

Требования к товарам, использующимся при выполнении работ

Таблица 1.1		
№ товара	Наименование товара	Номер позиции в ведомости материалов
1	Клапан-регулятор	в соответствии с пунктом 68 ведомости материалов № 1
2	Трубки	в соответствии с пунктом 45 ведомости материалов № 2
3	Цилиндры	в соответствии с пунктом 83 ведомости материалов № 1
4	Шурупы	в соответствии с пунктом 10 ведомости материалов № 2
5	Электроды	в соответствии с пунктом 14 ведомости материалов № 1
6	Радиаторы	в соответствии с пунктом 53 ведомости материалов № 2
7	Олифа	в соответствии с пунктом 6 ведомости материалов № 1
8	Электропривод	в соответствии с пунктом 103 ведомости материалов № 1
9	Кран	в соответствии с пунктом 57 ведомости материалов № 3
10	Переходы	в соответствии с пунктом 128 ведомости материалов № 1
11	Хомут	в соответствии с пунктом 55 ведомости материалов № 3
12	Трубопроводы	в соответствии с пунктом 62 ведомости материалов № 2
13	Шнуры	в соответствии с пунктом 118 ведомости материалов № 1
14	Лента	в соответствии с пунктом 5 ведомости материалов № 3

15	Трубки	в соответствии с пунктом 50 ведомости материалов № 3
16	Трубы	в соответствии с пунктом 61 ведомости материалов № 2
17	Хомут	в соответствии с пунктом 54 ведомости материалов № 3
18	Хомуты	в соответствии с пунктом 53 ведомости материалов № 3
19	Проволока	в соответствии с пунктом 7 ведомости материалов № 3
20	Смесители	в соответствии с пунктом 65 ведомости материалов № 3
21	Шурупы	в соответствии с пунктом 15 ведомости материалов № 3
22	Прокладки	в соответствии с пунктом 70 ведомости материалов № 1
23	Трубки	в соответствии с пунктом 50 ведомости материалов № 2
24	Электроды	в соответствии с пунктом 11 ведомости материалов № 2
25	Радиаторы	в соответствии с пунктом 55 ведомости материалов № 2
26	Реле давления	в соответствии с пунктом 150 ведомости материалов № 1
27	Олифа	в соответствии с пунктом 6 ведомости материалов № 3
28	Клапан-регулятор	в соответствии с пунктом 67 ведомости материалов № 1
29	Эмаль	в соответствии с пунктом 36 ведомости материалов № 1
30	Краски	в соответствии с пунктом 25 ведомости материалов № 1

31	Муфта	в соответствии с пунктом 58 ведомости материалов № 3
32	Очиститель	в соответствии с пунктом 26 ведомости материалов № 2
33	Растворитель	в соответствии с пунктом 18 ведомости материалов № 2
34	Электроды	в соответствии с пунктом 22 ведомости материалов № 1
35	Электроды	в соответствии с пунктом 15 ведомости материалов № 1
36	Клипса	в соответствии с пунктом 155 ведомости материалов № 1
37	Болты	в соответствии с пунктом 14 ведомости материалов № 2
38	Электроды	в соответствии с пунктом 13 ведомости материалов № 1
39	Растворитель	в соответствии с пунктом 27 ведомости материалов № 1
40	Канаты	в соответствии с пунктом 2 ведомости материалов № 2
41	Бруски	в соответствии с пунктом 32 ведомости материалов № 1
42	Датчик температуры	в соответствии с пунктом 101 ведомости материалов № 1
43	Болты	в соответствии с пунктом 24 ведомости материалов № 1
44	Переходы	в соответствии с пунктом 132 ведомости материалов № 1
45	Отводы	в соответствии с пунктом 121 ведомости материалов № 1
46	Краны	в соответствии с пунктом 108 ведомости материалов № 1

47	Цилиндры	в соответствии с пунктом 87 ведомости материалов № 1
48	Гильза	в соответствии с пунктом 51 ведомости материалов № 1
49	Краски	в соответствии с пунктом 4 ведомости материалов № 3
50	Прокладки	в соответствии с пунктом 54 ведомости материалов № 1
51	Переходы	в соответствии с пунктом 131 ведомости материалов № 1
52	Дюбели	в соответствии с пунктом 16 ведомости материалов № 3
53	Дюбели	в соответствии с пунктом 67 ведомости материалов № 2
54	Известь	в соответствии с пунктом 20 ведомости материалов № 3
55	Болты	в соответствии с пунктом 29 ведомости материалов № 1
56	Известь	в соответствии с пунктом 30 ведомости материалов № 2
57	Переходы	в соответствии с пунктом 133 ведомости материалов № 1
58	Переходы	в соответствии с пунктом 139 ведомости материалов № 1
59	Трубы	в соответствии с пунктом 80 ведомости материалов № 1
60	Трубки	в соответствии с пунктом 49 ведомости материалов № 3
61	Лента	в соответствии с пунктом 28 ведомости материалов № 1
62	Муфта	в соответствии с пунктом 23 ведомости материалов № 3

63	Прокладки	в соответствии с пунктом 41 ведомости материалов № 2
64	Цилиндры	в соответствии с пунктом 85 ведомости материалов № 1
65	Краски	в соответствии с пунктом 3 ведомости материалов № 1
66	Клапан	в соответствии с пунктом 105 ведомости материалов № 1
67	Грунтовка	в соответствии с пунктом 22 ведомости материалов № 2
68	Сталь	в соответствии с пунктом 21 ведомости материалов № 1
69	Трубопроводы	в соответствии с пунктом 60 ведомости материалов № 2
70	Эмаль	в соответствии с пунктом 24 ведомости материалов № 2
71	Гильза	в соответствии с пунктом 107 ведомости материалов № 1
72	Хомут	в соответствии с пунктом 18 ведомости материалов № 3
73	Фланцы	в соответствии с пунктом 149 ведомости материалов № 1
74	Переходы	в соответствии с пунктом 138 ведомости материалов № 1
75	Катанка	в соответствии с пунктом 6 ведомости материалов № 2
76	Отводы	в соответствии с пунктом 123 ведомости материалов № 1
77	Узлы	в соответствии с пунктом 58 ведомости материалов № 2
78	Сталь	в соответствии с пунктом 13 ведомости материалов № 3

