Šis dokumentas yra skirtas tik informacijai, ir institucijos nėra teisiškai atsakingos už jo turinį

►**B** **EUROPOS PARLAMENTO IR TARYBOS DIREKTYVA 95/28/EB**

1995 m. spalio 24 d.

dėl medžiagų, naudojamų tam tikrų kategorijų motorinių transporto priemonių vidaus apdailai, degumo

(OL L 281, 23.11.1995, p. 1)

iš dalies keičiama:

		Oficialusis leidinys		
		Nr.	puslapis	data
►**M1**	Tarybos Direktyva 2006/96/EB 2006 m. lapkričio 20 d.	L 363	81	20.12.2006

iš dalies keičiama:

►**A1**	Aktas dėl Čekijos Respublikos, Estijos Respublikos, Kipro Respublikos, Latvijos Respublikos, Lietuvos Respublikos, Vengrijos Respublikos, Maltos Respublikos, Lenkijos Respublikos, Slovėnijos Respublikos ir Slovakijos Respublikos stojimo sąlygų ir sutarčių, kuriomis yra grindžiama Europos Sąjunga, pritaikomųjų pataisų	L 236	33	23.9.2003

▼B

EUROPOS PARLAMENTO IR TARYBOS DIREKTYVA 95/28/EB

1995 m. spalio 24 d.

dėl medžiagų, naudojamų tam tikrų kategorijų motorinių transporto priemonių vidaus apdailai, degumo

EUROPOS PARLAMENTAS IR EUROPOS SĄJUNGOS TARYBA,

atsižvelgdami į Europos bendrijos steigimo sutartį, ypač jos 100a straipsnį,

atsižvelgdami į Komisijos pasiūlymą [1],

atsižvelgdami į Ekonomikos ir socialinių reikalų komiteto nuomonę [2],

laikydamiesi Sutarties 189b straipsnyje numatytos tvarkos [3],

kadangi vidaus rinką sudaro vidaus sienų neturinti erdvė, kurioje yra užtikrintas laisvas prekių, asmenų, paslaugų ir kapitalo judėjimas; kadangi svarbu, kad tam tikslui būtų priimtos priemonės;

kadangi techniniai reikalavimai, kuriuos tam tikros transporto priemonių kategorijos turi atitikti pagal nacionalinius įstatymus, *inter alia,* siejasi su medžiagų, kurios naudojamos tam tikrų kategorijų transporto priemonių vidaus apdailai, degumu;

kadangi šie reikalavimai pavienėse valstybėse narėse skiriasi;

kadangi dėl to būtina, kad visos valstybės narės arba papildydamos, arba vietoje jose galiojančių nuostatų priimtų vienodus reikalavimus, ypač norėdamos suteikti galimybę, kad EEB tipo tvirtinimo tvarka, kuri buvo svarstoma 1970 m. vasario 6 d. Tarybos direktyvoje 70/156/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių motorinių transporto priemonių ir jų priekabų tipo patvirtinimą [4], suderinimo, galėtų būti toliau įgyvendinama;

kadangi ši direktyva bus viena iš atskirųjų EEB tipo patvirtinimo tvarkos, nustatytos Direktyva 70/156/EEB, direktyvų; kadangi dėl to Direktyvoje 70/156/EEB nustatytos nuostatos, susijusios su transporto priemonės sistemomis, komponentais ir atskirais techniniais mazgais, taikomos šios direktyvos tikslams;

kadangi tikslinga remtis Tarybos direktyva 77/649/EEB [5], kurioje nurodyta sėdynės atskaitos taško („R“ aško) nustatymo tvarka;

kadangi, siekiant užtikrinti keleivio ir kelių eismo saugumą, svarbu, kad miesto ir tolimojo susisiekimo autobusų kėbulo vidaus apdailos medžiagos atitiktų minimalius reikalavimus tam, jog būtų išvengta gaisro arba bent ugnies plitimas būtų slopinamas taip, kad kilus gaisrui iš transporto priemonės būtų galima evakuoti keleivius;

kadangi pageidautina, kad būtų įdiegti alternatyvūs transporto priemonių kaip sistemų tipo patvirtinimo būdai pagal šios direktyvos reikalavimus, t. y. remiantis motorinių transporto priemonių vidaus apdailos medžiagų degumo bandymų rezultatais arba kiekvienos medžiagos ir (arba)

([1]) OL C 154, 1992 6 19, p. 4.
([2]) OL C 332, 1992 12 16, p. 12.
([3]) 1992 m. spalio 29 d. Europos Parlamento nuomonė (OL C 305, 1992 11 23, p. 109), 1994 m. gruodžio 8 d. Tarybos bendra nuomonė (OL C 384, 1994 12 31, p. 1) ir 1995 m. birželio 15 d. Europos Parlamento sprendimas (OL C 166, 1995 7 3).
([4]) OL L 42, 1970 2 23, p. 1. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Komisijos direktyva 93/81/EEB (OL L 264, 1993 10 23, p. 49).
([5]) OL L 267, 1977 10 19, p. 1. Direktyva su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva 90/6303/EEB (OL L 341, 1990 12 16, p. 20).

▼B

įrangos, pavyzdžiui, sėdynių, užuolaidų ir t. t., kurios turi būti naudojamos tų transporto priemonių vidaus apdailai, EEB komponento tipo patvirtinimu, kad tais alternatyviais būdais būtų galima patikrinti, ar teisingai panaudotos tos patvirtintos medžiagos ir (arba) įranga,

PRIĖMĖ ŠIĄ DIREKTYVĄ:

1 straipsnis

Šioje direktyvoje:

— „transporto priemonė“ - tai bet kokia Direktyvos 70/156/EEB 2 straipsnyje apibrėžta transporto priemonė,

— „komponentas“ - tai Direktyvos 70/156/EEB 2 straipsnyje apibrėžtas įtaisas.

2 straipsnis

Valstybės narės negali atsisakyti:

— suteikti EEB tipo patvirtinimą arba nacionalinį tipo patvirtinimą transporto priemonei arba atsisakyti ar uždrausti parduoti, registruoti, pradėti eksploatuoti arba naudoti transporto priemonę dėl priežasčių, susijusių su jos kėbulo vidaus apdailai naudojamų medžiagų degumu,

— suteikti EEB tipo patvirtinimą arba nacionalinį tipo patvirtinimą transporto priemonės kėbulo vidaus apdailos komponentui arba uždrausti ją parduoti ar dėl priežasčių, susijusių su tam komponentui pagaminti naudotų medžiagų degumu,

jeigu laikomasi šios direktyvos I, IV, V ir VI prieduose nustatytų atitinkamų reikalavimų.

3 straipsnis

1. Valstybės narės per 18 mėnesių nuo šios direktyvos paskelbimo dienos priima ir paskelbia įstatymus ir kitus teisės aktus, kad įgyvendintų šią direktyvą. Apie tai jos nedelsdamos praneša Komisijai.

Nuo pirmiau minėtos dienos valstybės narės negali uždrausti pirmą kartą pradėti eksploatuoti transporto priemonių arba parduoti ar naudoti šios direktyvos reikalavimus atitinkančių komponentų.

Šias nuostatas jos taiko po 48 mėnesių nuo šios direktyvos priėmimo dienos.

2. Valstybės narės, priimdamos šias priemones, daro jose nuorodą į šią direktyvą arba tokia nuoroda daroma jas oficialiai skelbiant. Nuorodos darymo tvarką nustato valstybės narės.

4 straipsnis

Ši direktyva skirta valstybėms narėms.

▼B

PRIEDŲ SĄRAŠAS

I priedas: Taikymo sritis, apibrėžimai, paraiška suteikti EEB tipo patvirtinimą, EEB tipo patvirtinimo suteikimas, techninės sąlygos, tipo modifikavimas, produkcijos atitiktis, pritvirtinimo transporto priemonėje reikalavimai

Priedėlis: EEB komponento tipo patvirtinimo ženklo pavyzdys

II priedas: Informaciniai dokumentai

1 priedėlis: Informacinis dokumentas (transporto priemonės)

2 priedėlis: Informacinis dokumentas (komponento)

III priedas: EEB tipo patvirtinimo sertifikatai

1 priedėlis: Tipo patvirtinimo sertifikatas (transporto priemonės)

2 priedėlis: Tipo patvirtinimo sertifikatas (komponento)

IV priedas: Bandymas horizontaliajai medžiagų degimo spartai nustatyti

V priedas: Bandymas medžiagų lydumui nustatyti

VI priedas: Bandymas vertikaliajai medžiagų degimo spartai nustatyti

▼B

I PRIEDAS

TAIKYMO SRITIS, APIBRĖŽIMAI, PARAIŠKA SUTEIKTI EEB TIPO PATVIRTINIMĄ, EEB TIPO PATVIRTINIMO SUTEIKIMAS, TECHNINĖS SĄLYGOS, TIPO MODIFIKAVIMAS, PRODUKCIJOS ATITIKTIS, PRITVIRTINIMO TRANSPORTO PRIEMONĖJE REIKALAVIMAI

1. **Taikymo sritis**

Ši direktyva taikoma M_3 kategorijos daugiau kaip 22 keleivius gabenančių transporto priemonių, neskirtų stovintiems keleiviams gabenti ir naudoti miestuose (miesto autobusai), vidaus apdailos medžiagų degumui (užsidegamumas, degimo sparta ir lydumas).

Valstybės narės, kuriose iki šios direktyvos 3 straipsnio 1 dalies trečioje pastraipoje nurodytos datos galiojo įstatymai, taikomi kitoms, o ne pirmiau minėtų kategorijų transporto priemonėms, tuos įstatymus gali tebetaikyti, jeigu tos valstybės narės priima kitų kategorijų transporto priemonių, atitinkančių šios direktyvos nuostatas, tipo patvirtinimą.

2. **Apibrėžimai**

Šioje direktyvoje:

2.1. „Transporto priemonės patvirtinimas“ - tai transporto priemonės tipo, apibrėžto 2.2 punkte, patvirtinimas atsižvelgiant į keleiviams skirtų vietų vidaus apdailos komponentų degumą.

2.2. „Transporto priemonės tipas“ - tai transporto priemonės, kurios nesiskiria tokiais pagrindiniais aspektais:

2.2.1. Keleiviams skirtose vietose naudojamomis priemonėmis, pavyzdžiui, medžiagomis, sėdynėmis, užuolaidomis, pertvaromis ir t. t.

2.2.2. Naudojamų įtaisų mase tiek, kiek ta masė turi įtakos šioje direktyvoje nurodytam eksploatavimui.

2.2.3. Neprivalomais įtaisais arba detalėmis tiek, kiek jie netrukdo šioje direktyvoje nurodytam eksploatavimui.

2.3. „Komponento patvirtinimas“ - tai priemonių, pavyzdžiui, medžiagų, sėdynių, užuolaidų, pertvarų ir t. t. patvirtinimas.

