

20 април 2005 г.

## СПОГОДБА

**ЗА ПРИЕМАНЕ НА ЕДНАКВИ ТЕХНИЧЕСКИ ПРЕДПИСАНИЯ ЗА КОЛЕСНИ ПРЕВОЗНИ СРЕДСТВА, ОБОРУДВАНЕ И ЧАСТИ, КОИТО МОГАТ ДА БЪДАТ МОНТИРАНИ И/ИЛИ ИЗПОЛЗВАНИ НА КОЛЕСНИ ПРЕВОЗНИ СРЕДСТВА И НА УСЛОВИЯ ЗА ВЗАИМНО ПРИЗНАВАНЕ НА ОДОБРЕНИЯ, ИЗДАВАНИ НА ОСНОВАТА НА ТЕЗИ ПРЕДПИСАНИЯ \***

(Преработка 2, включваща поправките, влезли в сила на 16 октомври 1995 г.)

---

### **Добавка 117: Правило № 118**

Дата на влизане в сила: 6 април 2005 г.

**ЕДИННИ ТЕХНИЧЕСКИ УСЛОВИЯ ОТНОСНО ПОВЕДЕНИЕТО ПРИ ГОРЕНЕ НА МАТЕРИАЛИ ИЗПОЛЗВАНИ В КОНСТРУКЦИЯТА НА ИНТЕРИОРА НА ОПРЕДЕЛЕНИ КАТЕГОРИИ МОТОРНИ ПРЕВОЗНИ СРЕДСТВА**



**ОРГАНИЗАЦИЯ НА ОБЕДИНЕНИТЕ НАЦИИ**

---

\* Предишно наименование на Спогодбата:

Спогодба за приемане на еднакви условия за одобрение и взаимно признаване одобряването на оборудването и частите за моторни превозни средства, подписана в Женева на 20 март 1958 г.

Правило № 118

ЕДИННИ ТЕХНИЧЕСКИ РАЗПОРЕДБИ ОТНОСНО ХАРАКТЕРИСТИКИТЕ ЗА ГОРИМОСТ  
НА МАТЕРИАЛИ ИЗПОЛЗВАНИ В КОНСТРУКЦИЯТА НА ИНТЕРИОРА НА ОПРЕДЕЛЕНИ  
КАТЕГОРИИ МОТОРНИ ПРЕВОЗНИ СРЕДСТВА

СЪДЪРЖАНИЕ

РЕГЛАМЕНТ		<u>Страница</u>
1.	Обект и област на приложение	
2.	Определения: Основни	
3.	Заявление за одобрение	
4.	Одобрение	
5.	Част I: Определения - спецификации	
6.	Част II: Определения - спецификации	
7.	Модификация на типа и удължаване на одобрение	
8.	Съответствие на продукцията	
9.	Наказания за несъответствие на продукцията	
10.	Окончателно прекратяване на продукцията	
11.	Наименования и адреси на техническите сервиси отговорни за провеждане на изпитвания за одобрение и на административните отдели	
<b>ПРИЛОЖЕНИЯ</b>		
<u>Приложение 1</u>	Информационен документ за моторно превозно средство	
<u>Приложение 2</u>	Информационен документ за компонент	
<u>Приложение 3</u>	Съобщение относно одобрението на тип моторно превозно средство	
<u>Приложение 4</u>	Съобщение относно одобрението на тип компонент	
<u>Приложение 5</u>	Разположение на знаците за одобрение	
Приложение 6	Изпитване за да се определи хоризонталната скорост на горене на материали	
Приложение 7	Изпитване за да се определят характеристиките на разтопяване на материали	
Приложение 8	Изпитване за да се определи вертикалната скорост на горене на материали	

1. Обект и област на приложение

- 1.1. Настоящият регламент се отнася за характеристиките за горимост (възпламеняемост, скорост при горене и характеристиките при разтопяване) на материали използвани в интериора на моторни превозни средства от категории М3, класове II и III <sup>-1/</sup> пренасящи повече от 22 пътници, които не са били предвидени за правостоящи пътници и използване в града (градски автобуси).

Одобренията на типа се дават съгласно:

- 1.2. Част I – Одобрение на типа моторно превозно средство по отношение характеристиките за горимост на компоненти от интериора използвани в отделението за пътници.
- 1.3. Част II – Одобрение на компонент (материали, седалки, завеси, разделителни стени, други) по отношение на неговите характеристики за горимост.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЯ: Основни

- 2.1. “Производител” означава лице или организация, която е отговорна пред органа за одобрение за всички аспекти от процеса на одобряване на типа и за осигуряване на съответствие на продукцията. Не е съществено дали лице или организация е пряко замесена във всички етапи на направа на моторното превозно средство или компонент, който е предмет на процеса на одобряване.
- 2.2. “Отделение за пътници” означава пространството за настаняване на седалките, включително бар, кухня, тоалетна и други) ограничено от:
- покрива,
  - пода,
  - страничните стени,
  - вратите,
  - външни стъкла на прозорци,
  - задната преграда на отделението или равнината на задната седалка,
  - задна опора
  - от към страната на водача от надлъжната вертикална средна (медианна) равнина на моторно превозно средство, вертикалната напречна равнина през точка R на водача, както е определено в Регламент № 17.
  - при обратната страна от надлъжната вертикална средна (медианна) равнина на моторно превозно средство, предната преграда
- 2.3. “Материали за производство” означава продукти в големи количества (например рулони с тапицерия) или готови компоненти, доставени на производителя за вграждане в одобрен по настоящия регламент тип моторно превозно средство или доставени на работилница за използване при бизнеса за поддръжка и ремонт на моторни превозни средства.
- 2.4. “Седалка” означава конструкция, която е възможно да бъде или да не бъде интегрална част от конструкцията на моторното превозно средство, комплектувана с тапицерия предвидена да сяда едно пълнолетно лице. Терминът обхваща индивидуална седалка или част от пейка седалка предвидена да сяда едно пълнолетно лице.
- 2.5. “Група седалки” означава или седалка тип пейка или седалки, които са отделни, но са една до друга (т.е. предните закрепвания на една от седалките е в една линия с или напред от задните закрепвания и в една линия с или зад предните закрепвания на друга седалка) и на които се настанява едно или повече седнали пълнолетни лица.

---

<sup>-1/</sup> Както е посочено в консолидираната резолюция относно производството на моторни превозни средства (R.E.3), Приложение 7 (документ TRANS/WP.29/78/Rev.1/Amend.2).

2.6. “Седалка тип пейка” означава конструкция комплектувана с тапицерия предвидена да сяда повече от едно пълнолетно лице.

