



**ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ  
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР  
«КОНТРОЛЬ»**

**Аттестат аккредитации РОСС RU.32468.04ЛЕГ0.ИЛ.009**

105118, город Москва, Ул. Буракова 27 Б.

e-mail: il.oc.kontrol@inbox.ru, тел.: +7 (932) 236-44-69

**ПРОТОКОЛ ЛАБОРАТОРНЫХ ИСПЫТАНИЙ  
№ Д-001-03587 от 10.04.2025 г**



<b>Утвердил Руководитель ИЛ</b>		ИЛ Богачев С. В.
<b>Испытал</b>		Хлудок С. К.
<b>Количество страниц</b>		8
<b>Наименование образца продукции</b>	<i>Компенсаторы бортового камня, типы: А, А-2, А-3, Б, Б-2, Б-3, Г.</i>	
<b>Наименование и адрес заявителя</b>	<i>Индивидуальный предприниматель Геворгян Геворг Варшамович. Место нахождения и адрес осуществления деятельности: 121351, РОССИЯ, г МОСКВА, ул КУНЦЕВСКАЯ, ДОМ 8, корпус 1, кв 268.</i>	
<b>Наименование и адрес изготовителя</b>	<i>Индивидуальный предприниматель Геворгян Геворг Варшамович. Место нахождения и адрес осуществления деятельности: 121351, РОССИЯ, г МОСКВА, ул КУНЦЕВСКАЯ, ДОМ 8, корпус 1, кв 268.</i>	
<b>Испытания на соответствие</b>	<i>ГОСТ 6665-91, ГОСТ 32961-2014.</i>	
<b>Дата получения образцов</b>	<i>31.03.2025 г.</i>	
<b>Количество пробы/образцов</b>	<i>140 шт.</i>	

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Раздел	Требования/испытания	Заключение
	<b>НД</b>	
п.1.1	Характеристики:	
	Толщина изделия s, мм: $3,6 \leq s \leq 4,4$	С
	Высота задней стенки изделия В, мм: $290 \leq В \leq 295$	С
	Высота передней стенки изделия В1, мм: $270 \leq В1 \leq 275$	С
	Ширина основания изделия А, мм: $145 \leq А \leq 150$	С
	Ширина верхней стороны изделия А1, мм: $130 \leq А1 \leq 135$	С
	Возможные отклонения от габаритных размеров $\pm 1,5$ мм по длине и ширине, $\pm 0,5$ мм по высоте.	$\pm 0,1$
	Цвет: серый.	С
п.1.2	Основа компенсаторов Типа А, должна быть изготовлена из физически сшитого вспененного полиолефина. Для соблюдения техники безопасности труда и экологической безопасности при изготовлении материала и последующей эксплуатации не должны применяться горючие углеводороды, фреоны и пероксид, хлорэтилены	С
п.2.1	Компенсатор для гранитных бортовых камней по своим технологическим и функциональным качествам должен подходить для укладки борта.	С
п.2.2	Плотность основы компенсаторов Типа А, кг/куб.м: $\geq 42$ .	С
п.2.4	Клеевой слой компенсаторов Типа А: Клей-расплав постоянной липкости, изготовленный на основе синтетического каучука с модифицирующими добавками. Применяемый клей должен обеспечивать скорость процесса склеивания основы компенсатора с поверхностью бортового камня в течение не более 3 (трех) минут, без необходимости использования временных фиксаторов или зажимов	С
п.2.5	Защитное покрытие компенсаторов Типа А: Материал, защищающий клеевой слой (Антиадгезионный материал) – ПЭТ-пленка толщиной s1, мкм: $18 < s1 \leq 25$ , с нанесенным, с одной стороны, кремнийорганическим покрытием (силиконизацией).	С

