

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ  
«РОССИЙСКИЕ АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ»  
(ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «АВТОДОР»)

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006  
тел.: (495) 727-11-95, факс: (495) 249-07-72  
e-mail: [info@ruhw.ru](mailto:info@ruhw.ru)  
[www.ruhw.ru](http://www.ruhw.ru)

11.05.2022                      № 11385-ТП  
на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Генеральному директору  
ООО «АКВАСТОК  
ТЕХНОЛОГИИ  
БЛАГОУСТРОЙСТВА»

В.А. Дубине

350004, Краснодарский край, г. Краснодар,  
ул. Каляева, д. 2

[g.pisarev@aquastok.ru](mailto:g.pisarev@aquastok.ru)

Уважаемый Василий Анатольевич!

Рассмотрев материалы, представленные письмами от 20.04.2022 № 43, продлеваем согласование стандартов организации ООО «АКВАСТОК ТЕХНОЛОГИИ БЛАГОУСТРОЙСТВА» СТО 98819996-001-2018 «Лотки дорожные водоотводные бетонные. Технические условия», СТО 98819996-002-2018 «Решетки и крышки металлические для лотков дорожных водоотводных. Технические условия» и СТО 98819996-003-2018 «Решетки и крышки бетонные для лотков дорожных водоотводных бетонных. Технические условия» (далее – СТО) для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на три года с даты настоящего согласования.

Ежегодно в наш адрес необходимо направлять аналитический отчет с результатами мониторинга и оценкой применения материалов в соответствии с требованиями СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: заместитель директора Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Ильин Сергей Владимирович, тел. (495) 727-11-95, доб. 33-07, e-mail: [S.Iliyn@russianhighways.ru](mailto:S.Iliyn@russianhighways.ru).

Заместитель председателя правления  
по технической политике



В.А. Ермилов

Общество с ограниченной ответственностью

«Аквасток»

Код ОКПД2 25.93.13.112

Группа: В7

(ОКС 77.140.99)

Стандарт организации

СТО 98819996-002-2018

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «Аквасток»

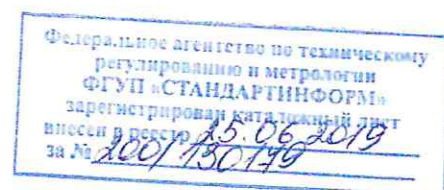
В. А. Дубина

«01» июня 2018 г



РЕШЕТКИ И КРЫШКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ЛОТКОВ ДОРОЖНЫХ  
ВОДООТВОДНЫХ  
Технические условия

г. Краснодар  
2018 г.



## **Предисловие**

### Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Аквасток».
- 2 ВНЕСЕН Обществом с ограниченной ответственностью «Аквасток».
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом генерального директора ООО «Аквасток» № 235 от 01 июня 2018 г.
- 4 ВЗАМЕН ТУ 5858-023-98819996-2013, ТУ 4859-023-98819996-2013.

## Содержание

1. Область применения.....	4
2. Нормативные ссылки.....	4
3. Термины и определения.....	5
4. Классификация.....	5
5. Технические требования.....	6
6. Требования безопасности.....	8
7. Охрана окружающей среды.....	8
8. Правила приемки.....	8
9. Методы контроля.....	8
10. Транспортирование и хранение.....	9
11. Указания по эксплуатации и монтажу.....	10
12. Гарантия изготовителя.....	10
13. Комплектность.....	10
Приложение А (обязательное) Образец паспорта изделия.....	11
Приложение Б (обязательное) Схема испытания изделия на прочность.....	12
Приложение В (обязательное) Технические условия по покраске чугунных решеток и крышек.....	13
Библиография.....	14

## 1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на крышки и решетки для бетонных лотков представляющие собой чугунные или стальные изделия.

Область применения – перекрытие лотков служащих для приема и отведения поверхностных сточных, дождевых и талых вод с тротуаров, городских улиц, площадей, автомобильных дорог, зон жилой и промышленной застройки, аэродромов, а также прокладка коммуникаций в лотках.

