцинкованную поверхность происходит осыпание внешнего слоя (цинка) и образуется царапина отличающегося цвета.

Если механическое воздействие приложить к нержавеющей стали, то цвет царапины не изменится.

Изображение (оцинкованная сталь / нержавеющая сталь)



Ремонт крыш (мягкая кровля)

Как отличить качественный мягкий кровельный материал

1.1 Марки, основные параметры и характеристики (свойства).

- Кровельный материал выпускают в рулонах. Линейные размеры полотна в рулоне и предельные отклонения от номинальных размеров должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Номинальные размеры	Предельные отклонения
Ширина, мм	1000	± 15
Длина, м	7-10	+ 1 %

- Полотно кровельного материала не должно иметь трещин, сквозных отверстий, разрывов, пузырей, складок и иметь ровную поверхность.
- Полотно кровельного материала должно быть плотно намотано в рулоны и не слипаться. Рулон должен иметь ровные торцы. Допускаются выступы на торцах рулона не более 10 мм. Допускается выход защитной покровной пленки за края рулона.
- Битумно-полимерное вяжущее должно быть нанесено на обе стороны по всей поверхности полотна сплошным слоем.
- Крупнозернистая (сланец) и мелкозернистая посыпка (песок) должны быть нанесены на поверхность полотна равномерно, сплошным слоем.
- Полотно кровельных материалов должно быть прямолинейным. Допускается отклонение продольной кромки полотна материала от прямой линии в размере, не превышающем 20 мм.
- В партии допускается не более 5% составных рулонов. Составные рулоны должны быть помечены бумажными сигналами с надписью: «Составной рулон», или на них должна быть нанесена дополнительная маркировка в виде надписи или штампа «Составной рулон».

1.2 Упаковка и маркировка

- Полотно кровельного материала должно быть намотано в рулоны на сердечник (бумажные навивные втулки), обеспечивающий сохранность формы рулона при транспортировке, хранении и при работе с ним
- Допускается намотка рулона без втулки или применение для намотки рулона вкладыша картона длиной не менее 1,5 м, шириной, не превышающей ширину полотна более, чем на 10 мм.
- Допускается применение свободно вложенных в рулоны бумажных навивных втулок длиной, не превышающей ширину полотна.

- Рулон кровельного материала должен быть обернут упаковочной бумагой, край которой проклеен по всей ширине.
- Брендированный дизайн упаковочной бумаги (или ленты).
- Рулоны кровельного материала пакетируют: размещают на поддоне в вертикальном положении, скрепляют упаковочной полимерной лентой и упаковывают в чехлы из термоусадочной полимерной пленки (при необходимости поддон дополнительно обматывают полимерной стрейчпленкой).
- Дополнительно на каждый поддон наносится маркировка путем наклеивания этикетки с указанием:
 - товарного знака компании;
 - наименования и адреса предприятия-изготовителя;
 - наименования и линейных размеров (длина, ширина) продукции;
 - обозначения настоящих технических условий;
 - номера партии и даты изготовления;
 - количества рулонов на поддоне;
 - веса брутто 1 поддона;
 - номера поддона и времени его изготовления;
 - штамп технического контроля;
 - другой информации по усмотрению производителя.

Ремонт фасадов по покраску

Методы диагностики фасадной краски на соответствие основным показателям

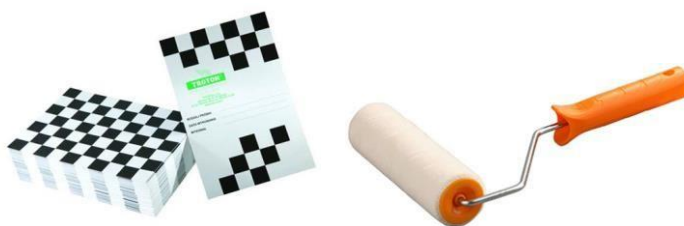
1. Перед окрашиванием краску тщательно размешать

- Свежая качественная краска обычно густая, без отстоя и осадка. Нежелательно, чтобы краска сильно расслаивалась.
- Отстой должен быть небольшой, осадок должен быть легко перемешиваемым.
- Обратит внимание при контроле на наличие низкооборотистой мешательной машины. Перемешивать краску следует со специальной насадкой, чтобы не вовлекалось много воздуха и потом не образовывались кратеры.

2. Укрывистость и внешний вид покрытия:

- Краска должна иметь сметанообразную консистенцию (а не желеобразную).
- Качественная краска должна укрывать за 1-2 слоя.

Справочно: Валиком с мелким ворсом краска наносится на шахматку. В два слоя с межслойной сушкой 1 час. Через 24 часа проверить покрытие, краска должна образовывать однородную, без кратеров, пор и морщин поверхность. Нанесенный слой не должен просвечивать границы квадратов «шахматки».



3. Отмарывание:

- Через 24 часа после высыхания покрытие протирается сухой темной тканью. Ткань после протирки должна не иметь следов краски.
- Через 24 часа после высыхания поверхность протирается темной влажной тканью. Ткань после протирки должна не иметь следов краски.

4. Укрывистость с помощью аппликатора (200 мкм)

- Аппликатор полностью заполнить краской, установить на ланету и медленно продвигать аппликатор движением "на себя" до края ланеты. После полного высыхания оценить результат. Визуальная граница черного и белого поля ланеты под слоем краски должна быть минимальна или не различима.



5. Продукция должна иметь:

- Свидетельство о госрегистрации (СГР, желательно – на каждый вид продукции отдельно);
- Паспорт качества;
- Сертификат соответствия
- Подробное описание с рекомендациями по применению, выданными на одну и ту же организацию.
- В Документах должно быть указано одинаковое ТУ или ГОСТ, название и обозначение продукции.
- На таре должны присутствовать: штрих-код, № партии, дата выпуска, обозначение цвета.
- У грунтовок глубокого проникновения МДНВ (массовая доля нелетучих веществ, сухой остаток) не должен быть менее 7%.

Осветительные приборы

Методики определения качественного светильника ЖКХ

1. Визуальный метод.

- Корпус и рассеиватель имеют чистый белый цвет без добавления примесей, допускается небольшое отклонение в сторону желтого в разумных пределах.
- На ощупь гладкий, не имеет окалин и шероховатостей, без следов эксплуатации, царапин, потертостей и трещин.
- Светильник завернут в полиэтиленовый пакет.
- В комплекте присутствует пакетик с крепежными элементами.
- Этикетка изготовлена по технологии термотрансферной печати, только в этом случае она прослужит более 5 лет при любых условиях эксплуатации. Отличается от обычной термоэтикетки тем, что при проведении ногтем по этикетке, у обычной термоэтикетки останется темная полоса в месте нажима, у термотрансферной следов нажима не останется.
- В случае, если из светильника выведен провод питания, все его жилы должны быть зачищены и облужены.
- Измерение коэффициента пульсаций светового потока производится поверенным пульсметром в абсолютно темном помещении, при отсутствии пульсметра, как крайний, но нежелательный вариант, на включенный источник света наводится камера мобильного телефона (кроме iPhone) в режиме видеосъемки, изображение должно быть ровное, без помех и полос.

2. Внутреннее содержимое.

- Светодиодный модуль выполнен из алюминия, а не из текстолита, проверяется визуально с торца платы на линии отреза платы от групповой заготовки.
- Толщина модуля должна быть не менее 1 мм, проверяется штангенциркулем.
- В местах пайки компонентов на модуле не должно быть грязи, шариков припоя, компоненты должны стоять ровно относительно оси своей симметрии.
- Люминофор у светодиодов должен быть чистого желтого цвета, без темных точек и прочего.