### 3. ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ОДОБРЕНИЕ

- 3.1. Заявлението за одобрение на моторно превозно средство или компонент по отношение на настоящия регламент се подава от производителя.
- 3.2. заявлението се придружава от информационен документ в съответствие с образеца показан в Приложение 1 или в приложение 2.
- 3.3. На техническия сервиз отговорен за провеждане на изпитвания за одобрение на типа се представя следното:
  - 3.3.1. Когато се одобрява моторно превозно средство: представител на типа моторно превозно средство, което ще бъде одобрявано.
  - 3.3.2. При компоненти от интериора, които вече са били одобрени: към заявлението за одобрение на типа на моторно превозно средство се прилага списък на номерата за одобрение на типа и означение на производителя на въпросните части;
  - 3.3.3. При компоненти от интериора без ЕСЕ(б.пр. европейска икономическа общност) одобрение на типа:
    - 3.3.3.1. Образци на компоненти чийто брой е посочен в Приложения от 6 до 8, използвани в моторните превозни средства, които са представителни за типа, които ще се одобрява.
    - 3.3.3.2. Освен това, на техническия сервиз се представя един образец за целите на бъдещи справки;
    - 3.3.3.3. За устройства, като седалки, завеси, разделителни стени и други, образците посочени в точка 3.3.3.1. плюс едно завършено устройство, както е посочено по-горе.
    - 3.3.3.4. Образците следва да бъдат маркирани ясно и неизличително с търговското наименование на заявителя или марка и обозначение на типа.

### 4. ОДОБРЕНИЕ

- 4.1. Ако типът представен за одобрение, съгласно настоящия регламент, отговаря на изискванията на съответната(ите) част(и) от настоящия регламент, се дава одобрение за този тип.
- 4.2. За всеки одобрен тип се определя номер на одобрението. Неговите първи две цифри (понастоящем 00 за регламента в неговия оригинален вид) показват серията от изменения включващи най-последните главни технически изменения, направени в регламента по време на издаването на одобрението. Също така, договаряща се страна няма право да определя същия номер за друг тип моторно превозно средство или компонент, както е посочено в настоящия регламент.
- 4.3. На страните към споразумението прилагачи настоящия регламент, следва да се предаде съобщение за одобрение или удължение на одобрение на типа съгласно настоящия регламент, посредством форма съответстваща на образеца в Приложение 3 или 4 от настоящия регламент.
- 4.4. На всяко моторно превозно средство съответстващо на одобрения тип, съгласно настоящия регламент, на опаковката на всеки материал (виж точка 4.4.2.3.) съответстващ на одобрен тип спрямо настоящия регламент и на всеки компонент доставен отделно отговарящ на одобрен тип съгласно настоящия регламент, следва да се постави, очевиден и на лесно достъпно място определено във формата за одобрение, международен знак за одобрение, който се състои от:

- 4.4.1. Окръжност обграждаща буквата “Е” последван от отличаващ се номер за страната, която е дала одобрение; <sup>-2/</sup>
- 4.4.2. В близост до окръжността:
- 4.4.2.1. Символи показващи посоката за която е била определена скоростта на горене:
- ↔ за хоризинтална посока (Приложение 6),
  - ↑ за вертикална посока (Приложение 8)
  - ↓ за хоризонтална и вертикална посока (Приложения 6 и 8)
- 4.4.2.2. Символът “V” показващ, че компонентът е бил одобрен съгласно неговия показател на стопяване (Приложение 7) и/или символът “CD” показващ, че компонентът е бил одобрен като завършено изделие, като седалки, разделителни стени, полици за багаж и други.
- 4.4.2.3. Не е необходимо да бъдат маркирани индивидуално материалите за производство. Но на опаковката с която се доставят, следва ясно да бъде маркирана с знака за одобрение описан по-горе.
- 4.4.2.4. Ако големи компоненти са маркирани отделно, например седалки, съдържащи повече от един детайл от одобрен материал, те могат да имат една единствена маркировка показваща номера(та) на одобрение на използвания(те) материал(и).
- 4.4.3. Ако типът съответства на одобрения тип спрямо един или повече други регламенти приложени към споразумението, в страната която е дала одобрение спрямо настоящия регламент, посоченият символ в точка 4.4.1. не следва да бъде повторен; в такъв случай регламентът по който е било дадено одобрение в страната която е дала одобрение

---

<sup>-2/</sup> 1 за Германия, 2 за Франция, 3 за Италия, 4 за Холандия, 5 за Швеция, 6 за Белгия, 7 за Унгария, 8 за Чешката република, 9 за Испания, 10 за Сърбия и Черна гора, 11 за Обединеното кралство, 12 за Австрия, 13 за Люксембург, 14 за Швейцария, 15 (свободно), 16 за Норвегия, 17 за Финландия, 18 за Дания, 19 за Румъния, 20 за Полша, 21 за Португалия, 22 за Руската федерация, 23 за Гърция, 24 за Ирландия, 25 за Хърватия, 26 за Словения, 27 за Словакия, 28 за Беларус, 29 за Естония, 30 (свободно), 31 за Босна и Херцеговина, 32 за Латвия, 33(свободно), 34 за България, 35 (свободно), 36 за Литва, 37 за Турция, 38 (свободно), 39 Азарбейджан, 40 за бивша Югославска република Македония, 41 (свободно), 42 за Европейската общност (Одобрения се дават от държавите членки използвайки съответните техни ЕСЕ символи), 43 за Япония, 44 (свободно), 45 за Австралия, 46 за Украйна, 47 за Южна Африка, 48 за Нова Зеландия, 49 за Кипър, 50 за Малта и 51 за република Корея..

Следващи номера на другите страни се определят по хронологичния ред, в който те ратифицират или се присъединят към Споразумението относно приемането на единни технически правила за колесни моторни превозни средства, оборудване и части, които могат да се монтират и/или да се използват върху колесни моторни превозни средства и условията за взаимно признаване на одобрения дадени на базата на тези правила и така определените номера ще се съобщят от генералния секретар на Обединените нации на договарящите се страни към Споразумението.

спрямо настоящия регламент, следва да се разположат във вертикална колона в дясно от символа посочен в точка 4.4.1.

- 4.4.4. Знакът за одобрение следва да е ясно четлив и незаличим.
- 4.4.5. При моторни превозни средства, знакът за одобрение се поставя в близост до или на табелата с данни на моторното превозно средство поставена от производителя.
- 4.4.6. Приложение 5 към настоящия регламент дава примери за разположения на знаци за одобрение.

## 5. ЧАСТ I: ОДОБРЕНИЕ НА ТИПА НА МОТОРНО ПРЕВОЗНО СРЕДСТВО ПО ОТНОШЕНИЕ НА ХАРАКТЕРИСТИКИТЕ ЗА ГОРИМОСТ НА КОМПОНЕНТИ ИЗПОЛЗВАНИ В ОТДЕЛЕНИЕТО ЗА ПЪТНИЦИ

### 5.1. Определения

За целите на част I от настоящия регламент,

- 5.1.1. “Тип моторно превозно средство” означава моторни превозни средства, които не се различават съществено по отношение на определеният от производителя тип.

### 5.2. Спецификации

- 5.2.1. Материалите за интериора на отделението за пътници използвани в моторното превозно средство на което ще бъде одобряван типа, следва да отговарят на изискванията на Част II от настоящия регламент.
- 5.2.2. Материалите и/или оборудване използвани в отделението за пътници и/или в устройства одобрени, като компоненти, се монтират така, че да се минимизира риска от образуване на огън и разпространение на огън.
- 5.2.3. Такива материали за интериора и/или оборудване се монтират само съгласно тяхното предвидено предназначение и изпитването(ията) които те могат да понесат (виж точки 6.2.1., 6.2.2. и 6.2.3.) особено по отношение на техните характеристики на горимост и разтопяване (в хоризонтална/вертикална посока).
- 5.2.4. Всеки залепващ агент използван да закрепил материал от интериора към неговата поддържаща конструкция, доколкото е възможно не следва да усилва характеристиките на горимост на материала.