## 2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 32955-2014 ДОРОГИ АВТОМОБИЛЬНЫЕ ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ. ЛОТКИ ДОРОЖНЫЕ ВОДООТВОДНЫЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

ГОСТ 32956-2014 Дороги автомобильные общего пользования. ЛОТКИ ДОРОЖНЫЕ ВОДООТВОДНЫЕ. Методы контроля.

ГОСТ 977-88 Отливки стальные. Общие технические условия

ГОСТ 26358-84 Отливки из чугуна. Общие технические условия

ГОСТ Р 53464-2009 Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку.

ГОСТ 7293 – 85 Чугун с шаровидным графитом для отливок. Марки.

ГОСТ 5582-75 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия.

ГОСТ 14918-80 Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия.

ГОСТ 16523-97 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия.

ГОСТ 19903-2015 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент.

ГОСТ 19904-90 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент.

ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ГОСТ 11534-75 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ГОСТ 12.0.004-2015 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения.

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования.

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 427 – 75 Линейки измерительные металлические. ТУ.

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 166 – 89 Штангенциркули. ТУ.

ГОСТ 3634-99 ЛЮКИ СМОТРОВЫХ КОЛОДЦЕВ И ДОЖДЕПРИЕМНИКИ ЛИВНЕСТОЧНЫХ КОЛОДЦЕВ. Технические условия.

ГОСТ 9238-2013 Габариты приближения строений и подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм.

ГОСТ 18343-80 Поддоны для кирпича и керамических камней. Технические условия.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**Лоток (водоотводный, сточный):** Сборная или монолитная конструкция, состоящая из конструктивных элементов, предназначенная для приема поверхностной воды по всей своей длине и направления ее далее в сток.

**Номинальная ширина лотка:** Ширина лотка в свету - конструктивный параметр, соответствующий максимальному целочисленному габаритному размеру лотка по горизонтали в миллиметрах.

**Опорная поверхность лотка:** Поверхность, на которую монтируются усиливающая насадка, закладные детали или укладывается водоприемная решетка в лотке.

**Испытательная нагрузка:** Нагрузка, указываемая в кН, прилагаемая к элементу лотка или решетке при проведении испытаний нагружением.

**Предельная разрушающая нагрузка:** Значение максимальной нагрузки, указываемое в кН, при достижении которого происходит разрушение изделия при проведении его испытаний нагружением.

**Крышка – крышка,** изготовленная из чугуна или стали, служит для перекрытия лотка.

**Решетка – решетка,** изготовленная из чугуна или стали, служит для перекрытия лотка содержит отверстия для поступления воды в лоток.

**Класс нагрузки – крышки и решетки классифицируют по несущей способности в соответствии с их предполагаемым использованием на шесть классов.**

### 4 Классификация

В зависимости от области применения решетки на лотки классифицируются по классам нагрузок, указанных в таблице 1.

Таблица 1 - Классы нагрузок.

Класс нагрузки	Величина нагрузки (испытательная нагрузка) кН / тн	Область применения
A 15	15 / 1,5	Пешеходные зоны. Велосипедные дорожки. Частные гаражи легкового транспорта. Зона зеленых насаждений.
B 125	125 / 12,5	+ Парковки малой интенсивности легковых автомобилей. Проезжая часть парков. Тротуары с редким заездом автотранспорта.
C 250	250 / 25,0	+ Дороги с неинтенсивным движением. Предприятия автосервиса легкового транспорта. Парковки легкового автотранспорта. АЗС.
D 400	400 / 40,0	+ Проезжие части дорог. Транспортные терминалы. Автопредприятия. Парковки всех видов автотранспорта. АЗС.
E 600	600 / 60,0	+ Зоны высокой нагрузки. Причалы. Склады. Порты, доки. Автомагистрали.
F 900	900 / 90,0	+ Зоны особо высокой нагрузки. Аэропорты. Военные базы.