79	Краны	в соответствии с пунктом 111 ведомости материалов № 1
80	Трубки	в соответствии с пунктом 60 ведомости материалов № 3
81	Хомут	в соответствии с пунктом 92 ведомости материалов № 1
82	Фильтры	в соответствии с пунктом 96 ведомости материалов № 1
83	Прокладки	в соответствии с пунктом 18 ведомости материалов № 1
84	Фланцы	в соответствии с пунктом 148 ведомости материалов № 1
85	Регулятор температуры	в соответствии с пунктом 104 ведомости материалов № 1
86	Термометры	в соответствии с пунктом 106 ведомости материалов № 1
87	Переходы	в соответствии с пунктом 141 ведомости материалов № 1
88	Раствор	в соответствии с пунктом 29 ведомости материалов № 2
89	Фильтры	в соответствии с пунктом 97 ведомости материалов № 1
90	Отводы	в соответствии с пунктом 122 ведомости материалов № 1
91	Гвозди	в соответствии с пунктом 15 ведомости материалов № 2
92	Клапан	в соответствии с пунктом 99 ведомости материалов № 1
93	Втулки	в соответствии с пунктом 53 ведомости материалов № 1
94	Проволока	в соответствии с пунктом 9 ведомости материалов № 1

95	Дюбели	в соответствии с пунктом 31 ведомости материалов № 1
96	Хомут	в соответствии с пунктом 61 ведомости материалов № 3
97	Клей	в соответствии с пунктом 25 ведомости материалов № 2
98	Канаты	в соответствии с пунктом 1 ведомости материалов № 1
99	Трубки	в соответствии с пунктом 49 ведомости материалов № 2
100	Болты	в соответствии с пунктом 23 ведомости материалов № 1
101	Хомут	в соответствии с пунктом 19 ведомости материалов № 3
102	Шнуры	в соответствии с пунктом 119 ведомости материалов № 1
103	Масло	в соответствии с пунктом 5 ведомости материалов № 1
104	Переходы	в соответствии с пунктом 136 ведомости материалов № 1
105	Краны	в соответствии с пунктом 64 ведомости материалов № 2
106	Раствор	в соответствии с пунктом 42 ведомости материалов № 1
107	Клапан	в соответствии с пунктом 63 ведомости материалов № 1
108	Цилиндры	в соответствии с пунктом 84 ведомости материалов № 1
109	Болты	в соответствии с пунктом 19 ведомости материалов № 1
110	Кран	в соответствии с пунктом 56 ведомости материалов № 3

111	Датчик температуры	в соответствии с пунктом 102 ведомости материалов № 1
112	Радиаторы	в соответствии с пунктом 54 ведомости материалов № 2
113	Швеллеры	в соответствии с пунктом 72 ведомости материалов № 1
114	Проволока	в соответствии с пунктом 7 ведомости материалов № 2
115	Прокладки	в соответствии с пунктом 50 ведомости материалов № 1
116	Переходы	в соответствии с пунктом 129 ведомости материалов № 1
117	Фланцы	в соответствии с пунктом 146 ведомости материалов № 1
118	Трубки	в соответствии с пунктом 48 ведомости материалов № 2
119	Манометры	в соответствии с пунктом 94 ведомости материалов № 1
120	Втулки	в соответствии с пунктом 47 ведомости материалов № 1
121	Кабель	в соответствии с пунктом 117 ведомости материалов № 1
122	Канат	в соответствии с пунктом 33 ведомости материалов № 2
123	Швеллеры	в соответствии с пунктом 8 ведомости материалов № 2
124	Грунтовка	в соответствии с пунктом 34 ведомости материалов № 1
125	Канат	в соответствии с пунктом 46 ведомости материалов № 1
126	Переходы	в соответствии с пунктом 142 ведомости материалов № 1

127	Клапан-регулятор	в соответствии с пунктом 58 ведомости материалов № 1
128	Швеллеры	в соответствии с пунктом 43 ведомости материалов № 2
129	Картон	в соответствии с пунктом 48 ведомости материалов № 1
130	Гильза	в соответствии с пунктом 52 ведомости материалов № 1
131	Известь	в соответствии с пунктом 43 ведомости материалов № 1
132	Трубки	в соответствии с пунктом 52 ведомости материалов № 3
133	Отводы	в соответствии с пунктом 143 ведомости материалов № 1
134	Трубки	в соответствии с пунктом 46 ведомости материалов № 2
135	Трубопроводы	в соответствии с пунктом 57 ведомости материалов № 2
136	Проволока	в соответствии с пунктом 7 ведомости материалов № 1
137	Трубки	в соответствии с пунктом 51 ведомости материалов № 3
138	Клапан	в соответствии с пунктом 100 ведомости материалов № 1
139	Трубки	в соответствии с пунктом 44 ведомости материалов № 2
140	Клипса	в соответствии с пунктом 79 ведомости материалов № 1
141	Кран	в соответствии с пунктом 115 ведомости материалов № 1
142	Проволока	в соответствии с пунктом 10 ведомости материалов № 1

143	Прокладки	в соответствии с пунктом 49 ведомости материалов № 1
144	Лента	в соответствии с пунктом 4 ведомости материалов № 1
145	Узлы	в соответствии с пунктом 56 ведомости материалов № 2
146	Клапан-регулятор	в соответствии с пунктом 66 ведомости материалов № 1
147	Трубки	в соответствии с пунктом 163 ведомости материалов № 1
148	Проволока	в соответствии с пунктом 8 ведомости материалов № 3
149	Краска	в соответствии с пунктом 17 ведомости материалов № 2
150	Краны	в соответствии с пунктом 110 ведомости материалов № 1
151	Бруски	в соответствии с пунктом 20 ведомости материалов № 2
152	Фланцы	в соответствии с пунктом 147 ведомости материалов № 1
153	Цилиндры	в соответствии с пунктом 86 ведомости материалов № 1
154	Узлы	в соответствии с пунктом 59 ведомости материалов № 2
155	Клей	в соответствии с пунктом 3 ведомости материалов № 3
156	Трубки	в соответствии с пунктом 68 ведомости материалов № 2
157	Краны	в соответствии с пунктом 112 ведомости материалов № 1
158	Краны	в соответствии с пунктом 109 ведомости материалов № 1

159	Олифа	в соответствии с пунктом 5 ведомости материалов № 2
160	Лента	в соответствии с пунктом 19 ведомости материалов № 2
161	Пробки	в соответствии с пунктом 45 ведомости материалов № 1
162	Клапан	в соответствии с пунктом 98 ведомости материалов № 1
163	Швеллеры	в соответствии с пунктом 11 ведомости материалов № 1
164	Переходы	в соответствии с пунктом 130 ведомости материалов № 1
165	Раствор	в соответствии с пунктом 41 ведомости материалов № 1
166	Трубки	в соответствии с пунктом 47 ведомости материалов № 2
167	Проволока	в соответствии с пунктом 8 ведомости материалов № 1
168	Краны	в соответствии с пунктом 57 ведомости материалов № 1
169	Болты	в соответствии с пунктом 30 ведомости материалов № 1
170	Кран	в соответствии с пунктом 116 ведомости материалов № 1
171	Провод	в соответствии с пунктом 120 ведомости материалов № 1
172	Краски	в соответствии с пунктом 4 ведомости материалов № 2
173	Трубы	в соответствии с пунктом 59 ведомости материалов № 3