## 6. ЧАСТ II: ОДОБРЕНИЕ НА КОМПОНЕНТ ПО ОТНОШЕНИЕ НА НЕГОВИТЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ГОРИМОСТ

### 6.1. Определения

За целите на Част II от настоящия регламент,

- 6.1.1. “Тип на компонент” означава компоненти, които не се различават съществено по отношение на:

- 6.1.1.1. определеният от производителя типа,
- 6.1.1.2. предвиденото използване (тапицERIA за седалка, облицовка на покрив и други),
- 6.1.1.3. основния(ните) материал(и) (например дърво, пластмаса, гума, смесени материали),
- 6.1.1.4. броя на слоевете при съставни материали и

- 6.1.1.5. други характеристики, доколкото те имат значително въздействие върху показателите посочени в настоящия регламент.
- 6.1.2. “Скорост на горене” означава частното от делението на изгорялото разстояние, измерено съгласно Приложение 6 и/или Приложение 8 от настоящия регламент и изминалото време за да се изгори това разстояние. Изразява се в милиметри за минута.
- 6.1.3. “Съставен материал” материал съставен от няколко слоя от подобни или различни материали държани заедно плътно по техните повърхнини чрез циментиране, привързване, плакиране (б.пр. свързване на метални листа чрез натиск), заваряване и други. Когато различни материали са свързани заедно през интервали (например, чрез зашиване, заваряване с висока честота, нитоване), такива материали се разглеждат като съставни материали.
- 6.1.4. “Лицева част” означава страната от материала, която е обърната към отделението за пътници, когато материалът е монтиран върху моторното превозно средство.
- 6.1.5. “Тапицерия” означава комбинацията от подложка от мек материал и краен материал за повърхността, които заедно образуват възглавницата на рамата на седалката.
- 6.1.6. “Облицовка(и) на интериора” означава материал(и), който (заедно) образува(т) завършената повърхнина и слоя на покрив, стена или под.

## 6.2. Спецификации

- 6.2.1. Следните материали се подлагат на изпитването посочено в Приложение 6 от настоящия регламент.
- (a) материал(и) използван(и) за тапицерия на седалка и нейните принадлежности (включително седалката на водача),
  - (b) материал(и) използван(и) за облицоване на покрива от към интериора,
  - (c) материал(и) използван(и) за облицоване от към интериора на страничните и задна стени, включително разделителни стени,
  - (d) материал(и) с термична и/или акустична функции,
  - (e) материал(и) използван(и) за облицоване от към интериора на пода,
  - (f) материал(и) използван(и) за облицоване на полиците за багаж, отоплителни и вентилационни тръби.
  - (g) материал(и) използван(и) за закрепвания за осветление

Резултатът от изпитването се счита за добър, ако като се вземат под внимание най-лошите резултати от изпитване, хоризонталната скорост на горене е не повече от 100 mm/minute или ако пламъкът загасне преди да достигне последната точка на измерване.

6.2.2. Следните материали се подлагат на изпитването описано в Приложение 7 към настоящия регламент:

- (a) материал(и) използван(и) за облицоване на покрива от към интериора,
- (b) материал(и) използван(и) за облицоване на полиците за багаж, отоплителни и вентилационни тръби разположени в покрива,
- (c) материал(и) използван(и) за осветлението намиращо се в полиците за багаж и/или покрива.

Резултатът от изпитването се счита за добър, ако като се вземат под внимание най-лошите резултати от изпитване, не се образува капка, която да запали памучна вълна.

6.2.3. Материалите използвани за завеси и сенници (и/или други окачващи се материали) се подлагат на изпитването описано в Приложение 8.

Резултатът от изпитването се счита за добър, ако като се вземат под внимание най-лошите резултати от изпитване, вертикалната скорост на горене е не повече от 100 mm/minute.

6.2.4. Материали за които не се изисква да се подложат на изпитванията описани в Приложения от 6 до 8 са:

6.2.4.1. части изготвени от метал или стъкло;

6.2.4.2. принадлежности към индивидуална седалка с маса от не метален материал по-лека от 200 g. Ако общата маса на тези принадлежности е по-голяма от 400 g от не металните материали за една седалка, тогава се изпитва всеки материал;

6.2.4.3. елементи, чиято повърхностна площ или обем не надвишава съответно:

6.2.4.3.1.  $100\text{cm}^3$  или  $40\text{cm}^3$  за елементи, които са съединение към индивидуално място за сядане;

6.2.4.3.2.  $300\text{cm}^3$  или  $120\text{cm}^3$  за ред седалки и максимално на линеен метър за тези елементи в интериора на отделението за пътници, които са разпределени в моторното превозно средство и които не са свързани към индивидуално място за сядане;

6.2.4.4. електрически кабели;

6.2.4.5. елементи, за които не е възможно да се вземе образец в предписаните размери, както е определено в точка 3.1. от Приложение 6, точка 3. от Приложение 7 и точка 3.1. от приложение 8

## 7. МОДИФИКАЦИЯ НА ТИПА И УДЪЛЖАВАНЕ НА ОДОБРЕНИЕ

7.1. Всяка модификация на типа моторно превозно средство или на типа на компонент по отношение на настоящия регламент следва да бъде съобщена на административния отдел, който е одобрил типа моторно превозно средство или типа компонент. Тогава отделът може или:

7.1.1. Да счете, че направените модификации е малко вероятно да имат осезаемо неблагоприятно въздействие и че във всеки случай, моторните превозни средства или компоненти все още са в съответствие с изискванията; или

7.1.2. Да изиска допълнителен протокол от изпитване от техническия сервиз отговарящ за провеждане на изпитванията.

7.2. Потвърждение или отказ за одобрение, определящ измененията, следва да се съобщи съгласно процедурата посочена в точка 4.3. по-горе, на страните от споразумението, прилагащи настоящия регламент.

7.3. Компетентният орган издаващ удължение на одобрението поставя сериен номер на всяка форма за съобщение съставена за такова удължение и информира за това другите страни от споразумението от 1958 прилагащи настоящия регламент, посредством форма за съобщение съответстваща на модела в Приложение 3 или Приложение 4 от настоящия регламент.



## 8. СЪОТВЕТСТВИЕ НА ПРОДУКЦИЯТА

Процедурите по съответствие на продукцията следва да са в съответствие с тези установени в Споразумението, Притурка 2 (Е/ЕСЕ/324- Е/ЕСЕ/TRANS/505/Rev.2), със следните изисквания:

- 8.1. Моторни превозни средства/компоненти одобрени по настоящия регламент, следва да бъдат така произведени, че да съответстват на одобрения тип, като отговарят на изискванията на съответната(ите) част(и) от настоящия регламент.
- 8.2. Органите, които са дали одобрение на типа могат по всяко време да проверяват съответствието на методите за контрол използвани при всяко от тези производствени съоръжения. Нормалната честота на тези проверки е един път на всеки две години.