2.4. „Komponento tipas“ - tai komponentai, kurie nesiskiria tokiais pagrindiniais atžvilgiais:

2.4.1. Pagrindine (-ėmis) medžiaga (-omis) (pvz., medžiu, plastiku, guma, medžiagų deriniais).

2.4.2. Numatoma paskirtimi (sėdynės apmušalas, lubų apdailos medžiaga ir t. t.).

2.4.3. Gamintojo pateikta tipo nuoroda.

2.4.4. Jei tai yra sudėtinė medžiaga, jos sluoksnių skaičiumi.

2.4.5. Kitomis charakteristikomis tiek, kiek jos turi pastebimos įtakos šioje direktyvoje nurodytam eksploatavimui.

2.5. „Keleiviui skirta vieta“ - tai patalpa transporto priemonėje esančiam žmogui (įskaitant barą, virtuvę, tualetą ir t. t.), kurią riboja:

— lubos,

— grindys,

— šoninės sienos,

— durys,

— išoriniai įstiklinimai,

— tos keleivio vietos galinė pertvara arba galinės sėdynės atlošo atramos plokštuma,

— vairuotojo pusėje išilginėje vertikalioje vidurinėje transporto priemonės plokštumoje - vertikali skersinė plokštuma, kertanti vairuotojo sėdynės R tašką, apibrėžtą Direktyvos 77/649/EEB III priede,

▼B

— išilginės vertikalios vidurinės transporto priemonės plokštumos kitoje pusėje - priekinė pertvara.

2.6. „Sėdynė“ - tai įrenginys, kuris su transporto priemonės konstrukcija gali būti gaminamas kartu arba atskirai, užbaigta apdaila, skirtas sėdėti suaugusiam žmogui. Terminas taikomas atskirai sėdynei ir daugiavietės neišardomos sėdynės daliai, skirtai sėdėti suaugusiam žmogui, pavadinti.

2.7. „Sėdynių grupė“ - tai neišardoma daugiavietė sėdynė arba atskiros, tačiau šalia sustatytos sėdynės (t. y. vienos sėdynės priekiniai pritvirtinimo įtaisai yra toje pačioje linijoje su kitos sėdynės galiniais pritvirtinimo įtaisais arba už tos linijos ir toje pačioje linijoje su kitos sėdynės priekiniais pritvirtinimo įtaisais arba už tos linijos), kurioje gali sėdėti vienas arba daugiau suaugusių žmonių.

2.8. „Daugiavietė neišardoma sėdynė“ - tai įrenginys užbaigta apdaila, skirtas sėdėti daugiau kaip vienam suaugusiam žmogui.

2.9. „Degimo sparta“ - tai sudegusios medžiagos atkarpos, išmatuotos pagal šios direktyvos IV ir (arba) VI priedus, ir laiko, per kurį sudegė ta medžiagos atkarpa, santykis. Degimo sparta matuojama milimetrais per minutę.

2.10. „Sudėtinė medžiaga“ - tai keliasluoksnė iš tos pačios arba skirtingos medžiagos sluoksnių sudaryta medžiaga, kurios sluoksniai sujungti rišamąja medžiaga, suklijuoti, suvirinti, plakiruoti ir t. t.

Jeigu skirtingos medžiagos sujungtos tam tikrais protarpiais (pavyzdžiui, susiūtos, suvirintos aukšto dažnio lauku, sukniedytos), tokios medžiagos nelaikomos sudėtinėmis medžiagomis.

2.11. „Veikiamasis paviršius“ - tai medžiagos pusė, kuri būna atsukta į keleivio vietą, kai ta medžiaga pritvirtinama transporto priemonėje.

2.12. „Apmušalas“ - tai vidinis kamšalas ir apdailos medžiaga, kurie kartu sudaro sėdynės rėmo paklotą.

2.13. „Vidaus aptaisymas (-ai)“ - tai medžiaga (-os), kuri (-ios) (kartu) sudaro lubų, sienos arba grindų paviršiaus ir pasluoksnio apdailą.

3. **Paraiška transporto priemonei suteikti EEB tipo patvirtinimą**

3.1. Paraišką transporto priemonės tipui pagal Direktyvos 70/156/EEB 3 straipsnio 4 dalies nuostatas suteikti EEB tipo patvirtinimą, atsižvelgiant į keleiviui skirtoje vietoje panaudotų medžiagų degumą, pateikia transporto priemonės gamintojas.

3.2. Informacinio dokumento pavyzdys nurodytas II priedo 1 priedėlyje.

3.3. Techninės priežiūros centrui, atsakingam už tipo patvirtinimo bandymų atlikimą, turi būti pateikta:

3.3.1. Jei tai yra vidaus komponentai, kuriems EEB tipo patvirtinimas nesuteiktas: transporto priemonių, kurios yra patvirtintino tipo reikalavimus atitinkančios pavyzdinės transporto priemonės, komponentų mėginiai, kurių skaičius pateiktas toliau, 7.2, 7.3 ir 7.4 punktuose.

3.3.2. Jei tai yra vidaus komponentai, kuriems suteiktas EEB tipo patvirtinimas: tipo patvirtinimas turi būti pridėtas prie paraiškos transporto priemonei suteikti tipo patvirtinimą.

3.3.3. Pavyzdinė patvirtintino tipo priemonė.

4. **Paraiška suteikti EEB komponento tipo patvirtinimą**

4.1. Paraišką vidaus apdailos medžiagai pagal Direktyvos 70/156/EEB 3 straipsnio 4 dalies nuostatas suteikti EEB komponento tipo patvirtinimą, pagal/atsižvelgiant į tos medžiagos degumą, pateikia transporto priemonės gamintojas.

4.2. Informacinio dokumento pavyzdys nurodytas II priedo 2 priedėlyje.

4.3. Techninės priežiūros centrui, atsakingam už tipo patvirtinimo bandymų atlikimą, turi būti pateikta:

4.3.1. Mėginiai, kurių skaičius nurodytas toliau, 7.2, 7.3 ir 7.4 punktuose. Tie mėginiai aiškiai ir nenutrinamai paženklinami paraiškos pateikėjo prekės pavadinimu arba ženklu ir nurodomas jų tipas.

▼B

4.3.2. Jei tai yra sėdynės, užuolaidos, pertvaros ir t. t., pateikiami 4.3.1 punkte nurodyti mėginiai, prie kurių pridedama po pirmiau minėtą visą priemonę.

5. **EEB tipo patvirtinimo suteikimas**

5.1. Jeigu laikomasi atitinkamų reikalavimų, pagal Direktyvos 70/156/EEB 4 straipsnio 3 dalį, ir, jeigu reikia, 4 straipsnio 4 dalį, suteikiamas EEB tipo patvirtinimas.

5.2. EEB tipo patvirtinimo sertifikato pavyzdys pateiktas:

5.2.1. 3.1 punkte nurodytų paraiškų: III priedo 1 priedėlyje.

5.2.2. 4.1 punkte nurodytų paraiškų: III priedo 2 priedėlyje.

5.3. Kiekvienam patvirtintos transporto priemonės ir komponento tipui pagal Direktyvos 70/156/EEB VII priedą paskiriamas patvirtinimo numeris. Ta pati valstybė narė kitam transporto priemonės arba komponento tipui neskiria to paties numerio.

6. **Ženklinimas**

6.1. Kiekvienas komponentas, atitinkantis pagal šią direktyvą patvirtinto tipo reikalavimus, turi tipo patvirtinimo ženklą. Jis sudarytas iš:

6.1.1. Mažąją raidę „e“ supančio stačiakampio, po kurio eina valstybės narės, suteikusios komponento tipo patvirtinimą, skiriamasis numeris arba raidės:

1 Vokietija
2 Prancūzija
3 Italija
4 Nyderlandai
5 Švedija
6 Belgija

▼A1

7 Vengrija
8 Čekija

▼B

9 Ispanija
11 Jungtinė Karalystė
12 Austrija
13 Liuksemburgas
17 Suomija
18 Danija

▼M1

19 Rumunija

▼A1

20 Lenkija

▼B

21 Portugalija
23 Graikija

▼A1

26 Slovėnija
27 Slovakija
29 Estija
32 Latvija

▼M1

34 Bulgarija

▼A1

36 Lietuva
CY Kipras

▼B

IRL Airija

▼A1

MT Malta

▼B

6.1.2. Prie to stačiakampio yra:

6.1.2.1. Direktyvos 70/156/EEB VII priede nurodyto tipo patvirtinimo numerio 4 skyriuje esantis pagrindinis patvirtinimo numeris, prieš kurį eina du skaičiai, nurodantys eilės numerį, kuris buvo paskirtas techniniam direktyvos …/…/EEB paskutiniam svarbiam pakeitimui, skaičiuojant nuo EEB komponento tipo patvirtinimo suteikimo dienos. Šioje direktyvoje tas eilės numeris yra 00 (direktyva be jokių pakeitimų);

6.1.2.2. Simboliai, rodantys kryptį, kuria buvo nustatyta degimo sparta:

— ⟷ horizontali kryptis (IV priedas),

— ↕ vertikali kryptis (VI priedas),

— ↔ vertikali ir horizontali kryptis (IV ir VI priedai);

6.1.2.3. Ⓥ simbolis, rodantis, kad komponentas buvo patvirtintas atsižvelgiant į jo lydumą (V priedas) ir (arba) ⓒⓓ simbolis, rodantis, kad komponentas buvo patvirtintas kaip užbaigta priemonė, pavyzdžiui, sėdynė, pertvara, bagažo lentyna ir t. t.

6.2. Jeigu sėdynė buvo patvirtinta kaip komponentas arba jeigu sėdynės pagrindas ir atlošas arba daugiavietė neišardoma sėdynė aptrauktos tokia pačia medžiaga, užtenka, kad ženklas būtų vienoje sėdynėje ar daugiavietėje neišardomoje sėdynėje.6.3.
Ženklas prie medžiagos turi būti pritvirtintas taip, kad jį būtų galima aiškiai įskaityti ir kad jis būtų nenutrinamas net tada, kai medžiaga būtų naudojama transporto priemonėje.

6.4. EEB komponento tipo patvirtinimo ženklo pavyzdys pateiktas šio priedo priedėlyje.

7. **Techninės sąlygos**

7.1. Vienas arba daugiau IV, V ir VI prieduose nurodytų bandymų atliekami su vidaus apdailos medžiagomis, naudotomis transporto priemonės, kurios tipas turi būti patvirtintas, keleiviui skirtos vietos apdailai.

7.2. Su 5 tokios (-ių) medžiagos (-ų), jei tai yra izotropinė, arba 10, jei tai anizotropinė medžiaga (po penkis kiekvienos krypties medžiagos bandinius) bandiniais atliekamas šios direktyvos IV priede aprašytas bandymas:

— kiekvienos sėdynės ir jos priedams (įskaitant vairuotojo sėdynę) apmušalams naudotos (-ų) medžiagos (-ų),

— lubų apdailai naudotos (-ų) medžiagos (-ų),

— šoninių ir galinių sienų, įskaitant pertvaras, vidaus apdailai naudotos (-ų) medžiagos (-ų),

— šilumą ir (arba) garsą izoliuojančios (-ių) medžiagos (-ų),

— grindų vidaus apdailai naudotos (-ų) medžiagos (-ų),

— bagažo lentynų, šildymo ir ventiliacijos vamzdžių vidaus apdailai naudotos (-ų) medžiagos (-ų),

— apšvietimo įtaisų pagalbinėms detalėms naudotos (-ų) medžiagos (-ų).

Be to, mėginys pateikiamas techninės priežiūros centrui, kad tą mėginį ateityje būtų galima panaudoti kaip atskaitos priemonę.

7.2.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu, atsižvelgiant į blogiausius bandymo rezultatus, horizontali degimo sparta ne didesnė kaip 100 mm/minutę arba jeigu liepsna užgęsta nepasiekusi paskutinio matavimo taško.