Таблица 1.2 Функциональные характеристики (показатели) товаров, материалы, применяемые для изготовления товаров

№ товара в соответствии с табл. 1.1	Требования к товарам, используемым при выполнении работ
1	должен быть прямого действия, должен быть предназначен для поддержания постоянного перепада давлений, должен применяться в системах централизованного теплоснабжения. Должен быть предназначен для подающего трубопровода. Присоединение должно быть резьбовое либо фланцевое.
2	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой
3	должны быть навивные минераловатные кашированные алюминиевой фольгой. Должны быть предназначены для тепловой изоляции технологических трубопроводов
4	должен быть с шестигранной головкой. Должен быть изготовлен из стали
5	должны быть предназначены для сварки углеродистых и низколегированных сталей
6	должны быть стальные панельные, должны быть предназначены для применения в закрытых однетрубных и двухтрубных системах водяного отопления жилых, административных, общественных и других зданиях. Подключение должно быть боковое. Радиаторы должны быть загрунтованы, окрашены порошковым лакокрасочным покрытием без растворителей и тяжелых металлов.
7	должна быть комбинированная. Прозрачность олифы должна быть полная. Должна быть предназначена для разведения красок масляных густотертых, а также для пропитки деревянных поверхностей и штукатурки перед окраской их масляной краской
8	должен быть редукторный, должен быть предназначен для управления регулирующими клапанами.
9	должен быть шаровой латунный. Присоединение должно быть резьбовое.
10	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали

11	должен быть стальной оцинкованный. Должны быть предназначены для крепления трубопроводов
12	должны быть изготовлены из стальных электросварных прямошовных труб.
13	должны быть с параллельными медными жилами. Изоляция должна быть изготовлена из поливинилхлорида. Должны быть предназначены для присоединения электрических машин и приборов бытового и аналогичного применения к электрической сети
14	должна быть стальная упаковочная. Должна быть повышенной либо нормальной точности по толщине и ширине. По состоянию материала лента должна быть мягкая; полунагартованная.
15	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой.
16	должны быть изготовлены из стальных электросварных прямошовных труб
17	должен быть стальной оцинкованный. Должны быть предназначены для крепления трубопроводов
18	должны быть предназначены для крепления трубопроводов.
19	должна быть стальная низкоуглеродистая без покрытия; оцинкованная. Тип обработки должна быть термически обработанная. Точность изготовления должна быть повышенная либо нормальная.
20	должен быть предназначен для мойки, должен быть однорукояточный. Смеситель должен быть оснащен поворотным изливом. Способ монтажа должен быть горизонтальный.
21	должны быть латунные с полукруглой головкой
22	должны быть изготовлены из пластины резиновой листовой типа

23	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой
24	должны быть предназначены для сварки корпусных конструкций из углеродистых сталей
25	должны быть стальные панельные, должны быть предназначены для применения в закрытых однетрубных и двухтрубных системах водяного отопления жилых, административных, общественных и других зданиях. Подключение должно быть боковое. Радиаторы должны быть загрунтованы, окрашены порошковым лакокрасочным покрытием без растворителей и тяжелых металлов.
26	должен быть предназначен для регулирования, текущего контроля и аварийной сигнализации в промышленности. Должен применяться в системах подпитки совместно с соленоидными клапанами.
27	должна быть комбинированная. Прозрачность олифы должна быть полная. Должна быть предназначена для разведения красок масляных густотертых, а также для пропитки деревянных поверхностей и штукатурки перед окраской их масляной краской
28	должен быть прямого действия, должен быть предназначен для поддержания постоянного перепада давлений, должен применяться в системах централизованного теплоснабжения. Должен быть предназначен для подающего трубопровода. Присоединение должно быть резьбовое либо фланцевое.
29	должна быть предназначена для окраски загрунтованных металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям и для окраски внутри помещений.
30	должны быть масляные. Должны быть предназначены для наружных и внутренних отделочных работ (за исключением окраски полов) и для окраски металлических и деревянных изделий. Наименование краски: белила цинковые. Краски должны наноситься на поверхность кистью, краскораспылителем или валиком. Марка краски должна быть МА-15; МА-22
31	должна быть переходная. Должна быть изготовлена из полипропилена.
32	должен быть предназначен для очистки поверхностей перед использованием клея или краски. Может быть использован для очистки поверхности, если предусмотрено окрашивание. Должен быть предназначен для очистки рабочих инструментов
33	должен представлять собой смесь летучих органических растворителей: сложных эфиров, кетонов, ароматических углеводородов. Растворитель должен быть бесцветный либо слегка желтоватый. Растворитель должен представлять собой однородную прозрачную жидкость без видимых взвешенных частиц. Марка растворителя должна быть Р-5; Р-4А; Р-4
34	должны быть предназначены для сварки конструкций из низколегированных сталей

35	должны быть предназначены для сварки углеродистых и низколегированных сталей
36	должна быть предназначена для крепления гофрированных труб к поверхности стен, потолков, полов и перегородок. Должна быть изготовлена из полистирола
37	должны быть с шестигранной головкой класса точности А. Исполнение болта должно быть 1; 2; 3. Шаг резьбы должен быть крупный; мелкий
38	должны быть предназначены для сварки корпусных конструкций из углеродистых сталей
39	должен представлять собой смесь летучих органических растворителей: сложных эфиров, кетонов, ароматических углеводородов. Растворитель должен быть бесцветный либо слегка желтоватый. Растворитель должен представлять собой однородную прозрачную жидкость без видимых взвешенных частиц. Марка растворителя должна быть Р-5; Р-4А; Р-4
40	должны быть пеньковые пропитанные, тросовой свивки.
41	должны быть сухие обрезные с непараллельными кромками в узком конце, должны быть I; II; III сорта. Должны быть изготовлены из сосны
42	должен быть наружного воздуха.
43	должны быть с шестигранной головкой класса точности А. Исполнение болта должно быть 1; 2; 3. Шаг резьбы должен быть крупный; мелкий
44	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
45	должны быть бесшовные приварные. Исполнение должно быть 1; 2
46	должны быть шаровые, должны быть предназначены для использования в системах теплоснабжения, тепловых сетях.