Условное обозначение решеток состоит из буквенно-цифровых групп:

- первая группа «Решетка чугунная», «Решетка стальная», «Крышка чугунная», «Крышка стальная». Каждая группа может быть записана в сокращенной форме «РЧ», «РС», «КЧ», «КС». К сокращенной аббревиатуре может добавляться дополнительная литера, обозначающая особенности дизайна «РЧВ» - решетка чугунная дизайн «волна», «РЧЩ» - решетка чугунная дизайн «Щель», «РЧК» - решетка чугунная дизайн «Косичка», «РЧЯ» - решетка чугунная дизайн «Ячейка»;
- вторая группа обозначает серию изделия по типу «Sir», «Optima», «Optima Plus», «Profi», «Norma», «Plus», «Truck».
- третья группа обозначает типоразмер по гидравлической ширине лотка или номинальному размеру лотка, для которого предназначена решетка, отражающему размер внутренней ширины желоба лотка в миллиметрах «100», «150», «200», «300», «400», «500», «1000»;
- четвертая группа обозначает класс нагрузки решетки «A15», «B125», «C250», «D400», «E600», «F900» (таблица 1).
- пятая группа применяется при необходимости для обозначения модификации по типам исполнения «Тип 1», «Тип 2», «Тип 3».
- шестая группа применяется при необходимости обозначение данного стандарта «СТО 98819996-002-2018».

Примеры условных обозначений:

Решетка РЧВ Optima 300 F900 СТО 98819996-002-2018

- РЧВ Optima – решетка чугунная дизайн «Волна» для тяжелой серии бетонных лотков с усиливающей планкой;
- 300 - размер гидравлического сечения лотка 300 мм;
- класс нагрузки до F900.

## 5 Технические требования

### 5.1 Основные параметры и характеристики

- 5.1.1 Решетки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и технической документации предприятия, разработанной и утвержденной в установленном порядке, решетки, применяемых на дорогах общего пользования должны соответствовать ГОСТ 32955.
- 5.1.2 Решетки чугунные изготавливаются из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом, методом литья или из углеродистой стали методом сварки и/или штамповки.
- 5.1.3 Решетки изготавливаются прямоугольной формы.
- 5.1.4 Поверхность решетки может быть защищена лакокрасочным или цинковым покрытием. Поверхность чугуна в процессе эксплуатации или хранения на открытом воздухе может покрыться коррозией.
- 5.1.5 Металлические отливки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 977, ГОСТ 26358, ГОСТ Р 53464.
- 5.1.6 Решетки изготавливаются из высокопрочного чугуна марки не ниже ВЧ 40 по ГОСТ 7293.
- 5.1.7 Решетки не должны иметь дефектов, снижающих их прочность. На поверхности изделий допускается наличие раковин диаметром не более 10 мм и глубиной не более 3 мм, занимающих не более 5% поверхности изделий. Трещины не допускаются. На нижней опорной поверхности допускается наличие шлаковых включений, занимающих не более 10% общей площади поверхности.
- 5.1.8 Допуски изделий в соответствии с ГОСТ Р 53464 должны соответствовать:
- не ниже 10 класса точности - по размерам;
  - не ниже 11 класса точности - по массе.

- 5.1.9 Решетки должны плотно прилегать к опорной поверхности лотка. Допуск плоскостности опорной поверхности решетки не должен превышать 2 мм.
- 5.1.10 Допускаемые отклонения геометрических размеров: по длине +1 /-4 мм; по ширине +1 /-4 мм; по высоте  $\pm$  1 мм; по отверстиям крепления  $\pm$  2 мм.
- 5.1.11 При установке решетки в лоток или дождеприемник с закладными металлическими уголками, зазор между решеткой и стенкой уголка не должен превышать 3 мм с каждой стороны.
- 5.1.12 При испытании на механическую прочность решетки должны выдерживать усилие согласно указанному на них классу нагрузки, в соответствии с таблицей 1.