7.3. V priede aprašytas bandymas atliekamas su tokios (-ių) medžiagos (-ų) keturiais mėginiais, su abiem tų mėginiais paviršiais (jeigu tie paviršiai skiriasi):

— lubų apdailai naudotos (-ų) medžiagos (-ų),

— bagažo lentynų, šildymo ir ventiliacijos vamzdžių vidaus apdailai naudotos (-ų) medžiagos (-ų),

▼B

— medžiaga (-os), naudojamos bagažo lentynų ir (arba) stogo apšvietimui.

Be to, mėginys pateikiamas techninės priežiūros centrui, kad tą mėginį ateityje būtų galima panaudoti kaip atskaitos priemonę.

7.3.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu, atsižvelgiant į blogiausius bandymo rezultatus, nesusiformuoja lašas, galintis uždegti vatą.

7.4. Su trimis medžiagos (-ų), iš kurios (-ių) pasiūtos pakabinamosios ir užtraukiamosios užuolaidos (ir (arba) kitos pakabinamosios medžiagos), jei tai yra izotropinė medžiaga, arba šešiais, jei tai yra anizotropinė medžiaga, mėginiais atliekamas VI priede aprašytas bandymas.

Be to, mėginys pateikiamas techninės priežiūros centrui, kad tą mėginį ateityje būtų galima panaudoti kaip atskaitos priemonę.

7.4.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu, atsižvelgiant į blogiausius bandymo rezultatus, vertikali degimo sparta ne didesnė kaip 100 mm/minutę.

7.5. Nereikia atlikti IV-VI prieduose aprašytų bandymų su šiomis medžiagomis:

7.5.1. Metaliniais arba stikliniais komponentais.

7.5.2. Atskiros sėdynės papildomomis detalėmis, kurių nemetalinės medžiagos masė mažesnė kaip 200 g. Kai bendra tų detalių, pagamintų iš nemetalinių medžiagų, masė vienoje sėdynėje yra didesnė kaip 400 g, tada su kiekviena medžiaga atliekamas bandymas.

7.5.3. Komponentais, kurių paviršiaus plotas arba tūris nėra didesnis kaip:

7.5.3.1. 100 cm^2 arba 40 cm^3, jei tai yra komponentai, kurie pritvirtinti prie atskiros vietos, skirtos sėdėti.

7.5.3.2. 300 cm^2 arba 120 cm^3 sėdynių eilei ir ne daugiau kaip keleivio vietos linijiniam metrui tų komponentų, kurie paskirstyti transporto priemonėje ir kurie nesujungti su atskiromis vietomis sėdėti.

7.5.4. Elektros kabeliais.

7.5.5. Komponentais, iš kurių negalima paruošti mėginių, kurių matmenys atitiktų nurodytuosius IV priedo 3.1 punkte, V priedo 3 punkte ir VI priedo 3.1 punkte.

8. **Transporto priemonės ir medžiagos tipo modifikavimas bei tų patvirtinimų pakeitimai**

8.1. Jeigu modifikuojamas pagal šią direktyvą patvirtintas tipas, taikomos Direktyvos 70/156/EEB 5 straipsnio nuostatos.

9. **Produkcijos atitiktis**

9.1. Priemonių, kad būtų užtikrinta produkcijos atitiktis, imamasi pagal Direktyvos 70/156/EEB 10 straipsnyje nustatytas nuostatas.

10. **Reikalavimai medžiagoms ir įrangai instaliuoti transporto priemonėje ir (arba) įtaisuose, patvirtintuose komponentais**

10.1. Medžiagos ir (arba) įranga, naudojama keleiviui skirtoje vietoje ir (arba) įtaisuose, patvirtintuose komponentais, įrengiama taip, kad būtų sumažintas pavojus įsiliepsnoti ir plisti liepsnai.

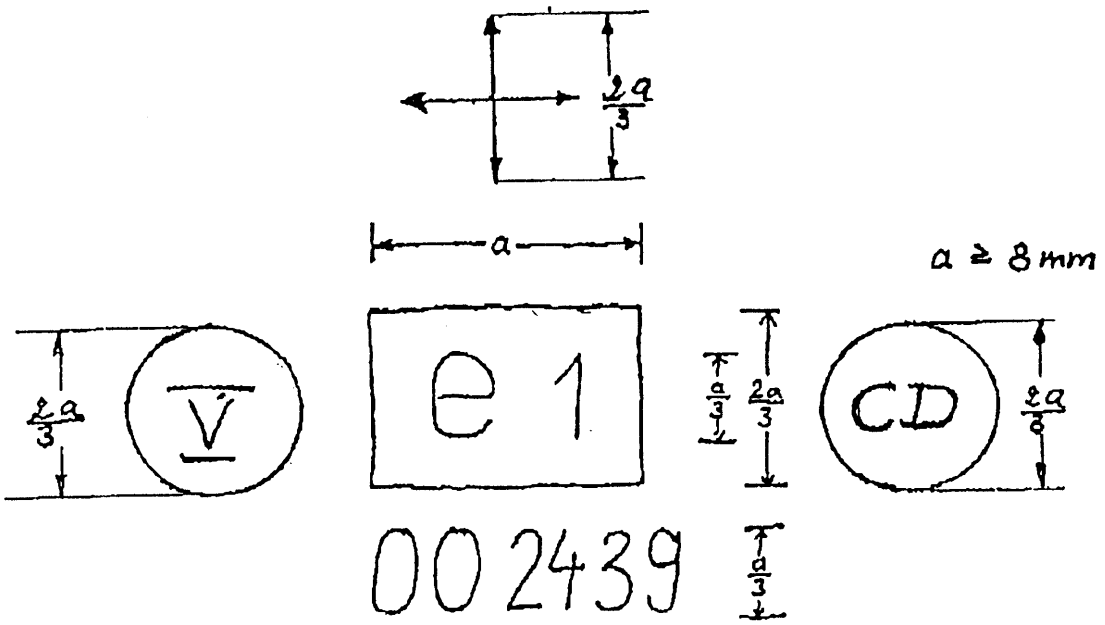
10.2. Tokios vidaus apdailos medžiagos ir (arba) įranga instaliuojamos tik pagal numatytą jų paskirtį ir atsižvelgiant į su jomis atliktų bandymų (žr. 7.2, 7.3 ir 7.4 punktus) rezultatus, ypač atsižvelgiant į jų degumą ir lydumą (horizontalia/vertikalia kryptimi).

10.3. Visos lipniosios priemonės, kuriomis vidaus apdailos medžiaga pritvirtinama prie atraminio paviršiaus, kiek galima turi nepadidinti medžiagos degumo.

▼B

Priedėlis

EEB komponento tipo patvirtinimo ženklo pavyzdys



Pirmiau pateiktas komponento tipo patvirtinimo ženklas rodo, kad aptariama vidaus apdailos medžiaga pagal šią direktyvą (00) buvo patvirtinta Vokietijoje (e1) ir jos patvirtinimo numeris 2439. Pirmi du skaičiai rodo, kad šis komponentas buvo patvirtintas pagal pirminį šios direktyvos variantą. Papildomas simbolis ↕ rodo, kad tas medžiagos tipas buvo patvirtintas atsižvelgiant į vertikalią ir horizontalią jos degimo spartą. (V) Simboliai ir (arba) (CD) rodo, kad buvo patvirtinta pagal V priedą ir (arba) kad buvo patvirtinta visa priemonė, pavyzdžiui, sėdynės, pertvaros ir t. t. Papildomi simboliai taikomi tik tada, jeigu tokių reikia.

▼B

II PRIEDAS

INFORMACINIS DOKUMENTAS

1 priedėlis

Informacinis dokumentas Nr. ...

pagal Tarybos direktyvos 70/156/EEB I priedą dėl transporto priemonės EEB tipo patvirtinimo atsižvelgiant į tam tikrų kategorijų motorinių transporto priemonių vidaus apdailai naudojamų medžiagų degumą (Direktyva .../.../EEB su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva.../.../EEB)

Toliau pateikta informacija, jeigu tokia yra, turi būti pateikta trimis egzemplioriais, kartu pridedant turinį. Visi atitinkamo mastelio brėžiniai, kuriuose nurodyta pakankamai detalių, turi būti pateikti A 4 formato lapuose arba tokio formato aplanke. Fotografijose, jeigu jos pateikiamos, turi matytis pakankamai detalių.

Jeigu sistemos, komponentai arba atskirieji techniniai mazgai turi elektroninius valdymo įtaisus, būtina pateikti informaciją apie jų veikimą.

0. BENDRIEJI DALYKAI

0.1. Modelis (gamintojo prekės pavadinimas): .....

0.2. Tipas ir bendrasis komercinis aprašymas (-ai): .....

0.3. Tipo identifikavimo priemonės, jeigu jos paženklintos transporto priemonėje: .....

0.3.1. Ženklinimo vieta: .....

0.4. Transporto priemonės kategorija: .....

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) adresas (-ai): .....

1. BENDROSIOS TRANSPORTO PRIEMONĖS KONSTRUKCIJOS CHARAKTERISTIKOS

1.1. Pavyzdinės transporto priemonės fotografijos ir (arba) brėžiniai:

9. KĖBULAS

9.10. Vidinė salono sauga

9.10.3. Sėdynės

9.10.3.1. Skaičius:

9.10.7. Tam tikrų kategorijų motorinių transporto priemonių vidaus apdailai naudotų medžiagų degumas

9.10.7.1. Lubų vidaus apdailai naudota (-os) medžiaga (-os)

9.10.7.1.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai), jeigu tokie žinomi:

9.10.7.1.2. Medžiagų arba komponentų, kuriems nebuvo suteiktas patvirtinimas

9.10.7.1.2.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: .../...

9.10.7.1.2.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

9.10.7.1.2.3. Dangos tipas ([1]):

Punktų numeravimas ir šio informacinio dokumento išnašos atitinka nurodytąsias Direktyvos 70/156/EEB I priede. Šiai direktyvai nesvarbūs punktai praleisti.

▼B

9.10.7.1.2.4. Didžiausias/mažiausias storis: … mm

9.10.7.2. Galinių ir šoninių sienų medžiaga (-os)

9.10.7.2.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai), jeigu žinomi:

9.10.7.2.2. Nepatvirtintų medžiagų

9.10.7.2.2.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

9.10.7.2.2.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

9.10.7.2.2.3. Dangos tipas ([1]):

9.10.7.2.2.4. Didžiausias/mažiausias storis: … mm

9.10.7.3. Grindų medžiaga (-os)

9.10.7.3.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai), jeigu žinomas (-i):

9.10.7.3.2. Nepatvirtintų medžiagų

9.10.7.3.2.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

9.10.7.3.2.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

9.10.7.3.2.3. Dangos tipas ([1]):

9.10.7.3.2.4. Didžiausias/mažiausias storis: … mm

9.10.7.4. Sėdynės apmušalų medžiaga (-os)

9.10.7.4.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai), jeigu žinomas (-i):

9.10.7.4.2. Nepatvirtintų medžiagų

9.10.7.4.2.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas …/…

9.10.7.4.2.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

9.10.7.4.2.3. Dangos tipas ([1]):

9.10.7.4.2.4. Didžiausias/mažiausias storis: … mm

9.10.7.5. Šildymo ir ventiliacijos vamzdžių medžiaga (-os)

9.10.7.5.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai), jeigu žinomas (-i):

9.10.7.5.2. Nepatvirtintų medžiagų

9.10.7.5.2.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

9.10.7.5.2.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

9.10.7.5.2.3. Dangos tipas ([1]):

9.10.7.5.2.4. Didžiausias/mažiausias storis: … mm

9.10.7.6. Bagažo lentynų medžiaga (-os)

9.10.7.6.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai), jeigu žinomas (-i):

9.10.7.6.2. Nepatvirtintų medžiagų

9.10.7.6.2.1. Pagrindinė(-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

9.10.7.6.2.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

9.10.7.6.2.3. Dangos tipas ([1]):

▼B

9.10.7.6.2.4. Didžiausias/mažiausias storis: … mm

9.10.7.7. Kitiems tikslams naudota (-os) medžiaga (-os)

9.10.7.7.1. Numatoma paskirtis:

9.10.7.7.2. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai), jeigu žinomas (-i):

9.10.7.7.3. Nepatvirtintų medžiagų

9.10.7.7.3.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

9.10.7.7.3.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

9.10.7.7.3.3. Dangos tipas ([1]):

9.10.7.7.3.4. Didžiausias/mažiausias storis: … mm

9.10.7.8. Komponentai, patvirtinti kaip užbaigtos priemonės (sėdynės, pertvaros, bagažo lentynos ir t. t.)

9.10.7.8.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai):

9.10.7.8.2. Visos priemonės: sėdynės, pertvaros, bagažo lentynų ir t. t.6 ([1]).

———

([1]) Nereikalingą žodį išbraukti.