47	должны быть навивные минераловатные кашированные алюминиевой фольгой. Должны быть предназначены для тепловой изоляции технологических трубопроводов
48	должна быть кабельная соединительная медная. Должна быть предназначена для соединения встык проводов и кабелей с медными жилами. Должна быть изготовлена из меди марки М2.
49	должны быть густотертые масляные. Должны быть предназначены для отделочных работ и для окрашивания металлических и деревянных изделий, эксплуатируемых внутри помещений и в атмосферных условиях в районах с умеренным климатом. Краски должны наноситься на поверхность кистью, валиком или методом пневматического распыления. Марка краски должна быть МА-015 мумия; сурик железный
50	должны быть изготовлены из маслобензостойкого паронита. Прокладки должны герметизировать неподвижные разъемные соединения различных механизмов и агрегатов
51	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
52	должны быть распорные, должны быть изготовлены из полиэтилена. Должны быть предназначены для фиксации при монтаже в плотных материалах
53	должны быть распорные, должны быть изготовлены из полиэтилена. Должны быть предназначены для фиксации при монтаже в плотных материалах
54	должна быть хлорная негашенная. Должна представлять собой смесь двуосновной соли гипохлорита кальция, оксихлорида, хлорида и гидроксида кальция
55	должны быть с шестигранной головкой класса точности А. Исполнение болта должно быть 1; 2; 3. Шаг резьбы должен быть крупный; мелкий
56	должна быть хлорная негашенная. Должна представлять собой смесь двуосновной соли гипохлорита кальция, оксихлорида, хлорида и гидроксида кальция
57	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
58	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали

59	должны быть гибкие гофрированные. Должны быть изготовлены из самозатухающего ПВХ-пластиката
60	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой.
61	должна быть изоляционная прорезиненная. Клеевая резиновая основа должна быть нанесена с одной стороны ленты
62	должна быть переходная. Должна быть изготовлена из полипропилена.
63	должны быть изготовлены из пластины резиновой листовой типа
64	должны быть навивные минераловатные кашированные алюминиевой фольгой. Должны быть предназначены для тепловой изоляции технологических трубопроводов
65	должны быть густотертые масляные. Должны быть предназначены для отделочных работ и для окрашивания металлических и деревянных изделий, эксплуатируемых внутри помещений и в атмосферных условиях в районах с умеренным климатом. Краски должны наноситься на поверхность кистью, валиком или методом пневматического распыления. Марка краски должна быть МА-015 мумия; сурик железный
66	должен быть предохранительный регулируемый муфтовый. Должен быть предназначен для сброса рабочей среды в атмосферу, в отводящий трубопровод при превышении настроенного давления рабочей среды в подводящем трубопроводе.
67	должна представлять собой суспензию пигментов и наполнителей в алкидном лаке с добавлением растворителей, сиккатива и стабилизирующих веществ
68	должна быть листовая оцинкованная. Марка стали должна быть 08пс
69	должны быть изготовлены из стальных электросварных прямошовных труб
70	должна быть предназначена для окраски загрунтованных металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям и для окраски внутри помещений.

71	должна быть термометрическая, должна быть предназначена для защиты показывающих термометров и термопреобразователей от внешних механических воздействий и обеспечения их монтажа в трубопроводы, сосуды под давлением и другие объекты
72	должен быть стальной оцинкованный. Должны быть предназначены для крепления трубопроводов.
73	должны быть стальные приварные плоские.
74	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
75	должна быть изготовлена из углеродистой стали. Должна быть предназначена для перетяжки на проволоку. По точности прокатки катанка должна быть повышенной; обычной точности
76	должны быть бесшовные приварные. Исполнение должно быть 1; 2
77	должны быть укрупненные монтажные. Должны быть изготовлены из водогазопроводных оцинкованных; неоцинкованных труб. Серия труб должна быть обыкновенная; легкая. Тип резьбы на трубе должна быть длинная либо короткая.
78	должна быть листовая оцинкованная. Марка стали должна быть 08пс
79	должны быть шаровые фланцевые, должны быть предназначены для использования в отопительных и промышленных установках для жидких сред. Корпус крана должен быть изготовлен из углеродистой стали.
80	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой.
81	должен быть стальной оцинкованный. Должны быть предназначены для крепления трубопроводов
82	должен быть сетчатый фланцевый со сливной пробкой. Должен быть предназначен для холодной и горячей воды, пара и неагрессивных сред.

83	должны быть изготовлены из пластины резиновой листовой типа
84	должны быть стальные приварные плоские. Должны быть изготовлены из стали марки 20
85	должен быть электронный, должен использоваться в одноконтурных системах централизованного теплоснабжения и ГВС.
86	должны быть биметаллические. Должны быть предназначены для измерения температуры в системах кондиционирования, теплоснабжения, водоснабжения.
87	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
88	должен быть кладочный. Раствор должен быть сложный либо простой. Раствор должен быть тяжелым. Раствор должен быть на цементно-глиняном; глиняном; известково-гипсовом вяжущем. Марка по подвижности должна быть Пк1; Пк2.
89	должен быть фланцевый чугунный сетчатый с магнитной вставкой и сливной пробкой. Должен быть предназначен для холодной и горячей воды.
90	должны быть бесшовные приварные. Исполнение должно быть 1; 2
91	должны быть строительные тrefовые; круглые
92	должен быть обратный межфланцевый пружинный тарельчатый.
93	должны быть предназначены для защиты изоляции проводов и кабелей от механических повреждений об острые кромки торцов труб
94	должна быть стальная низкоуглеродистая без покрытия; оцинкованная. Тип обработки должна быть термически обработанная. Точность изготовления должна быть повышенная либо нормальная.

95	должны быть распорные, должны быть изготовлены из полиэтилена. Должны быть предназначены для фиксации при монтаже в плотных материалах
96	должен быть стальной оцинкованный. Должны быть предназначены для крепления трубопроводов
97	должен быть однокомпонентный контактный на основе полихлоропренового каучука.
98	должны быть пеньковые пропитанные, тросовой свивки.
99	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой
100	должны быть с шестигранной головкой класса точности А. Исполнение болта должно быть 1; 2; 3. Шаг резьбы должен быть крупный; мелкий
101	должен быть стальной оцинкованный. Должны быть предназначены для крепления трубопроводов
102	должны быть с параллельными медными жилами. Изоляция должна быть изготовлена из поливинилхлорида. Должны быть предназначены для присоединения электрических машин и приборов бытового и аналогичного применения к электрической сети
103	должно быть промышленное. Должно обеспечивать снижение трения и износа контактирующих деталей, защищает детали от коррозии, очищает поверхности трения от загрязнений, служит уплотняющим средством
104	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
105	должны быть шаровые стальные под приварку
106	должен быть кладочный. Раствор должен быть сложный либо простой. Раствор должен быть тяжелым. Раствор должен быть на цементно-глиняном; глиняном; известково-гипсовом вяжущем. Марка по подвижности должна быть Пк1; Пк2.

