Този документ е средство за документиране и не обвързва институциите

►**B** **ДИРЕКТИВА 95/28/ЕО НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ И НА СЪВЕТА**

от 24 октомври 1995 година

относно горимостта на материалите, използвани за изработката на вътрешната конструкция на някои категории моторни превозни средства

(ОВ L 281, 23.11.1995 г., стр. 1)

Изменена с

		Официален вестник		
		№	страница	дата
►**M1**	Директива 2006/96/ЕО на Съвета от 20 ноември 2006 година	L 363	81	20.12.2006

Изменена с

►**A1**	Акт относно условията за присъединяване към Европейския съюз на Чешката република, Република Естония, Република Кипър, Република Латвия, Република Литва, Република Унгария, Република Малта, Република Полша, Република Словения и Словашката република и промените в учредителните договори на Европейския съюз	L 236	33	23.9.2003

▼B

ДИРЕКТИВА 95/28/ЕО НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ И НА СЪВЕТА

от 24 октомври 1995 година

относно горимостта на материалите, използвани за изработката на вътрешната конструкция на някои категории моторни превозни средства

ЕВРОПЕЙСКИЯТ ПАРЛАМЕНТ И СЪВЕТЪТ НА ЕВРОПЕЙСКИЯ СЪЮЗ,

като взеха предвид Договора за създаване на Европейската икономическа общност, и по-специално член 100а от него,

като взеха предвид предложението на Комисията ([1]),

като взеха предвид становището на Икономическия и социален комитет ([2]),

като действат в съответствие с процедурата, предвидена в член 189б от Договора ([3]),

като имат предвид, че вътрешният пазар включва територия без вътрешни граници, в която е осигурено свободното движение на стоки, хора, услуги и капитали; като имат предвид, че трябва да бъдат предприети мерки за тази цел;

като имат предвид, че техническите изисквания, на които някои категории моторни превозни средства трябва да отговарят в съответствие с националните законодателства, се отнасят, *inter alia*, до горимостта на материалите, използвани за изработката на вътрешната конструкция на някои категории моторни превозни средства;

като имат предвид, че тези изисквания са различни в различните държави-членки;

като имат предвид, че поради това е необходимо всички държави-членки да приемат еднакви изисквания или в допълнение, или вместо действащите законодателства, за да позволят за всеки тип превозно средство прилагането на процедурата за типово одобрение на ЕИО, която е предмет на Директива 70/156/ЕИО на Съвета от 6 февруари 1970 г. за сближаване на законодателствата на държавите-членки относно типовото одобрение на моторни превозни средства и техните ремаркета ([4]);

като имат предвид, че настоящата директива ще бъде една от многото директиви относно процедурата за типово одобрение на ЕИО, която бе разработена в съответствие с Директива 70/156/ЕИО; като имат предвид, че следователно разпоредбите на Директива 70/156/ЕИО относно системите, компонентите и обособените технически възли на превозните средства, са в сила по отношение на настоящата директива;

([1]) ОВ C 154, 19.6.1992 г., стр. 4

([2]) ОВ C 332, 16.12.1992 г., стр. 12

([3]) Становище на Европейския парламент от 29 октомври 1992 г. (ОВ C 305, 23.11.1992 г., стр. 109), Обща позиция на Съвета от 8 декември 1994 г. (ОВ C 384, 31.12.1994 г., стр. 1) и Решение на Европейския парламент от 15 юни 1995 г. (ОВ C 166, 3.7.1995 г.).

([4]) ОВ L 42, 23.2.1970 г., стр. 1. Директива, последно изменена с Директива 93/81/ЕИО на Комисията (ОВ L 264, 23.10.1993 г., стр. 49).

▼B

като имат предвид, че е целесъобразно позоваването на Директива 77/649/ЕИО ([1]) на Съвета, която съдържа процедура за определяне на положението на контролната точка на седалката („точка R“);

като имат предвид, че с цел осигуряването на безопасността на участниците в пътното движение е от значение материалите, използвани за изработката на вътрешната конструкция на автобусите да удовлетворяват минимум изисквания, за да може да се възпрепятства или най-малко да се забави разпространението на пламъците, така че пътуващите да имат възможност да напуснат превозното средство в случай на възпламеняване;

като имат предвид, че е желателно да се въведат алтернативни начини за типово одобряване на превозните средства в качеството им на системи по смисъла на настоящата директива, т.е. или въз основа на провеждане на изпитвания за определяне на горимостта на материалите, използвани за изработката на вътрешната конструкция на превозните средства, или въз основа на типово одобряване на ЕИО за компонент по отношение на всеки материал и/или оборудване, например седалки, завеси и т.н., предназначени за инсталиране като част от вътрешната конструкция на тези превозни средства, което предполага провеждането на контрол върху надлежното инсталиране на така одобрените материали и/или оборудване,

ПРИЕХА НАСТОЯЩАТА ДИРЕКТИВА:

Член 1

По смисъла на настоящата директива:

— „превозно средство“ означава което и да било превозно средство, съответстващо на определението от член 2 от Директива 70/156/ЕИО,

— „компонент“ означава устройство, съответстващо на определението от член 2 от Директива 70/156/ЕИО.

Член 2

Държавите-членки не могат да отказват:

— типово одобрение на ЕИО или национално типово одобрение за превозно средство или да отказват или забраняват продажбата, регистрацията, въвеждането в експлоатация или експлоатацията на превозно средство на основания, свързани с горимостта на материалите, използвани за изработката на неговата вътрешна конструкция,

— типово одобрение на ЕИО или национално типово одобрение за компонент, използван за изработката на вътрешната конструкция на корпуса на превозното средство, или да забраняват неговата продажба или експлоатация на основания, свързани с горимостта на материалите, използвани за изработката на неговата конструкция,

ако са удовлетворени съответните изисквания от приложения I, IV, V и VI към настоящата директива.

Член 3

1. Държавите-членки приемат и публикуват в срок от 18 месеца от датата на нейното приемане законовите, подзаконовите и адми-

([1]) ОВ L 267, 19.10.1977 г., стр. 1. Директива, последно изменена с Директива 90/630/ЕИО на Комисията (ОВ L 341, 6.12.1990 г., стр. 20).

▼B

нистративните разпоредби, необходими, за да се съобразят с настоящата директива. Те незабавно информират Комисията за това.

Считано от горепосочената дата, държавите-членки не могат да забраняват първоначалното въвеждане в експлоатация на превозни средства или продажбата или използването на компоненти, които спазват настоящата директива.

Държавите-членки започват да прилагат тези разпоредби 48 месеца след датата на приемането на настоящата директива.

2. Когато държавите-членки приемат тези разпоредби, последните съдържат позоваване на настоящата директива или то се извършва при официалното им публикуване. Условията и редът на това позоваване се определят от държавите-членки.

Член 4

Адресати на настоящата директива са държавите-членки.

▼B

СПИСЪК НА ПРИЛОЖЕНИЯТА

Приложение I: Приложно поле, определения, заявление за типово одобрение на ЕИО, предоставяне на типово одобрение на ЕИО, технически спецификации, изменения на типа, съответствие на производството, изисквания по отношение на инсталирането в превозното средство … . . . . . .

Допълнение: Образец на знака за типовото одобрение на ЕИО за компонент … . . . . . .

Приложение II: Информационен документ … .....

Допълнение 1:Информационен документ (превозно средство) … . . . . . .

Допълнение 2:Информационен документ (компонент) ….

Приложение III: Удостоверения за типово одобрение на ЕИО … . . . . . .

Допълнение 1: Сертификат за типово одобрение (превозно средство) … . . . . . .

Допълнение 2: Сертификат за типово одобрение (компонент) … . . . . . .

Приложение IV: Изпитване за определяне на хоризонталната скорост на горене на материалите … .....

Приложение V: Изпитване за определяне на устойчивостта на стапяне на материалите … .....

Приложение VI: Изпитване за определяне на вертикалната скорост на горене на материалите … .....

▼B

ПРИЛОЖЕНИЕ I

ПРИЛОЖНО ПОЛЕ, ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ТИПОВО ОДОБРЕНИЕ НА ЕИО, ПРЕДОСТАВЯНЕ НА ТИПОВО ОДОБРЕНИЕ НА ЕИО, ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ, ИЗМЕНЕНИЯ НА ТИПА, СЪОТВЕТСТВИЕ НА ПРОИЗВОДСТВОТО, ИЗИСКВАНИЯ ПО ОТНОШЕНИЕ НА ИНСТАЛИРАНЕТО В ПРЕВОЗНОТО СРЕДСТВО

1. **Приложно поле**

Настоящата директива се отнася до характеристиките на горимостта (възпламеняемост, скорост на горене и устойчивост на стапяне) на материалите за изработката на вътрешната конструкция на превозните средства от категория M_3 за превоз на повече от 22 пътници, непредназначени за превоз на правостоящи пътници и експлоатация в условията на градското движение (градски автобуси).

Държавите-членки, които преди датата, посочена в член 3, параграф 1, алинея трета от директивата са имали законодателство относно горимостта на материали, използвани във вътрешната инсталация на някои категории моторни превозни средства, различни от горепосочените, могат да продължат да прилагат това законодателство, при условие че приемат съдържащите се в настоящата директива условия във връзка с типовото одобрение на други категории превозни средства, отговарящи на разпоредбите на директивата.

2. **Определения**

По смисъла на настоящата директива:

2.1. „Одобряване на превозно средство“ означава одобряването на определения в точка 2.2. тип превозни средства по отношение на горимостта на вътрешните компоненти, използвани за изработката на пътническото отделение.

2.2. „Тип превозни средства“ означава превозни средства, които не се различават помежду си по отношение на такива важни характеристики като:

2.2.1. устройствата, такива като материалите, седалките, завесите, преградните стени и други използвани за изработката на пътническото отделение компоненти;

2.2.2. масата на използваните компоненти, доколкото същите влияят върху описаните в настоящата директива характеристики;

2.2.3. незадължителните налични схеми или обзавеждане, доколкото същите не оказват неблагоприятно влияние върху описаните в настоящата директива характеристики.

2.3. „Одобряване на компонент“ означава одобряване на такива компоненти като материалите, седалките, завесите, преградните стени и други.

