

**Выписка из ТУ 5779-002-60689433-2013 на  
«МАТЕРИАЛ ВИБРОДЕМПФИРУЮЩИЙ БИТУМНЫЙ  
САМОКЛЕЯЩИЙСЯ ШУМОФФ ПРОФ и детали из него»**

Материал ШУМОФФ ПРОФ предназначен для использования в качестве вибропоглощающего и антикоррозионного покрытия в транспортных средствах, сельскохозяйственной технике и прочих объектах, к которым предъявляются требования по эффективному снижению шума от вибрации. Перед монтажом материал требует разогрева тепловым пистолетом либо иным способом для прочного закрепления на монтажной поверхности (металл, окрашенный металл).

Материал изготавливается в климатическом исполнении У и Т по ГОСТ 15150 и предназначен для эксплуатации при температурах от минус 2 до плюс 120 °С, допускается кратковременное воздействие температуры до плюс 180 °С.

Материал ШУМОФФ ПРОФ состоит из битумной мастики с липким слоем с одной стороны, защищённой антиадгезионной бумагой с обеих сторон. ПРОФ Ф – из битумной мастики с лицевым покрытием в виде алюминиевой фольги толщиной 100 мкм с тиснением с одной стороны и липким слоем, защищенным антиадгезионной бумагой с другой стороны. Возможно использование других лицевых покрытий, таких как нетканое полотно или полимерная пленка, о чём информирует буква после слова «ПРОФ».

Допускается вместо бумаги антиадгезионной использование других материалов, обеспечивающих требования настоящих технических условий.

По согласованию с потребителем возможно изменение толщины битумного слоя.

**Обозначение при заказе**

Условное обозначение материала при заказе включает:

- наименование материала;
- обозначение настоящих технических условий.

Пример условного обозначения битумного материала толщиной 4,0 мм с алюминиевой фольгой в качестве лицевого покрытия и липким слоем:

ШУМОФФ ПРОФ Ф ТУ 5779-002-60689433-2013.

Условное обозначение детали в чертеже и при заказе включает:

- наименование и номер детали по чертежу;
- наименование материала с указанием марки;
- обозначение настоящих технических условий.

Пример условного обозначения детали в чертеже и при заказе из битумного материала с липким слоем:

Наименование и номер детали ШУМОФФ ПРОФ ТУ 5779-002-60689433-2013.

Продукция изготавливается в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Материал выпускают в виде листов размером (270±5) x (370±5) мм, (370±5)x(540±5) мм и (540±5) x (750-10) мм.

Детали выпускают по размерам с допусками в соответствии с чертежами. По согласованию с потребителем размеры деталей могут быть изменены.

По физико-механическим показателям материал соответствует требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1 – Требования к физико-механическим показателям материала

Наименование показателя	Значение для материала марки					Метод испытания
	ПРОФ	Шумофф ПРОФ	Шумофф ПРОФ Ф	Шумофф ПРОФ 6 Ф	Шумофф ПРОФ 8 Ф	
1 Толщина, мм	2,0±0,1	4,0±0,2	6,0±0,3	8,0±0,4		п. 4.3 наст.ТУ
2 Масса 1 м <sup>2</sup> , кг	3,40±0,10	6,30±0,15	10,0±0,80	13,5±1,00		ГОСТ 17073, п. 4.5 наст.ТУ
3 Пластичность при изгибе	Отсутствие сквозных трещин и разрушений					п. 4.6 наст.ТУ
4 Способность к наплавлению	Отсутствие отслаивания, наличия пузырей и кратеров					ГОСТ 17317, п. 4.7 наст.ТУ

5 Огнеопасность, скорость горения, мм/мин, не более	Неогнеопасен 100			ГОСТ 25076, п. 4.8 наст.ТУ
6 Прочность связи лицевого покрытия с битумным слоем, Н/см, не менее	-	-	2,0	ГОСТ 17317 п. 4.9 наст.ТУ
7 Прочность связи антиадгезионной подложки с липким слоем, Н/см, не более	-		0,20	ГОСТ 17317 п. 4.10 наст. ТУ
8 Водопоглощение, %, не более			0,3	п. 4.11 наст.ТУ
Примечание – Масса детали гарантируется массой 1 м <sup>2</sup> материала				

Упаковку продукции производят в картонные конверты или коробки. Вид упаковки для деталей и количество деталей в упаковочной единице согласовывают с потребителем.

По согласованию с потребителем допускается использовать другие виды упаковок, обеспечивающих сохранность продукции при транспортировании и хранении.

### **Транспортирование и хранение**

#### **Транспортирование**

Погрузо-разгрузочные работы проводят в условиях, исключающих воздействие влаги.

Упаковки продукции транспортируют в горизонтальном положении на ровной поверхности в любых закрытых видах транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов в данном виде транспорта в условиях, исключающих механические повреждения, деформацию материала и воздействия влаги.

#### **Хранение**

Продукцию хранят в помещении при температуре не выше плюс 40 °С в горизонтальном положении на ровной поверхности на расстоянии не менее 1 м от отопительных систем в условиях, исключающих воздействие влаги, масел и прямых солнечных лучей, штабелем высотой не более 0,7 м.

### **Указания по применению и монтажу**

Материал может монтироваться на плоские или искривленные поверхности. Замена детали больших размеров на несколько составляющих, а также наличие технологических отверстий не снижает эффективность действия материала. Монтаж необходимо проводить при температуре не ниже плюс 18°С, влажности воздуха не более 70%.

#### **Подготовка к монтажу**

При транспортировании или хранении материала при температуре ниже плюс 15°С перед изготовлением деталей и монтажом материал выдерживают при температуре не ниже плюс 18°С не менее 24 часов в таре поставщика.

Материал монтируют на чистые сухие металлические поверхности. В случае монтажа на замасленные поверхности их предварительно обезжиривают уайт-спиритом, бензином или другими растворителями с последующим высушиванием.

#### **Монтаж**

Монтирование деталей из материала производится методом наплавления. Сначала подготовленную деталь нужно разогреть тепловым пистолетом до температуры (40±5) °С.

Перед монтажом деталей из материала с наименьшей стороны детали частично отслаивают антиадгезионную прокладку. Свободную от антиадгезионной прокладки часть детали накладывают на край монтажной поверхности. Постепенно, по мере отслаивания антиадгезионной прокладки от изнаночной стороны материала приклеиваемую деталь прижимают к монтажной поверхности, удаляя воздух между поверхностью и материалом.

После приклеивания детали к металлической поверхности, её разогревают тепловым пистолетом для наплавления до тех пор пока деталь не будет эластичной.

В случае необходимости монтажа на сложные поверхности (тройной угол или сфера) следует предусмотреть надрезы на детали и также использовать тепловой пистолет.

### **Гарантии изготовителя**

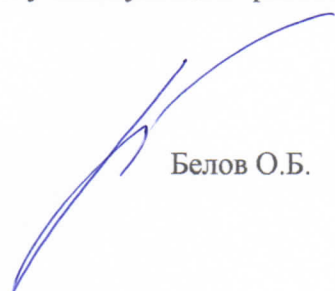
Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования, хранения и указаний по эксплуатации.

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев с момента изготовления до момента монтажа.

По истечении гарантийного срока хранения потребитель проводит испытания продукции на соответствии требованиям настоящих технических условий и принимает решение о возможности ее использования.

Гарантийный срок эксплуатации монтированной продукции при соблюдении правил монтажа и эксплуатации соответствует гарантийному сроку эксплуатации транспортных средств.

Генеральный директор  
ООО «Плеяда»



Белов О.Б.