107	должен быть регулирующий седельный проходной, должен быть предназначен для применения в системах тепло- и холодоснабжения зданий.
108	должны быть навивные минераловатные кашированные алюминиевой фольгой. Должны быть предназначены для тепловой изоляции технологических трубопроводов
109	должны быть с шестигранной головкой класса точности А. Исполнение болта должно быть 1; 2; 3. Шаг резьбы должен быть крупный; мелкий
110	должен быть шаровой латунный. Присоединение должно быть резьбовое.
111	должен быть погружной с двухпроводными устройствами и с взаимозаменяемыми соединительными кабелями. Должен быть медный либо из нержавеющей стали.
112	должны быть стальные панельные, должны быть предназначены для применения в закрытых однетрубных и двухтрубных системах водяного отопления жилых, административных, общественных и других зданиях. Подключение должно быть боковое. Радиаторы должны быть загрунтованы, окрашены порошковым лакокрасочным покрытием без растворителей и тяжелых металлов.
113	должны быть стальные горячекатаные. Швеллеры должны быть с параллельными гранями полок
114	должна быть сварочная легированная. Должна быть предназначена для сварки
115	должны быть изготовлены из маслобензостойкого паронита. Прокладки должны герметизировать неподвижные разъемные соединения различных механизмов и агрегатов
116	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
117	должны быть стальные приварные встык. Должны быть изготовлены из стали марки 20
118	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой

119	должны быть технические показывающие, должны быть предназначены для измерения избыточного давления неагрессивных, некристаллизующихся по отношению к медным сплавам жидкостей, пара и газа. Корпус должен быть выполнен из стали марки СтЗкп
120	должны быть предназначены для защиты изоляции проводов и кабелей от механических повреждений об острые кромки торцов труб
121	должны быть силовые. Должны быть предназначены для передачи и распределения номинальной электрической энергии в стационарных установках. Токопроводящая жила должна быть изготовлена из меди. Изоляция должна быть изготовлена из ПВХ пластиката. Оболочка должна быть изготовлена из ПВХ пластиката пониженной горючести
122	должен быть двойной свивки, должен быть предназначен для подъема и транспортировки грузов
123	должны быть стальные горячекатаные. Швеллеры должны быть с параллельными гранями полок. Должны быть изготовлены из стали марки Ст0
124	должна представлять собой суспензию пигментов и наполнителей в алкидном лаке с добавлением растворителей, сиккатива и стабилизирующих веществ
125	должен быть двойной свивки, должен быть предназначен для подъема и транспортировки грузов
126	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
127	должен быть прямого действия, должен быть предназначен для применения в системах горячего водоснабжения. Клапан регулятора должен закрываться при превышении установленной величины температуры.
128	должны быть стальные горячекатаные. Швеллеры должны быть с параллельными гранями полок
129	должен быть асбестовый. Должен применяться в промышленной теплоизоляции в качестве температуростойких прокладок, огнезащитного теплоизоляционного материала, а также для уплотнения соединений приборов, аппаратуры и коммуникаций
130	должна быть кабельная соединительная медная. Должна быть предназначена для соединения встык проводов и кабелей с медными жилами. Должна быть изготовлена из меди марки М2

131	должна быть хлорная негашенная. Должна представлять собой смесь двусосновой соли гипохлорита кальция, оксихлорида, хлорида и гидроксида кальция
132	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой.
133	должны быть гнутые. Отводы должны быть изготовлены из углеродистой стали.
134	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой
135	должны быть укрупненные монтажные. Должны быть изготовлены из водогазопроводных оцинкованных; неоцинкованных труб. Серия труб должна быть обыкновенная; легкая. Тип резьбы на трубе должна быть длинная либо короткая.
136	должна быть сварочная легированная. Должна быть предназначена для сварки.
137	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой.
138	должен быть обратный межфланцевый пружинный тарельчатый.
139	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой
140	должна быть предназначена для крепления гофрированных труб к поверхности стен, потолков, полов и перегородок. Должна быть изготовлена из полистирола
141	должен быть шаровый полнопроходной латунный со стальной рукояткой. Резьба должна быть внутренняя-внутренняя. Кран должен применяться в качестве запорной арматуры на трубопроводах систем питьевого и хозяйственного назначения, горячего водоснабжения, отопления, сжатого воздуха, жидких углеводородов, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, неагрессивные к материалам крана.
142	должна быть стальная низкоуглеродистая без покрытия; оцинкованная. Тип обработки: должна быть термически обработанная. Точность изготовления должна быть повышенная либо нормальная.

143	должны быть изготовлены из маслобензостойкого паронита. Прокладки должны герметизировать неподвижные разъемные соединения различных механизмов и агрегатов
144	должна быть стальная упаковочная. Должна быть повышенной либо нормальной точности по толщине и ширине. По состоянию материала лента должна быть мягкая; полунагартованная.
145	должны быть укрупненные монтажные. Должны быть изготовлены из водогазопроводных оцинкованных; неоцинкованных труб. Серия труб должна быть обыкновенная; легкая. Тип резьбы на трубе должна быть длинная либо короткая.
146	должен быть прямого действия, должен быть предназначен для поддержания постоянного перепада давлений, должен применяться в системах централизованного теплоснабжения. Должен быть предназначен для подающего трубопровода. Присоединение должно быть резьбовое либо фланцевое.
147	должны быть гибкие гофрированные. Должны быть изготовлены из самозатухающего ПВХ-пластиката
148	должна быть стальная низкоуглеродистая без покрытия; оцинкованная. Тип обработки: должна быть термически обработанная. Точность изготовления должна быть повышенная либо нормальная.
149	должна быть предназначена для защиты теплоизоляционных материалов. Должна быть на водной основе, должна быть не капающая
150	должны быть шаровые, должны быть предназначены для использования в системах теплоснабжения, тепловых сетях.
151	должны быть сухие обрезные с непараллельными кромками в узком конце, должны быть I; II; III сорта. Должны быть изготовлены из сосны
152	должны быть стальные приварные плоские. Должны быть изготовлены из стали марки 20
153	должны быть навивные минераловатные кашированные алюминиевой фольгой. Должны быть предназначены для тепловой изоляции технологических трубопроводов
154	должны быть укрупненные монтажные. Должны быть изготовлены из водогазопроводных оцинкованных; неоцинкованных труб. Серия труб должна быть обыкновенная; легкая. Тип резьбы на трубе должна быть длинная либо короткая.