## 9. НАКАЗАНИЯ ЗА НЕСЪОТВЕТСТВИЕ НА ПРОДУКЦИЯТА

- 9.1. Одобрение дадено по отношение на тип моторно превозно средство/компонент, съгласно настоящия регламент, може да бъде оттеглено, ако не съответства на изискванията посочени подробно по-горе.
- 9.2. Ако договаряща се страна по споразумението, прилагаща настоящия регламент, оттегли одобрение, което е дала преди това, тя следва незабавно да уведоми другите договарящи се страни, прилагащи настоящия регламент, посредством форма за съобщение , съответстваща на образца в Приложение 3 или Приложение 4 към настоящия регламент.

## 10. ОКОНЧАТЕЛНО ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ПРОДУКЦИЯТА

Ако притежателят на одобрението изцяло прекрати производството на одобрения тип моторно превозно средство в съответствие с настоящия регламент, той следва да информира органа, който е дал одобрението. При получаване на съответно съобщение, този орган следва да информира за това другите страни към Споразумението от 1958 , прилагащи настоящия регламент, посредством форма за съобщение, в съответствие с образца в Приложение 3 или Приложение 4 към настоящия регламент.

## 11. НАИМЕНОВАНИЯ И АДРЕСИ НА ТЕХНИЧЕСКИТЕ СЕРВИЗИ ОТГОВОРНИ ЗА ПРОВЕЖДАНЕ НА ИЗПИТВАНИЯ ЗА ОДОБРЕНИЕ И НА АДМИНИСТРАТИВНИТЕ ОТДЕЛИ

Страните към споразумението от 1958 прилагащи настоящия регламент, съобщават на секретариата на Обединените нации наименованията и адресите на техническите сервиси отговорни за провеждане на изпитвания за одобрение и на административните отдели, които дават одобрение и кои форми, потвърждаващи одобрение или отказ или оттегляне на одобрение, издадено в други страни следва да се изпратят.

## Приложение 1

### ИНФОРМАЦИОНЕН ДОКУМЕНТ

(в съответствие с точка 3.2. от настоящия регламент относяща се до ЕСЕ одобрение на типа на моторно превозно средство по отношение характеристиките за горимост на компоненти от интериора на отделението за пътници)

Ако системите, компонентите или отделни технически единици имат органи за електронно управление, следва да се предоставя информация за тяхното функциониране.

#### 1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1. Модел (търговско наименование на производителя):.....
- 1.2. Тип и общо търговско описание(я):
- 1.3. Начини за идентификация на типа, ако са маркирани върху моторното превозно средство:.....
- 1.4. Местоположение на тази маркировка:.....
- 1.5. Категория на моторното превозно средство:<sup>1/</sup>.....
- 1.6. Наименование и адрес на производителя:.....
- 1.7. Адрес(и) на завода(и) за сглобяване:.....

#### 2. ОБЩИ КОНСТРУКТИВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА МОТОРНОТО ПРЕВОЗНО СРЕДСТВО

- 2.1. Снимки и/или чертежи на представител на моторното превозно средство:

#### 3. КАРОСЕРИЯ

Принадлежности от интериора

- 3.1. Седалки
  - 3.1.1. Брой:.....
- 3.2. Характеристики за горимост на използваните материали в конструкцията на интериора на моторното превозно средство
  - 3.2.1. Материал(и) използван(и) за облицоване на покрива от към интериора
    - 3.2.1.1. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....
  - 3.2.2. Материал(и) използван(и) за задната и страничните стени
    - 3.2.2.1. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....
  - 3.2.3. Материал(и) използван(и) за пода
    - 3.2.3.1. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....
  - 3.2.4. Материал(и) използван(и) за тапицерия на седалките
    - 3.2.4.1. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....
  - 3.2.5. Материал(и) използван(и) за отоплителни и вентилационни тръби
    - 3.2.5.1. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....
  - 3.2.6. Материал(и) използван(и) за полиците за багаж
    - 3.2.6.1. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....
  - 3.2.7. Материали използвани за други цели
    - 3.2.7.1. Предвидени цели:.....

<sup>1/</sup> Както е посочено в консолидираната резолюция относно производството на моторни превозни средства (R.E.3), Приложение 7 (документ TRANS/WP.29/78/Rev.1/Amend.2).

- 3.2.7.2. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....
- 3.2.8. Компоненти одобрени като завършени изделия (седалки, разделителни стени, полици за багаж и други)
- 3.2.8.1. Номер(а) на одобрението на типа на компонент:.....

## Приложение 2

### ИНФОРМАЦИОНЕН ДОКУМЕНТ

(в съответствие с точка 3.2. от регламента отнасяща се до ЕСЕ одобрение на типа на компонент по отношение характеристиките за горимост)

Ако системите, компонентите или отделни технически единици имат органи за електронно управление, следва да се предоставя информация за тяхното функциониране.

#### 1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1. Модел (търговско наименование на производителя):.....
- 1.2. Тип и общо търговско описание(я):.....
- 1.3. Наименование и адрес на производителя:.....
- 1.4. При компонент и отделни технически единици, местоположение и начин на поставяне на знака за одобрение на ЕЕС:.....
- 1.5. Адрес(и) на завода(и) за сглобяване:.....

#### 2. МАТЕРИАЛИ ЗА ИНТЕРИОРА

- 2.1. Материал(и) използван(и) за:.....
- 2.2. Основен(ни) материал(и)/обозначение
- 2.3. Съставен/единичен (1) материал, брой на слоевете <sup>-1/</sup>.....
- 2.4. Тип на покритието (1):.....
- 2.5. Максимална/минимална дебелина.....mm
- 2.6. Номер на одобрението, ако има :.....

---

<sup>-1/</sup> Зачертава се, което не е подходящо

Приложение 3

(максимален формат: А4 (210x297 mm))

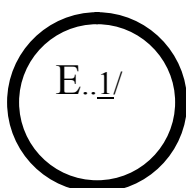
**СЪОБЩЕНИЕ**

(максимален формат: А4 (210x297 mm))

Издадено от:

Наименование на  
администрацията :

.....



относно: 2/  
ДАДЕНО ОДОБРЕНИЕ  
УДЪЛЖЕНО ОДОБРЕНИЕ  
ОТКАЗ ЗА ОДОБРЕНИЕ  
ОТТЕГЛЯНЕ НА ОДОБРЕНИЕ  
ОКОНЧАТЕЛНО ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ПРОДУКЦИЯ на  
тип моторно превозно средство съгласно Регламент № 118

Одобрение №

..... Удължение №.....

Причина за удължение:.....

РАЗДЕЛ I

**ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ**

- 1.1 Модел (търговско наименование на производителя):.....
- 1.2 Тип:.....
- 1.3 Начини за идентификация на типа, ако са маркирани на моторното превозно средство, компонент, отделна техническа единица 2/ b/:.....
  - 1.3.1 Местоположение на маркировката:.....
- 1.4 Категория на моторното превозно средство c/:.....
- 1.5 Име и адрес на производителя: .....
- 1.6 Местоположение на знака за одобрение на ЕЕС:.....
- 1.7 Адрес(и) на завода(и) за сглобяване:.....