▼B

2 priedėlis

Informacinis dokumentas Nr. ...

dėl tam tikrų kategorijų motorinėse transporto priemonėse naudojamų vidaus apdailos medžiagų EEB komponento tipo patvirtinimo atsižvelgiant į tų medžiagų degumą (Direktyva .../.../EEB su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva .../.../EEB)

Toliau pateikta informacija, jeigu tokia yra, turi būti pateikta trimis egzemplioriais, kartu pridedant turinį. Visi atitinkamo mastelio brėžiniai, kuriuose nurodyta pakankamai detalių, turi būti pateikti A 4 formato lapuose arba tokio formato aplanke. Fotografijose, jeigu jos pateikiamos, turi matytis pakankamai detalių.

Jeigu sistemos, komponentai arba atskirieji techniniai mazgai turi elektroninius valdymo įtaisus, būtina pateikti informaciją apie jų veikimą.

0. BENDRIEJI DALYKAI

0.1. Modelis (gamintojo prekės pavadinimas):

0.2. Tipas ir bendras komercinis aprašymas (-ai):

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas:

0.7. Jei tai yra komponentai ir atskirieji techniniai mazgai, EEB patvirtinimo ženklo vieta ir pritvirtinimo būdas:

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) adresas (-ai):

1. VIDAUS APDAILOS MEDŽIAGOS

1.1. Lubų vidaus apdailai naudota (-os) medžiaga (-os)

1.1.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: .../...

1.1.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

1.1.3. Dangos tipas ([1]):

1.1.4. Didžiausias/mažiausias storis: ... mm

1.1.5. Tipo patvirtinimo numeris, jeigu žinomas:

1.2. Galinių ir šoninių sienų medžiaga (-os)

1.2.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: .../...

1.2.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

1.2.3. Dangos tipas ([1])

1.2.4. Didžiausias/mažiausias storis: ... mm

1.2.5. Tipo patvirtinimo numeris, jeigu žinomas:

1.3. Grindų medžiaga (-os)

1.3.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: .../...

1.3.2. Sudėtinė/paprasta ([1]) medžiaga, sluoksnių skaičius ([1]):

1.3.3. Dangos tipas ([1]):

1.3.4. Didžiausias/mažiausias storis: ... mm

1.3.5. Tipo patvirtinimo numeris, jeigu žinomas:

▼B

1.4. Sėdynės apmušalų medžiaga (-os)

1.4.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas .../...

1.4.2. Sudėtinė/paprasta [1] medžiaga, sluoksnių skaičius [1]:

1.4.3. Dangos tipas [1]:

1.4.4. Didžiausias/mažiausias storis: ... mm

1.4.5. Tipo patvirtinimo numeris, jeigu žinomas:

1.5. Šildymo ir ventiliacijos vamzdžių medžiaga (-os)

1.5.1. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: .../...

1.5.2. Sudėtinė/paprasta [1] medžiaga, sluoksnių skaičius [1]:

1.5.3. Dangos tipas [1]:

1.5.4. Didžiausias/mažiausias storis: ... mm

1.5.5. Tipo patvirtinimo numeris, jeigu žinomas:

1.6. Bagažo lentynų medžiaga (-os)

1.6.1. Komponento tipo patvirtinimo numeris (-iai)

1.6.2. Pagrindinė [1] (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: .../... [1]

1.6.3. Dangos tipas [1]:

1.6.4. Didžiausias/mažiausias storis: ...mm

1.6.5. Tipo patvirtinimo numeris, jeigu žinomas:

1.7. Kitiems tikslams naudota (-os) medžiaga (-os)

1.7.1. Numatoma paskirtis:

1.7.2. Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/ženklinimas: .../...

1.7.3. Sudėtinė/paprasta [1] medžiaga, sluoksnių skaičius [1]:

1.7.4. Dangos tipas [1]:

1.7.5. Didžiausias/mažiausias storis: ...mm

1.7.6. Tipo patvirtinimo numeris, jeigu žinomas:

[1] Nereikalingą žodį išbraukti.

▼B

III PRIEDAS

EEB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATAS

1 priedėlis

PAVYZDYS

(didžiausias formatas: A 4 (210 × 297 mm))

EEB tipo patvirtinimo sertifikatas

Pranešimas dėl transporto priemonės/komponento/atskirojo techninio mazgo

— tipo patvirtinimo ([1])

— tipo patvirtinimo galiojimo pratęsimo ([1])

— atsisakymo suteikti tipo patvirtinimą ([1])

— tipo patvirtinimo paskelbimą netekusiu galios ([1])

pagal Direktyvą .../.../EEB.

Tipo patvirtinimo numeris:

Galiojimo pratęsimo priežastis:

I SKYRIUS

0.1. Modelis (gamintojo prekės pavadinimas):

0.2. Tipas ir komercinis aprašymas (-ai):

0.3. Tipo identifikavimo priemonės, jeigu jomis paženklinta transporto priemonė/komponentas/atskirasis techninis mazgas ([1]), ([2]):

0.3.1. To ženklinimo vieta:

0.4. Transporto priemonės kategorija: ([3]):

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas:

0.7. Jei tai yra komponentai ir atskirieji techniniai mazgai, EEB patvirtinimo ženklo vieta ir jo pritvirtinimo būdas:

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) adresas (-ai):

II SKYRIUS

1. Papildoma informacija (jeigu reikia): žr. priedą

2. Techninė tarnyba, atsakinga už bandymų atlikimą:

3. Bandymo ataskaitos parengimo data:

4. Bandymo ataskaitos numeris:

5. Pastabos (jeigu jų yra): žr. priedą

6. Vieta:

7. Data:

8. Parašas:

9. Pridedama patvirtinančiajai institucijai įteikto informacijos paketo, kurį paprašius galima gauti, nuoroda.

([1]) Nereikalingą žodį išbraukti.

([2]) Jeigu tipas identifikuojamas raidėmis, kurios nėra svarbios transporto priemonės, sudedamosios dalies ir atskirojo techninio mazgo tipams, kuriems taikomas šis tipo patvirtinimo sertifikatas, apibūdinti, tokias raides dokumentuose simbolizuoja „?“ ženklas. (pvz., ABC??123??).

([3]) Apibrėžta Direktyvos 70/156/EEB IIA priede.

▼B

Priedas

EEB tipo patvirtinimo sertifikato Nr. … dėl transporto priemonės tipo patvirtinimo pagal Direktyvą …/…/EEB su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva …/…/EEB)

1. PAPILDOMA INFORMACIJA

1.1. Tam tikrų kategorijų transporto priemonėse vidaus apdailai naudotų medžiagų degumas

1.1.1. Lubų vidaus apdailai naudota (-os) medžiaga (-os)

Komponento ir (arba) priemonės tipo patvirtinimo numeris (-iai):

arba

Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

1.1.2. Galinių ir šoninių sienų medžiaga (-os)

Komponento ir (arba) priemonės tipo patvirtinimo numeris (-iai):

arba

Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

1.1.3. Grindų medžiaga (-os)

Komponento ir (arba) priemonės tipo patvirtinimo numeris (-iai):

arba

Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

1.1.4. Sėdynių apmušalų medžiaga (-os)

Komponento ir (arba) priemonės tipo patvirtinimo numeris (-iai):

arba

Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

1.1.5. Šildymo ir ventiliacijos vamzdžių medžiaga (-os)

Komponento ir (arba) priemonės tipo patvirtinimo numeris (-iai):

arba

Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

1.1.6. Bagažo lentynų medžiaga (-os)

Komponento ir (arba) priemonės tipo patvirtinimo numeris (-iai):

arba

Pagrindinė(-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

1.1.7. Kitiems tikslams naudota medžiaga (-os)

Numatoma (-os) paskirtis (-ys):

Komponento ir (arba) priemonės tipo patvirtinimo numeris (-iai):

arba

Pagrindinė (-ės) medžiaga (-os)/žymėjimas: …/…

1.1.8. Komponentai, patvirtinti kaip užbaigtos priemonės

Komponento tipo patvirtinimo numeris:

sėdynės, pertvaros, bagažo lentynos ir t. t. [1] arba nurodoma priemonė

5. Pastabos: ……

———

[1] Nereikalingą žodį išbraukti.

▼B

2 priedėlis

PAVYZDYS

(didžiausias formatas: A 4 (210 × 297 mm)

EEB tipo patvirtinimo sertifikatas

Pranešimas dėl transporto priemonės/komponento/atskirojo techninio mazgo

— tipo patvirtinimo ([1])

— tipo patvirtinimo galiojimo pratęsimo ([1])

— atsisakymo suteikti tipo patvirtinimą ([1])

— tipo patvirtinimo paskelbimą netekusiu galios ([1])

pagal Direktyvą .../.../EEB.

Tipo patvirtinimo numeris:

Galiojimo pratęsimo priežastis:

I SKYRIUS

0.1. Modelis (gamintojo prekės pavadinimas):

0.2. Tipas ir komercinis aprašymas(-ai):

0.3. Tipo identifikavimo priemonės, jeigu jomis paženklinta transporto priemonė/komponentas/atskirasis techninis mazgas: ([1]), ([2]):

0.3.1. To ženklinimo vieta:

0.4. Transporto priemonės kategorija: ([3]):

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas:

0.7. Jei tai yra komponentai ir atskirieji techniniai mazgai, EEB patvirtinimo ženklo vieta ir jo pritvirtinimo būdas:

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) adresas (-ai):

II SKYRIUS

1. Papildoma informacija (jeigu reikia): žr. priedą

2. Techninė tarnyba, atsakinga už bandymų atlikimą:

3. Bandymo ataskaitos parengimo data:

4. Bandymo ataskaitos numeris:

5. Pastabos (jeigu jų yra): žr. priedą

6. Vieta:

7. Data:

8. Parašas:

9. Pridedama patvirtinančiajai institucijai įteikto informacijos paketo, kurį paprašius galima gauti, nuoroda.

([1]) Nereikalingą žodį išbraukti.

([2]) Jeigu tipas identifikuojamas raidėmis, kurios nėra svarbios transporto priemonės, sudedamosios dalies ir atskirojo techninio mazgo tipams, kuriems taikomas šis tipo patvirtinimo sertifikatas, apibūdinti, tokias raides dokumentuose simbolizuoja „?“ ženklas. (pvz., ABC??123??).