155	должен применяться для приклеивания холодным способом резин на основе каучуков общего назначения к металлам, стеклу, бетону, дереву, резине и другим поверхностям, также клей должен быть предназначен для приклеивания линолеума к деревянному, бетонному основанию пола
156	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой.
157	должны быть шаровые фланцевые, должны быть предназначены для использования в отопительных и промышленных установках для жидких сред. Корпус крана должен быть изготовлен из углеродистой стали.
158	должны быть шаровые, должны быть предназначены для использования в системах теплоснабжения, тепловых сетях.
159	должна быть комбинированная. Прозрачность олифы должна быть полная. Должна быть предназначена для разведения красок масляных густотертых, а также для пропитки деревянных поверхностей и штукатурки перед окраской их масляной краской
160	должна быть самоклеящаяся. Должна быть предназначена для дополнительной изоляции, герметизации, придания эстетического вида для швов теплоизоляционных конструкций.
161	должны использоваться для заглушки бобышек при замене термодатчиков и приборов для измерения давления на технологическом оборудовании и коммуникациях.
162	должен быть обратный межфланцевый пружинный тарельчатый.
163	должны быть стальные горячекатаные. Швеллеры должны быть с параллельными гранями полок. Должны быть изготовлены из стали марки Ст0
164	должны быть бесшовные приварные концентрические; эксцентрические. Должны быть предназначены для плавного изменения диаметра трубопровода. Исполнение перехода должно быть 1 либо 2. Должны быть изготовлены из углеродистой стали
165	должен быть кладочный. Раствор должен быть сложный либо простой. Раствор должен быть легким. Раствор должен быть на цементно-глиняном; цементном; цементно-известковом вяжущем. Марка по подвижности должна быть Пк1; Пк2.
166	должны быть предназначены для новых и реконструируемых систем отопления, водоснабжения, вентиляции, холодоснабжения и канализации. Должны быть изготовлены из вспененного полиэтилена с закрытой ячеистой структурой

167	должна быть сварочная легированная. Должна быть предназначена для сварки
168	должны быть регулирующие шаровые, должны быть предназначены для регулировки потока в вентиляционных, отопительных и охлаждающих системах трубопроводов. Корпус кранов должен быть изготовлен из углеродистой стали. Соединение: должен быть приварной.
169	должны быть с шестигранной головкой класса точности А. Исполнение болта должно быть 1; 2; 3. Шаг резьбы должен быть крупный; мелкий
170	должен быть шаровый полнопроходной латунный со стальной рукояткой. Резьба должна быть внутренняя-внутренняя. Кран должен применяться в качестве запорной арматуры на трубопроводах систем питьевого и хозяйственного назначения, горячего водоснабжения, отопления, сжатого воздуха, жидких углеводородов, а также на технологических трубопроводах, транспортирующих жидкости, неагрессивные к материалам крана.
171	должен быть предназначен для присоединения электрических машин и приборов бытового и аналогичного применения к электрической сети. Должен быть со скрученными жилами, с поливинилхлоридной изоляцией, с поливинилхлоридной оболочкой, гибкий, на напряжение до 380 В для систем 380/660 В.
172	должны быть густотертые масляные. Должны быть предназначены для отделочных работ и для окрашивания металлических и деревянных изделий, эксплуатируемых внутри помещений и в атмосферных условиях в районах с умеренным климатом. Краски должны наноситься на поверхность кистью, валиком или методом пневматического распыления. Марка краски должна быть МА-015 мумия; сурик железный
173	должны быть электросварные прямошовные

Таблица 1.3 Технические характеристики (показатели) товаров

№ товара в соответствии с табл. 1.1	Требования к товарам, используемым при выполнении работ
1	Рабочее давление должно быть более 1,6 МПа. Пропускная способность должна быть 3,88...4,35 м ³ /ч. Диапазон настройки должен быть более 0,05-0,15 МПа. Коэффициент начала кавитации должен быть более 0,55. рН регулируемой среды должно быть менее 6,5-11,5.

2	<p>Плотность должна быть менее 30-45 кг/м³. Разрушающее напряжение при растяжении должно быть более 0,25 МПа. Устойчивость к диффузии водяного пара должна быть более 3350. Сорбционная влажность должна быть менее 0,45 %. Коэффициент теплопроводности при температуре 25°С должен быть менее 0,037 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 10°С должен быть менее 0,036 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 40°С должен быть менее 0,039 Вт/(м·К)</p>
3	<p>Плотность цилиндров должна быть 112-115 кг/м³. Теплопроводность при температуре 25°С должна быть менее 0,037 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 50°С должна быть менее 0,042 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 100°С должна быть менее 0,047 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 125°С должна быть менее 0,05 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 150°С не должна быть более 0,054 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 200°С должна быть менее 0,065 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 250°С должна быть менее 0,08 Вт/м·К. Модуль кислотности должен быть менее 2. Водостойкость (рН) должна быть более 2,8. Содержание неволокнистых включений должно быть более 4 % по массе. Температура плавления волокон должна быть выше +899°С. Водопоглощение при кратковременном и частичном погружении должно быть менее 1,5 кг/м²</p>
5	<p>Сила тока в нижнем положении сварного шва должна быть более 190-210 А. Сила тока в вертикальном положении сварного шва должна быть более 170-190 А. Временное сопротивление разрыву должно быть более 390 МПа. Предел текучести должен быть более 300 МПа. Относительное удлинение должно быть более 18,5 %. Относительное сужение должно быть более 38,5 %. Ударная вязкость при температуре 20°С, при температуре -20°С должна быть более 32 Дж/см² Коэффициент наплавки должен быть менее 9,5 г/А·ч</p>
6	<p>Цвет должен быть бежевый; белый. Мощность должна быть более 510,5 Вт. Рабочее давление должно быть менее 8,8 бар. Величина рН должна быть более 8,5-9,2. Общая жесткость в интервале от 7,5 до 16,5 мг/л.</p>
7	<p>Условная вязкость при температуре 20°С должна быть в интервале от 20 до 65 с. Кислотное число должно быть менее 13,5 мг КОН/г. Массовая доля пленкообразующего вещества должна быть более 70 %. Отстой по объему должен быть менее 2 %. Твердость пленки по маятниковому прибору должна быть менее 0,15 условных единиц.</p>
8	<p>Потребляемая мощность должна быть менее 9,5 В·А. Частота тока должна быть 50/60 Гц. Развиваемое усилие должно быть более 425 Н. Время перемещения штока на 1 мм должно быть 10-20 с. Степень защиты должна быть выше IP31.</p>
9	<p>Рабочее давление должно быть не более 2,5 МПа.</p>
11	<p>Предельная нагрузка не должна быть более 650 Н. Звукоизоляция должна быть более 12 дБ. Момент затяжки должен быть менее 3,5 Н·м. Термостойкость должна быть в интервале от -40 до +110 °С</p>
13	<p>Электрическое сопротивление изоляции при 70 °С на 1 км должно быть менее 0,015 МОм. Номинальная токовая нагрузка менее 5 А.</p>