## 5.2 Требования к сырью и материалам

- 5.2.1 Применяемые для производства чугунных решеток сырьё и материалы должны обеспечивать полное соответствие характеристик чугуна по ГОСТ 7293.
- 5.2.2 Штампованные, сварные решетки изготавливают из проката и листовой стали, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 5582, ГОСТ 14918, ГОСТ 16523, ГОСТ 19903 и ГОСТ 19904. При изготовлении сварных изделий следует соблюдать требования ГОСТ 5264, ГОСТ 11534.
- 5.2.3 Решетки после изготовления должны пройти очистку и антикоррозионную обработку черным грунтом типа ГРУНТОВКА ГФ-021 ГОСТ 25129-82 или иным согласованным покрытием (Приложение В).
- 5.2.4 Допускается изготавливать решетки из чугуна под заполнение верхней части бетоном.

## 5.3 Маркировка

- 5.3.1 При поставке изделий потребителю изготовитель (поставщик) обеспечивает их маркировку согласно ГОСТ 14192 и требованиям настоящего стандарта.
- 5.3.2 При маркировке лотков должны быть соблюдены нормы законодательства, действующего на территории государств, проголосовавших за принятие стандарта и устанавливающего порядок маркирования продукции информацией на государственном языке.
- 5.3.3 Маркировку следует наносить на упаковку изделий, а в случае ее отсутствия - на боковую поверхность не менее чем 10% количества поставляемых изделий в партии. Нанесение маркировки на лицевую поверхность или основание лотков не допускается.
- 5.3.4 Маркировочные надписи должны содержать:
- указание вида, типа, класса нагрузки, группы монтажа и основных размеров изделия;
  - обозначение настоящего стандарта;
  - товарный знак или краткое наименование изготовителя;
  - дату изготовления в формате: гг.мм.дд. (например, дату 4 марта 2015 года указывают: 15.03.04);
  - штамп технического контроля.

## 5.4 Упаковка

- 5.4.1 Упаковка должна обеспечивать предохранение изделий от механических повреждений при складировании и транспортировании.
- 5.4.2 Решетки складироваются штабелем на деревянные транспортные поддоны размером 1200x1000 (1200x800) мм с высотой не более 800 мм. Поддон с решетками обвязывается полипропиленовой лентой. Допускаются индивидуальные размеры поддонов по согласованию.
- 5.4.3 При небольших количествах решеток в партии отгрузки, допускается их меньшее складирование на поддоне.
- 5.4.5 Готовые пакеты обвязываются полипропиленовой лентой в горизонтальном и



вертикальном направлении с последующей её фиксацией. Допускается также дополнительная обмотка полиэтиленовой пленкой и стрейч-пленкой.

5.4.6 При формировании пакета с штабелем решеток, на нем должна быть табличка, на которой нанесена информация по наименованию и виду решеток, их количество, номер партии, вес одной решетки и упакованного пакета в целом.

## **6 Требования безопасности**

6.1 При изготовлении решеток необходимо соблюдать требования безопасности, указанные в ГОСТ 12.0.004, ГОСТ 12.1.004 и ГОСТ 12.1.005.

6.2 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009.

6.3 Лотки должны обеспечивать безопасность их использования на автомобильных дорогах в соответствии с законодательством государств, проголосовавших за принятие стандарта.

6.4 Лотки, устанавливаемые в зонах движения пешеходов, велосипедистов и автомобильного транспорта, не должны иметь острых углов и режущих кромок на лицевой поверхности.

## **7 Охрана окружающей среды**

Хранение решеток является безопасным и не наносит вреда окружающей среде. Образующиеся отходы при очистке и доводке изделий повторно используются в производстве.

## **8 Правила приемки**

8.1 Приемку решеток производят по настоящему стандарту партиями. Партией считают решетки одного типа в количестве не более 3000 шт.

8.2 Для проверки соответствия решеток требованиям настоящего стандарта, предприятие-изготовитель проводит приемосдаточный контроль. При этом выборочно, проверке внешнего вида решеток подвергается не менее 5% решеток от каждой партии, проверке на механическую прочность подвергаются решетки не реже одного раза в год.

