

КАБЕЛЕНЕСУЩИЕ СИСТЕМЫ

**EAE**

ELEKTRİK

**MFO**

**ELINEINFO**

Технические сведения  
Сертификаты  
Общие характеристики продукта  
Кривые несущих способностей

**INFO**



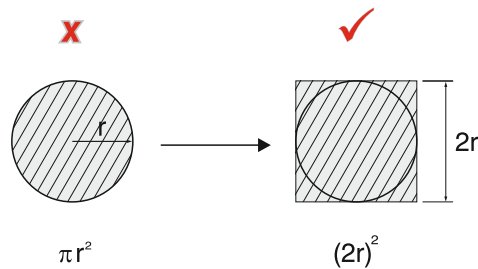
КАБЕЛЕНЕСУЩИЕСИСТЕМЫ

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>2-11</b>	Технические Характеристики
<b>12-29</b>	Сертификаты
<b>30</b>	Общие Характеристики Лестничных Кабельных Лотков УМК
<b>31</b>	Общие Характеристики Кабельных Лотков UKS
<b>32</b>	Общие Характеристики Кабельных Лотков UKF
<b>33</b>	Общие Характеристики Кабельных Лотков ТК
<b>34</b>	Общие Характеристики Кабельных Лотков СТ
<b>34</b>	Общие Характеристики Лестничных Кабельных Лотков КС
<b>35</b>	Общие Характеристики Кабельных Лотков СТНФ
<b>37</b>	Упаковка

## ▶▶ ВЫБОР КАБЕЛЕНЕСУЩИХ СИСТЕМ

В зависимости от используемого кабеля, при выборе кабельных или лестничных лотков можно следовать практическому пути, указанному ниже.

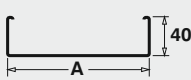
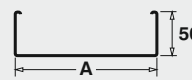
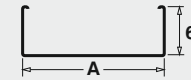


- 1- Для определения площади поперечного сечения кабеля используйте формулу  $(2r)^2$  вместо  $\pi r^2$ .
- 2- Определите общее сечение путем сложения всех кабелей .
- 3- Для обеспечения места для дополнительных кабелей следует предусмотреть 20% пустого места.
- 4- Выберите соответствующую кабеленесущую систему из таблицы внизу.
- 5- При выборе, следует выбирать ближайший большой размер лотка.

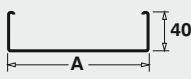
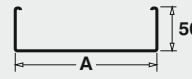
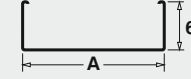
### Кабельные лотки UKS/UKD/UKF/UMK/ - CTHF/CTN/CTH/CTA/CTK

		Высота лотка (мм)						
		40	50	60	75	100	125	150
Ширина лотка (мм)	50	2000	2500	-----	-----	-----	-----	-----
	100	4000	5000	6000	7500	10000	-----	-----
	150	6000	7500	9000	11250	15000	18750	-----
	200	8000	10000	12000	15000	20000	25000	30000
	250	10000	12500	15000	18750	25000	31250	37500
	300	12000	15000	18000	22500	30000	37500	45000
	400	16000	20000	24000	30000	40000	50000	60000
	500	20000	25000	30000	37500	50000	62750	75000
600	24000	30000	36000	45000	60000	75000	90000	

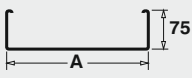
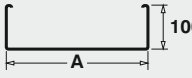
►► **Максимальная допустимая нагрузка кабельных лотков (расстояние между подвесами 1,5 м)**

A	Величины								
	Номинальное сечение мм <sup>2</sup>	Внешний диаметр кабеля / мм	Вес нетто кг/м	Количество кабелей	Общий вес (кг)	Количество кабелей	Общий вес (кг)	Количество кабелей	Общий вес (кг)
50	4x1,5	13,0	0,250	8	2,000	12	3,000	12	3,000
	4x2,5	14,5	0,330	8	2,640	8	2,640	10	3,300
	4x4	16,5	0,435	6	2,610	6	2,610	9	3,915
	4x6	17,5	0,545	5	2,725	6	3,270	7	3,815
	4x10	19,5	0,745	3	2,235	3	2,235	5	3,725
	4x16	21,5	1,030	3	3,090	4	4,120	4	4,120
	4x25	27,5	1,610	1	1,610	2	3,220	2	3,220
	4x35	30,0	2,080	1	2,080	1	2,080	2	4,160
4x50	33,0	2,690	1	2,690	1	2,690	1	2,690	
100	4x1,5	13,0	0,250	21	5,250	28	7,000	33	8,250
	4x2,5	14,5	0,330	15	4,950	19	6,270	24	7,920
	4x4	16,5	0,435	12	5,220	18	7,830	19	8,265
	4x6	17,5	0,545	10	5,450	15	8,175	15	8,175
	4x10	19,5	0,745	9	6,705	9	6,705	14	10,430
	4x16	21,5	1,030	7	7,210	8	8,240	11	11,330
	4x25	27,5	1,610	3	4,830	5	8,050	6	9,660
	4x35	30,0	2,080	3	6,240	3	6,240	5	10,400
4x50	33,0	2,690	2	5,380	3	8,070	3	8,070	
150	4x1,5	13,0	0,250	32	8,000	42	10,500	48	12,000
	4x2,5	14,5	0,330	23	7,590	31	10,230	39	12,870
	4x4	16,5	0,435	16	6,960	24	10,440	27	11,745
	4x6	17,5	0,545	15	8,175	22	11,990	24	13,080
	4x10	19,5	0,745	14	10,430	15	11,175	21	15,645
	4x16	21,5	1,030	10	10,300	12	12,360	17	17,510
	4x25	27,5	1,610	5	8,050	5	8,050	9	14,490
	4x35	30,0	2,080	4	10,400	6	12,480	8	16,640
4x50	33,0	2,690	4	10,760	4	10,760	6	16,140	
200	4x1,5	13,0	0,250	44	11,000	58	14,500	65	16,250
	4x2,5	14,5	0,330	25	8,250	38	12,540	50	16,500
	4x4	16,5	0,435	23	10,005	33	14,355	33	14,355
	4x6	17,5	0,545	21	11,445	27	14,715	32	17,440
	4x10	19,5	0,745	19	14,155	22	16,390	29	21,605
	4x16	21,5	1,030	13	13,390	17	17,510	22	22,660
	4x25	27,5	1,610	7	11,270	10	16,100	13	20,930
	4x35	30,0	2,080	6	12,480	8	16,640	11	22,880
4x50	33,0	2,690	5	13,450	6	16,140	9	24,210	
250	4x1,5	13,0	0,250	53	13,250	74	18,500	83	20,750
	4x2,5	14,5	0,330	40	13,200	51	16,830	68	22,440
	4x4	16,5	0,435	29	12,615	44	19,140	47	20,445
	4x6	17,5	0,545	27	14,715	41	22,345	41	22,345
	4x10	19,5	0,745	23	17,135	27	20,115	35	26,075
	4x16	21,5	1,030	16	16,480	20	20,600	27	27,810
	4x25	27,5	1,610	9	14,490	13	20,930	17	27,370
	4x35	30,0	2,080	8	16,640	10	20,800	15	31,200
4x50	33,0	2,690	7	18,830	7	18,830	11	29,590	

►► **Максимальная допустимая нагрузка кабельных лотков (расстояние между подвесами 1,5 м)**

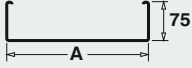
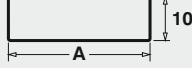
A	Величины								
	Номинальное сечение мм <sup>2</sup>	Внешний диаметр кабеля / мм	Вес нетто кг/м	Количество кабелей	Общий вес (кг)	Количество кабелей	Общий вес (кг)	Количество кабелей	Общий вес (кг)
300	4x1,5	13,0	0,250	65	16,250	86	21,500	97	24,250
	4x2,5	14,5	0,330	48	15,840	59	19,470	78	25,740
	4x4	16,5	0,435	36	15,660	53	23,055	58	25,230
	4x6	17,5	0,545	32	17,440	47	25,615	47	25,615
	4x10	19,5	0,745	29	21,605	32	23,840	44	32,780
	4x16	21,5	1,030	20	20,600	26	26,780	38	39,140
	4x25	27,5	1,610	10	16,100	14	22,540	20	32,200
	4x35	30,0	2,080	9	18,720	12	24,960	18	37,440
	4x50	33,0	2,690	8	21,520	8	21,520	13	34,970
400	4x1,5	13,0	0,250	89	22,250	118	29,500	130	32,500
	4x2,5	14,5	0,330	68	22,440	80	26,400	107	35,310
	4x4	16,5	0,435	47	20,445	71	30,885	71	30,885
	4x6	17,5	0,545	41	22,345	65	35,425	65	35,425
	4x10	19,5	0,745	40	29,800	46	34,270	59	43,955
	4x16	21,5	1,030	26	26,780	35	36,050	44	45,320
	4x25	27,5	1,610	14	22,540	19	30,590	28	45,080
	4x35	30,0	2,080	13	27,040	17	35,360	26	54,080
	4x50	33,0	2,690	11	29,590	11	29,590	18	48,420
500	4x1,5	13,0	0,250	113	28,250	113	28,250	163	40,750
	4x2,5	14,5	0,330	80	26,400	99	32,670	115	37,950
	4x4	16,5	0,435	57	24,795	87	37,845	93	40,455
	4x6	17,5	0,545	55	29,975	55	29,975	74	40,330
	4x10	19,5	0,745	49	36,505	49	36,505	44	32,780
	4x16	21,5	1,030	35	36,050	44	45,320	54	55,620
	4x25	27,5	1,610	18	28,980	26	41,860	32	51,520
	4x35	30,0	2,080	16	33,280	20	41,600	14	29,120
	4x50	33,0	2,690	14	37,660	14	37,660	22	59,180
600	4x1,5	13,0	0,250	134	33,500	178	44,500	196	49,000
	4x2,5	14,5	0,330	98	32,340	116	38,280	155	51,150
	4x4	16,5	0,435	72	31,320	105	45,675	108	46,980
	4x6	17,5	0,545	65	35,425	65	35,425	98	53,410
	4x10	19,5	0,745	58	43,210	58	43,210	88	65,560
	4x16	21,5	1,030	41	42,230	53	54,590	65	66,950
	4x25	27,5	1,610	21	33,810	31	49,910	42	67,620
	4x35	30,0	2,080	19	39,520	25	52,000	37	76,960
	4x50	33,0	2,690	17	45,730	17	45,730	27	72,630

►► Максимальная допустимая нагрузка кабельных лотков (расстояние между подвесами 1,5 м)

A	Величины						
	Номинальное сечение мм <sup>2</sup>	Внешний диаметр кабеля / мм	Вес нетто кг/м	Количество кабелей	Общий вес (кг)	Количество кабелей	Общий вес (кг)
100	4x1,5	13,0	0,250	42	10,500	-	-
	4x2,5	14,5	0,330	30	9,900	-	-
	4x4	16,5	0,435	25	10,875	-	-
	4x6	17,5	0,545	20	10,900	-	-
	4x10	19,5	0,745	18	13,410	-	-
	4x16	21,5	1,030	12	12,360	-	-
	4x25	27,5	1,610	6	9,660	-	-
	4x35	30,0	2,080	6	12,480	-	-
	4x50	33,0	2,690	5	13,450	-	-
150	4x1,5	13,0	0,250	63	15,750	84	21,000
	4x2,5	14,5	0,330	48	15,840	67	22,110
	4x4	16,5	0,435	40	17,400	48	20,880
	4x6	17,5	0,545	32	17,440	48	26,160
	4x10	19,5	0,745	28	20,860	36	26,820
	4x16	21,5	1,030	19	19,570	30	30,900
	4x25	27,5	1,610	9	14,490	18	28,980
	4x35	30,0	2,080	8	16,640	14	29,120
	4x50	33,0	2,690	8	21,520	11	29,590
200	4x1,5	13,0	0,250	87	21,750	116	29,000
	4x2,5	14,5	0,330	65	21,450	91	30,030
	4x4	16,5	0,435	55	23,925	66	28,710
	4x6	17,5	0,545	42	22,890	63	34,335
	4x10	19,5	0,745	40	29,800	60	44,700
	4x16	21,5	1,030	26	26,780	43	44,290
	4x25	27,5	1,610	13	20,930	26	41,860
	4x35	30,0	2,080	12	24,960	18	37,440
	4x50	33,0	2,690	11	29,590	17	45,730
250	4x1,5	13,0	0,250	111	27,750	148	37,000
	4x2,5	14,5	0,330	83	27,390	117	38,610
	4x4	16,5	0,435	73	31,755	87	37,845
	4x6	17,5	0,545	56	30,520	81	44,145
	4x10	19,5	0,745	42	31,290	67	49,915
	4x16	21,5	1,030	33	33,990	55	56,650
	4x25	27,5	1,610	17	27,370	34	54,740
	4x35	30,0	2,080	15	31,200	23	47,840
	4x50	33,0	2,690	14	37,660	21	56,490



►► Максимальная допустимая нагрузка кабельных лотков (расстояние между подвесами 1,5 м)