14	Временное сопротивление разрыву должна быть не менее 250 Н/мм ² . Относительное удлинение должно быть не менее 7 %.
15	Плотность должна быть менее 30-45 кг/м ³ . Разрушающее напряжение при растяжении должно быть более 0,25 МПа. Устойчивость к диффузии водяного пара должна быть более 3350. Сорбционная влажность должна быть менее 0,45 %. Коэффициент теплопроводности при температуре 25°С должен быть менее 0,037 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 10°С должен быть менее 0,036 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 40°С должен быть менее 0,039 Вт/(м·К).
17	Предельная нагрузка не должна быть более 650 Н. Звукоизоляция должна быть более 12 дБ. Момент затяжки должен быть менее 3,5 Н·м. Термостойкость должна быть в интервале от -40 до +130 °С
18	Предельная нагрузка должна быть более 1150 Н. Звукоизоляция должна быть более 12 дБ. Момент затяжки должен быть менее 3,5 Н·м. Термостойкость должна быть в интервале от -40°С до +130 °С.
19	Временное сопротивление разрыву должно быть в интервале от 290 до 540 Н/мм ² . Относительное удлинение должна быть не менее 12 %
22	Рабочее давление должно быть не менее 4 МПа. Прочность при растяжении должна быть более 4,2 МПа. Относительное удлинение при разрыве должно быть более 220 %. Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия должен быть менее 0,35. Относительная остаточная деформация должна быть более 35 %
23	Плотность должна быть менее 30-45 кг/м ³ . Разрушающее напряжение при растяжении должно быть более 0,25 МПа. Устойчивость к диффузии водяного пара должна быть более 3450. Сорбционная влажность должна быть менее 0,45 %. Коэффициент теплопроводности при температуре 25°С должен быть менее 0,037 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 10°С должен быть менее 0,036 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 40°С должен быть менее 0,039 Вт/(м·К)
24	Сила тока в нижнем положении сварного шва должна быть более 100-130 А. Сила тока в вертикальном положении сварного шва должна быть более 150-160 А. Сила тока в потолочном положении сварного шва должна быть менее 135-175 А. Временное сопротивление разрыву должно быть более 435 МПа. Предел текучести должен быть более 335 МПа. Относительное удлинение должно быть более 15 %. Ударная вязкость при температуре 20°С, при температуре -20°С должна быть более 32 Дж/см ² Коэффициент наплавки должен быть менее 9 г/А·ч
25	Цвет должен быть бежевый; белый. Мощность должна быть более 1283 Вт. Рабочее давление должно быть менее 9,8 бар. Величина рН должна быть более 8,5-9,2. Общая жесткость в интервале от 7,5 до 19,2 мг/л.
26	Перепад давления должен быть более 0,07-0,14 МПа. Рабочее давление должно быть более 1,5 МПа. Контактная нагрузка должна быть от 5 до 8 А.

27	Условная вязкость при температуре 20°C должна быть в интервале от 20 до 65 с. Кислотное число должно быть менее 13,5 мг КОН/г. Массовая доля пленкообразующего вещества должна быть более 70 %. Отстой по объему должен быть менее 2 %. Твердость пленки по маятниковому прибору должна быть менее 0,15 условных единиц.
28	Рабочее давление должно быть более 1,6 МПа. Пропускная способность должна быть 2,25...2,81 м ³ /ч. Диапазон настройки должен быть более 0,05-0,15 МПа. Коэффициент начала кавитации должен быть более 0,55. pH регулируемой среды должно быть менее 5-11,5.
29	Эмаль должна быть серая. Блеск пленки должен быть менее 50,5 %. Эластичность пленки при изгибе должна быть более 0,95 мм. Прочность пленки при ударе должна быть менее 43 см. Адгезия пленки должна быть менее 2 баллов.
30	Массовая доля пленкообразующего вещества должна быть не менее 25 %. Массовая доля летучего вещества не более 27 %. Условная вязкость краски по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) при температуре (20,0±0,5)°C: должна быть в интервале от 65 до 140 с. Укрывистость невысушенной пленки краски должна быть не более 170 г/м ² . Степень перетира не более 40 мкм. Твердость пленки по маятниковому прибору типа М-3 не менее 0,14 условных единиц. Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ не менее 0,05 условных единиц. Стойкость пленки к статическому воздействию воды при температуре (20±2) °C должна быть не менее 0,5 ч.
31	Плотность должна быть 0,88-0,93 г/см ³ . Предел текучести при растяжении должен быть более 22,5 МПа. Относительное удлинение должно быть более 13,5 %. Модуль упругости должен быть более 880 Н/мм ² . Ударная вязкость при температуре 0°C, при температуре 23°C должна быть более 4,5 кДж/м ² . Коэффициент линейного теплового расширения должен быть менее 0,18 мм/м·°C. Коэффициент теплопроводности должен быть менее 0,28 Вт/м·°C.
33	Массовая доля воды по Фишеру должна быть не более 0,7 %. Летучесть по этиловому эфиру должна быть в интервале от 5 до 15. Кислотное число не должно быть более 0,07 мг КОН/г. Число коагуляции должно быть не менее 24 %. Температура вспышки в закрытом тигле должна быть не ниже -12 °C
34	Сила тока в нижнем положении сварного шва должна быть более 170-180 А. Сила тока в вертикальном положении сварного шва должна быть более 140-150 А. Сила тока в потолочном положении сварного шва должна быть менее 120-175 А. Временное сопротивление разрыву должно быть более 390 МПа. Предел текучести должен быть более 300 МПа. Относительное удлинение должно быть более 18,5 %. Относительное сужение должно быть более 38,5 %. Ударная вязкость при температуре 20°C, при температуре -20°C должна быть более 32 Дж/см ² Коэффициент наплавки должен быть менее 10 г/А·ч
35	Сила тока в нижнем положении сварного шва должна быть более 230-265 А. Временное сопротивление разрыву должно быть более 455 МПа. Предел текучести должен быть более 313 МПа. Относительное удлинение должно быть более 25 %. Ударная вязкость при температуре 20°C, при температуре -20°C должна быть более 32 Дж/см ² Коэффициент наплавки не должен быть менее 10 г/А·ч
36	Цвет должен быть белый либо серый

38	Сила тока в нижнем положении сварного шва должна быть более 100-130 А. Сила тока в вертикальном положении сварного шва должна быть более 150-160 А. Сила тока в потолочном положении сварного шва должна быть менее 135-175 А. Временное сопротивление разрыву должно быть более 435 МПа. Предел текучести должен быть более 335 МПа. Относительное удлинение должно быть более 15 %. Ударная вязкость при температуре 20°С, при температуре -20°С должна быть более 32 Дж/см ² Коэффициент наплавки должен быть менее 9 г/А·ч
39	Массовая доля воды по Фишеру должна быть не более 0,7 %. Летучесть по этиловому эфиру должна быть в интервале от 5 до 15. Кислотное число не должно быть более 0,07 мг КОН/г. Число коагуляции должно быть не менее 24 %. Температура вспышки в закрытом тигле должна быть не ниже -12 °С
40	Разрывная нагрузка должна быть менее 595,3 кгс
41	Влажность изделия должна быть не более 22 %. Параметр шероховатости поверхности изделия не превышает 1250 мкм
42	Степень защиты должна быть более IP43. Постоянная времени должна быть менее 18 мин.
46	Рабочее давление должно быть не более 4 МПа. Пропускная способность должна быть более 11,3 м ³ /ч.
47	Плотность цилиндров должна быть 112-115 кг/м ³ . Теплопроводность при температуре 25°С должна быть менее 0,037 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 50°С должна быть менее 0,042 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 100°С должна быть менее 0,047 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 125°С должна быть менее 0,05 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 150°С не должна быть более 0,054 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 200°С должна быть менее 0,065 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 250°С должна быть менее 0,08 Вт/м·К. Модуль кислотности должен быть менее 2. Водостойкость (рН) должна быть более 2,8. Содержание неволокнистых включений должно быть более 4 % по массе. Температура плавления волокон должна быть выше +899°С. Водопоглощение при кратковременном и частичном погружении должно быть менее 1,5 кг/м ²
48	Номинальное напряжение должно быть до 10 кВ