8.3 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей, проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного количества решеток. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

8.4 Типовые испытания проводят с целью проверки эффективности и целесообразности изменений конструкции или технологии изготовления, которые могут повлиять на технические характеристики изделия. Испытания проводят на образцах продукции, в конструкцию которых внесены изменения.

8.5 При периодических испытаниях проверяют размеры, массу деталей изделий, отклонения от плоскостности не менее чем на трех изделиях из партии, прошедших приемосдаточные испытания, не реже одного раза в год, а также после каждой замены технологической оснастки.

## **9 Методы контроля**

9.1 Геометрические размеры решеток проверяют стандартными мерительными инструментами по ГОСТ 427 или рулетку стальную по ГОСТ 7502 и штангенциркулями по ГОСТ 166.

9.2 Прямолинейность кромок решеток измеряют на поверочной плите при помощи линейки и набора щупов.

9.3 Оценка внешнего вида по наличию раковин и наплывов производится визуально и при помощи металлической линейки по ГОСТ 427.

9.4 Характеристики чугуна должны полностью соответствовать ГОСТ 7293.

9.5 Испытание решеток нагружением для контроля их прочности производят по ГОСТ 3634. Значения контрольной испытательной нагрузки для решеток применяемых на дорогах общего пользования принимают по ГОСТ 32995, для прочих решеток должны выдерживать усилие согласно указанному на них классу нагрузки, в соответствии с таблицей 1.

9.5.1 Испытание заключается в проверке способности решетки выдерживать без разрушения усилие, соответствующее классу нагрузки решетки. Для решеток шириной менее 250 мм нагрузка принимается по формуле: ширина/250 x класс нагрузки (по таблице 1).

9.5.2 Испытание на механическую прочность проводят на прессе, обеспечивающем необходимое усилие. Пресс должен быть оборудован стальным испытательным блоком. Размеры испытательного блока приведены в таблице 2.

9.5.3 Проведение испытания.

Для испытаний решетку устанавливают на станине прессы, при этом их опорные поверхности должны прилегать к станине по всей опорной поверхности.

Нагрузка на решетку должна прилагаться точно в середине через мягкую прокладку толщиной не менее 3 мм. Усилие прессы равномерно увеличивают со скоростью до 5 кН/с до достижения номинальной нагрузки. Испытательную нагрузку выдерживают в течение не менее 30 с.

Решетку считают выдержавшим испытание, если при этом не будут обнаружены разрушения (трещины, отколы).

9.5.4 Внешний вид изделий и качество покрытия при его наличии определяется при осмотре с расстояния 2 м при дневном освещении.

9.5.5 Допускается экспресс проверка хрупкости в складских условиях. Способом проведения испытания свободным падением с высоты 1-1,2 метра на твердую поверхность типа бетон. В случае поломки проверяется вся партия на прочность и микроструктура чугуна. Проверке подвергаются 2 решетки из паллеты.

9.5.6 Контроль маркировки и упаковки производят внешним осмотром.

Таблица 2 – Размеры испытательных блоков, где OW – габаритная ширина лотка

Для испытания лотков в сборе с решеткой		Для испытания решеток и крышек		
≤ 200 mm	> 200 mm	< 200 mm	200 mm ≤ CO ≤ 300 mm	> 300 mm

## 10 Транспортирование и хранение

10.1 Крышки и решетки допускается перевозить всеми видами транспорта. При этом правила перевозки устанавливаются в соответствии с законодательством государств, проголосовавших за принятие стандарта, и требованиями документов, регулирующих транспортировку грузов.

Погрузку, разгрузку и крепление при перевозке следует проводить в соответствии с требованиями технических условий погрузки и крепления грузов.

10.2 При погрузке в транспортное средство следует соблюдать условия равномерности распределения нагрузки относительно его осей и обеспечения необходимого зазора между изделиями и бортами транспортного средства.

10.3 Допускается дополнительная упаковка пакетов готовой продукции полиэтиленом или стрейч-пленкой.