2.4. „Тип компоненти“ означава компоненти, които не се различават помежду си по отношение на такива важни характеристики, като:

2.4.1. основния/те материал/и (например вата, пластмаса, каучук, смесени материали);

2.4.2. предназначението (тапициране на седалките, облицоване на тавана и т.н.);

2.4.3. типовото обозначаване на производителя;

2.4.4. броя на слоевете в случаите, когато са използвани композиционни материали;

2.4.5. други характеристики, доколкото същите оказват забележимо влияние върху описаните в настоящата директива характеристики.

2.5. „Пътническо отделение“ означава пространството, в което се настаняват пътуващите в превозното средство (включително бар, кухня, тоалетна и др.), ограничено от:

— покрива,

— пода,

▼B

— страничните стени,

— вратите,

— външното остъкление,

— стената на задното отделение или равнината на опората на облегалката на задната седалка,

— откъм страната на водача спрямо надлъжната вертикална равнина на симетрия на превозното средство, вертикалната напречна равнина, минаваща през точката R на водача, както е посочено в приложение III към Директива 77/649/ЕИО,

— откъм противоположната страна спрямо надлъжната вертикална равнина на симетрия на превозното средство, предната стена.

2.6. „Седалка“ означава конструкция, която може да представлява или да не представлява съставна част от конструкцията на превозното средство, оборудвана с тапицерия, предназначена за настаняване в седящо положение на едно възрастно лице. Терминът се отнася както до обособена седалка, така и до част от пейка, която е предназначена за настаняване в седящо положение на едно възрастно лице.

2.7. „Група седалки“ означава или пейков тип седалка или разположени една до друга обособени седалки (например такива, при които предното закрепване на дадена седалка е на една линия с или пред задното закрепване и на една линия или зад предното закрепване на друга седалка), които са предназначени за настаняване в седящо положение на едно или повече възрастни лица.

2.8. „Пейкова седалка“ означава конструкция, заедно с тапицерията, предназначена за настаняване в седящо положение на повече от едно възрастни лица.

2.9. „Скорост на горене“ означава съотношението между разстоянието на изгарянето, измерено в съответствие с приложение IV и/или VI към настоящата директива, и времето, необходимо за изгарянето на това разстояние. Изразява се в милиметри за минута.

2.10. „Композиционен материал“ означава материал, съставен от няколко слоя от еднакъв или различен материал, свързани здраво помежду си чрез своите повърхности посредством циментиране, залепване, плакиране, заваряване и др.

При прекъснат тип свързване между различни материали (например чрез шев, високочестотно заваряване, занитване) съответните материали не се разглеждат като композиционни материали.

2.11. „Изложена страна“ означава онази страна от материала, която е обърната към пътническото отделение, когато материалът е инсталиран в превозното средство.

2.12. „Тапицерия“ означава съчетанието между вътрешната облицовка и материалите за повърхностна дообработка, които в своята цялост изграждат възглавницата на рамата на седалката.

2.13. „Вътрешна/и облицовка/и“ означава материала/ите, който/ито (заедно) изгражда/т повърхностния финиш и субстрата на покрива, стената и пода.

3. **Заявление за типово одобрение на ЕИО на превозно средство**

3.1. Заявлението за типово одобрение на ЕИО за тип превозни средства по отношение на горимостта на материалите, използвани за изработката на пътническото отделение в съответствие с член 3, параграф 4 от Директива 70/156/ЕИО, се подава от производителя на превозните средства.

3.2. Образец на информационния документ се съдържа в допълнение 1 от приложение II.

3.3. На техническата служба, отговаряща за провеждането на изпитванията за типово одобряване, се предоставят:

3.3.1. за вътрешни компоненти без типово одобрение на ЕИО: образци на използваните в превозните средства компоненти, предста-

▼B

вителни за подлежащия на одобряване тип, броят на които е уточнен в точки 7.2., 7.3. и 7.4. по-долу;

3.3.2. за вече одобрени вътрешни компоненти: типовите одобрения се прилагат към заявлението за типовото одобряване за превозното средство;

3.3.3. превозно средство, представително за подлежащия на одобряване тип.

4. **Заявление за типово одобрение на ЕИО за компонент**

4.1. Заявлението за типово одобрение на ЕИО за тип компоненти по отношение на горимостта на типа материали, използвани за изработката на вътрешната конструкция, в съответствие с член 3, параграф 4 от Директива 70/156/ЕИО се подава от производителя.

4.2. Образец на информационния документ се съдържа в приложение II, допълнение 2.

4.3. На техническата служба, отговаряща за провеждането на изпитванията за типово одобряване, се предоставят:

4.3.1. образци, броят на които е уточнен в точки 7.2., 7.3. и 7.4. по-долу; образците трябва да бъдат четливо и незаличимо обозначени с търговското наименование или знака на производителя и типовото обозначение;

4.3.2. за устройствата, такива като седалките, завесите, преградните стени и т.н., образците, посочени в 4.3.1. плюс един окомплектован компонент, така както е посочено по-горе.

5. **Предоставяне на типово одобрение на ЕИО**

5.1. Ако са удовлетворени съответните изисквания, се предоставя типово одобрение на ЕИО в съответствие с член 4, параграф 3 и, по целесъобразност, член 4, параграф 4 от Директива 70/156/ЕИО.

5.2. Образец на сертификат за типово одобрение на ЕИО се съдържа в:

5.2.1. приложение III, допълнение 1 за посочените в точка 3.1. приложения:

5.2.2. приложение III, допълнение 2 за посочените в точка 4.1. приложения.

5.3. На всеки одобрен тип превозни средства и всеки одобрен тип компоненти се издава номер на одобрение в съответствие с приложение VII към Директива 70/156/ЕИО. Държава-членка не може да издава същия номер на друг тип превозни средства или друг тип компоненти.

6. **Маркировка**

6.1. Върху всеки компонент, принадлежащ към одобрен по смисъла на настоящата директива тип, се нанася знакът за типово одобрение на ЕИО. Знакът се състои от:

6.1.1. правоъгълник, в който се вписва малка буква „e“, последвана от цифра или букви, които съответстват на държавата-членка, предоставила типовото одобрение за компонента:

1. за Германия

2. за Франция

3. за Италия

4. за Нидерландия

5. за Швеция

6. за Белгия

▼A1

7. за Унгария

▼A1

8. за Чешката република

▼B

9. за Испания

11. за Обединеното кралство

12. за Австрия

13. за Люксембург

17. за Финландия

18. за Дания

▼M1

19. за Румъния

▼A1

20. за Полша

▼B

21. за Португалия

23. за Гърция

▼A1

26. за Словения

27. за Словашката република

29. за Естония

32. за Латвия

▼M1

34. за България

▼A1

36. за Литва

CY за Кипър

▼B

IRL за Ирландия

▼A1

MT за Малта

▼B

6.1.2. в съседство с правоъгълника:

6.1.2.1. базовия номер на одобрението, съдържащ се в раздел 4 от номера на типовото одобрение, посочен в приложение VII към Директива 70/156/ЕИО, предшестван от двете цифри, обозначаващи поредния номер на последната съществена техническа поправка на Директива …/…/ЕИО в деня на предоставянето на типовото одобрение на ЕИО за компонента. Поредният номер в настоящата директива е 00 (версията на директивата без изменения);

6.1.2.2. символите, указващи направлението, за което е било извършено определянето на скоростта на горенето:

— ⟷ за хоризонталното направление (приложение IV),

— ↕ за вертикалното направление (приложение VI),

▼B

—  за хоризонталното и вертикалното направление (приложения IV и VI);

6.1.2.3. символът (V), посочващ че компонентът е бил одобрен по отношение на устойчивостта на стапяне (приложение V), и/или символът, посочващ, че компонентът е бил одобрен в своята цялост, т.е. като седалки, преградни стени (CD), багажни рафтове и т.н.

6.2. В случаите, когато седалката е била типово одобрена като компонент или когато долната част и облегалката на седалката или пейката са снабдени с покрития от един и същ материал, е достатъчно знакът върху съответната седалка или пейка да бъде нанесен еднократно.

6.3. Знакът трябва да бъде нанесен върху материала, така че да бъде четлив и незаличим дори когато материалът е инсталиран в превозното средство.

6.4. В допълнението към настоящото приложение се съдържа образец на знака за типово одобрение на ЕИО за компонент.

7. **Спецификации**

7.1. Материалите, използвани за вътрешната конструкция на пътническото отделение на подлежащото на типово одобряване превозно средство, трябва да бъдат подложени най-малко на едно от изпитванията, посочени в приложения IV, V и VI към настоящата директива.

7.2. От следния/ите материал/и, на изпитванията, описани в приложение IV към настоящата директива, се подлагат пет мостри в случаите на изотропен материал, или десет мостри в случаите на неизотропен материал (по пет за всяко направление):

— материал/и, използван/и за тапицерията на седалките и техните принадлежности (включително седалката на водача),

— материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на покрива,

— материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на страничните и задната стени, включително преградните стени,

— материал/и с топлоизолационно или акустично предназначение,

— материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на пода,

— материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на багажните рафтове, отоплителните и вентилационните тръби,

— материал/и, използван/и за осветителната уредба.

Освен това, на техническата служба се предоставя още една проба с контролно предназначение.

7.2.1. Резултатът от изпитването трябва да се счита за удовлетворителен, ако, при вземане под внимание на най-неблагоприятните резултати от изпитването, хоризонталната скорост на горене е не по-голяма от 100 мм/мин, или пламъкът изгасва преди достигането до последната измервателна точка.

7.3. От следния/ите материал/и, на изпитванията, описани в приложение V, се подлагат четири мостри за всяка от двете повърхности (ако същите не са еднакви):

— материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на покрива,

— материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на багажните рафтове, отоплителните и вентилационните тръби, монтирани в покрива,

— материал/и, използван/и за осветителните тела, монтирани в багажните рафтове и/или покрива.

Освен това, на техническата служба се предоставя още една проба с контролно предназначение.

7.3.1. Резултатът от изпитването трябва да се счита за удовлетворителен, ако, при вземане под внимание на най-неблагоприятните

▼B

резултати от изпитването, не се образуват капки, които да възпламеняват памучната вата.