Раздел	Требования/испытания	Заключение
	НД	
п.1.1	Характеристики:	
	Толщина изделия s, мм: $3,6 \leq s \leq 4,4$	С
	Высота задней стенки изделия В, мм: $295 \leq В \leq 300$	С
	Высота передней стенки изделия В1, мм: $280 \leq В1 \leq 285$	С
	Ширина основания изделия А, мм: $295 \leq А \leq 300$	С
	Ширина верхней стороны изделия А1, мм: $280 \leq А1 \leq 285$	С
	Возможные отклонения от габаритных размеров $\pm 1,5$ мм по длине и ширине, $\pm 0,5$ мм по высоте.	$\pm 0,1$
п.1.2	Цвет: серый.	С
	Основа компенсаторов Типа А-2, должна быть изготовлена из физически сшитого вспененного полиолефина. Для соблюдения техники безопасности труда и экологической безопасности при изготовлении материала и последующей эксплуатации не должны применяться горючие углеводороды, фреоны и пероксид, хлорэтилены	С
п.2.1	Компенсатор для гранитных бортовых камней по своим технологическим и функциональным качествам должен подходить для укладки гранитного борта.	С
п.2.2	Плотность основы компенсаторов Типа А-2, кг/куб.м: $\geq 42$ .	С
п.2.4	Клеевой слой компенсаторов Типа А-2: Клей-расплав постоянной липкости, изготовленный на основе синтетического каучука с модифицирующими добавками. Применяемый клей должен обеспечивать скорость процесса склеивания основы компенсатора с поверхностью бортового камня в течение не более 3 (трех) минут, без необходимости использования временных фиксаторов или зажимов	С
п.2.5	Защитное покрытие компенсаторов Типа А-2: Материал, защищающий клеевой слой (Антиадгезионный материал) – ПЭТ-пленка толщиной s1, мкм: $18 < s1 \leq 25$ , с нанесенным, с одной стороны, кремнийорганическим покрытием (силиконизацией).	С

Раздел	Требования/испытания	Заключение
	НД	
п.1.1	Характеристики:	
	Толщина изделия s, мм: $3,6 \leq s \leq 4,4$	С
	Высота задней стенки изделия В, мм: $595 \leq B \leq 600$	С
	Высота передней стенки изделия В1, мм: $580 \leq B1 \leq 585$	С
	Ширина основания изделия А, мм: $195 \leq A \leq 200$	С
	Ширина верхней стороны изделия А1, мм: $180 \leq A1 \leq 185$	С
	Возможные отклонения от габаритных размеров $\pm 1,5$ мм по длине и ширине, $\pm 0,5$ мм по высоте.	$\pm 0,1$
	Цвет: серый.	С
п.1.2	Основа компенсаторов Типа А-3, должна быть изготовлена из физически сшитого вспененного полиолефина. Для соблюдения техники безопасности труда и экологической безопасности при изготовлении материала и последующей эксплуатации не должны применяться горючие углеводороды, фреоны и пероксид, хлорэтилены	С
п.2.1	Компенсатор для гранитных бортовых камней по своим технологическим и функциональным качествам должен подходить для укладки гранитного борта.	С
п.2.2	Плотность основы компенсаторов Типа А-3, кг/куб.м: $\geq 42$ .	С
п.2.4	Клеевой слой компенсаторов Типа А-3: Клей-расплав постоянной липкости, изготовленный на основе синтетического каучука с модифицирующими добавками. Применяемый клей должен обеспечивать скорость процесса склеивания основы компенсатора с поверхностью бортового камня в течение не более 3 (трех) минут, без необходимости использования временных фиксаторов или зажимов	С
п.2.5	Защитное покрытие компенсаторов Типа А-3: Материал, защищающий клеевой слой (Антиадгезионный материал) – ПЭТ-пленка толщиной s1, мкм: $18 < s1 \leq 25$ , с нанесенным, с одной стороны, кремнийорганическим покрытием (силиконизацией).	С