10.4 При транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах запрещается:

- погрузка и транспортирование изделий навалом;
- разгрузка сбрасыванием;
- перемещение изделий волоком, без прокладок и катков;
- погрузка и транспортирование изделий, изготовленных из бетонов на цементном вяжущем, до достижения ими отпускной прочности.

При транспортировании изделия должны быть надежно закреплены и не должны подвергаться ударам и толчкам.

10.5 При транспортировании изделия должны быть обеспечены необходимой сопроводительной документацией.

10.6 Изделия следует хранить в складских условиях рассортированными по видам, типам и классам нагрузки в штабелях высотой не более 2 м при обеспечении их устойчивости и исключении возможности падения изделий.

10.7 Не допускается хранение изделий на открытых складах с воздействием атмосферных осадков.

## **11 Указания по эксплуатации и монтажу**

11.1 Монтаж изделий производится согласно действующим строительным нормам и правилам, а также в соответствии с проектами и рекомендациями, утвержденными в установленном порядке. Особенность монтажа лотков различных типоразмеров регламентируется Альбомом типовых решений по монтажу бетонных водоотводных лотков производства ООО «Аквасток» № 001-001-2014-ТР.

11.2 Эксплуатация систем поверхностного водоотвода состоит в поддержании работоспособности системы, своевременной прочистке и текущем ремонте. Прочистке подвергаются лотки, решетки, пескоуловители, а так же места подключения системы к трубной системе канализации.

## **12 Гарантия изготовителя**

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие поставляемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

12.2 Изготовитель гарантирует в течение не менее 3 лет сохранность потребительских качеств изделий при соблюдении указаний по монтажу и применению, установленных проектной документацией, и эксплуатации линейных водосточных систем с использованием механизмов и инструмента, исключающих механические повреждения изделий.

## **13 Комплектность**

Решетки и крышки поставляются в паллетах или поштучно. В состав партии входят:

- Решетки или крышки на паллетах,
- паспорт 1 на партию, (Приложение А).

## Приложение А (обязательное)

### Образец паспорта изделия

#### 5. Гарантии изготовителя

- 5.1. Гарантийный срок эксплуатации решетки чугунной - 3 года со дня ввода его в эксплуатацию, но не более 5 лет с момента отгрузки с предприятия-изготовителя, при соблюдении правил хранения, транспортирования и эксплуатации.
- 5.2. Средний срок службы решетки чугунной не менее 10 лет.

#### 6. Свидетельство о приемке и комплектности

6.1. Решётка чугунная Оптима 300 С250 «ВОЛНА», партия № \_\_\_\_\_, число изделий \_\_\_\_\_, производства ООО «АКВАСТОК», приняты в соответствии с требованиями действующей технической документации, СТО 98819996-002-2018 и признаны годными для эксплуатации.

6.2. Решетки чугунные поставляются в паллетах или поштучно. В состав партии входят:

- решетки чугунные - \_\_\_\_\_ шт.,
- паспорт - 1 экз. на партию.

6.3. Дата изготовления « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Контролер ОТК \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

М.П.

Адрес: 350004, г. Краснодар, ул. Каляева, д. 2/1

<p>ООО «АКВАСТОК»</p>  <p><b>ПАСПОРТ</b></p> <p><b>Решётка чугунная</b> <b> Оптима 300 С250 «ВОЛНА»</b></p> <p>СТО 98819996-002-2018 (аналог EN 1433)</p>    <p style="text-align: right;">г. Краснодар</p>
---

#### 1. Основные сведения об изделии

- 1.1. Решётка чугунная производства ООО «АКВАСТОК».
- 1.2. Решётка чугунная ООО «АКВАСТОК» предназначена для покрытия бетонных лотков и приема дождевых и талых вод с поверхности.