([3]) Apibrėžta Direktyvos 70/156/EEB IIA priede.

▼B

Priedas

EEB tipo patvirtinimo sertifikato Nr. ... dėl vidaus apdailai naudojamų medžiagų tipo patvirtinimo pagal Direktyvą .../.../EEB su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva .../.../EEB)

1. PAPILDOMA INFORMACIJA

1.1. Medžiaga tinkama

— lubų apdailai ([1])

— galinės arba šoninės sienos apdailai ([1])

— grindų dangai ([1])

— sėdynės apmušalui ([1]) arba dangai

— šildymo arba ventiliacijos vamzdžiui ([1])

— bagažo lentynai ([1])

— kitam (-iems) tikslui (-ams) (prašome nurodyti): ([1]):

Komponentai kaip užbaigtos priemonės (sėdynės, pertvaros, bagažo lentynos ir t. t.[1]) yra tinkamos įrengti M_2/M_3 ([1]) transporto priemonėse.

1.2. Ar laikomasi degimo spartos reikalavimų, buvo patikrinta

horizontalia (⟷)

vertikalia (↕)

horizontalia ir vertikalia kryptimi (-is) (←$\overset{\uparrow}{\downarrow}$→)

Ar komponentai atitinka lydumo spartos reikalavimus, buvo patikrinta pagal V priedą, simbolis (V).

Komponentų, patvirtintų kaip užbaigtos priemonės, atitiktis buvo patikrinta, simbolis (CD).

1.3. Jokių naudojimo ir įrengimo reikalavimų apribojimo:

5. Pastabos:

([1]) Nereikalingą žodį išbraukti.

▼B

IV PRIEDAS

BANDYMAS MEDŽIAGŲ HORIZONTALIAI DEGIMO SPARTAI NUSTATYTI

1. **Bandymo atlikimo principas**

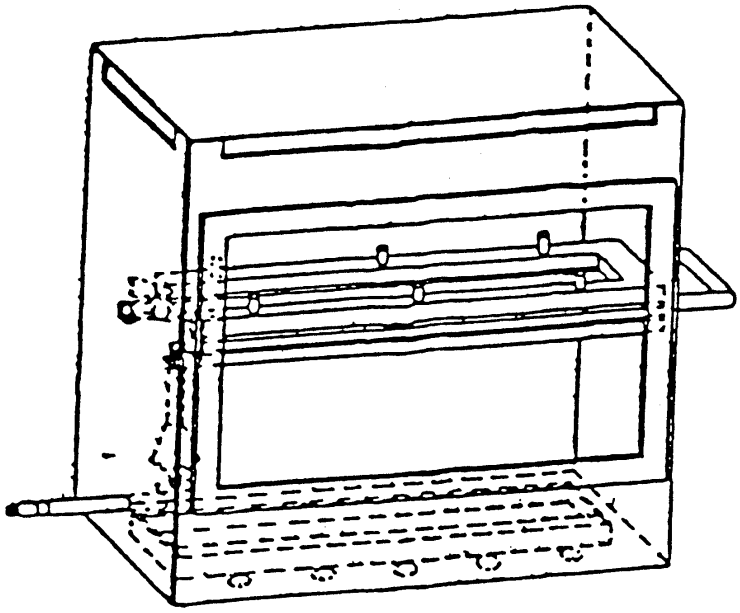
Mėginys degimo kameroje horizontaliai įstatomas į U-formos laikiklį ir laisvas mėginio galas 15 sekundžių kaitinamas nekaitria liepsna. Bandymu nustatoma, ar liepsna užgęsta ir kada tai atsitinka arba išmatuojamas laikas, per kurį sudega išmatuota medžiagos atkarpa.

2. **Prietaisai**

2.1 Degimo kamera (1 paveikslas) geriausiai tinka nerūdijančio plieno, ir tokia, kurios matmenys atitinka nurodytuosius 2 paveiksle. Priekyje kamera turi liepsnai atsparų stebėjimo langą, kurį galima įrengti per visą kameros ilgį ir tą langą galima naudoti kaip plokštę, per kurią patenkama į degimo kamerą.

Kameros dugne yra ventiliacijos angos, o lubose - ventiliacijos plyšys per visą jų ilgį. Degimo kamera stovi ant keturių 10 mm aukščio kojelių.

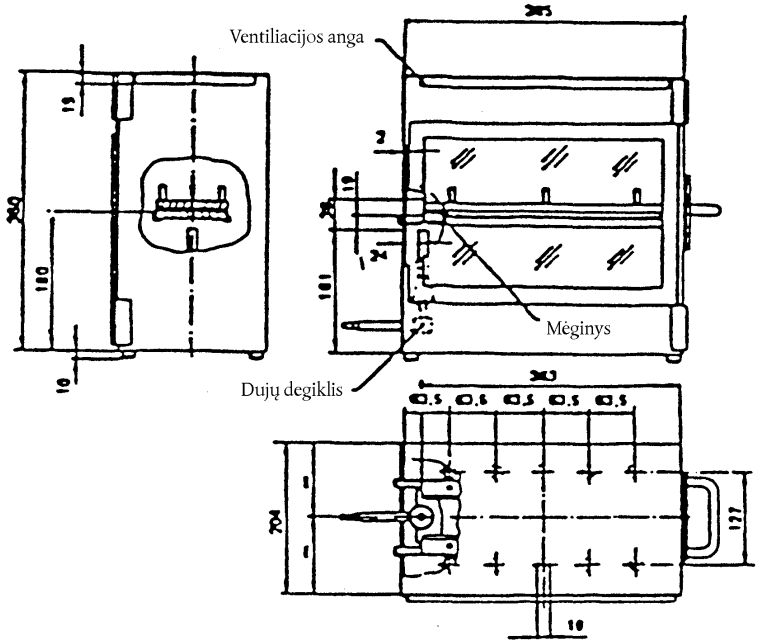
Kamera viename gale gali turėti angą, per kurią įstatomas mėginio laikiklis su tame laikiklyje įstatytu mėginiu; kitame kameros gale numatyta anga dujų vamzdžiui įvesti. Ištirpusi medžiaga surenkama lovyje (žr. 3 paveikslą), kuris tarp ventiliacijos angų ant kameros dugno padedamas taip, kad nė viena ta anga nebūtų uždengta.



1 paveikslas

Degimo kameros su mėginio laikikliu ir ištirpusios medžiagos surinktuvu pavyzdys

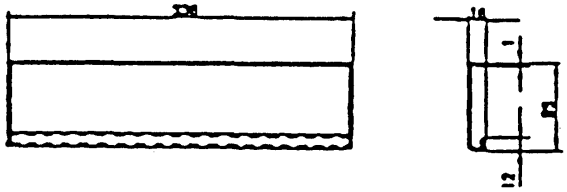
▼B



2 paveikslas

Degimo kameros pavyzdys

(Matmenys nurodyti milimetrais)



3 paveikslas

Tipiškas ištirpusios medžiagos surinktuvas

(Matmenys nurodyti milimetrais)

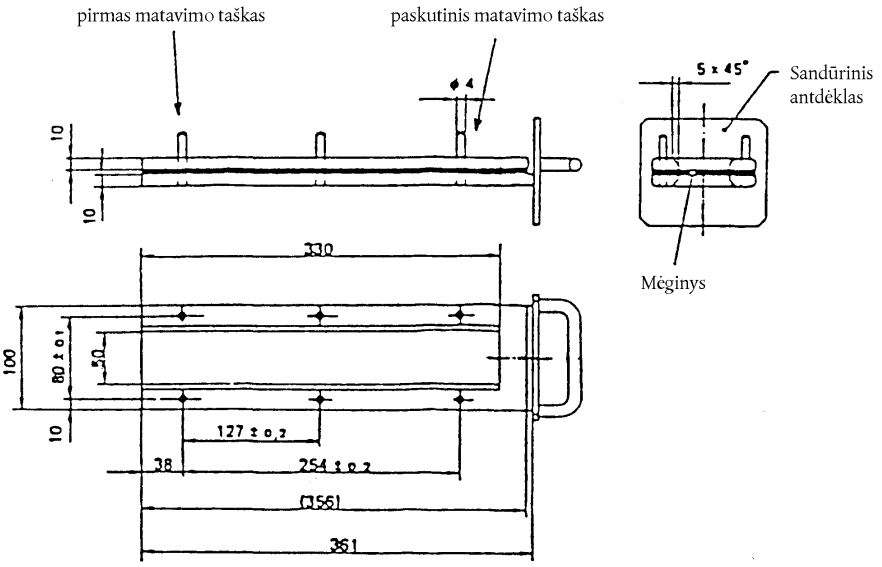
2.2 Mėginių laikiklis - tai dvi U-formos metalinės plokštės ar rėmeliai, pagaminti iš korozijai atsparios medžiagos. Matmenys nurodyti 4 paveiksle.

Apatinė plokštė turi kaiščius, o viršutinė - atitinkamas skyles siekiant užtikrinti, kad mėginys nuolatos būtų išlaikomas tam tikroje padėtyje. Tie kaiščiai, matuojant sudegusios medžiagos atkarpą, kartu yra matavimo taškai.

U-formos apatiniame rėme 25 mm tarpais pritaisoma karkasinė atrama, pagaminta iš 0,25 mm skersmens šilumai atsparios vielos (žr. 5 paveikslą).

Apatinė mėginių plokštuma yra 178 mm virš degimo kameros dugno. Priekinis mėginių laikiklio kraštas nuo kameros galo yra per 22 mm; mėginių laikiklio kraštai nuo kameros kraštų yra per 50 mm (matmenys vidiniai). (Žr. 1 ir 2 paveikslus).

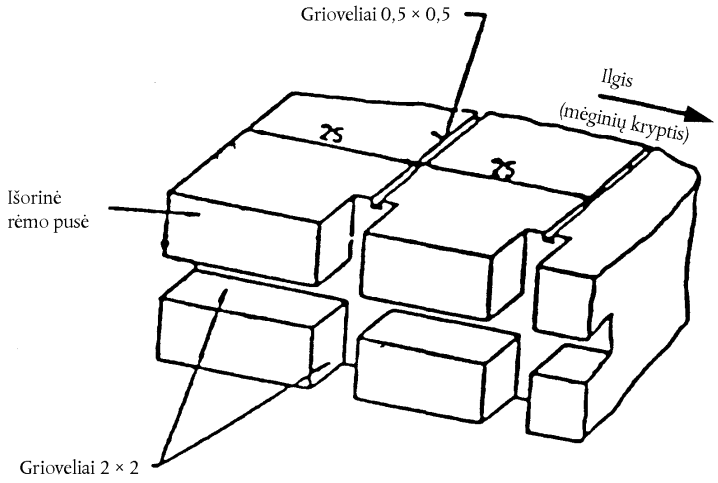
▼B



4 paveikslas

Mėginių laikiklio pavyzdys

(Matmenys nurodyti milimetrais)



5 paveikslas

U-formos apatinio rėmo dalies projekto su vieliniu atramos įtaisu pavyzdys

(Matmenys nurodyti milimetrais).

2.3 Dujų degiklis. Mažų matmenų atviros liepsnos šaltinis - tai Bunseno degiklis, kurio vidinis skersmuo yra 9,5 ± 0,5 mm. Tas degiklis bandymo spintoje įrengiamas taip, kad jo antgalio vidurys būtų 19 mm žemiau po mėginio laisvuoju galu matuojant nuo to mėginio apatinio krašto vidurio (žr. 2 paveikslą).