РАЗДЕЛ II

1. Допълнителна информация (където е подходящо)
2. Технически сервиз отговорен за провеждан на изпитванията:.....
3. Дата на протокола за изпитване:
4. Номер на протокола за изпитване .....
5. Забележки (ако има):.....
6. Място .....
7. Дата .....
8. Подпис .....
9. Прилага се индекса на информационния пакет депозиран при органа за одобрение, който може да се получи при поискване.  
-----

-----  
1/ Отличителен номер на страната която е дала/удължила/ одобрение (виж разпоредби за одобрение в настоящия регламент).

2/ Ненужното се зачертава (има случаи, където не трябва нищо да се зачертава, когато е приложима повече от една точка)

b/ Ако начинът за идентификация на типа съдържа букви, които не са подходящи да се опише моторното превозно средство, тип компонент или типове технически единици обхванати в настоящия информационен документ, такива букви се представят в документацията със символа “?” (например ABC??123??)

c/ Както е посочено в консолидираната резолюция относно производството на моторни превозни средства (R.E.3), Приложение 7 (документ TRANS/WP.29/78/Rev.1/Amend.2).

Приложение 4

(максимален формат: А4 (210x297 mm))

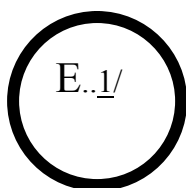
СЪОБЩЕНИЕ

(максимален формат: А4 (210x297 mm))

Издадено от:

Наименование на  
администрацията :

.....



относно: 2/  
ДАДЕНО ОДОБРЕНИЕ  
УДЪЛЖЕНО ОДОБРЕНИЕ  
ОТКАЗ ЗА ОДОБРЕНИЕ  
ОТТЕГЛЯНЕ НА ОДОБРЕНИЕ  
ОКОНЧАТЕЛНО ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ПРОДУКЦИЯ на  
тип компонент съгласно Регламент № 118

Одобрение №

..... Удължение №.....

Причина за удължение:.....

РАЗДЕЛ I

ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1 Модел (търговско наименование на производителя):.....
- 1.2 Тип:.....
- 1.3 Начини за идентификация на типа, ако са маркирани на устройството b/:.....
  - 1.3.1 Местоположение на маркировката:.....
- 1.4 Име и адрес на производителя: .....
- 1.5 Местоположение на знака за одобрение на ЕЕС:.....
- 1.6 Адрес(и) на завода(и) за сглобяване:.....

РАЗДЕЛ II

1. Допълнителна информация (където е подходящо)
2. Технически сервиз отговорен за провеждан на изпитванията:.....
3. Дата на протокола за изпитване:
4. Номер на протокола за изпитване .....
5. Забележки (ако има):.....
6. Място .....
7. Дата .....
8. Подпис .....
9. Прилага се индекса на информационния пакет депозиран при органа за одобрение, който може да се получи при поискване.

-----

-----  
1/ Отличителен номер на страната която е дала/удължила/отказала/оттеглила одобрение (виж разпоредби за одобрение в настоящия регламент).

2/ Ненужното се зачертава (има случаи, където не трябва нищо да се зачертава, когато е приложима повече от една точка)

b/ Ако начинът за идентификация на типа съдържа букви, които не са подходящи да се опише моторното превозно средство, тип компонент или типове технически единици обхванати в този информационен документ, такива букви се представят в документацията със символа “?” (например ABC??123???)



Приложение 5

РАЗПОЛОЖЕНИЕ НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОДОБРЕНИЕ

Пример 1

(виж Част I от настоящия регламент)

$a = 8 \text{ mm min}$

Горният знак за одобрение поставен на моторно превозно средство, показва, че въпросният тип е бил одобрен в Холандия (E 4), съгласно Част I от Регламент № 118 под номер за одобрение 001234. Първите две цифри от номера за одобрение (00) показват, че одобрението е било дадено в съответствие с изискванията на Регламент № 118, в неговия оригинален вид.

Пример 2  
(виж Част II от настоящия регламент)

$$a = 8 \text{ mm min}$$

Горният знак за одобрение поставен на компонент, показва, че въпросният тип е бил одобрен в Холандия (E 4), съгласно Част II от Регламент № 118 под номер за одобрение 001234. Първите две цифри от номера за одобрение (00) показват, че одобрението е било дадено в съответствие с изискванията на Регламент № 118, в неговия оригинален вид.

Допълнителният символ  $\leftarrow \updownarrow \rightarrow$  показва, че този тип компонент е бил одобрен съгласно неговата хоризонтална и вертикална скорост на горене.

Символите  $\textcircled{V}$  и/или  $\textcircled{C}$  показват одобрение съгласно Приложение 7 и/или одобрение като завършено изделие, такива като седалки, разделителни стени и други. Допълнителните символи се използват, само ако са подходящи.

## Приложение 6

### ИЗПИТВАНЕ ЗА ДА СЕ ОПРЕДЕЛИ ХОРИЗОНТАЛНАТА СКОРОСТ НА ГОРЕНЕ НА МАТЕРИАЛИ

1. Взимане на образци и принципи
- 1.1. Пет образци се подлагат на изпитване при изотропен материал или десет образци при не-изотропен материал (по пет за всяка посока).
- 1.2. Образците се взимат от изпитвания материал. При материали имащи различна скорост на горене в различни посоки, изпитва се всяка посока. Образците се взимат и поставят в изпитвателната апаратура, така, че да се измери най-високата скорост на горене. Когато материалът се доставя на ширина, следва да се отреже дължина най-малко 500 mm през цялата ширина. От това се взимат образци, така, че да бъдат на поне 100 mm от края на материала и на равни разстояния един от друг. Образци се взимат по същия начин от крайни продукти, когато формата на продукта позволява. Когато дебелината на продукта е повече от 13 mm, тя се намалява до 13 mm посредством механичен процес извършван от към страната която не гледа към отделението за пътуващи. Ако не е възможно, изпитването се провежда съгласувано с техническия сервиз върху първоначалната дебелина на материала, което следва да се посочи в протокола от изпитване.

Съставни материали (виж точка 6.1.3.) се изпитват, като ли че те са еднородна конструкция. При материали изготвени от наслоени слоеве от различен състав, които не са съставни материали, всички слоеве от материала, включени до дълбочина 13 mm от повърхнината гледаща към отделението за пътници се изпитват индивидуално.

- 1.3. Образец се държи хоризонтално в държател с U образна форма и е изложен на действието на определен огън за 15 секунди в горивна камера, като огънят действа от към свободния край на образца. Изпитването определя дали и кога огънят изгасва или времето за което огънят преминава измерено разстояние.

## 2. Апаратура

- 2.1. Горивна камера (фигура 1) за предпочитане от неръждаема стомана и с размери посочени на фигура 2. Предната страна на камерата има огнеустойчиво прозорче за наблюдение, което може да обхваща предната част и което може да бъде конструирано като врата за достъп.

Основата на камерата има вентилационни отвори и около горната страна има вентилационен прорез. Горивната камера е поставена на четири крака с височина 10 mm.

Камерата може да има отвор в единия край за вкарване на държателя на образца със самия образец; в противоположния край е осигурен отвор за газопровода.

Разтопеният материал се улавя в тава (виж фигура 3), която е поставена на дъното на камерата между вентилационните отвори, без да закрива никаква част от отвора.