#### 2. Основные технические данные

- 2.1. Класс нагрузки С250 по EN 1433.
- 2.2. Габаритные размеры решетки (длина  $\times$  ширина  $\times$  высота) 498 $\times$ 398 $\times$ 36 мм.
- 2.3. Крепление решетки - четыре болта М12 с шестигранной головкой.
- 2.3. Масса решетки 15,3 кг.
- 2.4. Материал решетки - высокопрочный чугун ВЧ 50 ГОСТ 7293-85.
- 2.5. Покрытие решетки - грунт черный.

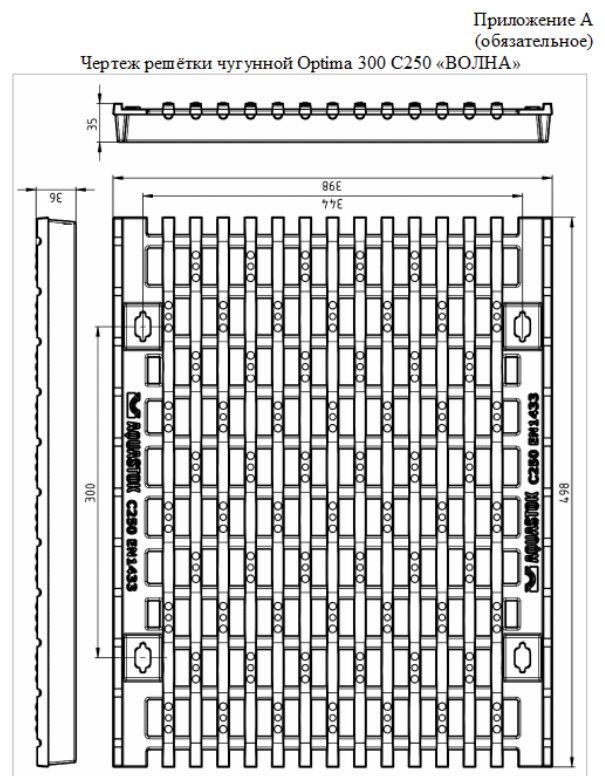
#### 3. Транспортирование и хранение

- 3.1. Решетки чугунные транспортируются любым видом закрытых транспортных средств.
- 3.2. Условия хранения по группе ЖЗ ГОСТ 15150-69.

#### 4. Указания по эксплуатации

- 4.1. Решетка устанавливается в бетонный лоток и крепится болтами (см. п. 2.3).

Примечание: Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в технические параметры чугунной решетки без ухудшения качества изделия, в том числе в информацию, изображенную на самом изделии.