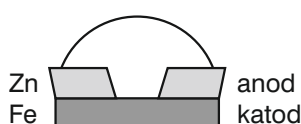
A	Величины						
	Номинальное сечение мм <sup>2</sup>	Внешний диаметр кабеля / мм	Вес нетто Кг/м	Количество	Общий вес (кг)	Количество	Общий вес (кг)
300	4x1,5	13,0	0,250	132	33,000	176	44,000
	4x2,5	14,5	0,330	100	33,000	140	46,200
	4x4	16,5	0,435	87	37,845	94	40,890
	4x6	17,5	0,545	66	35,970	99	53,955
	4x10	19,5	0,745	62	46,190	91	67,795
	4x16	21,5	1,030	39	40,170	65	66,950
	4x25	27,5	1,610	24	38,640	36	57,960
	4x35	30,0	2,080	18	37,440	29	60,320
	4x50	33,0	2,690	17	45,730	26	69,940
400	4x1,5	13,0	0,250	150	37,500	210	52,500
	4x2,5	14,5	0,330	133	43,890	186	61,380
	4x4	16,5	0,435	118	51,330	141	61,335
	4x6	17,5	0,545	88	47,960	132	71,940
	4x10	19,5	0,745	82	61,090	112	83,440
	4x16	21,5	1,030	54	55,620	90	92,700
	4x25	27,5	1,610	32	51,520	56	90,160
	4x35	30,0	2,080	25	52,000	38	79,040
	4x50	33,0	2,690	23	61,870	35	94,150
500	4x1,5	13,0	0,250	225	56,250	300	75,000
	4x2,5	14,5	0,330	168	55,440	235	77,550
	4x4	16,5	0,435	118	51,330	177	76,995
	4x6	17,5	0,545	112	61,040	168	91,560
	4x10	19,5	0,745	102	75,990	156	116,220
	4x16	21,5	1,030	68	70,040	113	116,390
	4x25	27,5	1,610	53	85,330	70	112,700
	4x35	30,0	2,080	32	66,560	48	99,840
	4x50	33,0	2,690	29	78,010	44	118,360
600	4x1,5	13,0	0,250	270	67,500	360	90,000
	4x2,5	14,5	0,330	203	66,990	284	93,720
	4x4	16,5	0,435	178	77,430	213	92,655
	4x6	17,5	0,545	134	73,030	201	109,545
	4x10	19,5	0,745	126	93,870	158	117,710
	4x16	21,5	1,030	81	83,430	135	139,050
	4x25	27,5	1,610	53	85,330	84	135,240
	4x35	30,0	2,080	38	79,040	57	118,560
	4x50	33,0	2,690	36	96,840	54	145,260



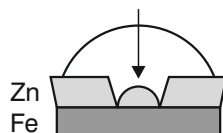
## ►► Предварительное Цинкование (Деталь, предварительно покрытая цинком путем горячего погружения.)

Оцинковка осуществляется путем горячего погружения листовых деталей на стадии производства, в результате чего обе поверхности покрываются слоем цинка толщиной не менее 14µм.

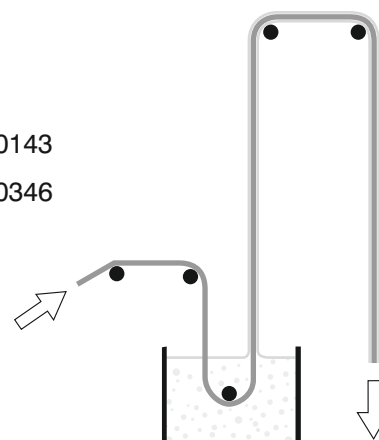
Детали, покрытые цинком по этому методу, предохраняются от коррозии благодаря катодной связи между цинком и железом.  
(Применимо для деталей толщиной не более 2 мм)



Соли цинка предохраняют от коррозии до тех пор, пока не исчезнет цинковое покрытие.



TS EN 10143  
TS EN 10346



## ►► Горячее Цинкование

По этому методу, железная деталь погружается в цинковый раствор, в результате чего все поверхности покрываются слоем цинка толщиной не менее 45 µм.

TS EN ISO 1461



Сравнительная таблица износа оцинкованного и незащищенного металла

Типы атмосферы	Износ цинкового покрытия (µ/год)	Износ незащищенного металла (µ/год)
Открытое поле	1,0- 3,4	6 - 60
Берег моря	2,4-15,0	20 -170
Город	1,0- 6,0	30 - 70
Промышленная зона	3,8-19,0	30 -160
Тропический климат	1,0- 9,7	1 - 70

## ►► Категории Коррозии В Соответствии С DIN EN ISO 12944

Категории Коррозии	Типичная Внутренняя Среда Здания	Типичная Наружная Среда Здания	Коррозионная Нагрузка	Средняя Толщина Цинкового Слоя	Соответствующий Тип Покрытия
C 1	Офисы, магазины, школы, отели и прочие объекты с чистым воздухом и отоплением.	-	Очень низкий	<0,1 μm/год	TS EN 10346 TS EN 10143 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЦИНКОВАНИЕ
C 2	Неотапливаемые здания, где может возникнуть конденсация. Например: склады, спортивные залы	Помещения с низким уровнем загрязнения.	Низкий	0,1 - 0,7 μm/год	TS EN10346 TS EN 10143 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЦИНКОВАНИЕ
C 3	Помещения с высоким уровнем влажности и частично загрязненным воздухом	Городская и промышленная среда, загрязнения среднего уровня из-за оксида серы, прибрежные зоны с низкими соевыми нагрузками	Средний	0,7 - 2,1 μm/ временной промежуток	TS EN ISO 1461 ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ
C 4	Химические объекты, плавательные бассейны, морские объекты .	Промышленные зоны и зоны с низкими соевыми нагрузками.	Сильный	2,1 - 4,2 μm/ временной промежуток	TS EN ISO 1461 ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ
C5	Здания и помещения с постоянной конденсацией и чрезмерным загрязнением.	Промышленные зоны с высоким уровнем влажности и агрессивной средой	Очень сильный	4,2 - 8,4 μm/ временной промежуток	Двойная обработка (горячее цинкование+ покрытие порошковой краской) или нержавеющая сталь 316L
C 6	Здания и помещения с возникновением конденсации и чрезмерным загрязнением.	Прибрежные зоны с соевыми нагрузками или открытая морская среда	Чрезмерно сильный	>4,2 - 8,4 μm/ временной промежуток	Двойная обработка (горячее цинкование+ покрытие порошковой краской) или нержавеющая сталь 316L

## ►► Окрашивание

Эпоксидная краска;

Высокая устойчивость к химическим воздействиям

Превосходная устойчивость к коррозии

Высокая прочность поверхности

Ввиду отсутствия устойчивости к ультрафиолетовым лучам, не рекомендуется для наружного использования

Возможно пожелтение со временем.

Легко создаются смеси различной степени яркости, в особенности матовый окрас.

Эпоксидная / Полиэстерная краска;

Ограниченная устойчивость ко внешним воздействиям.

Возможно пожелтение со временем.

Пригодна для внутренних применений при отсутствии сильно коррозионной или химической среды.

Пригодна для повседневной защиты от ударов, царапин, гибкая в использовании.

Полиэстерная краска;

Высокая устойчивость к ультрафиолетовым лучам, отлично подходит для внешних применений.

Не желтеет, не изменяет цвет.

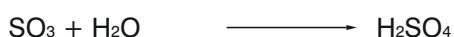
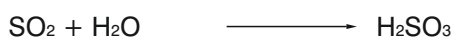
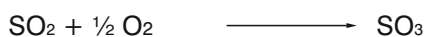
Высокие механические показатели (защита от ударов, гибкость).



## ►► Защита оцинкованных листов во время хранения.

Как известно оцинкованные листы, ввиду их химического состава, обладают повышенной чувствительностью в особенности к кислотным средам и к загрязнению воздуха, воде и относительной влажности воздуха определенного уровня. Срок службы оцинкованных листов снижается в промышленных районах с повышенным уровнем загрязнения воздуха.

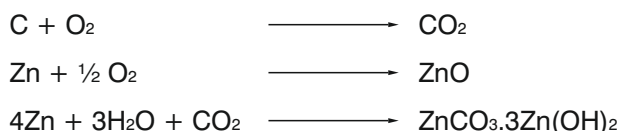
Самым важным загрязнителем воздуха является сернистый газ (диоксид серы).



Образующиеся в различных пропорциях сульфиты и серная кислота при взаимодействии с цинком являются причиной возникновения коррозии в оцинкованном слое. Невозможно снизить или добиться исчезновения загрязнения атмосферы. В целях предотвращения коррозии оцинковки в складских условиях, возникающей в результате загрязнения воздуха, материалы должны храниться только в хорошо защищенном складе.

Наиболее частые жалобы, характерные для оцинкованных листов, возникающие в процессе их хранения, являются белые пятна на поверхности листа, так называемая белая ржавчина. Благодаря предпринимаемым мерам, можно снизить вероятность их появления до минимума, а то и полностью предотвратить их появление.

Белая ржавчина является продуктом химической реакции цинка и углекислого газа, кислорода и воды или влаги, присутствующего в воздухе.



«Белая ржавчина» возникает во время хранения стальных оцинкованных листов, при одновременном наличии перечисленных выше параметров и, в большинстве случаев, в оцинкованных листах сложенных друг на друга. Причиной этому является застой воздуха с высоким уровнем влажности между сложенными оцинкованными листами, что приводит в свою очередь к достижению точки выпадения конденсата (dew point) ввиду разницы температур и на поверхности листов появляются капли воды. Таким образом, растворенный в воде кислород служит причиной возникновения гидроокиси цинка. Вместе с вступлением в реакцию углекислого газа, содержащегося в воздухе, возникает карбонат. В результате возникает так называемая «белая ржавчина», а именно карбонат цинка (водный силикат цинка) и гидроокись цинка.

В целях предотвращения образования белой ржавчины, появляющейся на сложенных друг на друга листах, на стадии производства выполняется процедура пассивации, которая хоть и не очень продолжительный срок, предотвращает возникновение белой ржавчины. При помощи химической реакции поверхность оцинкованного листа полностью покрывается защитной пленкой. Эта пленка позволит предупредить появление белой ржавчины на оцинкованных листах в течение некоторого времени. Для создания мер защиты категорически требуется соблюдать ряд перечисленных ниже условий.

- Сложенные друг на друга оцинкованные листы категорично не должны контактировать с водой.
- В местах хранения должны быть созданы промежутки, достаточные для постоянной циркуляции воздуха.
- Между листами должны быть предусмотрены зазоры для достаточной циркуляции воздуха (минимальное расстояние между двумя листами 300 мм).
- В месте хранения должна быть обеспечена небольшая разница температур (в пределах 5-10 °C)
- В местах хранения относительная влажность воздуха не должна превышать 70 %.
- Не храните оцинкованные листы в местах с загрязненным воздухом.
- Листы, предназначенные для длительного хранения в сложенном виде, необходимо периодически тщательно проверять и высушивать, вытирая оседающие на поверхности капли воды.
- Складывание листов необходимо осуществлять на паллеты или колодки так, чтобы они не контактировали с полом.

Таким образом, будет не только минимизирована белая ржавчина, возникающая в результате различных факторов, но и обеспечена возможность для циркуляции воздуха.

## ►► Таблица диаметров и весов кабелей NYU

Номинальное поперечное сечение, мм <sup>2</sup>	Внешний диаметр, мм	Вес нетто, кг/м
1x4	9,0	0,125
1x6	9,5	0,150
1x10	10,5	0,200
1x16	11,5	0,265
1x25	13,5	0,385
1x35	14,5	0,490
1x50	15,0	0,610
1x70	16,7	0,820
1x95	18,5	1,090
1x120	20,0	1,340
1x150	22,0	1,610
1x185	24,1	2,000
1x240	27,5	2,630
2x1,5	12,0	0,195
2x2,5	13,0	0,250
2x4	14,5	0,320
2x6	15,5	0,385
2x10	17,0	0,510
2x16	19,0	0,675
2x25	23,5	1,040
2x35	25,5	1,320
2x50	28,0	1,680
2x70	31,5	2,225
2x95	36,0	3,000
2x120	39,0	3,660
2x150	42,5	4,440
2x185	47,5	5,510
2x240	54,0	7,210
3x1,5	12,5	0,220
3x2,5	13,5	0,285
3x4	15,0	0,370
3x6	16,0	0,455
3x10	18,0	0,615
3x16	20,0	0,835
3x25	24,5	1,290
3x35	27,5	1,680
3x50	30,0	2,130
3x70	33,5	2,880
3x95	38,5	3,890
3x120	41,5	4,730
3x150	46,0	5,810

Номинальное поперечное сечение, мм <sup>2</sup>	Внешний диаметр, мм	Вес нетто, кг/м
3x185	51,5	7,250
3x240	58,0	9,430
3x16/10	21,0	0,955
3x25/16	26,0	1,460
3x35/16	28,5	1,830
3x50/25	31,5	2,410
3x70/35	35,5	3,270
3x95/50	40,5	4,380
3x120/70	44,5	5,490
3x150/70	48,0	6,470
3x185/95	54,0	8,190
3x240/120	61,5	10,680
4x1,5	13,0	0,250
4x2,5	14,5	0,330
4x4	16,5	0,435
4x6	17,5	0,545
4x10	19,5	0,745
4x16	21,5	1,030
4x25	27,5	1,610
4x35	30,0	2,080
4x50	33,0	2,690
5x1,5	14,0	0,290
7x1,5	15,0	0,345
10x1,5	18,0	0,465
12x1,5	18,5	0,515
14x1,5	19,0	0,570
19x1,5	21,0	0,705
21x1,5	22,0	0,770
24x1,5	24,0	0,870
30x1,5	25,5	1,040
40x1,5	28,0	1,300
5x2,5	15,5	0,385
7x2,5	16,5	0,460
10x2,5	20,0	0,635
12x2,5	21,0	0,710
14x2,5	21,5	0,805
19x2,5	24,0	0,990
21x2,5	25,5	1,110
24x2,5	28,0	1,260
30x2,5	29,5	1,490
40x2,5	33,0	1,910



**TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ**  
**TÜRK STANDARDLARINA UYGUNLUK BELGESİ**  
**TURKISH STANDARDS INSTITUTION**  
**CERTIFICATE OF CONFORMITY TO TURKISH STANDARDS**

Markanın Tanımı Description of the Mark  
**TSE** veya/or  veya/or **T S E**

<b>BELGE NUMARASI</b> REFERENCE NUMBER OF LICENCE	14.31.34/TSE-9767
<b>BELGENİN İLK VERİLİŞ TARİHİ</b> DATE OF FIRST ISSUE OF LICENCE	21.01.2010
<b>BELGENİN SON GEÇERLİLİK TARİHİ</b> LICENCE VALID UNTIL	21.01.2015
<b>BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADI</b> NAME OF THE LICENCE HOLDER	EAE ELEKTRİK ASANSÖR ENDÜSTRİSİ İNŞAAT SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ
<b>BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADRESİ</b> ADDRESS OF THE LICENCE HOLDER	AKÇABURGAZ MAH. 119.SOK. NO:10 34510 ESENYURT İSTANBUL/TÜRKİYE
<b>ÜRETİM YERİ ADI</b> NAME OF THE MANUFACTURING PLACE	EAE ELEKTRİK ASANSÖR ENDÜSTRİSİ İNŞAAT SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ
<b>ÜRETİM YERİ ADRESİ</b> ADDRESS OF THE MANUFACTURING PLACE	AKÇABURGAZ MAH. 119.SOK. NO:10 34510 ESENYURT İSTANBUL/TÜRKİYE
<b>İPTAL EDİLEN BELGE NUMARASI (Varsa)</b> INDICATION OF SUPERSEDED LICENCE (if any)	
<b>TESCİLLİ TİCARİ MARKASI</b> REGISTERED TRADE MARK	EAE
<b>İLGİLİ TÜRK STANDARDI</b> RELATED TURKISH STANDARD	TS EN 61537 / Cable tray systems and cable ladder systems for cable management (IEC 61537:2001) / 26.06.2007
<b>BELGE KAPSAMI</b> SCOPE OF LICENCE	

TS EN 61537/JUNE 2007"CABLE MANAGEMENT - CABLE TRAY SYSTEMS AND CABLE LADDER SYSTEMS"  
CLAS C,METALLIC COATED,  
CABLE TRAYS AND ACCESSORIES WITH INSTALLATION AND OPERATIN GTEMPATURES BETWEEN,  
-20 °C - + 120 °C (AS DECLARED BY THE FIRM)  
RESISTANCE TO IMPACT=50 J,  
8 CLASS (AGAINST CORROSION),  
MADE OF SHEET METAL,  
NORMAL DUTY-HEAVY DUTY  
UK SERIES CABLE TRAY SYSTEMS (CABLE TRAY AND ACCESSORIES)  
WIDTH; FROM 50 MM UP TO 600MM,  
HEIGHT;FROM 40 MM UP TO 100 MM,



19/12.2013  
  
HAKAN DENİZ  
MANAGER OF THE TSE ISTANBUL  
PRODUCT CERTIFICATION DEPT.

\*Bu belge, Belgeleştirilen Ürünün, Üretim yerinin Enstitümüzün belirlediği şartları karşıladığını da gösterir.

İSTANBUL\* İSTANBUL BELGELENDİRME MÜDÜRLÜĞÜÇayırova Tren İstasyonu Yanı ÇAYIROVA/GEBZE \* Tel: 2627231273\* Faks: 2627231606 \* web: \* e-mail:

Bu belge hiç bir suretle tahrif edilemez, kısmen veya okunmasını zorlaştıracak şekilde çoğaltılamaz, kazıntı ve silinti yapılamaz.





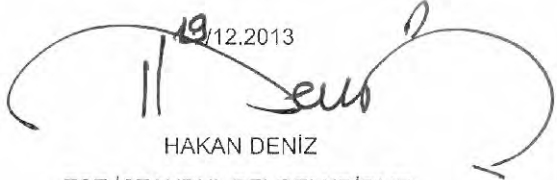
**TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ**  
**TÜRK STANDARDLARINA UYGUNLUK BELGESİ**  
**TURKISH STANDARDS INSTITUTION**  
**CERTIFICATE OF CONFORMITY TO TURKISH STANDARDS**

Markanın Tanımı Description of the Mark  
**TSE** veya/or  veya/or **T S E**

<b>BELGE NUMARASI</b> REFERENCE NUMBER OF LICENCE	14.0.10.0.03.00/TSE-64452
<b>BELGENİN İLK VERİLİŞ TARİHİ</b> DATE OF FIRST ISSUE OF LICENCE	16.01.2013
<b>BELGENİN SON GEÇERLİLİK TARİHİ</b> LICENCE VALID UNTIL	16.01.2015
<b>BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADI</b> NAME OF THE LICENCE HOLDER	EAE ELEKTRİK ASANSÖR ENDÜSTRİSİ İNŞAAT SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ
<b>BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADRESİ</b> ADDRESS OF THE LICENCE HOLDER	AKÇABURGAZ MAH. 119.SOK. NO:10 34510 ESENYURT İSTANBUL/TÜRKİYE
<b>ÜRETİM YERİ ADI</b> NAME OF THE MANUFACTURING PLACE	EAE ELEKTRİK ASANSÖR ENDÜSTRİSİ İNŞAAT SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ
<b>ÜRETİM YERİ ADRESİ</b> ADDRESS OF THE MANUFACTURING PLACE	AKÇABURGAZ MAH. 119.SOK. NO:10 34510 ESENYURT İSTANBUL/TÜRKİYE
<b>İPTAL EDİLEN BELGE NUMARASI (Varsa)</b> INDICATION OF SUPERSEDED LICENCE (if any)	
<b>TESCİLLİ TİCARİ MARKASI</b> REGISTERED TRADE MARK	EAE+ŞEKİL
<b>İLGİLİ TÜRK STANDARDI</b> RELATED TURKISH STANDARD	TS EN ISO 1461 / Demir ve çelikten imal edilmiş malzemeler üzerine sıcak daldırma ile yapılan galvaniz kaplamalar - Özellikler ve deney metotları / 14.07.2011
<b>BELGE KAPSAMI</b> SCOPE OF LICENCE	

DEMİR VE ÇELİKTE YAPILMIŞ MALZEMELER ÜZERİNE SICAK DALDIRMALI GALVANİZ KAPLAMALAR (SANTRİFÜJLENMEMİŞ).



11/12/2013  
  
HAKAN DENİZ  
TSE İSTANBUL BELGELENDİRME  
MÜDÜRÜ

\*Bu belge, belgelendirilen ürünün, üretim yerinin Enstitümüzün belirlediği şartları karşıladığını da gösterir.

İSTANBUL\* İSTANBUL BELGELENDİRME MÜDÜRLÜĞÜ Çayırova Tren İstasyonu Yanı ÇAYIROVA/GEBZE \* Tel: 2627231273\* Faks: 2627231606 \* web: \* e-mail:

Bu belge hiç bir suretle tahrif edilmez, kısmen veya okunmasını zorlaştıracak şekilde çoğaltılmaz, kopya ve silinti yapılmaz.

1 / 1





# CERTIFICATE



## Management system as per TS EN ISO 9001:2008

In accordance with TÜV AUSTRIA CERT procedures, it is hereby certified that



**EAE ELEKTRİK ASANSÖR ENDÜSTRİ İNŞ. SAN. TİC. A.Ş.**  
Akçaburgaz Mah. 119. Sok. No:10  
TR-34512 ESENYURT / İSTANBUL

applies a management system in line with the above standard for the following scope

**Design and production of busbar energy distribution systems, low voltage fuse switches, underfloor ducting systems and cable tray systems.**

Certificate Registration No. 20 100 65012960

Valid until 2016-05-13  
Initial certification 2004-05-14

  
Certification Body  
at TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Vienna, 2013-05-08

This certification was conducted in accordance with TÜV AUSTRIA CERT auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.  
TÜV AUSTRIA CERT GMBH Krugerstraße 16 A-1015 Wien www.tuv.at



ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | CERTIFIKAT | 証明書 | 證書 | 證書

Veröffentlichung nur mit Erlaubnis des TÜV AUSTRIA. The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA.



►► Декларация

# ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ С ЕС

**Группа продуктов** Кабеленесущие Системы E-Line, Лестничные Кабельные Лотки и Аксессуары

**Производитель** EAE Электрик Асансер Энд. Иншаат Сан. ве Тидж. А.Ш.  
Квартал Акчабургаз, 119. Улица,  
No:10 34510 Эсенюрт-Стамбул

Подтверждаем, что продукты и группа продуктов, указанные выше и производимые на предприятиях **EAE**, соответствуют стандартам и руководствам, приведенным ниже.

**Стандарты :**  
IEC EN 61537  
BS EN 61537  
TS EN 61537

“ Системы кабельных лотков и системы лестничных кабельных лотков”

**Руководство - ЕС**

«РУКОВОДСТВО ПО ЭЛЕКТРИЧЕСКОМУ ОБОРУДОВАНИЮ,  
СПРОЕКТИРОВАННОМУ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В  
ПРЕДЕЛАХ ОПРЕДЕЛЕННОГО НАПРЯЖЕНИЯ 2006/95/АТ»

**Дата**

09 Январь 2008

**EAE Elektrik A.Ş.**



# TEST CERTIFICATE

Issued to: EAE Elektrik Asansör End. Insaat San. ve Tic. A.S.  
Akçaburgaz Mahallesi 119  
Sokak No: 10  
34510 Esenyurt / Istanbul  
Turkey

For the product: Cable tray

Trade name: EAE

Type/Model: CT

Material: Galvanized Steel

Manufactured by: EAE Elektrik Asansör End. Insaat San. ve Tic. A.S.  
Akçaburgaz Mahallesi 119  
Sokak No: 10  
34510 Esenyurt / Istanbul  
Turkey

Covered range: see annex of this DEKRA Test Certificate.

SWL: see annex of this DEKRA Test Certificate.

Requirements: IEC 61537:2006, BS EN IEC 61537:2007 and TS EN IEC 61537:2007

**Remarks: This Test Certificate is valid until 12 March 2015**

This Test Certificate is granted on account of an examination by DEKRA, the results of which are laid down in a confidential file no 215180200.

The examination has been carried out on one single specimen of the product, submitted by the manufacturer. The Attestation does not include an assessment of the manufacturer's production. Conformity of his production with the specimen tested by DEKRA is not the responsibility of DEKRA.

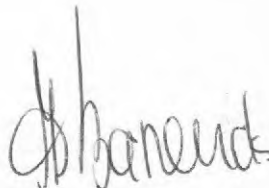
Arnhem, 12 March 2012

**Number: 2151802.01**

DEKRA Certification B.V.



drs. G.J. Zoetbrood  
Managing Director



H.R.M. Barends  
Certification Manager

© Integral publication of this certificate and adjoining reports is allowed

All testing, inspection, auditing and certification activities of the former KEMA Quality are an integral part of the DEKRA Certification Group.



# KEMA Quality

# TEST CERTIFICATE

Issued to: EAE Elektrik Asansör End. Insaat San. ve Tic. A.S.  
Akçaburgaz Mahallesi 119  
Sokak No: 10  
34510 Esenyurt / Istanbul  
Turkey

For the product: Cable ladder system

Trade name: EAE

Type/Model: KM-KC

Material: Galvanized Steel

Manufactured by: EAE Elektrik Asansör End. Insaat San. ve Tic. A.S.  
Akçaburgaz Mahallesi 119  
Sokak No: 10  
34510 Esenyurt / Istanbul  
Turkey

Covered range: see annex of this DEKRA Test Certificate.

SWL: see annex of this DEKRA Test Certificate.

Requirements: IEC 61537:2006, BS EN IEC 61537:2007 and TS EN IEC 61537:2007

**Remarks: This Test Certificate is valid until 12 March 2015.**

This Test Certificate is granted on account of an examination by DEKRA, the results of which are laid down in a confidential file no 2151802.00.

The examination has been carried out on one single specimen of the product, submitted by the manufacturer. The Attestation does not include an assessment of the manufacturer's production. Conformity of his production with the specimen tested by DEKRA is not the responsibility of DEKRA.

Arnhem, 12 March 2012

**Number: 2151802.05**

DEKRA Certification B.V.



drs. G.J. Zoetbrood  
Managing Director



H.R.M. Barends  
Certification Manager

© Integral publication of this certificate and adjoining reports is allowed

All testing, inspection, auditing and certification activities of the former KEMA Quality are an integral part of the DEKRA Certification Group.

DEKRA Certification B.V. Utrechtseweg 310, 6812 AR Arnhem P.O. Box 5185, 6802 ED Arnhem, The Netherlands  
T +31 26 356 2000 F +31 26 352 5800 www.dekra-certification.com Company registration 09085396

 **DEKRA**

# TEST CERTIFICATE

Number: 2134424.02

Issued to: EAE Elektrik A.S.  
Akçaburgaz Mahallesi 119  
Sokak No: 10  
Esenyurt Istanbul, Turkey

For the product: Cable trays and cable ladders

Trade name: EAE

Type/Model: Cable tray CTA 100 up to and including CTA 600  
Cable ladder KCA 100 up to and including KCA 600

Manufactured by: EAE Elektrik A.S.  
Akçaburgaz Mahallesi 119  
Sokak No: 10  
Esenyurt Istanbul, Turkey

Subject: Fire behaviour of building materials and elements.  
Part 12: Fire resistance of electric cable systems required to maintain circuit integrity.

