

## AKTI, KI JIH SPREJMEJO ORGANI, USTANOVLJENI Z MEDNARODNIMI SPORAZUMI

Samo izvirna besedila UN/ECE so pravno veljavna v skladu z mednarodnim javnim pravom. Status in začetek veljavnosti tega pravilnika je treba preveriti v najnovejši različici dokumenta UN/ECE TRANS/WP.29/343, ki je na voljo na naslovu:

<http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocsts.html>.

**Pravilnik št. 118 Ekonomske komisije Združenih narodov za Evropo (UN/ECE) – Enotni tehnični predpisi v zvezi z gorljivostjo materialov, ki se uporabljajo za opremo določenih kategorij motornih vozil, in/ali njihovo odbojnostjo do goriv ali maziv [2015/622]**

Vključuje vsa veljavna besedila do:

oddatka 1 k spremembam 02 – začetek veljavnosti: 3. november 2013

### VSEBINA

#### PRAVILNIK

1. Področje uporabe
2. Opredelitev pojmov: splošno
3. Vloga za podelitev homologacije
4. Homologacija
5. Del I: Homologacija vozila glede na gorljivost sestavnih delov, ki se uporabljajo v notranjem prostoru, prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, in/ali odbojnost izolacijskih materialov, ki se uporabljajo v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, do goriv ali maziv
6. Del II: Homologacija sestavnega dela glede na njegovo gorljivost in/ali odbojnost do goriv ali maziv
7. Sprememba tipa in razširitev homologacije
8. Skladnost proizvodnje
9. Kazni za neskladnost proizvodnje
10. Dokončno prenehanje proizvodnje
11. Imena in naslovi tehničnih služb, ki izvajajo homologacijske preskuse, in homologacijskih organov
12. Prehodne določbe

#### PRILOGE

1. Opisni list za vozilo
2. Opisni list za sestavni del
3. Sporočilo (o homologaciji vozila)

4. Sporočilo (o homologaciji sestavnega dela)
5. Namestitev homologacijskih oznak
6. Preskus za določanje vodoravne hitrosti gorenja materialov
7. Preskus za določanje taljivosti materialov
8. Preskus za določanje navpične hitrosti gorenja materialov
9. Preskus za določanje odbojnost materialov do goriv ali maziv

#### 1. PODROČJE UPORABE

- 1.1 Ta pravilnik se uporablja za gorljivost (vnetljivost, hitrost gorenja in taljivost) materialov, ki se uporabljajo v vozilih razredov II in III kategorije M<sub>3</sub> <sup>(1)</sup>, ter njihovo odbojnost do goriv ali maziv.

Homologacija se podeli glede na:

- 1.2. Del I – Homologacija vozila glede na gorljivost sestavnih delov, ki se uporabljajo v notranjem prostoru, prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, in/ali njihovo odbojnost do goriv ali maziv.
- 1.3. Del II – Homologacija sestavnega dela, vgrajenega v notranjem prostoru, prostoru za motor ali morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, glede na njegovo gorljivost in/ali odbojnost do goriv ali maziv.


#### 2. OPREDELITEV POJMOV: SPLOŠNO

- 2.1 „Proizvajalec“ pomeni osebo ali organ, ki je homologacijskemu organu odgovoren za vse vidike homologacijskega postopka in za zagotavljanje skladnosti proizvodnje. Ta oseba ali organ nista nujno neposredno vključena v vse faze izdelave vozila ali sestavnega dela, ki je predmet homologacijskega postopka.
- 2.2 „Notranji prostor“ pomeni vsak prostor, namenjen potnikom, voznikom in/ali posadki, ki ga omejujejo proti notranjosti obrnjene površine:
  - (a) stropa;
  - (b) poda;
  - (c) prednje in zadnje stene ter bočnih sten;
  - (d) vrat;
  - (e) zunanje zasteklitve.
- 2.3 „Prostor za motor“ pomeni prostor, v katerem je vgrajen motor in v katerega se lahko vgradi grelnik, ki deluje na principu zgorevanja.
- 2.4 „Ločen ogrevalni prostor“ pomeni prostor za grelnik, ki deluje na principu zgorevanja, zunaj notranjega prostora in prostora za motor.
- 2.5 „Proizvodni materiali“ pomenijo proizvode v obliki razsutih materialov (npr. zvitki oblazinjenja) ali predoblikovanih sestavnih delov, ki se dobavijo proizvajalcu za vgradnjo v tip vozila, homologiran v skladu s tem pravilnikom, ali delavnici za uporabo pri vzdrževanju ali popravilu vozil.
- 2.6 „Sedež“ pomeni konstrukcijo, vključno z oblazinjenjem, ki je lahko sestavni del konstrukcije vozila, na katerem lahko sedi ena odrasla oseba. Ta izraz zajema posamezen sedež ali del sedežne klopi, namenjen za sedenje ene odrasle osebe.
- 2.7 „Skupina sedežev“ pomeni sedežno klop ali sedeže, ki so ločeno postavljeni drug ob drugem (tj. prednja pritrđišča enega sedeža so v isti črti z zadnjimi pritrđišči ali pa so pred njimi in v isti črti s prednjimi pritrđišči drugega sedeža ali za njimi), na katerih lahko sedi ena ali več odraslih oseb.

<sup>(1)</sup> Kot je opredeljeno v Konsolidirani resoluciji o konstrukciji vozil (R.E.3), dokument ECE/TRANS/WP.29/78/Rev. 2, odst. 2.