2.4 Bandymo dujos. Į degiklį tiekiamos dujos, kurių šilumingumas būtų maždaug 38 MJ/m^3 (pavyzdžiui, gamtinės dujos).

2.5 Bent 110 mm ilgio metalinis šepetys, turintis 7-8 apskritus lygiu paviršiumi ir ne trumpesnius kaip 25 mm dantis.

2.6 Sekundmatis, tikslumas ne mažesnis kaip 0,5 sekundės.

2.7 Traukos spinta. Degimo kamerą galima įstatyti į traukos spintą, jeigu jos vidinis tūris bent 20, tačiau ne daugiau kaip 110 kartų didesnis kaip

▼B

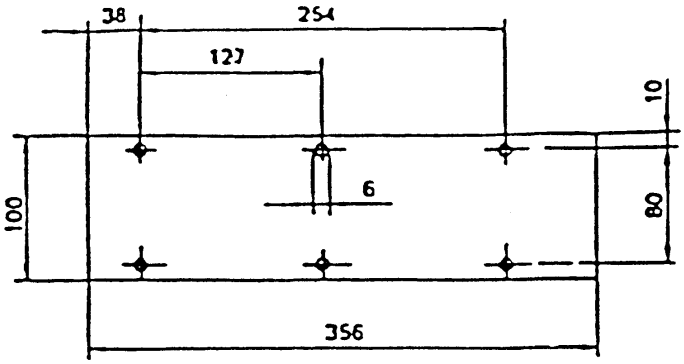
degimo kameros tūris, ir jeigu joks atskirai paimtas traukos spintos matmuo - aukštis, plotis arba ilgis - už bet kuriuos du matmenis ne didesnis kaip 2 □ karto.

Prieš pradedant bandymą, 100 mm iki tos vietos, kurioje bus pastatyta degimo kamera ir tokiu pačiu atstumu už tos vietos, traukos spintoje išmatuojamas vertikalaus oro srauto greitis. Siekiant, kad operatoriui dėl deginių nebūtų sudaryta nepatogumų, tas vertikalaus oro srauto greitis turėtų būti 0,10-0,30 m/s. Galima naudoti natūraliai ventiliuojamas traukos spintas, kuriose oro srautas juda atitinkamu greičiu.

3. **Mėginiai**

3.1 *Forma ir matmenys*

3.1.1 Mėginių forma ir matmenys nurodyti 6 paveiksle. Mėginio storis atitinka išbandytino gaminio storį. Mėginio storis nėra didesnis kaip 13 mm. Jeigu paruošiant mėginį tą padaryti įmanoma, mėginio pjūvio storis per visą jo ilgį yra vienodas.



6 paveikslas

Mėginys

(Matmenys nurodyti milimetrais)

3.1.2 Jeigu gaminio forma ir matmenys yra tokie, kad nustatyto dydžio mėginio paruošti negalima, laikomasi tokių mažiausių matmenų:

a) jei tai 3-60 mm pločio mėginiai: jų ilgis yra 356 mm. Šiuo atveju medžiaga bandoma gaminio plotyje;

b) jei tai 60-100 mm pločio mėginiai: jų ilgis yra bent 138 mm. Šiuo atveju degintinos medžiagos atkarpa atitinka mėginio ilgį, matuoti pradedama nuo pirmojo matavimo taško.

3.2 *Mėginių ėmimas*

Mėginiai imami iš išbandytinos medžiagos. Jei tai yra medžiaga, kurios degimo sparta skirtingomis kryptimis yra nevienoda, bandymas atliekamas kiekviena kryptimi. Mėginiai turi būti imami ir įdėti į bandymo prietaisus taip, kad būtų išmatuota didžiausia degimo sparta.

Kai pateikiama medžiaga yra išmatuota pagal plotį, per visą tą plotį nupjaunama bent 500 mm ilgio medžiagos atkarpa. Iš tos atkarpos mėginiai imami taip, kad jie būtų bent 100 mm nuo medžiagos krašto ir vienas nuo kito vienodu atstumu.

Mėginiai iš gatavų gaminių imami taip pat, jeigu tą galima padaryti atsižvelgiant į gaminį. Kai gaminys yra storesnis kaip 13 mm, mechaniškai apdirbant kitą, o ne į keleiviui skirtą vietą atsuktą gaminio šoną, to gaminio storis sumažinamas iki 13 mm. Jeigu gaminio storio sumažinti iki 13 mm neįmanoma, bandymas pagal nustatytą techninės priežiūros tvarką atliekamas nekeičiant pirminio medžiagos pločio, kuris nurodomas bandymo ataskaitoje.

Su sudėtinėmis medžiagomis (žr. I priedo 2.10 punktą) bandymas atliekamas taip pat kaip ir su vienasluoksne medžiaga.

▼B

Su medžiagos, pagamintos iš skirtingos sudėties, uždėtų vienas ant kito sluoksnių, kurie nėra sudėtinės medžiagos, visais sluoksniais, esančiais, skaičiuojant nuo paviršiaus, atsukto į keleiviams skirtą vietą, 13 mm storio medžiagoje atliekami atskiri bandymai.

3.3 *Mėginių paruošimas bandymui*

Mėginiai bent 24 valandas, tačiau ne ilgiau kaip 7 dienas, prieš bandymą laikomi 23 ± 2 ºC temperatūroje, drėgnumas 50 ± 5) %, ir šiose sąlygose laikomi iki pat bandymo pradžios.

4. **Bandymo atlikimo tvarka**

4.1 Mėginiai sušiauštais arba kuokštėtais paviršiais padedami ant plokščio paviršiaus ir šepečiu (2.5) du kartus perbraukiami prieš plauką.

4.2 Mėginys į mėginių laikiklį (2.2) įdedamas taip, kad veikiamoji medžiagos pusė būtų atsuktą į apačią, liepsnos link.

4.3 Nutraukus dujų degikliui oro tiekimą ir atsižvelgiant į kameros ženklą, dujų degimo liepsna nustatoma taip, kad jos aukštis būtų 38 mm. Prieš pradedant pirmą bandymą, liepsna liepsnoja bent 1 minutę, kad nusistovėtų.

4.4 Mėginių laikiklis į degimo kamerą įstumiamas taip, kad mėginio galą laižytų liepsna, ir po 15 sekundžių išjungiamas dujų tiekimas.

4.5 Degimo trukmė pradedama matuoti tą akimirką, kai apatinis ugnies kraštas atsiduria už pirmo matavimo taško. Stebima, ar ugnis degdama į kraštus plinta sparčiau nei kitomis kryptimis (viršutinio arba apatinio krašto link).

4.6 Degimo trukmę nustojama matuoti tada, kai liepsna pasiekia paskutinį matavimo tašką arba kai ji užgęsta nepasiekusi to taško. Jeigu liepsna nepasiekia paskutinio matavimo taško, sudegusios medžiagos atkarpa išmatuojama iki liepsnos užgesimo taško. Sudegusios medžiagos atkarpa - tai suirusi bandinio dalis, kurios paviršių arba vidinį sluoksnį sunaikino liepsna.

4.7 Jeigu mėginys neužsiliepsnoja arba jeigu, užgesinus degiklį, mėginys nustoja liepsnojęs ar jeigu nepasiekusi pirmo matavimo taško liepsna užgęsta, ir dėl to nebūna išmatuota degimo trukmė, bandymo ataskaitoje įrašoma, kad degimo sparta yra 0 mm/min.

4.8 Atliekant keletą bandymų arba juos kartojant, užtikrinama, kad prieš pradedant kitą bandymą degimo kameros ir mėginių laikiklio temperatūra būtų ne didesnė kaip 30 °C.

5. **Apskaičiavimas**

Degimo sparta/*B* ([1]), (milimetrais - per minutę) apskaičiuojama pagal formulę:

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

čia:

s - sudegusios medžiagos atkarpa, milimetrais,

t - laikas (sekundėmis), per kurį sudegė medžiagos atkarpa s.

([1]) Kiekvieno mėginio degimo sparta *B* apskaičiuojama tik tuo atveju, jeigu liepsna pasiekia paskutinį matavimo tašką arba mėginio galą.

▼B

V PRIEDAS

BANDYMAS MEDŽIAGŲ LYDUMUI NUSTATYTI

1. **Bandymo atlikimo principas**

Mėginys padedamas horizontaliai ir kaitinamas elektriniu radiatoriumi. Po mėginiu pastatomas surinktuvas lašams surinkti.

Į surinktuvą įdedama šiek tiek vatos, kad būtų patikrinta, ar nuo tų lašų vata užsiliepsnoja.

2. **Prietaisai**

Prietaisai - tai (1 paveikslas):

a) elektrinis radiatorius;

b) mėginio atrama su grotelėmis;

c) surinktuvas (bandymo metu susidarantiems lašams surinkti);

d) atrama (prietaisų).

2.1. Šilumos šaltinis - tai 500 W naudingosios galios elektrinis radiatorius. Spinduliuojantis paviršius, kurio skersmuo 100 ± 5 mm, turi būti pagamintas iš skaidraus kvarco plokštės.

Prietaiso spinduliuojama šiluma, išmatuota paviršiuje, kuris lygiagretus su radiatoriaus paviršiumi ir nuo pastarojo nutolęs per 30 mm, yra 3 W/cm^2.

2.2. *Kalibravimas*

Radiatorius kalibruojamas Gardono (folijos) tipo šilumos srauto matuokliu (radiometru), kurio projektinė veikimo sritis ne didesnė kaip 10 W/cm^2.

Spinduliuojama šiluma, ir, galimas daiktas, konvekcija veikiamas taikinys - tai plokščias, apskritas, ne didesnio kaip 10 mm skersmens taikinys, padengtas tvirtu juodos spalvos matiniu apdailos paviršiumi. Tas taikinys įdedamas į vandeniu aušinamą korpusą, kurio priekinis paviršius - tai plokščias, maždaug 25 mm skersmens, apskritas paviršius, pagamintas iš gerai nugludinto metalo ir sutampantis su objekto plokštuma.

Prieš pasiekdamas taikinį, šilumos srautas neturi kirsti jokio lango. Matavimo prietaisas yra tvirtas, lengvai nustatomas, patogus naudoti, prietaiso veikimui beveik jokios įtakos neturi skersvėjis ir, sukalibravus tą prietaisą, jo rodmenys išlieka stabilūs. Matavimo prietaiso tikslumas yra ± 3 %, o jo rodmenų pakartojamumas - 0,5 %

Šilumos srauto matuoklio padalų skalė, ją palyginant su matavimo prietaisu, kuris nenaudojamas jokiems kitiems tikslams, o tik kaip pamatinis etalonas, patikrinama kiekvieną kartą, kai iš naujo sukalibruojamas radiatorius. Pamatinis matavimo prietaisas kartą per metus visiškai sukalibruojamas pagal nacionalinio etalono reikalavimus.

2.2.1. Kalibravimo patikra

Spinduliavimas, sukuriamas naudojamąja galia, kuri pagal pirminio kalibravimo duomenis atitiko 3 W/cm^2 spinduliavimą, dažnai tikrinamas (bent kartą po 50 darbo valandų) ir, jeigu tokios patikros metu nustatoma, kad nuokrypis yra didesnis kaip 0,06 W/cm^2, prietaisas kalibruojamas iš naujo.