Requirements: DIN 4102-12:1998

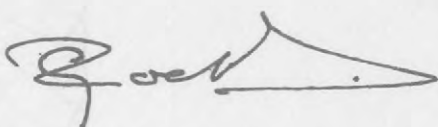
Remarks: This KEMA Quality Test Certificate is based on the Test Report of Fires.  
Report no. FIRES-FR-066-10-AUNE, dated 10-06-2010.  
The cable trays en cable ladders meets the requirements of class E30, E60 or E90, see for the real classification the Fires Test Report.

This Test Certificate is granted on account of an examination by KEMA Quality, the results of which are laid down in a confidential file no 2134424.00.

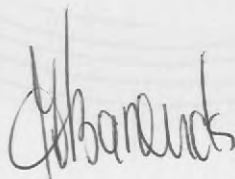
The examination has been carried out on one single specimen of the product, submitted by the manufacturer. The Attestation does not include an assessment of the manufacturer's production. Conformity of his production with the specimen tested by KEMA Quality is not the responsibility of KEMA Quality.

Arnhem, July 2, 2010

KEMA Quality B.V.



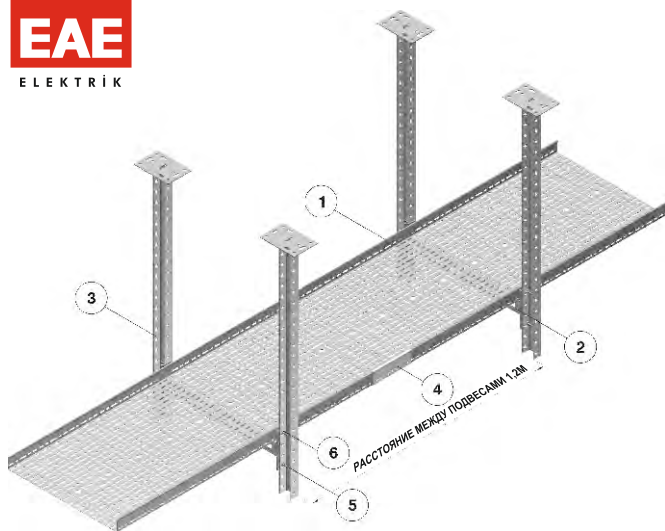
drs. G.J. Zoetbrood  
Managing Director



H.R.M. Barends  
Certification Manager

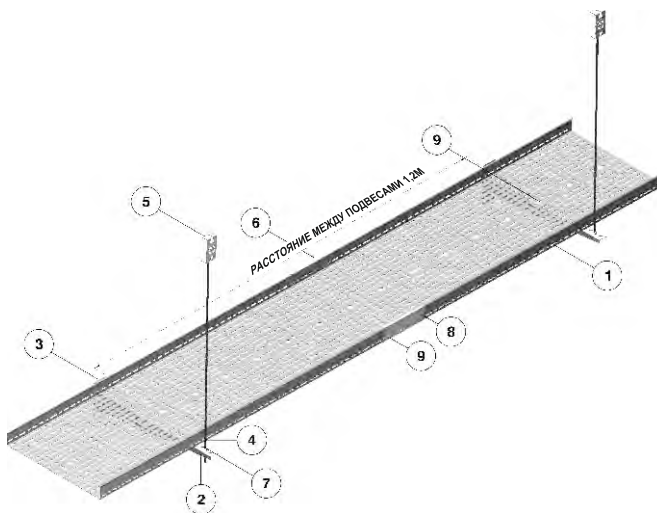
© Integral publication of this certificate and adjoining reports is allowed





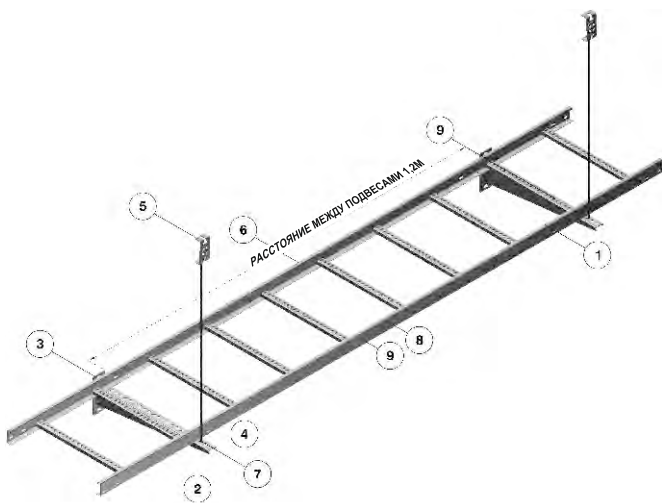
Номер	Пояснения	Код Заказа	Количество
1	60 КСА 600	3000109	1
2	UDBY 600	3007992	2
3	UDD 600	3008000	4
4	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ	3008595	2
5	M10 БОЛТ	1000565	8
6	M10 ГАЙКА	1000522	8

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПОДВЕСАМИ 1.2 м



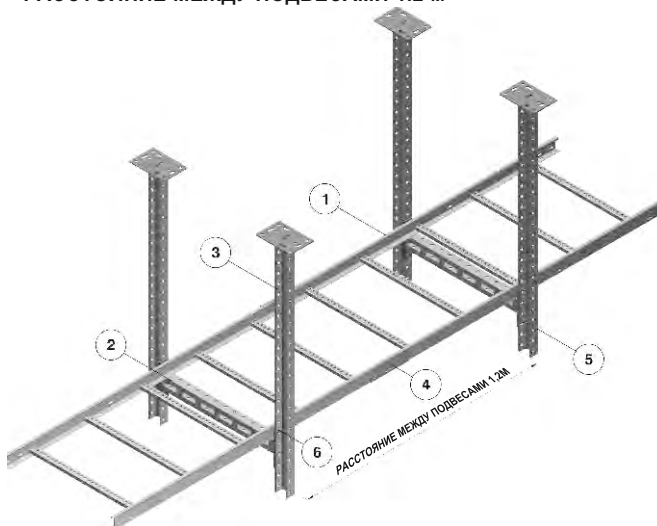
Номер	Пояснения	Код Заказа	Количество
1	60 СТА 500	3000109	1
2	STS КРОНШТЕЙН	2000802	2
3	ЗАГОЛОВОК STS	2000244	2
4	M10 СТЕРЖЕНЬ	5000032	2
5	U ОБРАЗНЫЙ ПОТОЛОЧНОЕ КРЕПЛЕНИЕ	3000001	2
6	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ	3008595	2
7	M10 ГАЙКА	1000522	12
8	M8 БОЛТ	1000285	8
9	M8 ГАЙКА	1000520	8

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПОДВЕСАМИ 1.2 м



Номер	Пояснения	Код Заказа	Количество
1	60 КСА 500	3001572	1
2	STS КРОНШТЕЙН	2000802	2
3	ЗАГОЛОВОК STS	2000244	2
4	M10 СТЕРЖЕНЬ	5000032	2
5	U ОБРАЗНЫЙ ПОТОЛОЧНОЕ КРЕПЛЕНИЕ	3000001	2
6	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ	3008595	2
7	M10 ГАЙКА	1000522	12
8	M8 БОЛТ	1000285	8
9	M8 ГАЙКА	1000520	8

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПОДВЕСАМИ 1.2 м



Номер	Пояснения	Код Заказа	Количество
1	60 КСА 600	3000109	1
2	UDBY 600	3007992	2
3	UDD 600	3008000	4
4	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ	3008595	2
5	M10 БОЛТ	1000565	8
6	M10 ГАЙКА	1000522	8

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПОДВЕСАМИ 1.2 м



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС TR.AB28.H12303

Срок действия с 24.11.2011 по 23.11.2014  
№ 0631677

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11AB28.ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СЕРКОНС". РФ, 115114, г. Москва, ул. Дербеневская, д. 20, стр. 16, тел. (495) 782-17-08, e-mail: info@serconsrus.com.

**ПРОДУКЦИЯ** Профили стальные оцинкованные для кабель-каналов: кабельные лотки моделей СТН, СТА, СТА-D, СТН-D, СТ КАРАК, СТЕ КАРАК, СТЕ, UKS, UKD, UKF, УМК, UKK, КМН, КМА, КСН, КСА, КЛН, КЛА, I, ТКС, TLS, рамные каналы моделей КМ, I, крышки для кабельных лотков моделей UKK, СТК.  
Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП):

34 4961

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**  
ГОСТ Р 52868-2007

код ТН ВЭД России:

7308 00 000 0

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** «EAE Elektrik A.Ş.».

Адрес: Akçaburgaz Mahallesi, 119. Sokak, No:10, 34510 Esenyurt / ISTANBUL/TURKIYE, Турция.  
Телефон 00 90 212 866 20 00.

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** «EAE Elektrik A.Ş.».

Адрес: Akçaburgaz Mahallesi, 119. Sokak, No:10, 34510 Esenyurt / ISTANBUL/TURKIYE, Турция.  
Телефон 00 90 212 866 20 00.

**НА ОСНОВАНИИ** протокола сертификационных испытаний № 210.2011-43 от 23.11.2011 г.  
Испытательная лаборатория ООО «АС Ресурс», рег. № РОСС RU.0001.21AB63 от 07.07.2011, адрес: 105318, г. Москва, ул. Ибрагимова, д. 35, стр. 2, этаж 1, пом. 1, комн. 1а

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Сертификат системы менеджмента качества ISO 9001:2008 № 20100 65012960 от 11.05.2011 г., выданный ОС "TUV AUSTRIA CERT GMBH".  
Схема Сертификации: 3.



Руководитель органа

Эксперт

*(Signature)*  
подпись

*(Signature)*  
подпись

И.Л. Еникеев  
инициалы, фамилия

А.В. Прянин  
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р**  
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ**



# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС TR.AB28.H12304

Срок действия с 24.11.2011 по 23.11.2014

№ 0631678

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** рег. № РОСС RU.0001.11AB28.ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СЕРКОНС". РФ, 115114, г. Москва, ул. Дербеневская, д. 20, стр. 16, тел. (495) 782-17-08, e-mail: info@serconsrus.com.

**ПРОДУКЦИЯ** Кронштейны металлические для кабельных лотков и рамных каналов моделей: KT, TS, STK, IDD, IDY, UDD, UDY, ASU, AT, TMP, PDD, BR, IDT, IDK, UDYB, TP, SE, Pddb, STS, STS-D, L PROFILE, U PROFILE, BRA, KTS, KTS-D, UPD, UPYB, UPY, LPY, ZPY, LPB, ITP, OG, OMEGA, US, PIPING, BRASS, UK-L, UAT, UAS, ST.  
Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП):

34 4966

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**  
ГОСТ Р 52868-2007

код ТН ВЭД России:

7326 19 900 0

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** «EAE Elektrik A.Ş.».

Адрес: Akçaburgaz Mahallesi, 119. Sokak, No:10, 34510 Esenyurt / ISTANBUL/TURKIYE, Турция.  
Телефон 00 90 212 866 20 00.

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** «EAE Elektrik A.Ş.».

Адрес: Akçaburgaz Mahallesi, 119. Sokak, No:10, 34510 Esenyurt / ISTANBUL/TURKIYE, Турция.  
Телефон 00 90 212 866 20 00.

**НА ОСНОВАНИИ** протокола сертификационных испытаний № 209.2011-43 от 23.11.2011 г.  
Испытательная лаборатория ООО «АС Ресурс», рег. № РОСС RU.0001.21AB63 от 07.07.2011, адрес: 105318, г. Москва, ул. Ибрагимова, д. 35, стр. 2, этаж 1, пом. 1, комн. 1а

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Сертификат системы менеджмента качества ISO 9001:2008 № 20100 65012960 от 11.05.2011 г., выданный ОС "TUV AUSTRIA CERT GMBH".  
Схема сертификации: 3.



Руководитель органа

Эксперт

подпись

И.Л. Еникеев  
инициалы, фамилия

А.В. Прянин  
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ  
№ Д-TR.AB28.B.00410

ЗАЯВИТЕЛЬ «ЕАЕ ЭЛЕКТРИК АСАНСЕР ЭНДУСТРИСИ ИНШААТ САНАЙИ ВЕ ТИДЖАРЕТ АНОНИМ ШИРКЕТИ»

(наименование и место нахождения заявителя)  
119021, г. Москва, Пуговишников пер., 11. ИНН: 9909088305, КПП: 773851001

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «ЕАЕ Elektrik A.Ş.»