7.4. От материала/ите за изработка на завесите и щорите (и/или другите висящи материали), на изпитванията, описани в приложение VI, се подлагат три мостри в случаите на изотропен материал, или шест мостри в случаите на неизотропен материал.

Освен това, на техническата служба се предоставя още една проба с контролно предназначение.

7.4.1. Резултатът от изпитването трябва да се счита за удовлетворителен, ако, при вземане под внимание на най-неблагоприятните резултати от изпитването, вертикалната скорост на горене е не по-голяма от 100 мм/мин.

7.5. Материалите, които не трябва да бъдат подлагани на описаните в приложения IV—VI изпитвания, са:

7.5.1. изработените от метал или стъкло части;

7.5.2. всяка обособена принадлежност на седалка с маса на различния от метал материал, по-малка от 200 г. Ако общата маса на тези принадлежности е такава, че отнесената към една седалка маса на различния от метал материал е по-голяма от 400 г, на изпитване се подлага всеки материал;

7.5.3. елементи, чиято повърхностна площ или обем не са по-големи от, съответно:

7.5.3.1. 100 $см^2$ или 40 $см^3$ за елементи, които са съединени с индивидуално седящо място;

7.5.3.2. 300 $см^2$ или 120 $см^3$ за седалков ред и, най-много, за линеен метър от вътрешността на пътническото отделение за онези елементи, които са разпределени във вътрешността на превозното средство и не са съединени с индивидуални седящи места;

7.5.4. електрическите кабели;

7.5.5. елементите, от които е невъзможно да се снемат мостри с предписаните в приложение IV, точка 3.1., приложение V, точка 3 и приложение VI, точка 3.1. размери.

8. **Изменения на типа на превозното средство и материала и корекции в техните типови одобрения**

8.1. В случаите на изменения на одобрения тип в съответствие с настоящата директива се прилагат разпоредбите на член 5 от Директива 70/156/ЕИО.

9. **Съответствие на производството**

9.1. Мерките за осигуряване на съответствието на производството се предприемат в съответствие с разпоредбите, съдържащи се в член 10 от Директива 70/156/ЕИО.

10. **Изисквания по отношение на инсталирането на материалите и оборудването в превозното средство и/или в одобрените в качеството им на компоненти устройства.**

10.1. Материалите и/или оборудването, използвани за изработката на пътническото отделение и/или одобрените в качеството им на компоненти устройства, трябва да се инсталират по начин, който да гарантира минимален риск от разрастване и разпространение на пламъка.

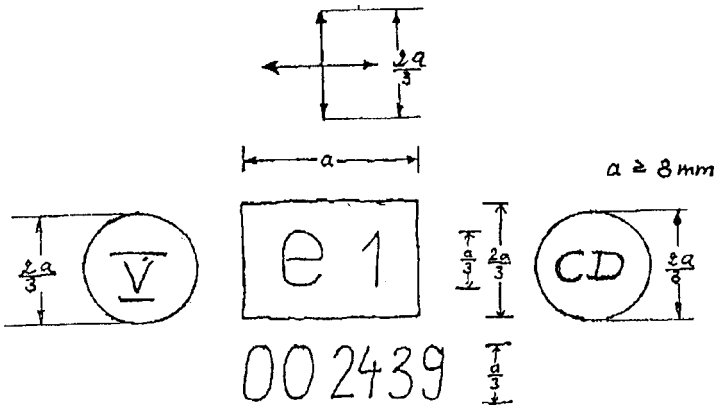
10.2. Тези вътрешни материали и/или оборудване трябва да се инсталират само за изпълнение на функцията, за която са проектирани и в съответствие с изпитването или изпитванията, на което/които са били подложени (виж точки 7.2., 7.3. и 7.4.), по-специално в контекста на тяхната горимост и устойчивост на стапяне (хоризонтално/вертикално направление).

10.3. Всеки адхезионен агент, използван за целите на закрепването на вътрешния материал към поддържащата го структура, трябва, доколкото това е възможно, да не влошава характеристиките на горимостта на материала.

▼B

Допълнение

Образец на знака за типово одобрение на ЕИО за компонент



Изобразеният по-горе знак за типово одобрение на компонент показва, че съответният материал от състава на вътрешната конструкция е бил типово одобрен в Германия (e1) в съответствие с настоящата директива (00) под номер на одобрението 2439. Първите две цифри показват, че компонентът е бил одобрен в съответствие с първоначалната версия на настоящата директива. Допълнителният символ ↔ ↕ указва, че типът на съответния материал е бил одобрен за хоризонталната и вертикалната скорост на горене. Символите V и/или CD указват одобрение в съответствие с приложение V и/или одобрение за окомплектовано устройство, например седалка, преградна стена и т.н. Допълнителните символи се използват единствено по целесъобразност.

▼B

ПРИЛОЖЕНИЕ II

ИНФОРМАЦИОННИ ДОКУМЕНТИ

Допълнение 1

Информационен документ N° …

в съответствие с приложение I към Директива 70/156/ЕИО на Съвета относно типовото одобрение на ЕИО за превозно средство по отношение на горимостта на материалите, използвани за изработката на вътрешната конструкция на някои категории моторни превозни средства (Директива../…/ЕИО, последно изменена с Директива../…/ЕИО)

Посочената по-долу информация се представя, ако е необходимо, в три екземпляра, заедно със списък на съдържанието. Всички чертежи се представят в съответен мащаб, с достатъчно подробности и в размер A4 или в папка с формат A4. Снимките, ако такива има, трябва да бъдат достатъчно подробни.

Ако системите, компонентите или обособените технически възли са с електронно управление, се предоставя информация за тяхното функциониране.

0.	ОБЩИ ДАННИ
0.1.	Марка (търговско наименование на производителя):
0.2.	Тип и общо/и търговско/и описание/я:
0.3.	Начини за идентификация на типа, ако върху превозното средство има такива обозначения:
0.3.1	Местоположение на този знак:
0.4.	Категория на превозното средство:
0.5.	Наименование и адрес на производителя:
0.8.	Адрес/и на монтажния/те завод/и:
1.	ОБЩИ КОНСТРУКТИВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ПРЕВОЗНОТО СРЕДСТВО
1.1.	Снимки и/или чертежи на представително превозно средство:
9.	КОРПУС
9.10	Вътрешно обзавеждане
9.10.3.	Седалки:
9.10.3.1.	Брой:
9.10.7.	Горимост на материалите, използвани за изработката на вътрешната конструкция на някои категории моторни превозни средства:
9.10.7.1.	Материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на покрива:
9.10.7.1.1.	Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента, ако има такива:
9.10.7.1.2.	За материали или компоненти без типово одобрение
9.10.7.1.2.1.	Базов/и материал/и/обозначение/…/…
9.10.7.1.2.2.	Композиционен/еднокомпонентен ([1]) материал, брой на слоевете ([1]):
9.10.7.1.2.3.	Тип на покритието ([1]):

Номерацията на позициите и бележките под линия в настоящия информационен документ съответства на номерацията на позициите и бележките под линия, съдържащи се в приложение I към Директива 70/156/ЕИО. Пропуснати са позициите, които нямат отношение към тематиката на настоящата директива.

▼B

9.10.7.1.2.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

9.10.7.2. Материал/и, използван/и за задната и страничните стени

9.10.7.2.1. Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента, ако има такива:

9.10.7.2.2. За материали без типово одобрение

9.10.7.2.2.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

9.10.7.2.2.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

9.10.7.2.2.3. Тип на покритието (1):

9.10.7.2.2.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

9.10.7.3. Материал/и, използван/и за пода

9.10.7.3.1. Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента, ако такива има:

9.10.7.3.2. За материали без типово одобрение

9.10.7.3.2.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

9.10.7.3.2.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

9.10.7.3.2.3. Тип на покритието (1):

9.10.7.3.2.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

9.10.7.4. Материал/и, използван/и за изработката на тапицерията на седалките

9.10.7.4.1. Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента, ако такива има:

9.10.7.4.2. За материали без типово одобрение

9.10.7.4.2.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

9.10.7.4.2.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

9.10.7.4.2.3. Тип на покритието (1):

9.10.7.4.2.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

9.10.7.5. Материал/и, използван/и за изработката на отоплителните и вентилационните тръби

9.10.7.5.1. Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента, ако такива има:

9.10.7.5.2. За материали без типово одобрение

9.10.7.5.2.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

9.10.7.5.2.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

9.10.7.5.2.3. Тип на покритието (1):

9.10.7.5.2.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

9.10.7.6. Материал/и, използван/и за багажните рафтове

9.10.7.6.1. Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента, ако такива има:

9.10.7.6.2. За материали без типово одобрение

9.10.7.6.2.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

9.10.7.6.2.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

9.10.7.6.2.3. Тип на покритието (1):

▼B

9.10.7.6.2.4 Максимална/минимална дебелина: …. мм

9.10.7.7. Материал/и, използван/и за други цели

9.10.7.7.1. Конкретни предназначения:

9.10.7.7.2. Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента, ако такива има:

9.10.7.7.3. За материали без типово одобрение

9.10.7.7.3.1. Базов/и материал/и/обозначение:…/…

9.10.7.7.3.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

9.10.7.7.3.3. Тип на покритието (1):

9.10.7.7.3.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

9.10.7.8. Компоненти, одобрени в качеството им на окомплектовани устройства (седалки, разделяши стени, багажни рафтове и т.н.)

9.10.7.8.1. Номер/а на типовото/ите одобрение/я на компонента:

9.10.7.8.2. За окомплектованото устройство: седалка, разделяща стена, багажен рафт и т.н. (1)

(1) Ненужното се зачерква.

▼B

Допълнение 2

Информационен документ N° …

относно типовото одобрение на ЕИО за компонент на използваните за вътрешната конструкция на някои категории моторни превозни средства материали по отношение на тяхната горимост (Директива../…/ЕИО, последно изменена с Директива../…/ЕИО)

Посочената по-долу информация се представя, ако е необходимо, в три екземпляра, заедно със списък на съдържанието. Всички чертежи се представят в съответен мащаб, с достатъчно подробности и в размер A4 или в папка с формат A4. Снимките, ако има такива, трябва да бъдат достатъчно подробни.