2.2.2. Kalibravimo atlikimo tvarka

Prietaisas padedamas tokioje aplinkoje, kurioje beveik nėra oro srovių (oro srauto greitis ne didesnis kaip 0,2 m/s).

Šilumos srauto matuoklis į prietaisą įstatomas taip, kaip į tą prietaisą įstatomas mėginys, o šilumos srauto matuoklio taikinys turi atsidurti radiatoriaus paviršiaus viduryje.

Įjungiamas elektros energijos tiekimo jungiklis ir valdikliu nustatoma tokia įėjimo galia, kad radiatoriaus paviršiaus viduryje spinduliuojamas šilumos srautas būtų 3 W/cm^2. Galios agregatą sureguliavus taip, kad jo rodmuo būtų 3 W/cm^2, paskui 5 minutes nereikėtų atlikti jokio kito reguliavimo, jog būtų užtikrinta pusiausvyra.

▼B

2.3. Mėginių padėklas - tai metalinis žiedas (1 paveikslas). Ant to žiedo padedamos nerūdijančio plieno vielos, tokių matmenų grotelės:

— vidinis skersmuo: 118 mm,

— skylučių matmenys: 2,10 mm (skylutės kvadratinės),

— plieno vielos skersmuo: 0,70 mm.

2.4. Rinktuvas - tai cilindro formos vamzdis, kurio vidinis skersmuo 118 mm, o sienelės aukštis - 12 mm.

Į surinktuvą pridedama vatos.

2.5. 2.1, 2.3 ir 2.4 punktuose nurodyti įtaisai pritvirtinami prie vertikalaus stulpelio.

Radiatorius prie stulpelio viršaus pritvirtinamas taip, kad spinduliuojantis paviršius būtų horizontalus ir kad spinduliavimas būtų nukreiptas į apačią.

Stulpelis turi svirtį/pedalą radiatoriaus atramai iš lėto pakelti. Stulpelis taip pat turi griebtuvą tam, kad būtų galima užtikrinti, jog vėl būtų galima atkurti įprastą radiatoriaus padėtį.

Jeigu radiatorius, mėginių padėklas ir surinktuvas yra įprastoje padėtyje, jų ašys turi sutapti.

3. **Mėginiai**

Mėginių, su kuriais atliekamas bandymas, matmenys: 70 × 70 mm

Mėginiai iš gatavų gaminių paruošiami tokiu pačiu būdu, jeigu tą galima padaryti atsižvelgiant į gaminio formą. Kai gaminys yra storesnis kaip 13 mm, mechaniškai apdirbant kitą, o ne į keleiviui skirtą vietą atsuktą gaminio šoną, to gaminio storis sumažinamas iki 13 mm. Jeigu gaminio storio sumažinti iki 13 mm neįmanoma, bandymas pagal nustatytą techninės priežiūros tvarką atliekamas nekeičiant pirminio medžiagos pločio, kuris nurodomas bandymo ataskaitoje.

Su sudėtinėmis medžiagomis (žr. I priedo 2.8 punktą) bandymas atliekamas taip pat kaip ir su vienasluoksne medžiaga.

Su medžiagos, pagamintos iš skirtingos sudėties, uždėtų vienas ant kito sluoksnių, kurie nėra sudėtinės medžiagos, visais sluoksniais, esančiais, skaičiuojant nuo paviršiaus, atsukto į keleiviams skirtą vietą, 13 mm storio medžiagoje atliekami atskiri bandymai.

Išbandytino mėginio masė yra bent 2 g. Jeigu vieno mėginio masė mažesnė, pridedamas pakankamas mėginių skaičius.

Jeigu du medžiagos paviršiai skiriasi, su abiem paviršiais turi būti atlikti bandymai, vadinasi, bandymas turi būti atliktas su 8 mėginiais.

Mėginiai ir vata bent 24 valandas prieš bandymą laikomi 23 ± 2 °C temperatūroje, drėgnumas 50 ± 5 %, ir šiose sąlygose laikomi iki pačios bandymo pradžios.

4. **Bandymo atlikimo tvarka**

Mėginys padedamas ant padėklo ir pastarasis sureguliuojamas taip, kad atstumas tarp radiatoriaus paviršiaus ir mėginio viršutinės pusės būtų 30 mm.

Surinktuvas, įskaitant vatą, po padėklo grotelėmis pastatomas 300 mm atstumu.

Radiatorius pastatomas į šalį taip, kad jo spinduliuojama šiluma nepasiektų mėginio, ir įjungiamas. Kai radiatorius veikia visa galia, jis pastatomas virš mėginio ir pradedama skaičiuoti laiką.

Jeigu medžiaga išsilydo arba deformuojasi, radiatoriaus aukštis reguliuojamas taip, kad atstumas išliktų 30 mm.

Kai medžiaga užsiliepsnoja, po 3 sekundžių radiatorius atitraukiamas į šalį. Radiatorius vėl pastatomas į ankstesnę padėtį, kai liepsna užgęsta, ir pirmąsias penkias bandymo minutes tie patys veiksmai kartojami taip dažnai, kaip reikia.

Po 5 bandymo minučių:

▼B

i) jeigu mėginys užgeso (nesvarbu, ar per pirmas penkias bandymo minutes, mėginys užsiliepsnojo ar ne), radiatorius neatitraukiamas net tada, kai mėginys iš naujo įsiliepsnoja;

ii) jeigu medžiaga dega, palaukiama, kol liepsna užgęsta, o tada radiatorius vėl pastatomas į ankstesnę padėtį.

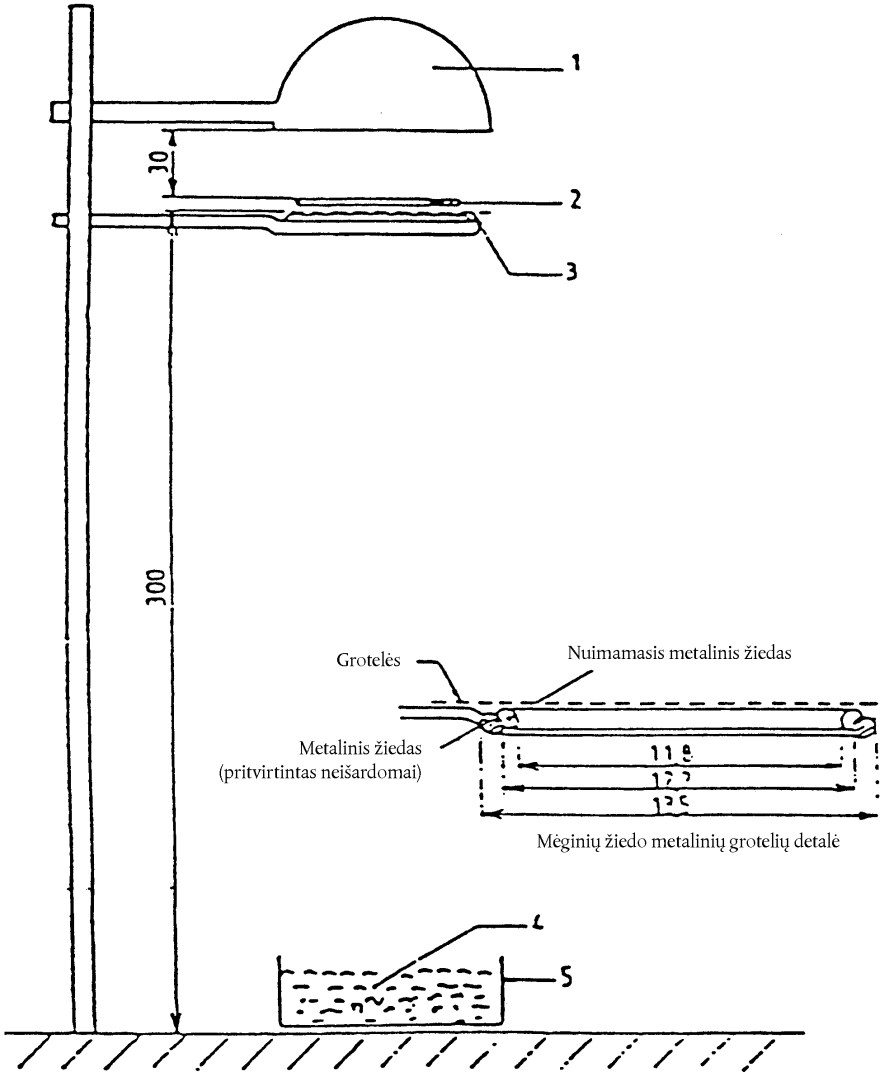
Bet kuriuo atveju bandymas turi būti atliekamas dar penkias minutes.

5. **Rezultatai**

Į bandymo ataskaitą įrašomi tokie pastebėti reiškiniai:

— lašantys lašai, jeigu jų yra, kartu nurodant, ar jie liepsnoja,

— ar vata užsiliepsnoja.



1 paveikslas

(Matmenys nurodyti milimetrais)

▼B

VI PRIEDAS

BANDYMAS MEDŽIAGŲ VERTIKALIAI DEGIMO SPARTAI NUSTATYTI

1. **Bandymo atlikimo principas**

Atliekant šį bandymą, vertikalioje padėtyje laikomi mėginiai padegami liepsna ir nustatoma, kokia sparta dega išbandytina medžiaga.

2. **Prietaisai**

Prietaisai - tai:

a) mėginių laikiklis;

b) degiklis;

c) ventiliacijos sistema dujoms ir deginiams pašalinti;

d) šablonas;

e) balti merserizuoti medvilniniai ženklinimo siūlai, kurių linijinis tankis ne didesnis kaip 50 taksų.

2.1. Mėginių laikiklis - tai stačiakampio formos 560 mm aukščio rėmas, turintis du standžiai sujungtus vieną nuo kito per 150 mm nutolusius lygiagrečius strypus, prie kurių pritvirtinami kaiščiai mėginiui užmauti, pritvirtinamus plokštumoje, esančioje bent per 20 mm nuo rėmo. Pritvirtinimo kaiščių skersmuo ne didesnis kaip 2 mm, o jų ilgis - bent 27 mm. Tie kaiščiai prie lygiagrečių strypų pritvirtinami tose vietose, kurios nurodytos 1 paveiksle. Rėmas pritvirtinamas prie tokios atramos, kad ji būtų tinkama bandymo metu išlaikyti strypus vertikalioje padėtyje. (Kad ant kaiščių užmautą mėginį būtų galima išlaikyti plokštumoje, nuo rėmo nutolusioje tam tikru atstumu, greta kaiščių galima įstatyti trumpus 2 mm skersmens strypelius).

2.2. Degiklis aprašytas 3 paveiksle.

Degikliui galima tiekti propano arba butano dujas.

Degiklis priešais mėginį, tačiau po juo, padedamas taip, kad degiklis būtų vidurinę vertikalią mėginio liniją kertančioje plokštumoje ir statmenas mėginio paviršiui (žr. 2 paveikslą) ir kad išilginė degiklio ašis nuo vertikalės 30° kampu būtų pakreipta į viršų mėginio apatinio krašto link. Atstumas nuo degiklio galiuko iki mėginio apatinio krašto yra 20 mm.