(наименование и место нахождения изготовителя)  
Akçaburgaz Mahallesi, 119. Sokak, No:10, 34510 Esenyurt / ISTANBUL/TURKIYE, Турция. Телефон: 00 90 212 866 20 00

ЗАЯВИТЕЛЬ ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ  
Изделия крепежные, т. м. «ЕАЕ ELEKTRİK», с принадлежностями (см. приложение)  
(информация об объекте подтверждения соответствия, позволяющая

Серийный выпуск  
идентифицировать объект)

Код ОК 005 (ОКП): 16 0000

Код ТН ВЭД России: См. приложение

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)

«О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009 г. № 753); ГОСТ 1759.0-87 (разд. 1, 2); ГОСТ 18123-82 (разд. 1)

(наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) подтверждается продукция)

СХЕМА ДЕКЛАРИРОВАНИЯ СООТВЕТСТВИЯ 2д

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ, СЕРТИФИКАТ СИСТЕМЫ КАЧЕСТВА, ДОКУМЕНТЫ, ПОСЛУЖИВШИЕ ОСНОВАНИЕМ ДЛЯ ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Протоколы сертификационных испытаний № 211.2011-43, 212.2011-43 от 23.11.2011 г. Испытательная лаборатория ООО «АС Ресурс», рег. № РОСС RU.0001.21AB63 от 07.07.2011, адрес: 105318, г. Москва, ул. Ибрагимова, д. 35, стр. 2, этаж 1, пом. 1, комн. 1а. Сертификат системы менеджмента качества ISO 9001:2008 № 20 100 65012960 от 11.05.2010 г., выданный ОС «TÜV AUSTRIA CERT GMBH»

ИНЫЕ СВЕДЕНИЯ -

(сведения, предусмотренные техническим регламентом (техническими регламентами))

ЗАЯВЛЕНИЕ ЗАЯВИТЕЛЯ: продукция безопасна при её использовании в соответствии с целевым назначением. Заявителем приняты меры по обеспечению соответствия продукции требованиям технических регламентов.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ с 25.11.2011 по 24.11.2016.



*(Handwritten signature)*

Сефероглу Хайри

подпись

инициалы, фамилия

Декларация о соответствии зарегистрирована

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СЕРКОНС"

(наименование и место нахождения органа, зарегистрировавшего

РФ, 115114, г. Москва, ул. Дербеневская, д. 20, стр. 16, тел. (495) 782-17-08, e-mail: info@serconsrus.com ОГРН: 1077746279665  
декларацию о соответствии)

Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11AB28 выдан 09.06.2011г. Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии



Руководитель (уполномоченное им лицо) органа, регистрирующего декларацию о соответствии

*(Handwritten signature)*

И.Л. Еникеев

подпись

инициалы, фамилия



**РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ**

**ПРИЛОЖЕНИЕ № 1**

**К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ № Д-TR.AB28.B.00410**

Перечень продукции, на которую распространяется действие декларации о соответствии

код ОК 005 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
16 0000	Изделия крепежные, т. м. «ЕАЕ ELEKTRIK», с принадлежностями:	
16 6000 7318 15 900 0	Шпильки: - BRA11 05-20 (M8 x 500 – 2000 мм); - BRA12 05-20 (M10 x 500 – 2000 мм); - BRA14 05-20 (M12 x 500 – 2000 мм);	
16 1000 7318 15 810 0	Болты М6, М8, М10, М12; Г-образный болт М6, М8, М10, М12	
16 8000 7318 16 910 9	Гайки М6, М8, М10, М12; Гайка поперечного бруса М6, М8, М10, М12 Гайка смычкового поперечного бруса М6, М8, М10, М12	
16 8000 7318 16 910 9	Удлинитель: - BRA10 М8; - BRA13 М10; - BRA13 М12;	
16 8000 7318 22 000	Шайбы М6, М8, М10, М12.	
7318	Принадлежности: Зажим трубы М8, М10 Отчеканенный дюбель под шуруп М8, М10, Шнуровой дюбель под шуруп ЕАЕ М6, М8, М10, М12. BRA 4 Арматурные клипсы подпорки BRA 6 Комплект подпорки потолка	



Заявитель

*[Handwritten Signature]*  
подпись

Сефероглу Хайри

инициалы, фамилия



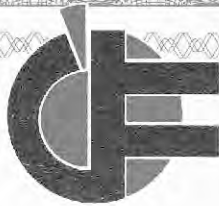
Руководитель  
(уполномоченное  
им лицо) органа,  
регистрирующего  
декларацию о  
соответствии

*[Handwritten Signature]*  
подпись

И.Л. Еникеев

инициалы, фамилия





НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО  
«САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ  
СПЕЦИАЛИСТОВ ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ «ПОЖСОЮЗ»

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ  
«БЕЗОПАСНОСТЬ И КАЧЕСТВО»  
(Пожарная безопасность. Технические средства защиты)

Система зарегистрирована  
Ростехрегулированием в Едином реестре  
Свидетельство о регистрации  
№ РОСС RU.И559.04.ЖР00

№ ПС 000316

# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Срок действия с 09.10.2013 г. по 08.09.2016 г.

код ОК 005 (ОКП)

34 4961

№ ССБК TR.ПБ09.Н000130

код ЕКПС

код ТН ВЭД России

7308 00 000 0

Заявитель

«EAE Elektrik Asansor Endustrisi Insaat Sanayi ve Ticaret Anonim Sirketi», Akcaburgaz Mahallesi 119. Sokak No:10 Esenyurt/Istanbul, Turkey

(наименование и место нахождения заявителя)

Изготовитель

«EAE Elektrik Asansor Endustrisi Insaat Sanayi ve Ticaret Anonim Sirketi», Akcaburgaz Mahallesi 119. Sokak No:10 Esenyurt/Istanbul, Turkey

(наименование и место нахождения изготовителя продукции)

Орган по сертификации

ССБК RU.ПБ09, Орган по сертификации «ТПБ СЕРТ»

(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)

подтверждает, что продукция

Конструкции огнестойкие кабеленесущие на основе металлических лотков штампованного (перфорированные и сплошные), лестничного и проволочного типов для электромонтажных работ серий: UKS, UKF, СТН-СТА, TKS, BR, СТНФ, СТН, СТК, UKFG, UKD, СТН-D, КМ КСН-КСА, КМН-КМА, TLS и TLSG с основанием от 50 мм до 600 мм, высотой от 35 мм до 150 мм, выполненные по техническому регламенту (альбому технических решений) фирмы «EAE Elektrik Asansor Endustrisi Insaat Sanayi ve Ticaret Anonim Sirketi», 2013 г. Серийный выпуск.

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

соответствует требованиям

ГОСТ 30247.0-94, время наступления критического состояния (предел огнестойкости) по потере несущей способности (R) см. приложение (бланк № ПС 000176)

(наименование документа, на соответствие которому (которым) проводилась сертификация)

Проведенные исследования (испытания) и измерения

Протоколы испытаний № 197-С

от 26.07.2010 г., ИЦ «ТПБ ТЕСТ», аттестат аккредитации № ССПБ.RU.ИН.145 от 23.04.2009 г., № 379-С от 20.09.2013 г., ИЦ «ТПБ ТЕСТ», аттестат аккредитации № ССБК RU.21ПБ07 от 22.09.2010 г. Акт о результатах анализа состояния производства № 0183-АП/Дб от 02.09.2013 г, ОС «ТПБ СЕРТ», аттестат аккредитации № ССБК RU.ПБ09 от 22.09.2010 г.

Представленные документы

Руководитель

(заместитель руководителя)

органа по сертификации

Ю.Н. Гришин

Эксперт (эксперты)

Д.А. Капранов







**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ  
ГАЗПРОМСЕРТ  
РОСС RU.3022.04ГО00**

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ, РАБОТ (УСЛУГ) ОС «Газпромэнергодиагностика»**  
рег. № ГО00.RU.1320

**АНО «Газпромэнергодиагностика»**  
117218, г. Москва, ул. Кржижановского, д. 21/33, корп. 1, тел./факс (499) 124-27-00,  
e-mail: ano-centr@uimail.ru, ОКПО 81466967, ОГРН 1077799013346,  
ИНН 7727277657, КПП 772701001

## **СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ **ГО00.TR.1320.H00057**

**П 0965**

Срок действия с **20.12.2011** по **20.12.2014**

**ПРОДУКЦИЯ** Кабельные лотки и короба и их компоненты (см. приложение на бланке № ПП 0818).  
**Серийный выпуск**

**КОД ОКП:** 34 4960

**КОД ТН ВЭД РФ:** 7308 00 000 0

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**

**ГОСТ Р 52868-2007 (МЭК 61537:2006), ГОСТ Р МЭК 61084-1-2007**

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ**

**«EAE Elektrik A.S.»**  
Akcaburgaz Mahallesi, 119. Sokak, No: 10, 34510  
Esenyurt, Istanbul, Turkey, Турция.  
Тел.: 00 90 212 866 20 00

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН**

**«EAE Elektrik A.S.»**  
Akcaburgaz Mahallesi, 119. Sokak, No: 10, 34510  
Esenyurt, Istanbul, Turkey, Турция.  
Тел.: 00 90 212 866 20 00

**НА ОСНОВАНИИ** Протокола сертификационных испытаний от 24.11.2011 № 01/016-2011И-2, выданного ИЛ «Газпромэнергодиагностика», рег. № ГО00.RU.2220, адрес: 117218, г. Москва, ул. Кржижановского, д. 21/33, корп. 1, ИНН 7727255565; акта о результатах анализа состояния производства от 15.11.2011 № 01/016-2011; решения о выдаче сертификата соответствия от 20.12.2011 № 2011/031-2.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Схема сертификации - 4с. Знак соответствия Системы **ГАЗПРОМСЕРТ** наносится на сопроводительную техническую документацию согласно документу «Порядок применения знака соответствия» от 25.03.2006 № ГО00.RU.0116.

**Руководитель органа по сертификации**

**М.П.**

**Эксперт**



**подпись**  
**подпись**

**О.В. Бодриков**  
инициалы, фамилия

**Л.Г. Силантьева**  
инициалы, фамилия



## ПРИЛОЖЕНИЕ

к сертификату соответствия № ГО00.TR.1320.H00057

## Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

Код ОК 005 (ОКП) Код ТН ВЭД РФ	Наименование и обозначение продукции, изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
-----------------------------------	---	---

34 4960 Кабельные лотки и короба и их компоненты  
7308 00 000 0 производства «EAE Elektrik A.S.»:

Техническая  
документация  
изготовителя

Кабельные лотки и короба моделей СТН, СТА, СТА-D, СТН-D, СТ  
КАРАК, СТЕ КАРАК, СТЕ, UKS, UKD, UKF, UMK, UKK, КМН,  
КМА, КСН, КСА, КЛН, КЛА, I, ТКС, TLS, КМ, I

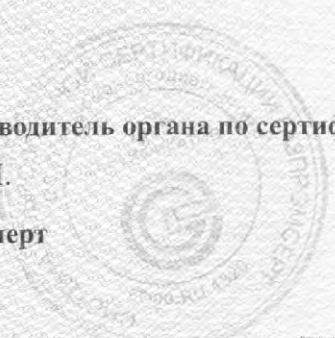
Крышки для кабельных лотков и коробов моделей UKK, СТК

Кронштейны металлические для кабельных лотков и коробов моделей  
KT, TS, STK, IDD, IDY, UDD, UDY, ASU, AT, TMP, PDD, BR, IDT,  
IDK, UDYB, TP, SE, Pddb, STS, STS-D, L PROFILE, U PROFILE,  
BRA, KTS, KTS-D, UPD, UPYB, UPY, LPY, ZPY, LPB, ITP, OG,  
OMEGA, US, PIPING, BRASS, UK-L, UAT, UAS, ST.

Руководитель органа по сертификации

М.П.

Эксперт



  
подпись

  
подпись

О.В. Бодриков

инициалы, фамилия

Л.Г. Силантьева

инициалы, фамилия



# CERTIFICATE OF COMPLIANCE

**Certificate Number** 20121015-E347494  
**Report Reference** E347494-20120321  
**Issue Date** 2012-OCTOBER-15

**Issued to:** EAE ELEKTRIK ASANSOR END INS SAN VE TIC A S  
AKCABURGAZ MAN 119 SK 10  
ESENYURT  
34510 TURKEY


**This is to certify that representative samples of** CABLE TRAYS  
See Addendum


Have been investigated by UL in accordance with the Standard(s) indicated on this Certificate.

**Standard(s) for Safety:** Safety for Metal Cable Tray Systems, NEMA VE 1-2009  
Safety for Metal Cable Trays Systems, CSA C22.2 No. 126.1-09

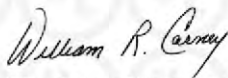
**Additional Information:** See the UL Online Certifications Directory at [www.ul.com/database](http://www.ul.com/database) for additional information

Only those products bearing the UL Classification Mark for the U.S. and Canada should be considered as being covered by UL's Classification and Follow-Up Service and meeting the appropriate U.S. and Canadian requirements.

The UL Classification Mark includes: the UL in a circle symbol:  with the word "CLASSIFIED" (as shown); a control number (may be alphanumeric) assigned by UL; a statement to indicate the extent of UL's evaluation of the product; and the product category name (product identity) as indicated in the appropriate UL Directory. The UL Classification Mark for Canada includes: the UL Classification

Mark for Canada:  with the word "CLASSIFIED" (as shown); a control number (may be alphanumeric) assigned by UL; a statement to indicate the extent of UL's evaluation of the product; and the product category name (product identity) in English, French, or English/French as indicated in the appropriate UL Directory.

Look for the UL Classification Mark on the product.



William R. Carney, Director, North American Certification Programs

UL LLC

Any information and documentation involving UL Mark services are provided on behalf of UL LLC (UL) or any authorized licensee of UL. For questions, please contact a local UL Customer Service Representative at [www.ul.com/contactus](http://www.ul.com/contactus)



# CERTIFICATE OF COMPLIANCE

**Certificate Number** 20121015-E347494  
**Report Reference** E347494-20120321  
**Issue Date** 2012-OCTOBER-15

This is to certify that representative samples of the product as specified on this certificate were tested according to the current UL requirements.