Ако системите, компонентите или обособените технически възли са с електронно управление, се предоставя информация за тяхното функциониране.

0. ОБЩИ ДАННИ

0.1. Марка (търговско наименование на производителя):

0.2. Тип и общо/и търговско/и описание/я:

0.5. Наименование и адрес на производителя:

0.7. В случаите на компоненти и обособени технически възли, местоположение и начин за нанасяне на знака за типово одобрение на ЕИО:

0.8. Адрес/и на монтажния/ите завод/и:

1. МАТЕРИАЛИ, ИЗПОЛЗВАНИ ЗА ИЗРАБОТКАТА НА ВЪТРЕШНАТА КОНСТРУКЦИЯ

1.1. Материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на покрива:

1.1.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

1.1.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

1.1.3. Тип на покритието (1):

1.1.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

1.1.5 Номер на типовото одобрение, ако има такъв:

1.2. Материал/и, използван/и за изработката на задната и страничните стени:

1.2.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

1.2.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

1.2.3. Тип на покритието (1):

1.2.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

1.2.5. Номер на типовото одобрение, ако има такъв:

1.3. Материал/и, използван/и за пода:

1.3.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

1.3.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

1.3.3. Тип на покритието (1):

1.3.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

1.3.5. Номер на типовото одобрение, ако има такъв:

▼B

1.4. Материал/и, използван/и за тапицерията на седалките:

1.4.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

1.4.2. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

1.4.3. Тип на покритието (1):

1.4.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

1.4.5. Номер на типовото одобрение, ако има такъв:

1.5. Материал/и, използван/и за отоплителните и вентилационните тръби:

1.5.1. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

1.5.2. Композиционен/еднокомпонентен материал, брой на слоевете (1):

1.5.3. Тип на покритието (1):

1.5.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

1.5.5. Номер на типовото одобрение, ако има такъв.

1.6. Материал/и, използван/и за багажните рафтове:

1.6.1. Номер/а на типовото одобрение на компонента и устройството:

1.6.2. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

1.6.3. Тип на покритието (1):

1.6.4. Максимална/минимална дебелина: …. мм

1.6.5. Номер на типовото одобрение, ако има такъв:

1.7. Материали, използвани за друга/и цел/и

1.7.1. Конкретно предназначение:

1.7.2. Базов/и материал/и/обозначение/…/…

1.7.3. Композиционен/еднокомпонентен (1) материал, брой на слоевете (1):

1.7.4. Тип на покритието (1):

1.7.5. Максимална/минимална дебелина: …. мм

1.7.6. Номер на типовото одобрение, ако има такова:

(1) Ненужното се зачерква.

▼B

ПРИЛОЖЕНИЕ III

СЕРТИФИКАТИ ЗА ТИПОВО ОДОБРЕНИЕ НА ЕИО

Допълнение 1

ОБРАЗЕЦ

(Максимален формат: A4 (210 × 297 мм))

Сертификат за типово одобрение на ЕИО

Съобщение относно:

— типово одобрение (1),

— разширяване на типовото одобрение (1),

— отказ за издаване на типово одобрение (1),

— отнемане на типовото одобрение (1),

за тип превозни средства/компоненти/обособени технически възли (1) в съответствие с Директива …../…../ЕИО.

Номер на типовото одобрение:

Основание за разширението:

РАЗДЕЛ I

0.1. Марка (търговско наименование на производителя):

0.2. Тип и общо/и търговско/и описание/я:

0.3. Начини за идентификация на типа, ако върху превозното средство/компонента/обособения технически възел има такива обозначения (1) (2):

0.3.1. Местоположение на въпросните обозначения:

0.4. Категория на превозното средство (3):

0.5. Наименование и адрес на производителя:

0.7. По отношение на компоненти и обособени технически възли, място и начин за нанасяне на знака за одобрение на ЕИО:

0.8. Адрес/и на монтажния/те завод/и:

РАЗДЕЛ II

1. Допълнителна информация (по целесъобразност): виж добавката

2. Техническа служба, която отговаря за провеждане на изпитванията:

3. Дата на съставяне на изпитвателния протокол:

4. Номер на изпитвателния протокол:

5. Забележки (ако има такива): виж добавката

6. Място:

7. Дата:

8. Подпис:

9. Прилага се номерът на информационното досие, представено на одобряващия орган, което може да се получи при поискване.

---

(1) Ненужното се зачерква.

(2) Ако средството за идентификация на типа съдържа знаци, които не са от значение за описанието на типа превозно средство, на компонента или на обособения технически възел, който е предмет на настоящия сертификат за типово одобрение, тези знаци се представят в документа със символа „?“

(3) Съгласно определението в приложение IIA към Директива 70/156/ЕИО.

▼B

Добавка

към сертификат за типово одобрение на ЕИО N° … относно типовото одобрение на превозно средство във връзка с Директива../…/ЕИО, последно изменена с Директива../…/ЕИО

1. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ДАННИ

1.1. Горимост на материалите, използвани за вътрешната конструкция на някои категории моторни превозни средства

1.1.1. Материал/и, използван/и за вътрешната облицовка на покрива

Номер/а на типовото одобрение на компонента и/или устройството:

или

Базов/и материал/и/обозначение: …/…

1.1.2. Материал/и, използван/и за задната и страничните стени

Номер/а на типовото одобрение на компонента и/или устройството:

или

Базов/и материал/и/обозначение: …/…

1.1.3. Материал/и, използван/и за пода

Номер/а на типовото одобрение на компонента и/или устройството:

или

Базов/и материал/и/обозначение: …/…

1.1.4. Материал/и, използван/и за тапицерията на седалките

Номер/а на типовото одобрение на компонента и/или устройството:

или

Базов/и материал/и/обозначение: …/…

1.1.5. Материал/и, използван/и за отоплителните и вентилационните тръби

Номер/а на типовото одобрение на компонента и/или устройството:

или

Базов/и материал/и/обозначение: …/…

1.1.6. Материал/и, използван/и за багажните рафтове

Номер/а на типовото одобрение на компонента и/или устройството:

или

Базов/и материал/и/обозначение: …/…

1.1.7. Материал/и, използван/и за други цели

Конкретно/и предназначение/я:

Номер/а на типовото одобрение на компонента и/или устройството:

или

Базов/и материал/и/обозначение: …/…

1.1.8. Компоненти, одобрени в качеството им на окомплектовани устройства

Номер на типовото одобрение на компонента:

за седалка, разделяща стена, багажен стелаж и др. ([1]) или (да се уточни какво)

5. Забележки:

([1]) Ненужното се зачерква.

▼B

Допълнение 2

ОБРАЗЕЦ

(Максимален формат: A4 (210 × 297 мм))

Сертификат за типово одобрение на ЕИО

Съобщение относно:

— типово одобрение (1),

— разширение на типовото одобрение (1),

— отказ за предоставяне на типово одобрение (1),

— отнемане на типовото одобрение (1),

за тип превозни средства/компоненти/обособени технически възли (1) в съответствие с Директива …../…../ЕИО.

Номер на типовото одобрение:

Основание за разширението:

РАЗДЕЛ I

0.1. Марка (търговско наименование на производителя):

0.2. Тип и общо/и търговско/и описание/я:

0.3. Начини за идентификация на типа, ако върху превозното средство/компонента/обособения технически възел има такива обозначения (2):

0.3.1. Местоположение на въпросните маркировки:

0.4. Категория на превозното средство (3):

0.5. Наименование и адрес на производителя:

0.7. По отношение на компоненти и обособени технически възли, място и начин за нанасяне на знака за одобрение на ЕИО:

0.8. Адрес/и на монтажния/те завод/и:

РАЗДЕЛ II

1. Допълнителна информация (по целесъобразност): виж добавката

2. Техническа служба, която отговаря за провеждане на изпитванията:

3. Дата на съставяне на изпитвателния протокол:

4. Номер на изпитвателния протокол:

5. Забележки (ако има такива): виж добавката

6. Място:

7. Дата:

8. Подпис:

9. Прилага се номерът на информационното досие, представено на одобряващия орган, което може да се получи при поискване.

---

(1) Ненужното се зачерква.

(2) Ако средството за идентификация на типа съдържа знаци, които не са от значение за описанието на типа превозно средство, на компонента или на обособения технически възел, който е предмет на настоящия сертификат за типово одобрение, тези знаци се представят в документа със символа „?“

(3) Съгласно определението в приложение II, част A към Директива 70/156/ЕИО.

▼B

Добавка

към сертификат за типово одобрение на ЕИО N° … относно типовото одобрение на материалите за вътрешната конструкция във връзка с Директива../…/ЕИО, последно изменена с Директива..)…/ЕИО

1. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ДАННИ

1.1. Материалът е подходящ за инсталиране:

— като облицовка на покрива (1)

— като покритие за задната и страничните стени (1)

— като покритие на пода (1)

— като тапицерия (1) или покритие (1) на седалките

— като отоплителни и вентилационни тръби (1)

— като багажен рафт (1)

— за друга/и цел/и (моля, уточнете).

Компонентите в качеството им на окомплектовани устройства (седалки, разделящи стени, багажни рафтове и т.н. (1) са подходящи за инсталиране в превозни средства от категории M_2/M_3 (1).

1.2. Спазването на изискванията по отношение на скоростта на горенето е било проверено в

хоризонталното (↔)

вертикалното (↕)

както хоризонталното/ите, така и вертикалното/ите (↔↕) направление/я (1).

Съответствието с изискванията по отношение на устойчивостта на стапяне е било проверено по отношение на компонентите в съответствие с приложение V, символ (V).

Проверено бе съответствието за одобрените компоненти в качеството им на окомплектовани устройства, символ (CD) .

1.3. Ограничения по отношение на употребата и изисквания по отношение на инсталирането:

5. Забележки:

---

(1) Ненужното се зачерква.