Фигура 2(б.пр.би трябвало 1)

Пример за горивна камера с държател на образеца и тава за капките

Текстове към фигурата

Vent slot	Вентилационен прорез
Gas burner	Горелка

Фигура 2

Пример за горивна камера  
(Размерите в mm)

### Фигура 3

Типична тава за капки  
(Размерите в mm)

- 2.2. Държател за образеца, състои се от две метални плочи с U образна форма или рамки от неръждаем материал. Размерите са дадени на фигура 4.

Долната плоча има шипове, горната съответни отвори, за да осигурят плътно задържане на образеца. Шиповете служат също като измерителни точки за началото и края на разстоянието за горене.

Опората се осигурява от топлоустойчиви телове с диаметър 0.25 mm, разделящи рамката на интервали от по 25 mm през дъното на U образната рамка (виж фигура 5).

Равнината на долната страна на образците е 178 mm над плоскостта на пода. Разстоянието от предния край на държателя на образеца от края на камерата е 22 mm; разстоянието от надлъжните страни на държателя на образеца от страните на камерата е 50 mm (всички са вътрешни размери). (Виж фигури 1 и 2)

Текстове на фигурата

Cover plate	Капак
Sample	Образец

### Фигура 4

Пример за държател на образец  
(Размерите в mm)

Текстове на фигурата

Grooves	Канали
Length → (direction sample)	Дължина → (посока на образеца)
Outer frame side	Външна страна на рамката

Фигура 5

Пример за част от конструкцията на долната U образна рамка с устройство за поддържане на телове  
(Размерите в mm)

2.3. Газова горелка

Малкият източник на горене се осигурява от горелка тип Bunsen с вътрешен диаметър  $9.5 \pm 0.5$  mm. Разположена е в изпитателната камера, така че центърът на нейната дюза да е на 19 mm под центъра на долния ръб на отворения край на образеца (виж фигура 2).

2.4. Изпитвателен газ

Подаваният към горелката газ следва да има  $38 \text{ MJ/m}^3$  (например природен газ).

2.5. Метален гребен с най-малко 110 mm дължина, с седем до осем гладко закръглени зъби пред 25 mm.

2.6. Стоп часовник с точност 0.5 секунди.

2.7. Смукателен (вентилационен) шкаф. Горивната камера може да се постави в комплекта смукателен (вентилационен) шкаф, при условие, че вътрешният обем е най-малко 20 пъти, но не повече от 110 пъти по-голям от обема на горивната камера и или при условие, че никой от размерите на смукателния (вентилационен) шкаф, по височина, ширина или дължина не е по-голям с 2.5 пъти от другите два размера. Преди изпитването, се измерва вертикалната скорост на въздуха през смукателния (вентилационен) шкаф, на 100 mm пред и зад крайното положение на горивната камера където ще се постави. Скоростта следва да бъде между 0.10 и 0.30 m/s за да се избегне възможно неудобство за оператора при изгаряне на продукти. Възможно е

да се използва смукателен (вентилационен) шкаф с естествена вентилация и с подходяща скорост на въздуха.

### 3. Образци

#### 3.1. Форма и размери

3.1.1. Формата и размерите на образците са посочени на фигура 6. Дебелината на образците отговаря на дебелината на изпитваните продукти. Тя не следва да е повече от 13 mm. Когато взимането на образец позволява, образецът следва да има постоянно сечение по цялата дължина.

Фигура 6  
Образец  
(Размерите в mm)

3.1.2. Ако формата и размерите на продукта не позволяват взимането на образец от дадения размер, следва да се спазват следните минимални размери:

- (a) за образци имащи ширина от 3 до 60 mm, дължината следва да бъде 356 mm. В този случай материалът се изпитва по ширината на продукта;
- (b) за образци имащи ширина от 60 до 100 mm, дължината следва да бъде най-малко 138 mm. В този случай, потенциалното разстояние за горене отговаря на дължината на образца, измерването започва при първата точка на измерване.

#### 3.2. Кондициониране

Образците се кондиционират за най-малко 24 часа, но за не повече от 7 дни при температура  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  и относителна влажност  $50 \pm 5$  процента и се държат в тези условия до непосредствено преди изпитване.

### 4. Процедура

4.1. Образците се поставят с кардираната или на туфи повърхнина върху плоска повърхнина и се сресват два пъти срещу мъха, като се използва гребен (виж точка 2.5.).

4.2. Образецът се поставя в държателя за образец (точка 2.2.), така че откритата страна да бъде надолу към пламъка.

- 4.3. Регулира се пламъка на газа на височина 38 mm, като се използва знака в камерата и входът за въздух на горелката е затворен. Преди започване на първото изпитване, пламъкът следва да гори най-малко 1 min за да се стабилизира.
- 4.4. Избутва се държателя на образеца в горивната камера, така, че края от образеца е изложен на пламъка и след 15 секунди се прекратява притока на газ.
- 4.5. Измерването на времето на горене започва от момента когато основата на пламъка премине първата измерителна точка. Следи се разпространението на пламъка от към страната, която гори по-бързо от другата (горна или долна страна).
- 4.6. Измерването на времето за горене приключва, когато пламъкът е достигнал до последната измерителна точка или когато пламъкът загасне преди да достигне до последната измерителна точка. Ако пламъкът не достигне до последната измерителна точка, измерва се изгорялото разстояние до точката където пламъкът е загаснал. Разстоянието на горене е разпадналата се част от образеца, която е унищожена по повърхността или вътре от горенето.
- 4.7. Когато образецът не се запалва или не продължава да гори след като горелката е била загасена или когато пламъкът загасне преди достигане на първата измерителна точка, така, че не е било измерено време за горене, в протокола за изпитване се отбелязва, че скоростта на горене е 0 mm/min.
- 4.8. Когато се провеждат серия от изпитвания или се повтарят изпитвания, следва да се осигури горивната камера и държателят на образеца да имат максимална температура от 30<sup>0</sup> C преди започване на следващото изпитване.

## 5. Изчисление

Скоростта на горене,  $V^{-1/}$  в милиметри за минута се определя от формулата:

$$V = 60 s/t$$

където:

s = разстоянието на горене в милиметри;

t = времето в секунди, за да се изгори разстоянието s

---

<sup>-1/</sup> Скоростта на горене (V) за всеки образец се изчислява само в случай където пламъкът достигне до последната измерителна точка или края на образеца.



## Приложение 7

### ИЗПИТВАНЕ ЗА ДА СЕ ОПРЕДЕЛЯТ ХАРАКТЕРИСТИКИТЕ НА РАЗТОПЯВАНЕ НА МАТЕРИАЛИ

#### 1. Взимане на образци и принципи

- 1.1. Четири образци, за двете лица(страни) (ако не са идентични) се подлагат на изпитване.
- 1.2. Образец се поставя в хоризонтално положение и се излага на електрически радиатор. Съд е поставен под образца за да събира получените капки. В този съд се поставя малко памучна вълна, за да се провери дали някоя капка е горяща.

#### 2. Апаратура

Апаратурата се състои от (фигура 1):

- (a) електрически радиатор;
  - (b) опора с решетка за образца;
  - (c) съд (за получени капки);
  - ( d) подставка (за апаратура)
- 2.1. Източникът на топлина е електрически радиатор с полезна мощност 500 W. Излъчващата повърхнина трябва да е изготвена от прозрачна кварцова плоскост с диаметър  $100 \pm 5$  mm.