Ladder Type Cable Trays Models KCH and KCA with prefix 040, 050, 060, 075 or 100 and suffix 100, 200, 300, 400, 500 or 600;

Ladder Type Cable Trays Fittings Models KCH and KCA with prefix 040, 050, 060, 075 or 100 and suffix 100, 200, 300, 400, 500 or 600 and suffix YD135, YD90, YT, ID, DD or AD; Models KCH-KCA with prefix 040, 050, 060, 075 or 100 and suffix 100SDM, 200SDM, 300SDM, 400SDM, 500SDM, 600SDM, RD25, RD50, RD100, RD150, RD200, RD250 or RD300;

Ladder Type Cable Tray and Fitting Covers Models KCH and KCA with suffix 100, 200, 300, 400, 500 or 600 and suffix COVER with optional suffix YD135, YD90, YT, ID, DD or AD;

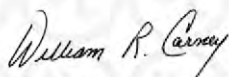
Ladder Type Cable Tray Splice Kits Models KC JOINT FITTING, KC SDE, with prefix 40, 50, 60, 75, 100.

Channel Type Cable Trays Models CTH, CTH-D, CTA, CTA-D with prefix 040, 050, 060, 075 or 100 and suffix 50, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600; Model UKS, UKD with prefix 040 or 060 and suffix 50, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600.

Channel Type Cable Tray Fittings: Models CTE, CTA, CT with prefix 040, 050, 060, 075 or 100 and suffix 50, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600 and suffix YD135, YD, YT, SDM (for CT only) or AD; Models CTH, CTA, CT with prefix 040, 050, 060, 075 or 100 and suffix 50, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600 and suffix TO, TD, ID, RD (for CT only) or DD; Model CT SEPERATOR with prefix 040, 050, 060, 075 or 100. Model UKS with prefix 040 or 060 and suffix 25 (with RD only), 50, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600 and suffix YD135, YD90, YT, AD, ID, DD, TO, TD, SDM, ADJCONCAVE ID, ADJCONVEX DD, RD. Model UKS SEPERATOR with prefix 040 or 060.

Channel Type Cable Tray and Fitting Covers Models CTH, CTA with suffix 050, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600 and suffix COVER with optional suffix ID, TD TO, or DD; Models CTE, CTA with suffix 050, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600 and suffix COVER with optional suffix YD135, YD90, YT, AD; Model UKK with prefix 040 or 060 and suffix 50, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 or 600 and suffix YD135, YD90, YT, AD, ID, DD, TO, TD.

Channel Type Cable Tray Splice Kits Models CT JOINT FITTING, CTH-CTA JOINT FITTING, CT SDE, CT ME, with prefix 40, 50, 60, 75 or 100. Model UK ME, UKS JOINT FITTING, UKS SDE with prefix 40 or 60. Channel Type Cable Tray cover clamps Models COVER CLAMP with prefix CT040, CT050, CT060, CT075, CT100, UKK040, UKK060 and suffix INWARD or OUTWARD.



William R. Carney, Director, North American Certification Programs  
UL LLC

Any information and documentation involving UL Mark services are provided on behalf of UL LLC (UL) or any authorized licensee of UL. For questions, please contact a local UL Customer Service Representative at [www.ul.com/contactus](http://www.ul.com/contactus)





►► **ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УНИВЕРСАЛЬНЫХ ЛЕСТНИЧНЫХ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ ШТАМПОВАННОГО ТИПА ЕАЕ (СЕРИЯ УМК)**  
**Системы универсальных лестничных лотков & Универсальные подвесные системы**

Описание	Н (мм)	А (мм)	Т (мм)	Вес (кг/м)	Код заказа
<b>060 УМК 100</b>	60	100	0,8	1,091	<b>3006332</b>
<b>060 УМК 200</b>	60	200	1	1,942	<b>3008099</b>
<b>060 УМК 300</b>	60	300	1,2	2,970	<b>3008100</b>
<b>060 УМК 400</b>	60	400	1,2	3,519	<b>3008101</b>

1) Используется для горизонтальной и вертикальной прокладки телефонных и слаботочных кабелей, а также для вертикальной и, при необходимости, горизонтальной прокладки силовых кабелей в местах, предусмотренных проектом. Универсальные лестничные кабельные лотки имеют вогнутые внутрь края (с диаметром от внешнего края до внешнего края приблизительно 10 мм) с большой несущей способностью.

2) Для универсальных лестничных кабельных лотков шириной 100 мм используется оцинкованный лист толщиной 0,8 мм, для ширины 200 мм - 1 мм, для ширины до 300-400-500 мм - 1,2 мм.

3) Универсальные лестничные лотки из оцинкованной листовой стали производятся в виде 3-метровых одинаковых секций.

4) По всей длине лестничных лотков штампованного типа с боковой стороны прodelываются отверстия для обеспечения проветривания. Размеры отверстий - 7x32 мм. Ступеньки лестничных лотков выполняются без применения сварки, корпус лестницы и ступеньки производятся в виде цельных частей. Расстояние между осями ступеней - 125 мм. На ступеньках прodelываются отверстия диаметром 12 мм через каждые 25 мм. Универсальные лестничные лотки совместимы со всеми поворотными модулями универсальных кабельных лотков для больших нагрузок с высотой края 60 мм.

5) При производстве лестничных лотков используется лист, соответствующий требованиям стандарта **TS EN 10143-10326-10327**. Материал из листовой стали высокого качества покрывается цинком методом горячего погружения в соответствии с требованиями стандарта **TS EN 10143-10326-10327**. После этого из оцинкованного листа изготавливаются универсальные лестничные лотки и аксессуары. Вслед за этим производством (по заказу) выполняется окраска электростатической порошковой краской на основе эпоксидного полиэстера с соответствующим цветовым RAL кодом. Толщина слоя краски должна быть не менее 50 мкм (микрон).

6) В местах изменения высоты универсального лестничного лотка используется модули для изменения уровня или шарнирные соединители для изменения уровня.

7) В местах изменения направления лестничного лотка штампованного типа используются горизонтальный поворотный элемент на 90°, горизонтальный Т-образный ответвитель, крестообразный ответвитель.

8) В местах вертикальной разводки, в соединениях кабеля со щитом, в соединениях групп розеток и т.п. используются Т-образный вертикальный ответвитель со стены / Т-образный вертикальный ответвитель по середине.

9) Соединение лестничных лотков друг с другом выполняется соединительными элементами. Все поворотные модули крепятся путем насадки их на лоток (нет необходимости в соединительных элементах). Длина каждой секции 3 м. На каждые 3 м используется 2 соединительные элемента. Отверстия для болтов в соединительных элементах должны соответствовать размерам болтов М6.

10) При необходимости прокладки большего количества кабеля, соединение лотков разной ширины осуществляется с использованием редукционных модулей.

11) Для монтажа стыков следует использовать наборы болтов и гаек М6x12, покрытых лаком и соответствующих метрической системе. Используются болты фланцевые с выпуклой головкой и самоблокирующиеся в гнезде, гайки М6 врезные с фланцем.

12) В соединениях всех поворотных модулей и редукционных модулях используется 8 наборов соединительных болтов и гаек М6x12.

13) Запрещается: Стоять и перемещаться по элементам лестничных кабеленесущих систем.

►► **ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ ШТАМПОВАННОГО ТИПА ЕАЕ (СЕРИЯ UKS) ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ**  
**Системы универсальных кабельных лотков & Универсальные подвесные системы**

Наименование	H (mm)	A (mm)	T (mm)	Вес (кг/м)	Код заказа
040 UKS 50	40	50	0,8	0,780	3006325
040 UKS 50	40	50	1	0,970	3008609
040 UKS 100	40	100	0,8	1,040	3006324
040 UKS 100	40	100	1	1,300	3008608
040 UKS 150	40	150	1	1,620	3008607
040 UKS 200	40	200	1,2	2,370	3008606
040 UKS 250	40	250	1,2	2,760	3008605
040 UKS 300	40	300	1,5	3,920	3008604
040 UKS 400	40	400	1,5	4,880	3008603
040 UKS 500	40	500	1,5	5,860	3008602
040 UKS 600	40	600	1,5	6,990	3001750

Наименование	H (mm)	A (mm)	T (mm)	Вес (кг/м)	Код заказа
060 UKS 50	60	50	0,8	0,980	3006323
060 UKS 50	60	50	1	1,220	3008245
060 UKS 100	60	100	0,8	1,240	3006322
060 UKS 100	60	100	1	1,540	3008244
060 UKS 150	60	150	1	1,870	3008243
060 UKS 200	60	200	1,2	2,670	3008601
060 UKS 250	60	250	1,2	3,070	3008600
060 UKS 300	60	300	1,5	4,170	3008599
060 UKS 400	60	400	1,5	5,250	3008598
060 UKS 500	60	500	1,5	6,330	3008597
060 UKS 600	60	600	1,5	7,560	3001751

- 1) В предусмотренных проектом местах для выполнения горизонтального распределения кабелей используются универсальные лотки кабеленесущих систем из перфорированного листа с загнутыми внутрь краями (диаметр от внешнего края до внешнего края приблизительно 10 мм) с большой несущей способностью.
- 2) Для универсальных кабельных лотков шириной до 50-100-150 мм используется оцинкованный лист толщиной 1 мм, для ширины до 200-250 мм - 1,2 мм, для ширины до 300-400-500 мм - 1,5 мм. Высота прямоугольного края всех кабеленесущих лотков составляет 40 мм. Вместе с этим, в зависимости от количества и сечения кабелей, высота края всех лотках можно выполнять 60 мм.
- 3) Кабельные лотки из листовой стали, производятся в виде секций одинаковой длины не менее 3 м. Вместе с этим, по заказу возможно производство цельных единиц длиной до 4-5 и 6 м. **Кроме того, по заказу могут изготавливаться несущие кабельные лотки без отверстий (неперфорированные). В неперфорированных кабельных лотках, отверстия имеются только в местах стыков.**
- 4) По всей длине лестничных лотков с боковой стороны и внутри их прорезаются отверстия для обеспечения проветривания. Размеры отверстий - 7x25, 7x15, 7x35 мм. В середине лотка отверстия выполняются перпендикулярно ширине лотка 7x25, параллельно ширине лотка 7x35. В середине лотка через каждые 170 мм выполняются отверстия для втулок диаметром 20,5 мм.
- 5) При производстве кабельных лотков используется оцинкованный лист, соответствующий требованиям стандарта **TS EN 10143-10326-10327**. Материал из листовой стали высокого качества покрывается цинком методом горячего погружения в соответствии с требованиями стандарта **TS EN 10143-10326-10327**. После этого из оцинкованного листа изготавливаются универсальные кабельные лотки и аксессуары.
- 6) По требованию заказчика вслед за этим производством выполняется окраска электростатической порошковой краской на основе эпоксидного полиэстера с соответствующим цветовым RAL кодом. Вслед за окрашиванием материал подвергается обжигу при температуре 180°. Толщина слоя краски должна быть не менее 50 мкм. Окрашенные лотки и аксессуары с целью дальнейшего сохранения упаковываются. Длина оцинкованных деталей с последующей окраской: L=3000 мм. В случае необходимости обреза кабельного лотка во время монтажа и в других случаях, на место обрезки следует нанести щеткой электростатическую порошковую краску, растворенную целлюлозным растворителем (смесь должна быть консистенции масляной краски) и оставить на 2 часа для высыхания.
- 7) В местах изменения высоты универсального кабельного лотка используются модули для изменения уровня или шарнирные соединители для изменения уровня.
- 8) В местах изменения направления универсального кабельного лотка (в зависимости от необходимости) используются горизонтальный поворотный элемент на 90°, горизонтальный Т-образный ответвитель, крестообразный ответвитель, внутренний поворотный элемент, внешний поворотный элемент. Место использования этих элементов не должно иметь острых углов.
- 9) В местах вертикальной разводки, в соединениях кабеля со щитом, в соединениях групп розеток и т.п. используются Т-образный вертикальный ответвитель со стены / Т-образный вертикальный ответвитель по середине.
- 10) Соединение несущих лотков друг с другом выполняется соединительными элементами. Длина каждой секции 3 м. На каждые 3 м используется 2 соединительных элемента. Все поворотные модули крепятся путем насадки их на лоток (нет необходимости в соединительных элементах). Отверстия для болтов должны соответствовать размерам болтов М6. Необходимо использовать комплект из М6x12 фланцевого с выпуклой головкой и самоблокирующегося в гнезде болта и врезные гайки с фланцем.
- 11) При необходимости прокладки большого количества кабеля, соединение лотков разной ширины осуществляется с использованием редукционных модулей.
- 12) Для монтажа стыков следует использовать болты и гайки (набор соединительных болтов и гаек М6), покрытых лаком и соответствующих метрической системе.
- 13) В соединениях всех поворотных модулей и редукционных модулей используется комплект соединительных болтов и гаек М6x12: для Н=40 мм - 4 штуки, для Н= 60 мм - 4 штуки.
- 14) Запрещается: Стоять и перемещаться по элементам лестничных кабеленесущих систем.