▼B

ПРИЛОЖЕНИЕ IV

ИЗПИТВАНЕ ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ХОРИЗОНТАЛНАТА СКОРОСТ НА ГОРЕНЕ НА МАТЕРИАЛИТЕ

1. **Принцип**

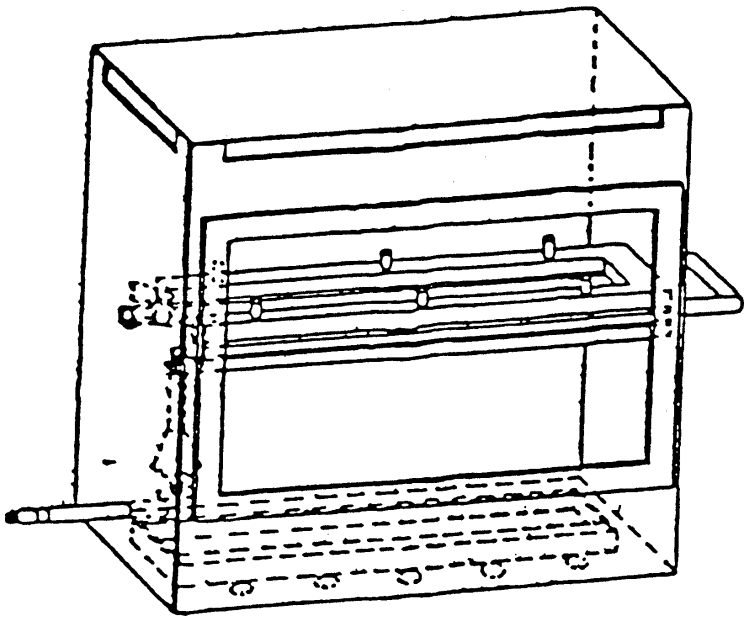
В горивна камера пробата се разполага хоризонтално в U-образния държател и в продължение на 15 секунди се подлага на въздействието на определен пламък с нискоенергийно съдържание, при което пламъкът въздейства върху свободния край на образеца. Изпитването дава възможност за определяне на възможността и момента на изгасване на пламъка, или на времето, за което пламъкът изминава определено разстояние.

2. **Апаратура**

2.1. Горивна камера (фигура 1), за предпочитане от неръждаема стомана, с показаните на фигура 2 размери. В предния край на камерата е монтирано огнеупорно прозорче за наблюдаване, което може да покрива предния край и може да бъде изработено под формата на панел за достъп.

Долната част на камерата има пробити вентилационни отвори, а около цялата горна част е разположен вентилационен прорез. Горивната камера е разположена върху четири крачета с височина 10 мм.

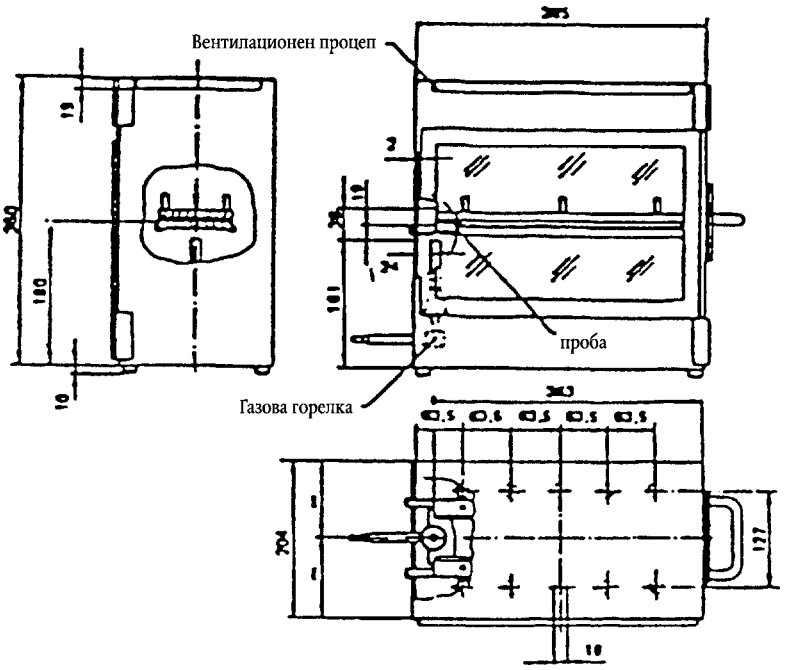
Камерата може да има отвор в единия си край за пропускане на държателя, който захваща пробата за изпитване; в противоположния край има отвор за газоподаването. Стопилката от материала се събира в съд (виж фигура 3), който е поставен върху долната част на камерата между вентилационните отвори, без да ги закрива.



Фигура 1

Пример за горивна камера с държател за пробата и корито за събиране на течността

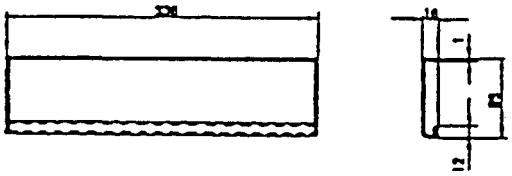
▼B



Фигура 2

Пример за горивна камера

(размерите са в милиметри)



Фигура 3

Пример за корито за събиране на течността

(размерите са в милиметри)

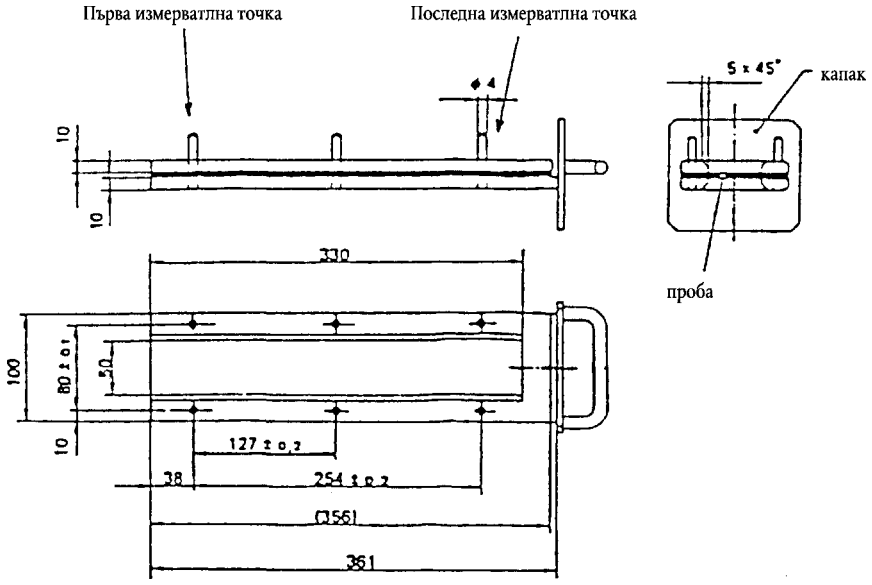
2.2. Държател за пробата, състоящ се от две U-образни метални пластини (или корпуси), изработени от корозионноустойчив материал. Размерите са показани на фигура 4.

Долната плоча е снабдена с оси, горната от които има подходящо изпълнени отвори за целите на устойчивото поддържане на пробата. Осите също така изпълняват ролята на измервателни точки в началото и в края на разстоянието на горенето.

Върху долната U-образна плоча се монтира опора под формата на топлоустойчива тел с диаметър 0.25 мм, която пресича плочата през интервали от по 25 мм (виж фигура 5).

Равнината на долната страна на пробата трябва да бъде на височина 178 мм над подовата плоча. Разстоянието между предния ръб на държателя за образеца и края на камерата трябва да бъде 22 мм; разстоянието между надлъжните страни на държателя за пробата и страните на камерата трябва да бъде 50 мм (всички вътрешни размери). (виж фигури 1 и 2).

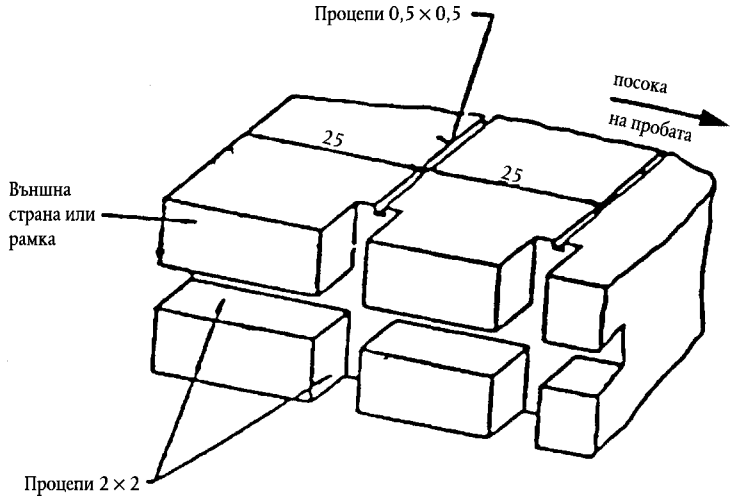
▼B



Фигура 4

Пример за държание на пробата

(размерите са в милиметри)



Фигура 5

Пример за част от долната U-образна плоча за разполагане на телената опора

(размерите са в милиметри)

2.3. Газова горелка. Този малък източник на запалване представлява Бунзенова горелка с вътрешен диаметър 9,5 ± 0,5 мм. Разположена е в изпитвателния шкаф по начин, при който центърът на нейната дюза се намира на разстояние 19 мм под центъра на долния ръб на отворения край на пробата (виж фигура 2).

2.4. Изпитвателен газ. Осигуряваният за горелката газ трябва да има калорийно съдържание около 38 мегаджаула за кубически метър (например природен газ).

2.5. Метален гребен с дължина най-малко 110 мм, притежаващ между седем и осем гладки заоблени зъба на разстояние 25 мм един от друг.

2.6. Хронометър, работещ с точност до 0,5 секунди.

▼B

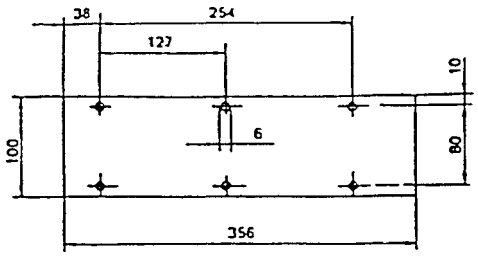
2.7. Смукателен шкаф. Горивната камера може да се разположи в смукателен шкаф при условие, че вътрешният обем е най-малко 20, но не повече от 110 пъти по-голям от обема на горивната камера, и при условие че размерът на височината, ширината или дължината на смукателния шкаф не е по-голям от 2,5 пъти спрямо който и да било от останалите два размера.