Излъчената топлина от апаратурата се измерва на повърхност, която е разположена успоредно на повърхността на радиатора на разстояние 30 mm и трябва да бъде  $3 \text{ W/cm}^2$ .

#### 2.2. Калибриране

За калибриране на радиатора се използва топлинен флуksomетър (радиометър) от тип Gardon (лентов) с проектен обхват не по-голям от  $10 \text{ W/cm}^2$ . Обектът получаващ радиация и възможно в малка степен конвекция следва да бъде плосък, кръгъл, с диаметър не повече от 10 mm и да има черно матово покритие.

Обектът се държи в съд с изстудена вода, предната страна на който е силно полиран метал, плоска съвпадаща с равнината на обекта и е кръгла с диаметър около 25 mm.

Излъчването не следва да преминава през никакъв прозорец преди да достигне до обекта.

Уредът следва да бъде здрав, прост за поставяне и използване, нечувствителен на течения и устойчив при калибриране. Уредът следва да има точност в границите на  $\pm 3$  процента и повтораемост в границите на 0.5 процента.

Калибрирането на топлинния флуksomетър се проверява всеки път когато се прави прекалибриране на радиатора, чрез сравнение с уред пазен като контролен еталон и който не се използва за друга цел.

Контролният еталонен уред следва да бъде изцяло калибриран на годишни интервали в съответствие с националния еталон.

### 2.2.1. Проверка на калибрирането

Излъчването получено от входящата мощност, което при първоначалното калибриране е отговаряло на излъчване от  $3 \text{ W/cm}^2$  следва да се проверява често (най-малко на всеки 50 работни часа) и апаратурата следва да бъде прекалибрирана, ако такава проверка покаже отклонение по-голямо от  $0.06 \text{ W/cm}^2$ .

### 2.2.2. Процедура по калибриране

Апаратурата се поставя в околна среда по същество без въздушни течения (не повече от  $0.2 \text{ m/s}$ ).

Топлинният флуksomетър се поставя в апаратурата в положението на образеца, така, че насочването на топлинния флуksomетър е разположено централно спрямо повърхността на радиатора.

Включва се електрическото захранване и се установява входящата мощност при контролера необходима да произведе излъчване в центъра на повърхността на радиатора от  $3 \text{ W/cm}^2$ . След регулиране на уреда за мощност да регистрира  $3 \text{ W/cm}^2$  следва да има период от пет минути без по-нататъшно регулиране, за да се осигури равновесие.

2.3. Опората за образците е метален пръстен (фигура 1). Отгоре на тази опора е поставена решетка със следните размери, изготвена от неръждаеми стоманени телове:

- (a) вътрешен диаметър: 118 mm,
- (b) размер на отворите: квадрат 2.10 mm,
- (c) диаметър на стоманения тел: 0.70 mm.

2.4. Съдът се състои от цилиндрична тръба с вътрешен диаметър 118 mm и дълбочина 12 mm. Съдът се напълва с памучна вълна.

2.5 Вертикална колона подpira детайлите посочени в точки 2.1., 2.3. и 2.4.

Радиаторът е поставен отгоре на опората по такъв начин, че излъчващата повърхнина да е хоризонтална и излъчването надолу.

Към колоната е предвиден лост/педал, за да повдига бавно опората от радиатора. Следва също да се предвиди дръжка, за да може радиаторът да се върне в неговото нормално положение.

Осите на радиатора, на опората за образеца и съда трябва да съвпадат при тяхното нормално положение.

## 3. Образци

Образците за изпитване са с размери: 70 mm x 70 mm. Образците се взимат по същия начин както завършените продукти, когато формата на продукта позволява. Когато дебелината на продукта е повече от 13 mm, тя се намалява на 13 mm чрез механичен процес, извършван от към страната която не гледа към отделението за пътуващи.

Ако не е възможно, изпитването се провежда съгласувано с техническия сервиз върху първоначалната ширина (б.пр. трябва да е дебелина) на материала, което следва да се посочи в протокола от изпитване.

Съставни материали (виж точка 6.1.3.от Регламента) се изпитват, като че ли те са с еднородна конструкция.

При материали изготвени от наслоени слоеве от различен състав, които не са съставни материали, всички слоеве от материала, включително на дълбочина на 13 mm от повърхнината гледаща към отделението за пътници, се изпитват индивидуално.

Общата маса на изпитвания образец е най-малко 2 g. Ако маса на един образец е малка, добавят се достатъчен брой образци.

Ако двете страни на материала се различават, следва да се изпитат двете страни, от което означава, че следва да се изпитат осем образци. Образците и памучната вълна се кондиционират най-малко 24 часа при температура  $23^0\text{ C} \pm 2^0\text{ C}$  и относителна влажност  $50 \pm 5$  процента и тези условия се поддържат непосредствено до преди изпитването.

#### 4. Процедура

Образецът е поставен на опората и последната е така разположена, че разстоянието между повърхнината на радиатора и горната страна на образца е 30 mm.

Съдът, включително памучната вълна е поставен под решетката на опората на разстояние 300 mm.

Радиаторът е поставен от страни, така, че да не може да излъчва върху образца и се включва. Когато достигне пълната си мощност, той се разполага над образца и измерването на времето започва.

Ако материалът се разстопи или деформира, височината на радиатора се изменя, за да поддържа разстоянието от 30 mm.

Ако материалът се запали, радиаторът се поставя от страни след три секунди. Той се връща на мястото си, когато пламъкът загасне и същата процедура се повтаря толкова често, колкото е необходимо през първите пет минути от изпитването.

След петата минута от изпитването:

(i) Ако образецът е загаснал (независимо дали се е запалил или не през първите пет минути от изпитването), радиаторът се оставя на място, даже ако образецът се запали отново,

(ii) Ако материалът пламти, изчаква се изгасване преди отново да се върне радиатора в положението си.

И в двата случая, изпитването следва да продължи за допълнителни пет минути.

## 5. Резултати

Наблюдаваните явления се отбелязват в протокола от изпитване като:

- (i) падане на капки, ако има, дали пламти или не,
- (ii) ако се е получило запалване на памучната вълна

Текстове към фигурата

Radiator	Радиатор
Sample	Образец
Grill (for the support of the sample)	Решетка (за опора на образеца)
Cotton wool	Памучна вълна
Receptacle	Съд
Mobile metallic ring	Подвижен метален пръстен
Grill	Решетка
Metallic ring (fixed)	Метален пръстен (фиксиран)
Detail of the metallic rings for the support of the sample	В подробности металните пръстени за опора на образеца

Фигура 1  
(размерите в милиметри)

## Приложение 8

### ИЗПИТВАНЕ ЗА ДА СЕ ОПРЕДЕЛИ ВЕРТИКАЛНАТА СКОРОСТ НА ГОРЕНЕ НА МАТЕРИАЛИ

1. Взимане на образци и принципи
  - 1.1. Три образци се подлагат на изпитване при изотропен материал или шест образци при не-изотропен материал.
  - 1.2. Настоящото изпитване се състои в излагане на образци, които са държани във вертикално положение на пламък и определяне скоростта на разпространение на пламъка през изпитвания материал.
2. Апаратура

Апаратурата се състои от:

  - (a) държател на образеца;
  - (b) горелка;
  - (c) вентилационна система за изтегляне на продуктите от горене;
  - (d) шаблон;
  - (e) конци маркери от бели мерсеризирани памучни конци с максимална линейна гъстота от 50 tex.
- 2.1. Държателят на мострата се състои от правоъгълна рамка с височина 560 mm и следва да има два здраво свързани успоредно пръта на разстояние 150 mm един от друг, на които се закрепват шипове за поставяне на мострата за изпитване, която е разположена в равнина отстояща на най-малко 20 mm от рамката. Поставените шипове не следва да са с диаметър по-голям от 2 mm и са с дължина най-малко 27 mm. Шиповете се разполагат на успоредните прътове на местата показани на фигура 1. Рамката следва да се постави на подходяща опора, за да поддържат прътовете вертикално ориентирани по време на изпитването ( за целите на определяне положението на мострата върху шиповете в равнина отдалечена от рамката, може да се постави дистанционна втулка с диаметър 2 mm в съседство на шиповете).
- 2.2. Горелката е изобразена на фигура 3.