Раздел	Требования/испытания	Заключение
	НД	
п.1.1	Характеристики:	
	Толщина изделия s, мм: $3,6 \leq s \leq 4,4$	С
	Высота задней стенки изделия В, мм: $290 \leq B \leq 295$	С
	Высота передней стенки изделия В1, мм: $140 \leq B1 \leq 145$	С
	Ширина основания изделия А, мм: $140 \leq A \leq 145$	С
	Возможные отклонения от габаритных размеров $\pm 1,5$ мм по длине и ширине, $\pm 0,5$ мм по высоте.	$\pm 0,1$
	Цвет: серый.	С
п.1.2	Основа компенсаторов Типа Б, должна быть изготовлена из физически сшитого вспененного полиолефина. Для соблюдения техники безопасности труда и экологической безопасности при изготовлении материала и последующей эксплуатации не должны применяться горючие углеводороды, фреоны и пероксид, хлорэтилены	С
п.2.1	Компенсатор для гранитных бортовых камней по своим технологическим и функциональным качествам должен подходить для укладки гранитного борта.	С
п.2.2	Плотность основы компенсаторов Типа Б, кг/куб.м: $\geq 42$ .	С
п.2.4	Клеевой слой компенсаторов Типа Б: Клей-расплав постоянной липкости, изготовленный на основе синтетического каучука с модифицирующими добавками. Применяемый клей должен обеспечивать скорость процесса склеивания основы компенсатора с поверхностью бортового камня в течение не более 3 (трех) минут, без необходимости использования временных фиксаторов или зажимов	С
п.2.5	Защитное покрытие компенсаторов Типа Б: Материал, защищающий клеевой слой (Антиадгезионный материал) – ПЭТ-пленка толщиной s1, мкм: $18 < s1 \leq 25$ , с нанесенным, с одной стороны, кремнийорганическим покрытием (силиконизацией).	С

Раздел	Требования/испытания	Заключение
	НД	
п.1.1	Характеристики:	
	Толщина изделия s, мм: $3,6 \leq s \leq 4,4$	С
	Высота задней стенки изделия В, мм: $595 \leq В \leq 600$	С
	Высота передней стенки изделия В1, мм: $445 \leq В1 \leq 450$	С
	Ширина основания изделия А, мм: $175 \leq А \leq 180$	С
	Возможные отклонения от габаритных размеров $\pm 1,5$ мм по длине и ширине, $\pm 0,5$ мм по высоте.	$\pm 0,1$
	Цвет: серый.	С
п.1.2	Основа компенсаторов Типа Б-2, должна быть изготовлена из физически сшитого вспененного полиолефина. Для соблюдения техники безопасности труда и экологической безопасности при изготовлении материала и последующей эксплуатации не должны применяться горючие углеводороды, фреоны и пероксид, хлорэтилены	С
п.2.1	Компенсатор для гранитных бортовых камней по своим технологическим и функциональным качествам должен подходить для укладки гранитного борта.	С
п.2.2	Плотность основы компенсаторов Типа Б-2, кг/куб.м: $\geq 42$ .	С
п.2.4	Клеевой слой компенсаторов Типа Б-2: Клей-расплав постоянной липкости, изготовленный на основе синтетического каучука с модифицирующими добавками. Применяемый клей должен обеспечивать скорость процесса склеивания основы компенсатора с поверхностью бортового камня в течение не более 3 (трех) минут, без необходимости использования временных фиксаторов или зажимов	С
п.2.5	Защитное покрытие компенсаторов Типа Б-2: Материал, защищающий клеевой слой (Антиадгезионный материал) – ПЭТ-пленка толщиной s1, мкм: $18 < s1 \leq 25$ , с нанесенным, с одной стороны, кремнийорганическим покрытием (силиконизацией).	С