Преди изпитването се измерва вертикалната скорост на преминаващия през смукателния шкаф въздух на разстояние 100 мм пред и след крайното положение, в което се разполага горивната камера. Въпросната скорост трябва да бъде между 0,10 и 0,30 м/сек, което е предпоставка за предотвратяване на вероятните неудобства, свързани с въздействието на продуктите от горенето върху провеждащия изпитването. Възможно е да се работи със смукателен шкаф с естествена вентилация и подходяща скорост на въздуха.

3. **Проби**

3.1. *Форма и размери*

3.1.1. Формата и размерите на образците са показани на фигура 6. Дебелината на пробата съответства на дебелината на изпитвания продукт. Тя не трябва да бъде по-голяма от 13 мм. Пробата трябва да притежава напречно сечение с постоянна величина по протежението на цялата своя дължина.



Фигура 6

Проба

(размерите са в милиметри)

3.1.2. Когато формата и размерите на продукта не дават възможност за снемане на образец с дадения размер, се спазват следните минимални размери:

а) за образци с ширина между 3 и 60 мм дължината трябва да бъде 356 мм. В този случай материалът се подлага на изпитване по ширината на продукта;

б) за образци с ширина между 60 и 100 мм дължината трябва да бъде най-малко 138 мм. В този случай потенциалното разстояние на изгарянето съответства на дължината на пробата, при което измерването започва в първата измервателна точка.

3.2. *Вземане на проби*

Пробите трябва да се вземат от подложения на изпитване материал. При материали с различаващи се скорости на горене в различните им направления, изпитването се провежда поотделно за всяко от направленията. Пробите трябва да се вземат и да се поставят в изпитвателната апаратура така, че да може да бъде измерена възможно най-високата скорост на горене.

Когато материалът се поставя по ширина, се отрязва покриващ цялата ширина участък с дължина най-малко 500 мм. Образците се вземат от именно този участък така, че да бъдат на най-малко 100 мм от края на материала и на еднакво разстояние един от друг.

По същия начин се снемат образци от готовите продукти, стига формата на продукта да позволява това. Когато дебелината на

▼B

продукта е по-голяма от 13 мм, същата се свежда до не повече от 13 мм чрез механично въздействие върху страната, която не е обърната към пътническото отделение. Ако това е невъзможно, изпитването се провежда, съгласувано с техническата служба, върху първоначалната ширина на материала, която трябва да бъде упомената в изпитвателния протокол.

Композиционните материали (виж точка 2.10. от приложение I) трябва да се изпитват като еднородна част.

В случай, че материалите са изградени от много слоеве различни материали, които не са композиционни материали, всеки слой, разположен на дълбочина до 13 мм от обърнатата към пътническото отделение повърхност, се изпитва поотделно.

3.3. *Кондициониране*

Пробите се кондиционират в продължение на най-малко 24 часа, но не повече от 7 денонощия, при температура 23 ± 2 °C и относителна влажност 50 ± 5 % и трябва да остават в тези условия до непосредственото начало на изпитването.

4. **Процедура**

4.1. Пробите се поставят с повърхността на власинките или кичурите върху плоска повърхност и с помощта на гребен се извършва двукратно разчесване срещу власинките (2.5.).

4.2. Пробата се поставя в държателя за пробата (2.2.) така, че изложената страна да бъде обърната надолу към пламъка.

4.3. Газовият пламък се регулира на височина 38 мм посредством марката в камерата, при което въздушният смукател на горелката остава в затворено положение. Преди началото на първото изпитване, пламъкът на горелката трябва да е горял в продължение на най-малко 1 минута с цел стабилизиране.

4.4. Държателят за образеца се вкарва в горивната камера така, че краят на пробата да влезе в контакт с пламъка, и след 15 секунди газовият поток се прекъсва.

4.5. Измерването на времето на горене започва в момента, когато долната част на пламъка премине през първата измервателна точка. Наблюдава се разпространението на пламъка откъм онази страна, която изгаря по-бързо от другата страна (горната или долната страна).

4.6. Измерването на времето на горене приключва при достигането на пламъка до последната измервателна точка. Ако пламъкът не успее да достигне последната измервателна точка, се измерва разстоянието на изгарянето до точката, където пламъкът изгасва. Разстоянието на изгарянето представлява разложилата се част от пробата, която в процеса на изгарянето бива унищожена или по своята повърхност, или във вътрешността си.

4.7. Когато пробата не се възпламенява или не продължава да гори след изгасването на горелката, или когато пламъкът изгасва преди достигането до първата измервателна точка, при което времето на изгарянето е практически несъществуващо, в изпитвателният протокол се вписва показател за времето на горене 0 мм/мин.

4.8. При провеждане на поредица от изпитвания или повторения на изпитванията трябва да се вземат мерки така, че максималната температура в горивната камера и държателя за пробата преди началото на всяко следващо изпитване да бъде 30 °C.

5. **Изчисления**

Скоростта на горене (B) ([1]), изразена в милиметри за минута, се дава чрез формулата

([1]) Скоростта на горене (B) за всеки образец се изчислява само в случай, че пламъкът е достигнал до последната измервателна точка или края на пробата.

▼B

$$B = \frac{s}{t} \times 60$$

мм/мин

където:

s е дължината на разстоянието на изгаряне в милиметри;

t е продължителността на времето за изгаряне на разстояние s в секунди.

▼B

ПРИЛОЖЕНИЕ V

ИЗПИТВАНЕ ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА СТОПЯЕМОСТТА НА МАТЕРИАЛИТЕ

1. **Принцип**

Пробата се разполага хоризонтално и се подлага на въздействието на електрически радиатор. Под пробата се разполага приемен съд за събиране на получаваната течност.

Във въпросния приемен съд се поставя малко памучна вата, за да се провери дали течността е податлива на възпламеняване.

2. **Апаратура**

Изпитвателната установка се състои от (фигура 1):

а) електрически радиатор;

б) опора за изпитвателния проба с решетка;

в) приемен съд (за получаваната течност);

г) опора (за изпитвателната установка).

2.1. Източникът на топлина представлява електрически радиатор с полезна мощност 500 Вт. Топлоизлъчващата повърхност на радиатора трябва да бъде изработена от прозрачна кварцова плоча с диаметър 100 ± 5 мм.

Излъчената от апарата топлина, измерена по повърхността, разположена успоредно на повърхността на радиатора, трябва да бъде 3 Вт/см^2 на разстояние 30 мм.

2.2. *Калибриране*

За калибрирането на радиатора се използва уред за измерване на топлинния поток (радиометър) тип Гардон (фолиев) с номинален обхват, не по-голям от 10 Вт/см^2.

Обектът, намиращ се под въздействието на излъчването, и в по-малка степен — възможната конвекция, трябва да бъде плосък, кръгъл, с диаметър не по-голям от 10 мм и снабден с устойчиво матово-черно повърхностно покритие. Обектът трябва да се намира в охлаждано с вода тяло, чиято предна повърхност трябва да бъде изработена от фино полиран метал, плоска и съвпадаща с равнината на обекта и с кръгла форма, с диаметър приблизително 25 мм.

Излъчването не трябва да преминава през какъвто и да било прозорец преди достигането си до обекта. Инструментът трябва да бъде здрав, с опростена настройка и експлоатация, нечувствителен към въздушни течения и стабилен в процеса на калибрирането. Инструментът трябва да работи с точност ± 3 % и възпроизводимост до 0,5 %.

Калибрирането на уреда за измерване на топлинния поток се подлага на проверка винаги, когато се налага рекалибриране на радиатора, чрез сравняване с инструмент, който служи за еталон и не се използва за никакви други цели. Инструментът-еталон трябва да се калибрира по пълната процедура веднъж годишно в съответствие с национален стандарт.

2.2.1. Проверка на калибрирането

Ирадиацията, генерирана от подаваното захранване, за която в хода на първоначалното калибриране е била регистрирана стойност 3 Вт/см^2, трябва да се проверява често (най-малко веднъж на всеки 50 часа работа) и уредът трябва да се рекалибрира, ако в хода на съответната проверка бъде констатирано отклонение, по-голямо от 0,06 Вт/см^2.

2.2.2. Процедура за калибриране

Уредът се поставя в среда, в която до голяма степен няма въздушни течения (не повече от 0,2 м/сек).

Уредът за измерване на топлинния поток се разполага в апарата на мястото на пробата така, че обектът на измервателя на

▼B

топлинния поток да попада централно върху повърхността на радиатора.

Включва се електрическото захранване и в контролера се установява такава стойност на входното напрежение, каквато е необходима за генериране на ирадиация 3 Вт/см^2 в центъра на радиаторната повърхност. Регулирането на захранващото устройство с оглед на постигането на желаните 3 Вт/см^2 трябва да бъде последвано от период с продължителност 5 минути, през който не се предвижда допълнително регулиране за гарантиране на равновесието.

2.3. Опората за образците представлява метален пръстен (фигура 1). В горната част на тази опора се поставя решетка, изработена от неръждаема стомана, със следните размери:

— вътрешен диаметър: 118 мм,

— големина на отворите: 2,10 см^2,

— диаметър на стоманената тел.: 0,70 мм.

2.4. Приемният съд се състои от цилиндрична тръба с вътрешен диаметър 118 мм и дълбочина 12 мм. Приемният съд се напълва с памучна вата.

2.5. Посочените в точки 2.1., 2.3. и 2.4. компоненти се поддържат от вертикална колона.

Радиаторът се разполага в горната част на опората така, че излъчващата повърхност да бъде хоризонтално ориентирана и излъчването да бъде насочено надолу.

Колоната трябва да бъде снабдена с лост/педал за бавно издигане на опората на радиатора. Колоната трябва, също така, да притежава фиксатор, който да гарантира връщането на радиатора в нормалното му положение.

В нормалното си положение осите на радиатора, опората за образеца и приемният съд трябва да съвпадат.