Подаваният газ към горелката може да бъде или търговски газ пропан или търговски газ бутан.

Горелката се разполага отпред, но отдолу на мострата, така че да лежи в равнина минаваща през вертикалната средна линия на мострата и перпендикулярна на нейната лицева част (виж фигура 2), така, че надлъжната ос е наклонена нагоре на  $30^{\circ}$  спрямо вертикалата към долния край на мострата. Разстоянието между върха на горелката и долния край на мострата е 20 mm.

2.3. Изпитвателната апаратура може да се постави в съоръжение-смукателен (вентилационен) шкаф, при условие, че вътрешният обем е най-малко 20 пъти, но не повече от 110 пъти по-голям от обема на изпитвателната апаратура и или при условие, че: никой от размерите на смукателния (вентилационен) шкаф, по височина, ширина или дължина не е по-голям от 2.5 пъти от другите два размера. Преди изпитването се измерва вертикалната скорост на въздуха през смукателния (вентилационен) шкаф, на 100 mm пред и зад крайното положение на апаратурата за изпитване, където ще се постави. Скоростта следва да бъде между 0.10 и 0.30 m/s, за да се избегне възможно неудобство за оператора при изгаряне на продукти. Възможно е да се използва смукателен (вентилационен) шкаф с естествена вентилация и с подходяща скорост на въздуха.

2.4. Използва се плосък здрав шаблон направен от подходящ материал и с размер отговарящ на размера мострата. В шаблона се пробиват отвори с диаметър приблизително 2 mm и разположени така, че разстоянието между центровете на отворите съответства на разстоянието между шиповете на рамата (виж фигура 1). Отворите се разполагат на равно разстояние от вертикалната средна линия на шаблона.

### 3. Образци

3.1. Размерите на образците са: 560x170 mm

3.2. Кондициониране

Образците се кондиционират за най-малко 24 часа, при температура  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  и относителна влажност  $50 \pm 5$  процента и се държат в тези условия до непосредствено преди изпитване.

### 4. Процедура

4.1. Изпитването се провежда при атмосфера с температура между  $10^{\circ}\text{C}$  и  $30^{\circ}\text{C}$  и относителна влажност 15 процента и 80 процента.

4.2. Горелката се затопля предварително в продължение на 2 минути. Височината на пламъка се регулира на  $40 \pm 2$  mm измерена на разстояние между върха на тялото на горелката и жълтата част на пламъка, когато горелката е ориентирана вертикално и пламъкът се наблюдава на слаба светлина.

4.3. Мострата се поставя на шиповете на изпитвателната рамка, като се уверите, че шиповете преминават през маркираните точки на шаблона и че мострата е на най-малко 20 mm отдалечена от рамката. Рамката се поставя на опората, така, че мострата да е вертикална.

4.4. Конците маркери се закрепват хоризонтално пред мострата на местата показани на фигура 1. На всяко място се поставя клуп от конец, така, че да са на два сегмента интервали от 1 mm и 5 mm от равнината отпред на мострата.

Всеки клуп се закрепва към подходящо устройство за измерване на време. На конца се упражнява достатъчен опън, за да поддържа положението си спрямо мострата.

- 4.5. Към образеца се прилага пламък за 5 секунди. Счита се, че се е получило запалване, ако мострата продължава да гори в продължение на 5 секунди след отстраняване на възпламенителния пламък. Ако не се е получило запалване, прилага се пламък в продължение на 15 секунди към друга кондициониран мостра.
- 4.6. Ако някой резултат от които и да е комплект от три мостри надвишава минималния резултат с 50 процента, следва да се изпита друг комплект от три мостри за тази посока или лицева част. Ако една или две мостри от кой и да е комплект от три мостри не успее да изгори до горния маркер на края, изпитва се друг комплект от три мостри за тази посока или лицева част.
- 4.7. Следва да се измерят следните времена в секунди:
- (a) от началото на прилагане на възпламенителния пламък до скъсването на първия маркер на края ( $t_1$ );
  - (b) от началото на прилагане на възпламенителния пламък до скъсването на втория маркер на края ( $t_2$ );
  - (c) от началото на прилагане на възпламенителния пламък до скъсването на третия маркер на края ( $t_3$ );

## 5. Резултати

Наблюдаваните явления се отбелязват в протокола от изпитване като:

- (i) продължителност на горене:  $t_1$ ,  $t_2$  и  $t_3$  в секунди и
- (ii) съответните разстояния на горене:  $d_1$ ,  $d_2$  и  $d_3$  в mm.

Скоростта на горене  $V_1$  и скоростите  $V_2$  и  $V_3$ , ако е подходящо се изчисляват (за всяка мостра, ако пламъкът достигне най-малко първия маркер на края) както следва:

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

Взимат се под внимание най-високите скорости на горене  $V_1, V_2$  и  $V_3$ .



Текстове към фигурата

Third marker thread	Трети маркер на края
Second marker thread	Втори маркер на края
Fabric specimen	Мостра от материята
First marker thread	Първи маркер на края
Mounting pins	Стърчащи шипове
Ø 2 spacer stubs (optional)	Ø 2 дистанционни втулки (незадължителни)
Burner	Горелка
20 minutes	20 минути

Фигура 1  
(Размерите в милиметри)

Текстове към фигурата

Specimen	Мостра
Frame	Рамка
20 minutes	20 минути
Spacer stub (optional)	Дистанционна втулка (незадължителна)
Pins	Шипове
Burner	Горелка
Edge ignition	Запалване в края

Фигура 2  
Местоположение на възпламенителната горелка

Текстове към фигурата

Gas jet	Жигльор на газа
Fitted in during assembly	Поставен при монтажа
Burner tube	Тяло на горелката
Flame stabilizer	Стабилизатор на пламъка
Choke tube	Дроселна тръба
Notch (a) Gas burner arrangement	Жлеб (а) Разположение на газовата горелка
Pitch circle diameter 4.4. mm	Диаметър на разположение на отворите 4.4.mm
Gas mixing zone	Зона на смесване на газ
Diffusion zone	Зона на дифузия
Air chamber	Въздушна камера
Outlet	Отдушник

Фигура 3  
Газова горелка  
(Размерите в милиметри)

-----