►► **ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ ШТАМПОВАННОГО ТИПА ЕАЕ (СЕРИЯ UKF)**  
**Системы универсальных кабельных лотков & Универсальные подвесные системы**

Наименование	Н (мм)	А (мм)	Т (мм)	Вес (кг/м)	Код заказа
040 UKF 100	40	100	0,8	1,043	3005308
040 UKF 200	40	200	0,8	1,450	3005306
040 UKF 300	40	300	1	2,377	3001738
040 UKF 400	40	400	1	2,950	3001740
040 UKF 500	40	500	1,2	4,467	3001742

Наименование	Н (мм)	А (мм)	Т (мм)	Вес (кг/м)	Код заказа
060 UKF 100	60	100	0,8	1,244	3005304
060 UKF 200	60	200	0,8	1,627	3001200
060 UKF 300	60	300	1	2,477	3001744
060 UKF 400	60	400	1	3,166	3001746
060 UKF 500	60	500	1,2	4,846	3001748

- 1) В предусмотренных проектом местах для выполнения горизонтального распределения кабелей используются универсальные кабельные лотки из перфорированного листа с загнутыми внутрь краями (диаметр от внешнего края до внешнего края приблизительно 10 мм) с большой несущей способностью.
- 2) Для универсальных кабельных лотков шириной до 100-200 мм используется оцинкованный лист толщиной 0,8 мм, для ширины до 300-400 мм - 1 мм, для ширины до 500 мм - 1.2 мм. Высота прямоугольного края всех кабельнесущих лотков составляет 40 мм. Вместе с этим, в зависимости от количества и сечения кабелей, высота края всех лотков можно выполнять 60 мм.
- 3) Кабельные лотки из листовой стали производятся в виде секций одинаковой длины не менее 3 м.
- 4) По всей длине лестничных лотков с боковой стороны и внутри их продельваются отверстия для обеспечения проветривания. Размеры отверстий - 7 x 32 мм. Во внутренней части лотка отверстия по срединной оси выполняются в один ряд параллельно широкой части лотка, все прочие отверстия выполняются параллельно длине лотка. **С целью увеличения прочности лотка эти отверстия выполняются штамповкой паллете.**
- 5) При производстве лотков кабельнесущих систем используется оцинкованный лист, соответствующий требованиям стандарта **TS EN 10143-10326-10327**. Материал из листовой стали высокого качества покрывается цинком методом горячего погружения в соответствии с требованиями стандарта **TS EN 10143-10326-10327**. После этого из оцинкованного листа изготавливаются универсальные кабельные лотки и аксессуары.
- 6) По требованию заказчика вслед за этим производством выполняется окраска электростатической порошковой краской на основе эпоксидного полиэстера с соответствующим цветовым RAL кодом. Вслед за окрашиванием материал подвергается обжигу при температуре 180°. Толщина слоя краски должна быть не менее 50 мкм. Окрашенные лотки и аксессуары с целью дальнейшего сохранения упаковываются. Длина оцинкованных деталей с последующей окраской: L=3000 мм. В случае необходимости обреза кабельного лотка во время монтажа и в других случаях, на место обрезки следует нанести щеткой электростатическую порошковую краску, растворенную целлюлозным растворителем (смесь должна быть консистенции масляной краски) и оставить на 2 часа для высыхания.
- 7) В местах изменения высоты универсального кабельного лотка используются модули для изменения уровня или шарнирные соединители для изменения уровня.
- 8) В местах изменения направления универсального кабельного лотка (в зависимости от необходимости) используются горизонтальный поворотный элемент на 90°, горизонтальный Т-образный ответвитель, крестообразный ответвитель, внутренний поворотный элемент, внешний поворотный элемент. Место использования этих элементов не должно иметь острых углов.
- 9) В местах вертикальной разводки, в соединениях кабеля со щитом, в соединениях групп розеток и т.п. используются Т-образный вертикальный ответвитель со стены / Т-образный вертикальный ответвитель по середине.
- 10) Соединение несущих лотков друг с другом выполняется соединительными элементами. Длина каждой секции 3 м. На каждые 3 м используется 2 соединительных элемента. Все поворотные модули крепятся путем насадки их на лоток (нет необходимости в соединительных элементах). Отверстия для болтов должны соответствовать размерам болтов М6. Необходимо использовать комплект из М6х12 фланцевого с выпуклой головкой и самоблокирующегося в гнезде болта и врезные гайки с фланцем.
- 11) При необходимости прокладки большого количества кабеля, соединение лотков разной ширины осуществляется с использованием редуцированных модулей.
- 12) Для монтажа стыков следует использовать болты и гайки (набор соединительных болтов и гаек М6), покрытых лаком и соответствующих метрической системе.
- 13) В соединениях всех поворотных модулей и редуцированных модулей используется комплект соединительных болтов и гаек М6х12: для Н=40 мм - 4 штуки, для Н= 60 мм - 8 штук.
- 14) Запрещается: Стоять и перемещаться по элементам лестничных кабельнесущих систем.

## ►► ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ TKS TRUNKING «EAE» (TKS)

<b>СИСТЕМА EAE TRUNKING</b>	Данная система кабельных лотков предназначена для использования на предприятиях, в которых предусмотрено эксплуатирование силовых и слаботочных кабелей. Она обеспечивает надежную, простую и быструю защиту от механического и светового воздействия, а так же износа после монтажа кабелей.
	Для увеличения несущей способности, кабельные лотки из неперфорированного металлического материала производятся с загнутыми во внутрь краями.
	Стандартные секции производятся длиной 3м.

Ассортимент продукции системы кабельных лотков Trunking EAE, в зависимости от внешних размеров может различаться. Значения высоты и ширины приведены ниже.

50 x 50	75 x 75	100 x 100	150 x 150
50 x 75	75 x 100	100 x 150	100 x 200

В производстве кабельных лотков размерами 100x200 и 150x150 используются гальванизированные листы толщиной 1,5 мм, а для других размеров - толщиной 1,2 мм.

Прямые и поворотные модули кабельных лотков поставляются с крышками.

В прямых секциях для фиксации крышек имеются три точки для зажимов. В кабельных лотках шириной 100, 150 и 200 мм на каждой точке фиксации предусмотрено 2 зажима, шириной 50 и 75 мм предусмотрен 1 зажим.

Крышки кабельных лотков Trunking серии TKS имеют свою систему фиксации, которая может легко закрываться поворотом на четверть оборота. Находящийся под крышкой язычок при повороте на четверть обеспечивает закрепление крышки к кабельному лотку. Заземление кабельных лотков (электрическая непрерывность) является важной составляющей для информационных и телефонных кабелей. В системе кабельных лотков Trunking EAE на точках крепления прямых и поворотных модулей имеются пустоты соединений, снижающие непрерывность заземления и переходное сопротивление. Для ассортимента продукции имеются следующие ссылки.

Прямые секции кабельных лотков TKS соединяются друг с другом крепежными элементами.

На каждой точке соединения используется два крепежных элемента.

В соответствии с высотой кабельных лотков меняется количество КОМПЛЕКТОВ КРЕПЕЖНЫХ БОЛТОВ, используемых в точках крепления, и состоящих из покрытых лаком квадратных болтов с потайной головкой M6x12 и зубчатых гаек с краями M6.

Для высоты 50 и 75 мм для каждого крепежного элемента используется два комплекта,  
 Для высоты 100 мм для каждого крепежного элемента используется четыре комплекта,  
 Для высоты 150 мм для каждого крепежного элемента используется шесть комплектов.  
 При монтаже поворотных модулей крепежные элементы не используются. Они могут крепиться при помощи частей, находящихся на них.

Поворотные модули обеспечивают легкую проводку с круглым углом поворота, и не оказывают отрицательного воздействия на кабель из-за мягких поворотных линий.

Система кабельных лотков Trunking предварительно гальванизированная:  
 Предварительно гальванизированное покрытие осуществляется на стадии производства листового материала методом горячего цинкования средней толщиной покрытия в 14 мкм.

Эпоксидная-Полиэстерная краска:  
 Система кабельных лотков Trunking TKS окрашивается по технике электростатической порошковой покраски с эпоксидной-полиэстерной краской. Подлежащие покраске кабельные лотки окрашиваются краской стандартного цвета RAL 7038.

Для выбора желаемых оттенков цветов и типов краски, пожалуйста, обращайтесь в EAE.

Для дополнительных сведений обращайтесь по адресу:  
[www.eae.com.tr](http://www.eae.com.tr)

## ►► ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ ФИРМЫ EAE

### Системы кабельных лотков & подвесок E-Line

- 1) В предусмотренных проектом местах для выполнения горизонтального распределения кабелей используются кабельные лотки марки EAE из перфорированного листа (по заказу из неперфорированного) с загнутыми внутрь краями (диаметр от внешнего края до внешнего края приблизительно 10 мм) с большой несущей способностью.
- 2) Кабельные лотки из листовой стали производятся в виде 3-метровых одинаковых цельных секций.
- 3) По всей длине лестничных лотков с боковой стороны и внутри их продельваются продолговатые отверстия для обеспечения проветривания. Размеры отверстий - 7x25, 7x15, 7x35 мм. Отверстия выполняются в виде последовательных отверстий трех размеров: в порядке очередности размеры отверстий 25x7-15x7-35x7 мм. В отверстиях не должно быть наличие заусениц. По требованию заказчика могут изготавливаться лотки без отверстий (неперфорированные). В неперфорированных кабельных лотках, отверстия имеются только в местах стыков. **Уровень снятия нагрузки соответствует классу C, согласно стандарту TS EN 61537.**
- 4) Прокладка внутри кабельных лотков кабеля низковольтной линии должна обязательно выполняться в отдельных секциях лотка, например: внутри кабельного лотка устанавливается сепаратор, по высоте и длине равный лотку, либо кабель низковольтной линии прокладывается в отдельном кабельном лотке. Кабель фиксируется к кабельному лотку при помощи пластиковых кабельных хомутов.
- 5) Производство кабельных лотков выполняется согласно требованиям стандартов **TS EN ISO 1461**. После сверления и сгиба листового материала из высококачественного железа, выполняется процедура оцинковки методом горячего погружения согласно стандартам **TS EN ISO 1461**. Перед покрытием цинком материалы подвергаются очистке и обезжириванию. После этих процедур выполняется промыв и полоскание, и затем материал проходит обработку в шлаковой ванне. Толщина оцинковки должна быть 45 мкм. После оцинковки материал проходит контроль качества и очистку.
- 6) В местах изменения высоты кабельного лотка используется модули для изменения уровня или шарнирные соединители для изменения уровня.
- 7) В местах изменения направления кабельного лотка используются горизонтальный поворотный элемент на 90°, горизонтальный Т-образный ответвитель, крестообразный ответвитель.
- 8) В местах вертикальной разводки, в соединениях кабеля со щитом, в соединениях групп розеток и т.п. используются Т-образный вертикальный ответвитель со стены / Т-образный вертикальный ответвитель по середине.
- 9) Соединение кабельных лотков друг с другом выполняется двумя соединительными элементами. Крепление к лоткам всех поворотных элементов также выполняются соединительными элементами.
- 10) При необходимости прокладки большего количества кабеля, соединение лотков разной ширины осуществляется с использованием редуцированных модулей (**типа Z**). Симметричная редукция состоит из двух симметрических элементов. Правая редукция и левая редукция состоит из комбинации одного нормального редуцированного элемента и одного соединительного элемента.
- 11) Для монтажа стыков следует использовать наборы болтов и гаек М6, покрытых лаком. Размеры болтов М6х12. Используются болты фланцевые с выпуклой головкой и самоблокирующиеся в гнезде, гайки М6 врезные с фланцем.
- 12) Для соединения соединительных модулей и редуцированных модулей используется: при высоте края кабельного лотка 40-50-60 мм - 4 штуки, при высоте 75 мм - 8 штук, при высоте 100 мм - 12 штук наборов соединительных болтов.

## ►► ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕСТНИЧНЫХ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ СВАРНОГО ТИПА ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ ФИРМЫ EAE (СЕРИЯ КС)

### Системы лестничных кабельных лотков & подвесок E-Line

- 1) применяются в качестве несущих конструкций для горизонтального и вертикального распределения кабелей электропитания в предусмотренных проектом местах.
- 2) В верхней части края лестничного лотка выполняется загиб (16x10) мм, позволяющий повысить прочность. Ножка для крепления траверса в нижней части лестничного лотка должна быть 25 мм.
- 3) Размеры отверстий для стыковки модулей по краям лестничных лотков - 7x20 мм.
- 4) Траверсы лестничных лотков привариваются к краям через каждые 300 мм..
- 5) Лестничные кабельные лотки изготавливаются из листовой стали толщиной 1.5 или 2 мм. Толщина траверса должна быть равной толщине листа боковой грани.
- 6) Лестничные лотки производятся в виде 3-х метровых одинаковых секций.
- 7) Траверсы лестничных лотков изготавливаются U типа и C типа
  - А) Траверсы типа U имеют высоту 15 мм с расположением отверстий между осями 19 мм размерами 7,5x15 мм.
  - Б) Траверсы типа C имеют высоту 18 мм с расположением отверстий между осями 19 мм размерами 7,5x 18 мм.
- 8) Производство лестничных лотков выполняется согласно требованиям стандартов **TS EN 61537 TS EN ISO 1461**. После сверления и сгиба листового материала из высококачественного железа, выполняется процедура оцинковки методом горячего погружения согласно стандартам **TS EN ISO 1461**. Перед покрытием цинком материалы подвергаются очистке и обезжириванию. После этих процедур выполняется промыв и полоскание, и затем материал проходит обработку в шлаковой ванне. Толщина оцинковки должна быть 45 мкм.
- 9) В местах изменения высоты лестничного лотка используется модули для изменения уровня или шарнирные соединители для изменения уровня.
- 10) Соединение лестничных лотков друг с другом выполняется двумя соединительными элементами. Крепление к лоткам всех поворотных элементов также выполняются соединительными элементами.
- 11) В местах изменения направления лестничного лотка используются горизонтальный поворотный элемент на 90°, горизонтальный Т-образный ответвитель, крестообразный ответвитель.
- 12) При необходимости прокладки большего количества кабеля, соединение лотков разной ширины осуществляется с использованием редуцированных модулей (**типа Z**). Симметричная редукция состоит из двух симметрических элементов. Правая редукция и левая редукция состоит из комбинации одного нормального редуцированного элемента и одного соединительного элемента.
- 13) Для монтажа стыков следует использовать наборы болтов и гаек М6, покрытых лаком. Размеры болтов М6х12. Используются болты фланцевые с выпуклой головкой и самоблокирующиеся в гнезде, гайки М6 врезные с фланцем.
- 14) Для соединения соединительных модулей и редуцированных модулей используется: при высоте края лестничного кабельного лотка 40-50-60 мм - 4 штуки, при высоте 75 мм - 8 штук, при высоте 100 мм - 12 штук наборов соединительных болтов.