49	<p>Массовая доля пленкообразующего вещества должна быть не менее 12,4 %. Массовая доля летучих веществ не должна быть более 7 %. Укрывистость невысушенной пленки краски должна быть не более 65 г/м². Степень перетира должна быть не более 45 мкм. Твердость пленки по маятниковому прибору типа М-3 должна быть не менее 0,12 условных единиц. Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ должна быть не менее 0,05 условных единиц. Плотность краски должна быть в интервале от 1,6 до 3,1 г/см³. Плотность пленки, полученной после высыхания краски, разведенной олифой до малярной консистенции должна быть в интервале от 1,4 до 2,5 г/см³</p>
50	<p>Рабочее давление должно быть менее 2,5 МПа. Плотность должна быть менее 1,4-2,4 г/см³. Условная прочность при разрыве в поперечном направлении должна быть не менее 18,5 МПа. Сжимаемость при давлении 35 МПа должна быть менее 1-18 %. Восстанавливаемость после снятия давления 35 МПа должна быть более 38,5 %</p>
54	<p>Цвет должен быть белый либо слабоокрашенный, с наличием комков. Массовая доля активного хлора должна быть не менее 20 %. Коэффициент термостабильности должен быть не менее 0,8</p>
56	<p>Цвет должен быть белый либо слабоокрашенный, с наличием комков. Массовая доля активного хлора должна быть не менее 20 %. Коэффициент термостабильности должен быть не менее 0,8</p>
59	<p>Степень защиты должна быть более IP44. Сопротивление сжатию при температуре +20°C должно быть свыше 350 Н/5 см. Сопротивление изоляции не должно быть менее 90 МОм в течение 1 мин. Диэлектрическая прочность должна быть более 1980 В в течение 15 мин</p>
60	<p>Плотность должна быть менее 30-45 кг/м³. Разрушающее напряжение при растяжении должно быть более 0,25 МПа. Устойчивость к диффузии водяного пара должна быть более 3350. Сорбционная влажность должна быть менее 0,45 %. Коэффициент теплопроводности при температуре 25°C должен быть менее 0,037 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 10°C должен быть менее 0,036 Вт/(м·К). Коэффициент теплопроводности при температуре 40°C должен быть менее 0,039 Вт/(м·К).</p>
61	<p>Максимальное выдерживаемое напряжение должно быть более 960 В. Скорость расклеивания до и после старения должна быть менее 125 мм/мин. Разрывная нагрузка должна быть более 5,9 кгс/см</p>
62	<p>Плотность должна быть 0,88-0,93 г/см³. Предел текучести при растяжении должен быть более 22,5 МПа. Относительное удлинение должно быть более 13,5 %. Модуль упругости должен быть более 880 Н/мм². Ударная вязкость при температуре 0°C, при температуре 23°C должна быть более 4,95 кДж/м². Коэффициент линейного теплового расширения должен быть менее 0,18 мм/м·°C. Коэффициент теплопроводности должен быть менее 0,28 Вт/м·°C.</p>
63	<p>Рабочее давление должно быть не менее 4 МПа. Прочность при растяжении должна быть более 4,2 МПа. Относительное удлинение при разрыве должно быть более 220 %. Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия должен быть менее 0,35. Относительная остаточная деформация должна быть более 35 %</p>

64	Плотность цилиндров должна быть 112-115 кг/м ³ . Теплопроводность при температуре 25°С должна быть менее 0,037 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 50°С должна быть менее 0,042 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 100°С должна быть менее 0,047 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 125°С должна быть менее 0,05 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 150°С не должна быть более 0,054 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 200°С должна быть менее 0,065 Вт/м·К. Теплопроводность при температуре 250°С должна быть менее 0,08 Вт/м·К. Модуль кислотности должен быть менее 2. Водостойкость (рН) должна быть более 2,8. Содержание неволокнистых включений должно быть более 4 % по массе. Температура плавления волокон должна быть выше +899°С. Водопоглощение при кратковременном и частичном погружении должно быть менее 1,5 кг/м ²
65	Массовая доля пленкообразующего вещества должна быть не менее 12,4 %. Массовая доля летучих веществ не должна быть более 7 %. Укрывистость невысушенной пленки краски должна быть не более 65 г/м ² . Степень перетира должна быть не более 45 мкм. Твердость пленки по маятниковому прибору типа М-3 должна быть не менее 0,12 условных единиц. Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ должна быть не менее 0,05 условных единиц. Плотность краски должна быть в интервале от 1,6 до 3,1 г/см ³ . Плотность пленки, полученной после высыхания краски, разведенной олифой до малярной консистенции должна быть в интервале от 1,4 до 2,5 г/см ³
66	Номинальное давление должно быть менее 2 МПа. Давление настройки должно быть более 0,25-1 МПа.
67	Цвет пленки грунтовки должен быть красно-коричневый. Степень разбавления грунтовки растворителем должна быть не более 25 %. Массовая доля нелетучих веществ должна быть в интервале от 53 до 60 %. Степень перетира должна быть не более 40 мкм. Твердость пленки по маятниковому прибору М-3 должна быть не менее 0,35 условных единиц. Эластичность пленки при изгибе не должна быть более 1 мм. Прочность пленки при ударе на приборе типа У-1 должна быть не менее 50 см. Адгезия пленки должна быть не более 1 балла.
70	Эмаль должна быть серая. Блеск пленки должен быть менее 50,5 %. Эластичность пленки при изгибе должна быть более 0,95 мм. Прочность пленки при ударе должна быть менее 43 см. Адгезия пленки должна быть менее 2 баллов.
71	Условное давление должно быть более 1,6 МПа. Предельная скорость потока пара должна быть более 32,5 м/с. Предельная скорость потока воды должна быть более 3,5 м/с
72	Термостойкость должна быть в интервале от -40 до +110 °С. Предельная нагрузка должна быть более 580 Н. Звукоизоляция должна быть более 15 дБ. Момент затяжки должен быть менее 3,1 Н·м
73	Условное давление должно быть не менее 1 МПа и не более 1,6 МПа