3. **Проби**

Пробите са с размери 70 мм × 70 мм.

По същия начин се снемат образци от готовите продукти, стига формата на продукта да позволява това. Когато дебелината на продукта е по-голяма от 13 мм, същата се свежда до не повече от 13 мм чрез механично въздействие върху страната, която не е обърната към пътническото отделение. Ако това е невъзможно, изпитването се провежда, съгласувано с техническата служба, върху първоначалната ширина на материала, която трябва да бъде упомената в изпитвателния протокол.

Композиционните материали (виж точка 2.8. от приложение I) се изпитват при допускането, че същите притежават еднороден строеж.

В случая на множество слоеве от различни материали, които не са композиционни материали, всички слоеве от материала, разположени на дълбочина до 13 мм от обърнатата към пътническото отделение повърхност, се изпитват поотделно.

Общата маса на предназначената за изпитване проба трябва да бъде не по-малка от 2 г. Ако масата на пробата е по-малка, трябва да се предвиди достатъчен брой допълнителни проби.

Ако двете повъхности на материала се различават, трябва да бъдат подложени на изпитване двете повърхности, което означава, че общият брой на изпитваните проби ще бъде осем.

Пробите и памучната вата се кондиционират в продължение на най-малко 24 часа при температура 23 ± 2 °C и относителна влажност 50 ± 5 % остават в тези условия до непосредственото начало на изпитването.

▼B

4. **Процедура**

Пробата се поставя върху опората и последната се ориентира така, че разстоянието между повърхността на радиатора и горната страна на образеца да бъде 30 мм.

Приемният съд, включително памучната вата, се разполага под решетката на опората на разстояние 300 мм.

Радиаторът се отстранява така, че да не може да излъчва към образеца, и се изключва. Когато същият е с пълен капацитет, той се разполага над образеца и се включва хронометърът.

Ако материалът се стапя или деформира, височината на радиатора се променя с оглед на поддържането на разстоянието 30 мм.

Ако материалът се възпламени, радиаторът се отстранява три секунди след това. Радиаторът се връща в своето положение след изгасването на пламъка и същата процедура се повтаря с честота, определена от необходимостта, в първите пет минути от времетраенето на изпитването.

След петата минута от изпитването:

i) ако пробата е изгаснала (независимо дали се е възпламенила изобщо през първите пет минути от изпитването), радиаторът се оставя в своето положение, дори ако пробата се възпламени отново;

ii) ако материалът е в пламъци, изчаква се неговото изгасване преди повторното връщане на радиатора в неговото положение.

В който и да е от двата случая изпитването трябва да продължи в продължение на още две минути.

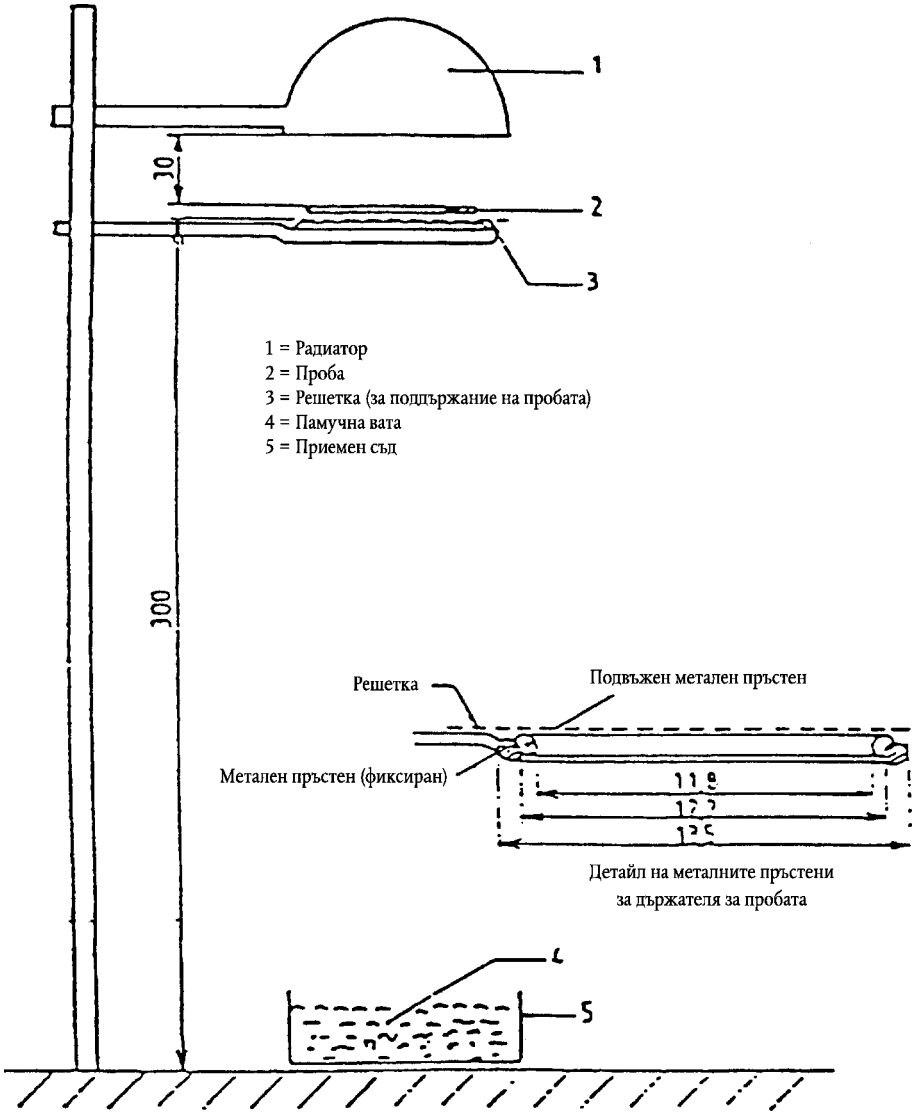
5. **Резултати**

В протокол за изпитването се вписват наблюдаваните явления, например:

— евентуалното стичане на капки, горящи или не,

— евентуално възпламеняване на памучната вата.

▼B



Фигура 1

(Размерите са в милиметри)

▼B

ПРИЛОЖЕНИЕ VI

ИЗПИТВАНЕ ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ВЕРТИКАЛНАТА СКОРОСТ НА ГОРЕНЕ НА МАТЕРИАЛИТЕ

1. **Принцип**

Изпитването се състои в подлагане на фиксираните във вертикално направление проби на въздействието на пламъка и определяне на скоростта на разпространяване на пламъка върху материала.

2. **Апаратура**

Апаратурата се състои от:

а) държател за пробата;

б) горелка;

в) вентилационна система за извеждане на газа и продуктите от горенето;

г) калибър;

д) маркиращи нишки с максимална линейна плътност 50 tex.

2.1. Държателят за пробата се състои от правоъгълен корпус с височина 560 мм и има два неподвижно свързани паралелни лоста на разстояние 150 мм един от друг, отстрани на които са монтирани оси за закрепване на изпитвателната проба, която се разполага в равнина, която отстои на най-малко 20 мм от корпуса. Закрепващите оси не трябва да имат диаметър, по-голям от 2 мм, и дължина, по-малка от 27 мм. Осите трябва да бъдат монтирани върху успоредни помежду си пръти в местата, показани на фигура 1. Корпусът се разполага върху подходяща опора, за да може в хода на изпитването прътите да бъдат вертикално ориентирани. (За да се закрепи пробата върху осите в равнина, разположена на известно разстояние от корпуса, в съседство с осите се монтират дистанционни елементи с диаметър 2 мм).

2.2. Горелката е описана на фигура 3.

Подаваният към горелката газ може да бъде или търговска марка газообразен пропан, или търговски газообразен бутан.

Горелката се разполага пред, но не и под пробата така, че същата да лежи в равнина, минаваща през вертикалната осова линия на пробата и да бъде перпендикулярна на неговата челна повърхност (виж фигура 2) по начин, при който надлъжната ос е наклонена под ъгъл 30° спрямо вертикалата към долния ръб на пробата. Разстоянието между върха на горелката и долния ръб на пробата трябва да бъде 20 мм.

2.3. Апаратът за изпитване може да се разположи в смукателен шкаф при условие, че вътрешният обем е най-малко 20, но не повече от 110 пъти по-голям от обема на изпитвателния уред, и при условие, че размерът на височината, ширината или дължината на смукателния шкаф не е по-голям от 2,5 пъти спрямо който и да било от останалите два размера. Преди изпитването се измерва вертикалната скорост на преминаващия през смукателния шкаф въздух на разстояние 100 мм пред и след крайното положение, в което се разполага изпитвателния уред. Въпросната скорост трябва да бъде между 0,10 и 0,30 м/сек, което е предпоставка за предотвратяване на вероятните неудобства, свързани с въздействието на продуктите от горенето върху провеждащия изпитването. Възможно е да се работи със смукателен шкаф с естествена вентилация и подходяща скорост на въздуха.

2.4. Използва се плосък здрав шаблон, изработен от подходящ материал и с размер, равен на размера на пробата. В шаблона се пробиват отвори с диаметър приблизително 2 мм, които трябва да бъдат разположени така, че разстоянията между центровете на отворите да бъдат равни на разстоянията между осите върху корпусите (фигура 1). Отворите са разположени на еднакви разстояния около вертикалната осова линия на шаблона.

▼B

3. **Проби**

3.1. Пробите са с размери 560 мм x 170 мм.

3.2. Пробите се кондиционират в продължение на най-малко 24 часа при температура 23 ± 2 °C и относителна влажност 50 ± 5 % и трябва да остават в тези условия до непосредственото начало на изпитването.

4. **Процедура**

4.1. Изпитването се провежда в атмосфера, чиято температура е между 10 °C и 30 °C и относителна влажност между 15 % и 80 %.

4.2. Горелката се подгрява предварително в продължение на 2 минути. Височината на пламъка се регулира на 40 ± 2 мм, измерено като разстояние между върха на тръбата на горелката и върха на жълтата част на пламъка, когато горелката е вертикално ориентирана и пламъкът се наблюдава в условия на неинтензивна осветеност.