Приложение Б  
(обязательное)  
Схема испытания изделия на прочность

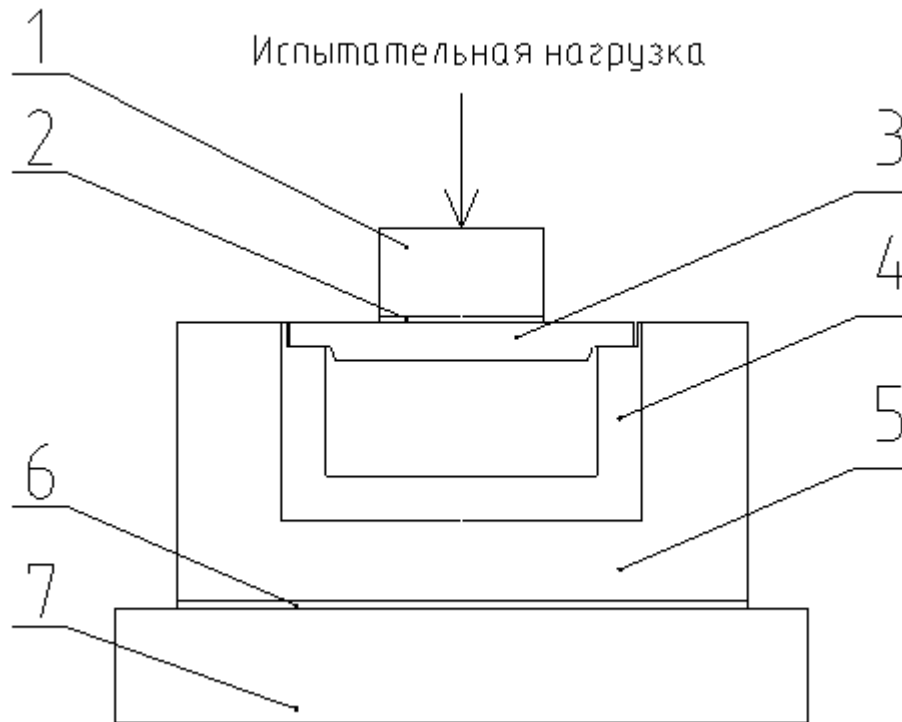


Рисунок Б.2

- 1 – Испытательный блок
- 2 – Распределяющая прокладка
- 3 – Решётка или имитирующей решётку стальной блок
- 4 – Испытываемое изделие
- 5 – Бетонная обойма соответствующего класса нагрузки
- 6 - Распределяющая прокладка
- 7- Опорная плита пресса

**Приложение В**  
**(рекомендательное)**  
**Технические условия по покраске чугунных решеток и крышек**

Чугунные решетки «Aquastok» изготавливаются из высокопрочного чугуна марки ВЧ 40-50 ГОСТ 7293-85. Решетки изготавливаются методом литья и после изготовления должны пройти очистку и антикоррозионную обработку черным грунтом типа ГРУНТОВКА ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

Допустимыми заменами являются:

- Краска ВД-КЧ-124 модификатор ржавчины водно-дисперсионная ТУ 2316-007-73230535-2011.
- ГРУНТОВКА «ГЕММА-АБ» АНТИКОРРОЗИОННАЯ ТУ 2313-13-55797126-04.

Покрытие может наноситься методом пневматического и безвоздушного распыления, распылением в электрополе, струйным обливом, окунанием.

Перед применением грунтовку ГФ-021 разбавляют до рабочей вязкости сольвентом (ГОСТ 10214-78 или ГОСТ 1928-79), ксилолом (ГОСТ 9949-76 или ГОСТ 9410-78), или смесью одного не указанных растворителей с уайт-спиритом (нефрас-СЧ-155/200) по ГОСТ 3134-78 в соотношении по массе 1:1.

Перед применением грунтовку «ГЕММА-АБ» разбавлять ксилолом или растворителем Р-5 до рабочей вязкости ( $\eta = 20-35$  с).

Перед применением краска ВД-КЧ-124 допускает разбавление водой в количестве не более 5% от массы.

Основная задача данного вида покрытия сохранение внешнего вида изделия до отгрузки конечному потребителю при условии хранения и транспортирования по группе Ж1 ГОСТ15150-69 и первичном периоде эксплуатации.

**Библиография**

- |  |   |
|--|---|
| [1] Технический регламент Таможенного Союза ТР ТС 014/2011 | Безопасность автомобильных дорог  |
| [2] СанПиН № 4630–88                                       | Санитарные правила и нормы охраны поверхностных вод от загрязнения  |
| [3] ТУ 5858-023-98819996-2013                              | Лотки бетонные для систем поверхностного водоотвода, инженерных коммуникаций и доборные элементы к ним. Технические условия |
| [4] ТУ 4859-023-98819996-2013                              | Лотки бетонные для систем поверхностного водоотвода, инженерных коммуникаций и доборные элементы к ним. Технические условия |
| [5] № 001-001-2014-ТР                                      | Альбомом типовых решений по монтажу бетонных водоотводных лотков производства ООО «Аквасток».                               |

ОКС 93.030

ОКПД2 23.61.12

Ключевые слова: лотки водоотводные, лотки дорожные, лотки инженерных коммуникаций, пескоуловители

Руководитель организации разработчика:  
ООО «Аквасток»  
Генеральный директор

\_\_\_\_\_ В.А. Дубина

Руководитель разработки  
ООО «Аквасток»  
Начальник ПДО

\_\_\_\_\_ И.А. Шведов