Раздел	Требования/испытания	Заключение
	НД	
п.1.1	Характеристики:	
	Толщина изделия s, мм: $3,6 \leq s \leq 4,4$	С
	Высота задней стенки изделия В, мм: $445 \leq В \leq 450$	С
	Высота передней стенки изделия В1, мм: $295 \leq В1 \leq 300$	С
	Ширина основания изделия А, мм: $175 \leq А \leq 180$	С
	Возможные отклонения от габаритных размеров $\pm 1,5$ мм по длине и ширине, $\pm 0,5$ мм по высоте.	$\pm 0,1$
	Цвет: серый.	С
п.1.2	Основа компенсаторов Типа Б-3, должна быть изготовлена из физически сшитого вспененного полиолефина. Для соблюдения техники безопасности труда и экологической безопасности при изготовлении материала и последующей эксплуатации не должны применяться горючие углеводороды, фреоны и пероксид, хлорэтилены	С
п.2.1	Компенсатор для гранитных бортовых камней по своим технологическим и функциональным качествам должен подходить для укладки гранитного борта.	С
п.2.2	Плотность основы компенсаторов Типа Б-3, кг/куб.м: $\geq 42$ .	С
п.2.4	Клеевой слой компенсаторов Типа Б-3: Клей-расплав постоянной липкости, изготовленный на основе синтетического каучука с модифицирующими добавками. Применяемый клей должен обеспечивать скорость процесса склеивания основы компенсатора с поверхностью бортового камня в течение не более 3 (трех) минут, без необходимости использования временных фиксаторов или зажимов	С
п.2.5	Защитное покрытие компенсаторов Типа Б-3: Материал, защищающий клеевой слой (Антиадгезионный материал) – ПЭТ-пленка толщиной s1, мкм: $18 < s1 \leq 25$ , с нанесенным, с одной стороны, кремнийорганическим покрытием (силиконизацией).	С

Раздел	Требования/испытания	Заключение
	<b>НД</b>	
п.1.1	Характеристики:	
	Толщина изделия s, мм: $3,6 \leq s \leq 4,4$	С
	Высота задней стенки изделия В, мм: $190 \leq В \leq 195$	С
	Высота передней стенки изделия В1, мм: $180 \leq В1 \leq 185$	С
	Ширина основания изделия А, мм: $70 \leq А \leq 75$	С
	Ширина верхней стороны изделия А1, мм: $60 \leq А1 \leq 65$	С
	Возможные отклонения от габаритных размеров $\pm 1,5$ мм по длине и ширине, $\pm 0,5$ мм по высоте.	$\pm 0,1$
	Цвет: серый.	С
п.1.2	Основа компенсаторов Типа Г, должна быть изготовлена из физически сшитого вспененного полиолефина. Для соблюдения техники безопасности труда и экологической безопасности при изготовлении материала и последующей эксплуатации не должны применяться горючие углеводороды, фреоны и пероксид, хлорэтилены	С
п.2.1	Компенсатор для гранитных бортовых камней по своим технологическим и функциональным качествам должен подходить для укладки борта.	С
п.2.2	Плотность основы компенсаторов Типа Г, кг/куб.м: $\geq 42$ .	С
п.2.4	Клеевой слой компенсаторов Типа Г: Клей-расплав постоянной липкости, изготовленный на основе синтетического каучука с модифицирующими добавками. Применяемый клей должен обеспечивать скорость процесса склеивания основы компенсатора с поверхностью бортового камня в течение не более 3 (трех) минут, без необходимости использования временных фиксаторов или зажимов	С
п.2.5	Защитное покрытие компенсаторов Типа Г: Материал, защищающий клеевой слой (Антиадгезионный материал) – ПЭТ-пленка толщиной s1, мкм: $18 < s1 \leq 25$ , с нанесенным, с одной стороны, кремнийорганическим покрытием (силиконизацией).	С

\*С- соответствует нормативным требованиям

\*\*НП – не применяется

\*\*\*НО – не обнаружено

### ВЫВОДЫ

По результатам проведенных испытаний продукция соответствует требованиям ГОСТ 6665-91, ГОСТ 32961-2014.

Ответственный:



Хлудок С.К.