2.3. Bandymo prietaisus galima įstatyti į traukos spintą, jeigu jos vidinis tūris bent 20, tačiau ne daugiau kaip 110 kartų didesnis kaip bandymo prietaisų tūris, ir jeigu joks atskirai paimtas traukos spintos matmuo - aukštis, plotis arba ilgis - už bet kuriuos du matmenis ne didesnis kaip 2 □ karto. Prieš pradedant bandymą, 100 mm iki tos vietos, kurioje bus pastatyti bandymo prietaisai ir tokiu pačiu atstumu už tos vietos, traukos spintoje išmatuojamas vertikalaus oro srauto greitis. Siekiant, kad operatoriui dėl deginių nebūtų sudaryta nepatogumų, tas vertikalaus oro srauto greitis turėtų būti 0,10-0,30 m/s. Galima naudoti natūraliai ventiliuojamas traukos spintas, kuriose oro srautas juda atitinkamu greičiu.

2.4. Naudojamas plokščias, standus šablonas, pagamintas iš tinkamos medžiagos ir pagal dydį sutampantis su naudotino bandinio dydžiu. Šablone išgręžiamos maždaug 2 mm skersmens skylutės, kurios išdėstomos taip, kad atstumas tarp tų skylučių vidurio atitiktų atstumą tarp kaiščių, pritvirtintų prie rėmo (žr. 1 paveikslą). Skylutės išdėstomos vienodu atstumu nuo vertikalios vidurinės šablono linijos.

3. **Mėginiai**

3.1. Mėginių matmenys: 560 × 170.

3.2. Mėginiai bent 24 valandas prieš bandymą laikomi 23 ± 2 °C temperatūroje, drėgnumas 50 ± 5 %, ir šiose sąlygose laikomi iki pat bandymo pradžios.

4. **Bandymo atlikimo tvarka**

4.1. Bandymas atliekamas esant 10-30 °C aplinkos temperatūrai ir 15-80 % santykiniam drėgnumui.

▼B

4.2. Degiklis 2 minutes pakaitinamas. Liepsna sureguliuojama taip, kad jos aukštis būtų 40 ± 2 mm ir tas aukštis nustatomas kaip atstumas tarp degiklio vamzdžio viršaus ir liepsnos geltonos spalvos dalies galo, kai degiklis laikomas vertikaliai bei kai į liepsną žvelgiama blausioje šviesoje.

4.3. Mėginys užmaunamas ant bandymo rėmo kaiščių ir įsitikinama, kad kaiščiai būtų išlindę per taškus, sužymėtus ant šablono, ir kad mėginys būtų bent per 20 mm nuo rėmo. Rėmas prie atramos pritvirtinamas taip, kad mėginys būtų vertikalus.

4.4. Ženklinimo siūlai horizontaliai pritvirtinami priešais mėginį, 1 paveiksle nurodytose vietose. Kiekvienoje vietoje siūlas kilpa užrišamas taip, kad abi dalys nuo priekinės mėginio plokštumos būtų per 1 mm ir 5 mm.

Kiekviena kilpa sujungiama su tinkamu laiko skaitikliu. Siūlas pakankamai įtempiamas, kad jo padėtis, atsižvelgiant į mėginį, nepasikeistų.

4.5. Mėginys liepsna kaitinamas 5 sekundes. Laikoma, kad medžiaga užsiliepsnojo, jeigu atitraukus liepsną, kuria mėginys buvo kaitinamas, mėginys liepsnoja 5 sekundes. Jeigu mėginys neužsiliepsnoja, tada 15 sekundžių kaitinamas kitas bandymui paruoštas mėginys.

4.6. Jeigu su bet kuriuo trijų mėginių rinkiniu atliktų bandymų rezultatas 50 % viršija mažiausią rezultatą, atliekamas bandymas su kitu trijų mėginių rinkiniu pasirenkant tą pačią mėginio medžiagos kryptį arba paviršių. Jeigu vienas arba du mėginiai iš bet kurio trijų mėginių rinkinio nesudega iki viršutinio ženklinimo siūlo, bandymas atliekamas su kitu trijų mėginių rinkiniu pasirenkant tą medžiagos kryptį arba paviršių.

4.7. Matuojamas (sekundėmis) toks laikas:

a) nuo mėginio kaitinimo liepsna pradžios iki pirmo ženklinimo siūlo nutrūkimo (t_1);

b) nuo mėginio kaitinimo liepsna pradžios iki antro ženklinimo siūlo nutrūkimo (t_2);

c) nuo mėginio kaitinimo liepsna pradžios iki antro ženklinimo siūlo nutrūkimo (t_3);

5. **Rezultatai**

Nustatyti reiškiniai įrašomi į bandymo ataskaitą, ypač:

— degimo trukmė: t_1, t_2 ir t_3 (sekundėmis),

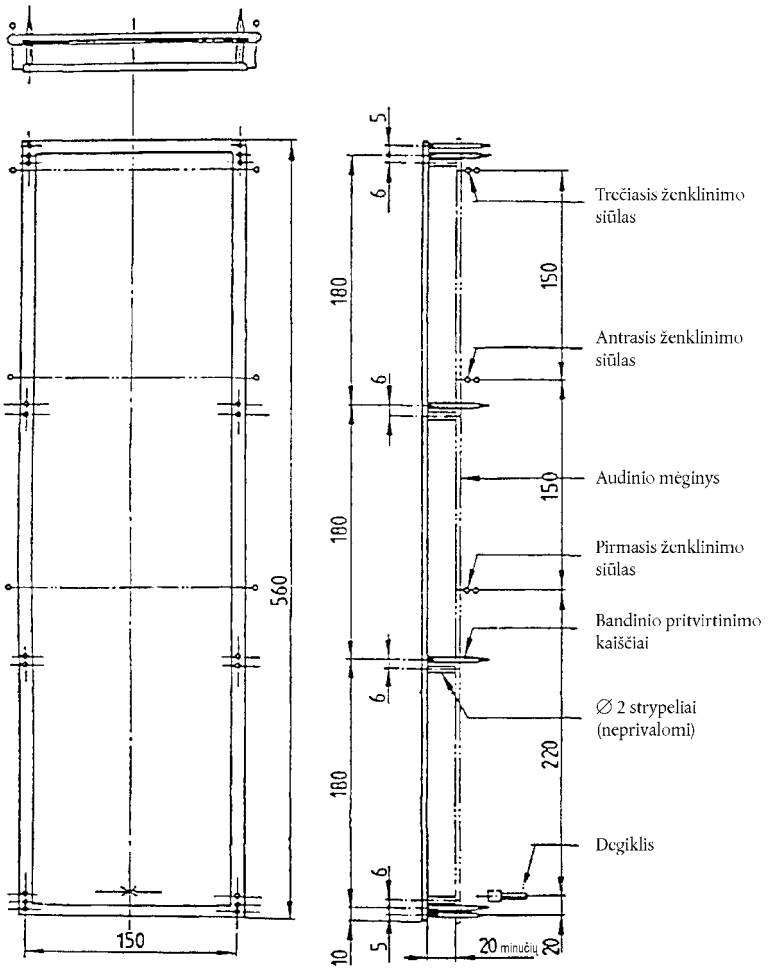
— atitinkama sudegusios medžiagos atkarpa: d_1, d_2 ir d_3 (milimetrais).

Degimo sparta V_1 ir, atitinkamais atvejais, V_2 bei V_3 apskaičiuojama (kiekvieno mėginio,

$$V_i = \frac{d_i}{t_i} \times 60 \text{ (mm/min)}$$

Atsižvelgiama į didžiausią degimo spartą V_1, V_2 a V_3.

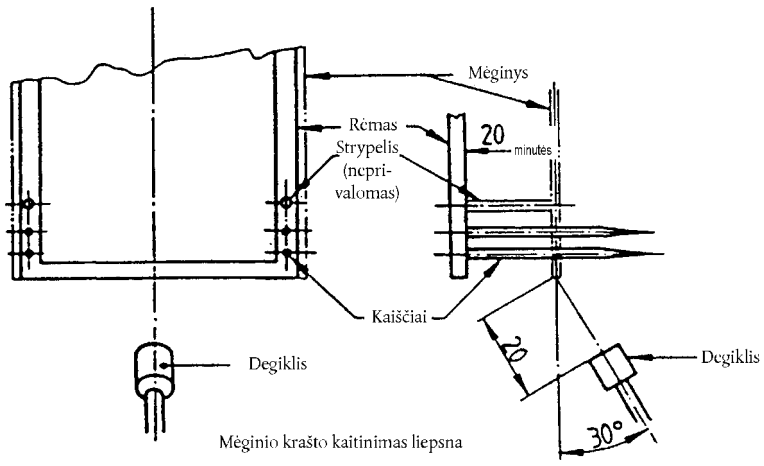
▼B



1 paveikslas

Mėginių laikiklis

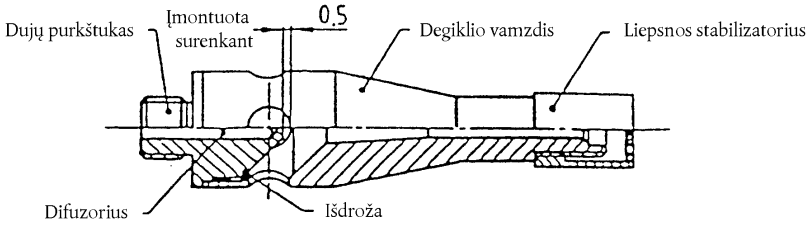
(Matmenys nurodyti milimetrais)



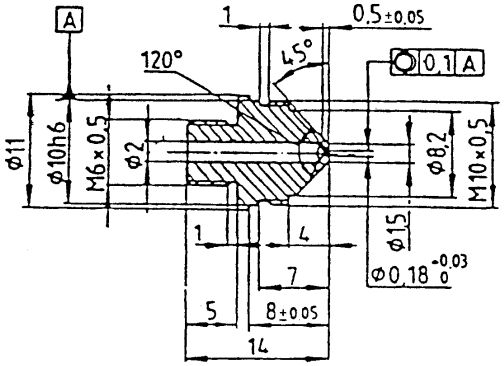
2 paveikslas

Degiklio pastatymo vieta

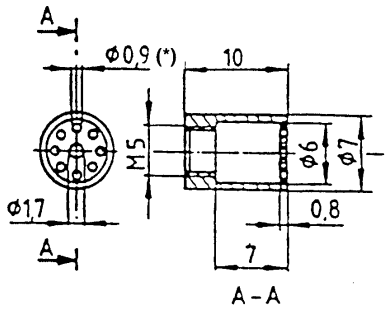
▼B



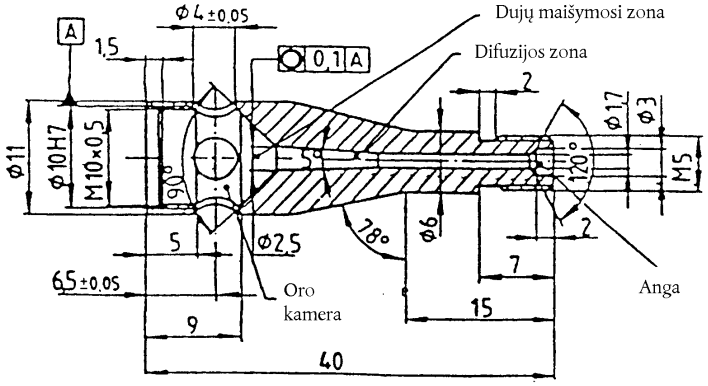
a) Dujų degiklio schema



b) Dujų purkštukas



c) Liepsnos stabilizatorius



d) Degiklio vamzdis

3 paveikslas

Dujų degiklis

(Matmenys nurodyti milimetrais)