4.3. Изпитвателният образец се поставя върху осите на корпуса на изпитвателната установка така, че осите да минават през точките, маркирани от шаблона, и така, че пробата да бъде на разстояние най-малко 20 мм от корпуса. Корпусът трябва да бъде монтиран върху опората така, че пробата да бъде ориентиран вертикално.

4.4. Маркиращите нишки се закрепват хоризонтално пред пробата в местата, показани на фигура 1. Във всяка точка се разполага нишкова примка така, че двата сегмента да попадат на разстояния 1 мм и 5 мм от равнината на предната част на образеца.

Всяка примка се закрепва към подходящо времеотчитащо устройство. Върху примката се упражнява достатъчна сила на опън, за да може същата да съхрани своето относително положение спрямо изпитвателния образец.

4.5. Пламъкът се подава към пробата в продължение на 5 секунди. Счита се, че е настъпило възпламеняване, ако пламъковото горене на образеца продължи най-малко 5 секунди след отстраняването на запалващия пламък. Ако не настъпи възпламеняване, пламъкът се задържа в продължение на 15 секунди в контакт с друг кондициониран изпитвателен образец.

4.6. Ако който и да било от резултатите при всеки комплект от три изпитвателни образеца е по-голям от минималния резултат с повече от 50 %, на изпитване в същото направление се подлага друг комплект от три проби. Ако един или два образеца във всеки комплект от три изпитвателни образеца не изгори до горната маркираща нишка, на изпитване в същото направление се подлага друг комплект от три проби.

4.7. Измерват се следните времена в секунди:

а) от началото на подаването на запалващия пламък до скъсването на първата маркираща нишка (t_1);

б) от началото на подаването на запалващия пламък до скъсването на втората маркираща нишка (t_s);

в) от началото на подаването на запалващия пламък до скъсването на третата маркираща нишка (t_3).

5. **Резултати**

Наблюдаваните явления се вписват в протокола за изпитването:

— времетраенето на горенето: t_1, t_2 и t_3, в секунди,

— съответстващото разстояние на изгарянето: d_1, d_2 и d_3, в милиметри.

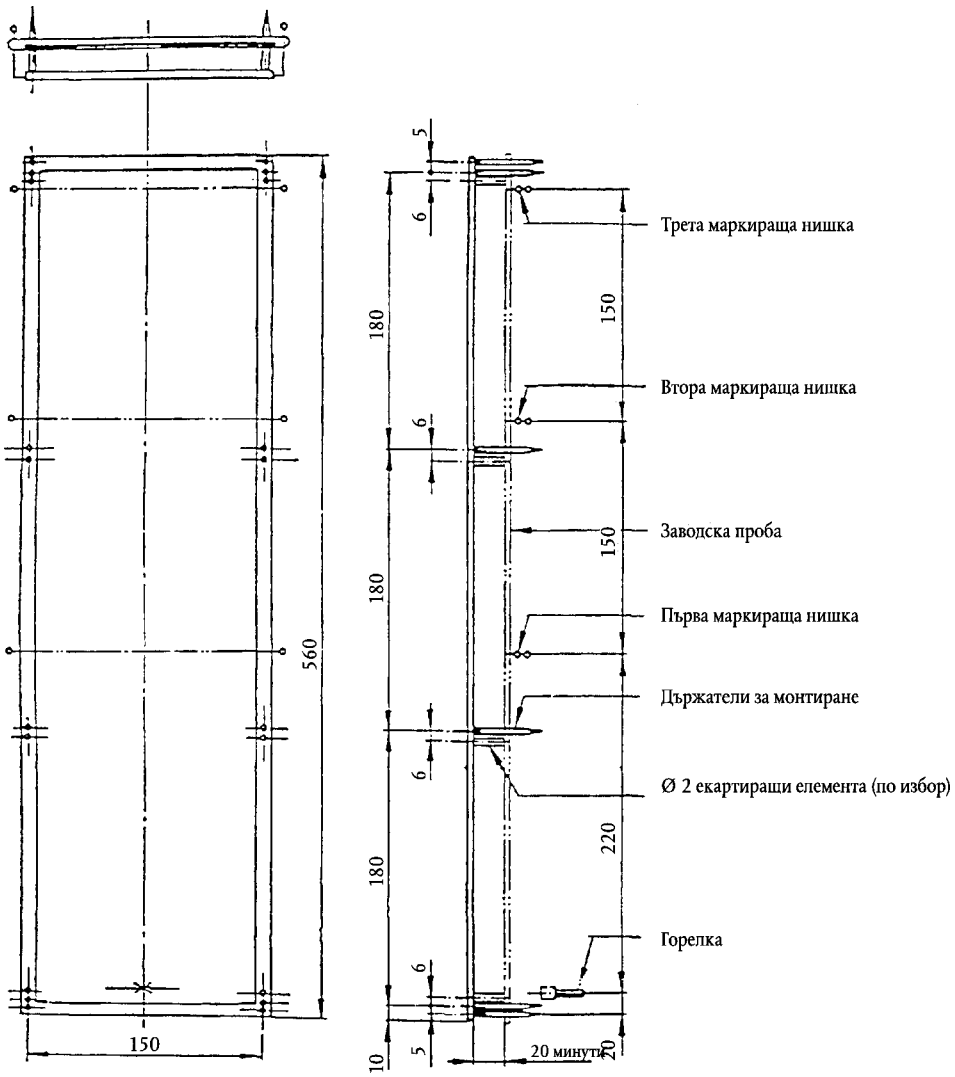
Изчислява се скоростта на горене V_1 и, ако е приложимо, скоростите на горене V_2 и V_3 (за всеки образец, ако пламъкът достига поне до първата маркираща нишка), както следва:

▼B

$$V_i = \frac{d_i}{t_i} \times 60(\text{мм/мин})$$

Под внимание се взема най-високата от скоростите на горене V_1, V_2 и V_3.

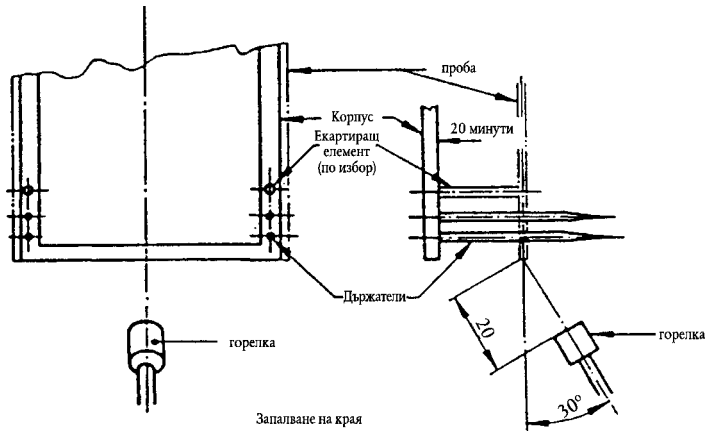
▼B



Фигура 1

Държател за пробата

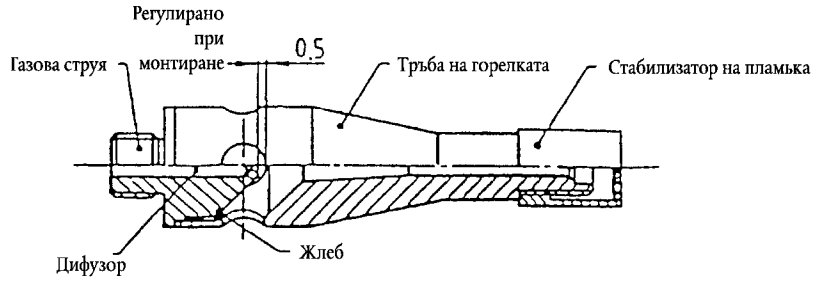
(Размерите са в милиметри)



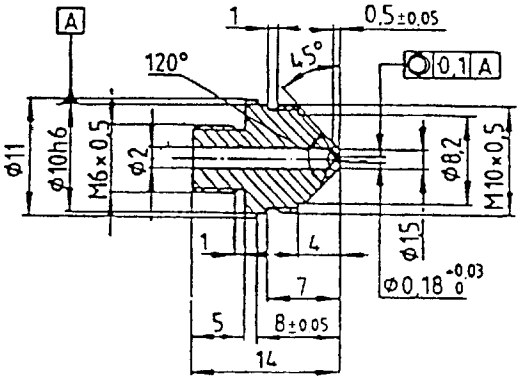
Фигура 2

Разположение на горелковото запалване

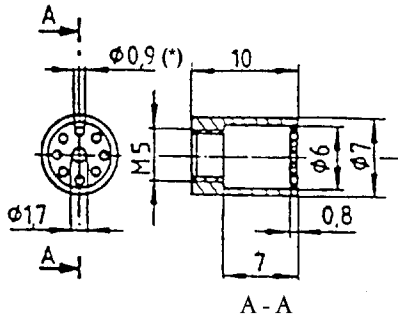
▼B



Монтиране на газовата горелка

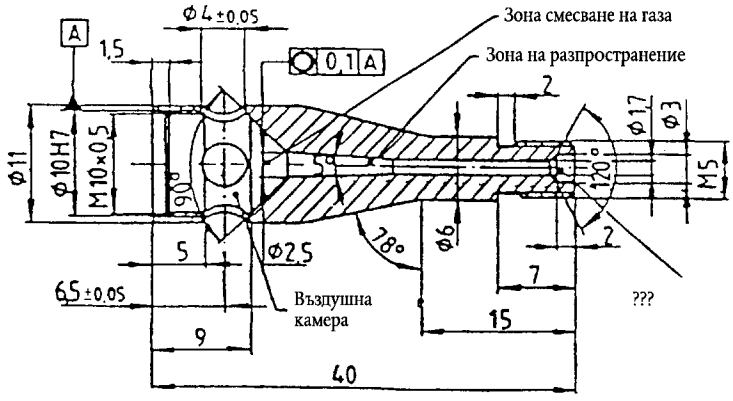


Газова струя



Стабилизатор на пламъка

(*) Диаметър на основния кръг: 4,4 мм.



Тръба на горелката

Фигура 3

Газова горелка

(Размерите са в милиметри)