## ►► ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛЕСТНИЧНЫХ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ (КМ)

### Системы Лестничных Кабельных Лотков И Аксессуары

1. Для горизонтальной и вертикальной разводки кабелей в местах, определенных проектом, применяются лестничные кабельные лотки.
2. Для увеличения несущей способности лестничного кабельного лотка длина изгиба верхней части боковой стенки равна 10 мм, а нижняя часть равна 26 мм.
3. Для соединения лестничных кабельных лотков необходимы отверстия 7x20.
4. Крепление траверсы к боковой стенке лестничного кабельного лотка осуществляется через 300 мм с помощью заклепки.
5. Несущая способность лестничного кабельного лотка усиливается за счет ребер жесткости находящихся на боковых стенках.
6. Боковые стенки лестничного кабельного лотка 40-50-60 мм изготавливаются с одним, стенки 75-100мм с двумя и стенки 125-150 мм с тремя ребрами жесткости.
7. Кабельные лотки лестничного типа изготавливаются стандартной длиной 3 м., так же можно изготовить лотки длиной 6 м.
8. Кабельные лотки лестничного типа складываются только в одном направлении.
9. Траверсы для лестничных кабельных лотков имеют «С»- образную форму с высотой 10 мм, шириной 27 мм, расстоянием между началом изгибов 25мм и перфорацией 7x15 мм.
10. Производство лестничных кабельных лотков должно соответствовать стандартам **TS EN 61537, TS EN ISO 1461**. После проведения процесса перфорации и изгиба высококачественного листового металла, изделие должно быть оцинковано посредством горячего цинкования в соответствии со стандартами **TS EN ISO 1461**. Перед цинкованием должна быть проведена необходимая чистка и обезжиривание. В завершении должна быть осуществлена промывка, полоскание, а затем погружение в ванну с горячим цинком. Толщина цинкового покрытия должна быть минимум 45 мкм. После оцинковки, должен быть проведен окончательный контроль и чистка.
11. Для производства лестничных кабельных лотков используется высококачественная сталь соответствующая стандарту **TS EN 10143**, которая проходит процесс обработки методом горячего цинкования. После обработки металла из него изготавливаются лестничные кабеленесущие системы и аксессуары.
12. В местах перепада уровней, для лестничных кабельных лотков, должны быть использованы модули изменения уровня и шарнирные соединители для изменения уровня.
13. Соединение лестничных кабельных лотков и всех поворотных модулей осуществляется с помощью соединительных элементов.
14. В местах изменения направления лестничных кабельных лотков должны быть использованы: горизонтальные поворотные элементы 90°, горизонтальные (Т) соединительные элементы, (+) крестообразные поворотные элементы.
15. Соединение лотков, используемые с различной шириной из-за множества кабелей, должны выполняться Z-образными редуцированными модулями. Редукция из середины должна состоять из двух симметричных элементов. Правая и левая редукция состоит из одного редуцированного и одного соединительного элемента.
16. Для монтажа соединений должен использоваться покрытый лаком комплект болтов М6, а так же болт с полукруглой головкой М6x12 и комплектом фланцевых гаек с шайбами.
17. Для соединения лестничных кабельных лотков, аксессуаров, а так же редуцированных модулей используются: при высоте 40-50-60 мм - 4 болта, для 75-100-125 мм – 8 болтов, 150 мм – 12 болтов.
18. Запрещается: Стоять и перемещаться по элементам лестничных кабеленесущих систем.

## ►► ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА УНИВЕРСАЛЬНЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАБЕЛЬНЫХ ЛОТКОВ EAE (СТНФ) Универсальные системы кабельных лотков и универсальные системы подвесов

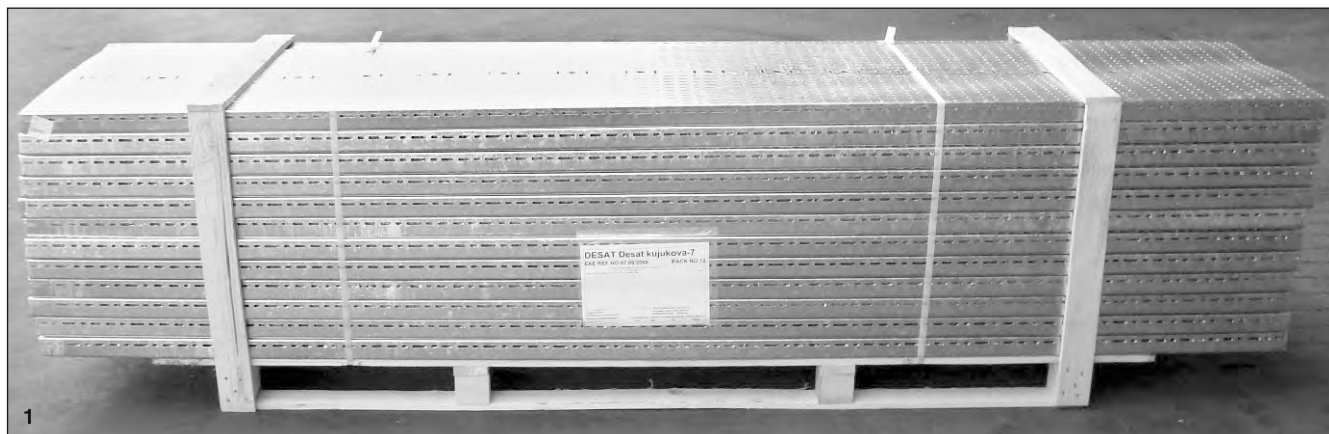
Наименование	Н (мм)	А (мм)	Т (мм)	Вес (кг/м)	Код заказа
040 СТНФ 100	40	100	0,8	1,226	3005308
040 СТНФ 200	40	200	0,8	1,833	3005306
040 СТНФ 300	40	300	1	2,857	3001738
040 СТНФ 400	40	400	1	3,573	3001740
040 СТНФ 500	40	500	1,2	5,148	3001742

Наименование	Н (мм)	А (мм)	Т (мм)	Вес (кг/м)	Код заказа
060 СТНФ 100	60	100	0,8	1,502	3005304
060 СТНФ 200	60	200	0,8	2,110	3001200
060 СТНФ 300	60	300	1	3,202	3001744
060 СТНФ 400	60	400	1	3,699	3001746
060 СТНФ 500	60	500	1,2	5,559	3001748

- 1) Для горизонтальной разводки кабелей в местах, определенных проектом, применяются универсальные кабельные лотки из перфорированного металлического листа для тяжелых нагрузок (края вогнуты внутрь по кругу, наружный диаметр приблизительно 10 мм).
- 2) Универсальные несущие кабельные лотки шириной 100-200 мм изготавливаются из листового металла толщиной 0,8 мм, лотки шириной 300-400 мм из листового металла толщиной 1 мм, а лотки шириной до 500 мм из листового металла толщиной 1,2 мм. Высота боковой стенки под вертикальным углом на всех лотках должна составлять 40 мм. Однако, при необходимости, в зависимости от сечения и плотности кабелей, высота боковых стенок для всех лотков может быть 60 мм.
- 3) Кабельные лотки из листового металла должны производиться равными размерами с минимальной длиной 3 м.
- 4) В целях обеспечения вентиляции по краям и внутри универсальных кабельных лотков, по всей длине канала должны иметься отверстия. Размеры отверстий должны составлять 7x32 мм. Отверстия внутри лотков по центру оси должны быть в форме одного ряда отверстий параллельно широкой стороне лотка. Все остальные отверстия должны располагаться по направлению к длине лотка. Для увеличения сопротивления лотка эти отверстия должны быть идентичной формы.
- 5) Производство кабельных лотков **СТНФ** должно соответствовать стандартам **TS EN ISO 1461**. После проведения процесса перфорации и изгиба высококачественного листового металла, изделие должно быть оцинковано посредством горячего цинкования в соответствии со стандартами **TS EN ISO 1461**. Перед цинкованием должна быть проведена необходимая чистка и обезжиривание. В завершении должна быть осуществлена промывка, полоскание, а затем погружение в ванну с горячим цинком. Толщина цинкового покрытия должна быть минимум 45 µm. После оцинковки, должен быть проведен окончательный контроль и чистка.
- 6) В случае запроса, после производства, изделие должно быть покрыто полиэстерной эпоксидной, электростатической порошковой краской с кодом RAL. После процесса покраски, должен быть проведен обжиг при температуре 180. Толщина краски должна быть минимум 50 µm. Покрашенный лоток и аксессуары впоследствии в целях защиты должны быть упакованы. Длина окрашенных оцинкованных лотков должна составлять L=3000 мм (В случае разрезания лотков в процессе монтажа, места срезов при помощи кисти должны быть покрашены жидкой электростатической порошковой краской, в сочетании с масляной краской, разбавленной растворителем и оставлены на 2 часа для высыхания).
- 7) В местах перепада уровней для универсальных кабельных лотков должны быть использованы модули изменения уровня и шарнирные соединители для изменения уровня.
- 8) В местах изменения направления несущих лотков (в зависимости от потребности) должны быть использованы горизонтальные поворотные элементы 90°, горизонтальные (Т) соединительные элементы, (+) крестообразные поворотные элементы и поворотные элементы с внутренним и внешним изгибами.
- 9) Для вертикальных перепадов, соединений между панелями, кабелями, розетками и т.п., должны быть использованы вертикальные (Т) элементы настенные – вертикальные (Т) элементы настенно-выводные.
- 10) Соединение несущих лотков между собой должно выполняться при помощи соединительных элементов. Длина каждого размера составляет 3 м. Через каждые три метра должно использоваться 2 соединительных элемента. Монтаж всех поворотных элементов осуществляется путем вдевания в лоток (без стыковочного элемента). Болтовые отверстия должны соответствовать комплекту болтов М6. Должны использоваться болты с полукруглой головкой М6x12 и комплекты фланцевых гаек с шайбами.
- 11) Соединение лотков, используемые с различной шириной из-за множества кабелей, должны выполняться редуцированными модулями.
- 12) Для монтажа соединений должны использоваться покрытые лаком болты и гайки и др., соответствующие метрической системе (соединительный комплект болтов М6).
- 13) Для соединения всех поворотных модулей и редуцированных модулей должны использоваться соединительные комплекты болтов и гаек М6x12 (для Н=40 мм) 4 штуки, (для Н= 60 мм) 8 штук.
- 14) Запрещается: Стоять и перемещаться по элементам лестничных кабеленесущих систем.

## ►► Упаковка

**1-** Кабельные лотки и модульные секции упаковываются на деревянные паллеты, обеспечивающие их безопасную доставку в пункт назначения. После укладки продукции на деревянные паллеты она обматывается ПВХ пленкой для предотвращения рассыпания. На боковые и верхние части паллетов прибиваются доски, обеспечивающие защиту продукции от различных повреждений.



**2-** Материалы подвески, используемые для монтажа кабельных лотков, сначала оборачиваются термоусадочной пленкой. Для обеспечения удобной транспортировки, количество продукции в упаковке не превышает 25 кг. В целях обеспечения удобного подсчета количества, продукция упаковывается в количестве 10 и кратных размерах. Для идентификации продукции на каждой упаковке имеется код продукции, описание, небольшой технический рисунок и этикетка с указанием содержимого упаковки. Затем, продукция в небольших упаковках укладывается на деревянные паллеты, заворачиваются термоусадочной пленкой и обматываются ПВХ лентой для предотвращения рассыпания.




**3 -** Комплектующие, болты, гайки, дюбеля и т.п., упаковываются в картонные коробки. В целях предотвращения возникновения ржавчины на болтах, гайках, шайбах и дюбелях, эти изделия укладываются в полиэтиленовые пакеты. Вес коробок, на которые наклеиваются этикетки для идентификации продукции, не превышает 25 кг. Продукция в небольших упаковках укладывается на деревянные паллеты, заворачиваются термоусадочной пленкой и обматываются ПВХ лентой для предотвращения рассыпания.

На все паллеты приклеиваются этикетки с содержанием информации о продукции. На этикетках паллетов также указывается информация о клиенте и общий вес паллета.

Вышеуказанная форма упаковки дана для больших партий товара. Упаковка для небольших партий и складов может быть отличительной.

▶▶ ЛИСТ ДЛЯ ЗАПИСИ И РИСУНКОВ

Список деталей		
Порядковый №	Тип	Количество
Фирма : Проект : Проект № :		
Имя : Дата : Подпись :		



Используйте эту страницу, сняв с нее копию.