- 2.8 „Sedežna klop“ pomeni konstrukcijo, vključno z oblazinjenjem, ki je namenjena za sedenje več kot ene odrasle osebe.
- 2.9 „Material, vgrajen v navpičnem položaju“ pomeni materiale, vgrajene v notranjem prostoru, prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih vozila, tako da njegov naklon presega 15 odstotkov glede na vodoravno ravnino, ko ima vozilo maso, ki ustreza masi vozila v stanju, pripravljenem za vožnjo, ter stoji na gladki in vodoravni površini tal.
3. VLOGA ZA PODELITEV HOMOLOGACIJE
- 3.1 Vlogo za homologacijo vozila ali sestavnega dela v skladu s tem pravilnikom vloži proizvajalec.
- 3.2 Vlogi se priloži opisni list, ki je v skladu z vzorcem iz Priloge 1 ali Priloge 2.
- 3.3 Tehnični službi, ki izvaja homologacijske preskuse, je treba predložiti:
- 3.3.1 za homologacijo vozila: vozilo, ki je predstavnik tipa v homologacijskem postopku;
- 3.3.2 za že homologirane sestavne dele: vlogi za homologacijo vozila se priloži seznam homologacijskih števil in oznak tipa zadevnih delov proizvajalca;
- 3.3.3 za sestavne dele brez homologacije:
- 3.3.3.1 vzorce sestavnih delov, ki bodo uporabljeni v vozilih in so predstavniki tipa, ki mu je treba podeliti homologacijo, pri čemer je njihovo število določeno v prilogah 6 do 9;
- 3.3.3.2 en vzorec, ki ga tehnična služba shrani za poznejšo primerjavo;
- 3.3.3.3 za enote, kot so sedeži, zavese, pregradne stene itd., vzorce iz odstavka 3.3.3.1 in še eno samostojno enoto, kot je navedeno zgoraj.
- 3.3.3.4 Vzorci morajo biti jasno in neizbrisno označeni z vlagateljevim blagovnim imenom ali znamko in oznako tipa.
4. HOMOLOGACIJA
- 4.1 Če tip, predložen v homologacijo v skladu s tem pravilnikom, izpolnjuje zahteve iz zadevnih delov tega pravilnika, se homologacija za navedeni tip podeli.
- 4.2 Vsakemu homologiranemu tipu se dodeli homologacijska številka. Prvi dve števk (zdaj 02 v skladu s spremembami 02) označujeta spremembe, vključno z zadnjimi večjimi tehničnimi spremembami Pravilnika ob izdaji homologacije. Ista pogodbenica ne sme dodeliti enake številke drugemu tipu vozila ali sestavnega dela iz tega pravilnika.
- 4.3 Obvestilo o podelitvi ali razširitvi homologacije v skladu s tem pravilnikom se sporoči pogodbenicam Sporazuma, ki uporabljajo ta pravilnik, z enim od obrazcev, ki je v skladu z ustreznim vzorcem iz Priloge 3 ali Priloge 4 k temu pravilniku.
- 4.4 Na vsakem vozilu, ki je v skladu s tipom, homologiranim po tem pravilniku, je na vidnem in zlahka dostopnem mestu, opredeljenem na homologacijskem obrazcu, nameščena mednarodna homologacijska oznaka, sestavljena iz:
- 4.4.1 kroga, ki obkroža črko „E“ in številčno oznako države, ki je podelila homologacijo <sup>(1)</sup>;
- 4.4.2 številke tega pravilnika, ki ji sledijo črka „R“, „I“, ki označuje del I tega pravilnika, pomišljaj in homologacijska številka, na desni strani kroga iz odstavka 4.4.1.

<sup>(1)</sup> Številčne oznake držav pogodbenic Sporazuma iz leta 1958 so navedene v Prilogi 3 h Konsolidirani resoluciji o konstrukciji vozil (R.E.3), dokument ECE/TRANS/WP.29/78/Rev.2/Sprem.1.

- 4.4.3 Če je vozilo v skladu s tipom vozila, homologiranim po enem ali več drugih pravilnikih, ki so priloženi Sporazumu, v državi, ki je podelila homologacijo v skladu s tem pravilnikom, simbola iz odstavka 4.4.1 ni treba ponoviti; v takem primeru se v navpičnih stolpcih na desni strani simbola iz odstavka 4.4.1 navedejo pravilniki, v skladu s katerimi je bila podeljena homologacija v državi, ki je podelila homologacijo v skladu s tem pravilnikom.
- 4.4.4 Homologacijska oznaka mora biti jasno berljiva in neizbrisna.
- 4.4.5 Homologacijska oznaka se namesti blizu napisne ploščice vozila, ki jo pritrdi proizvajalec, ali nanjo.
- 4.5 Proizvodnih materialov ni treba označevati posebej. Kljub temu je treba njihovo embalažo označiti z mednarodno homologacijsko oznako, sestavljeno iz:
- 4.5.1 kroga, ki obkroža črko „E“ in številčno oznako države, ki je podelila homologacijo <sup>(1)</sup>;
- 4.5.2 številke tega pravilnika, ki ji sledijo črka „R“, „II“, ki označuje del II tega pravilnika, pomišljaj in homologacijska številka, na desni strani kroga iz odstavka 4.4.1;
- 4.5.3 v bližini kroga:
- 4.5.3.1 simbolov, ki pomenijo smer, v kateri je lahko vgrajen material:
- ↔ za vodoravno smer (glej odstavek 6.2.1);
- ↑↓ za navpično smer (glej odstavka 6.2.3 in 6.2.4);
-  za vodoravno in navpično smer (glej odstavka 6.2.1, 6.2.3 in 6.2.4);
- 4.5.3.2 simbola „V“, ki pomeni, da material izpolnjuje zahteve iz odstavka 6.2.2.
- 4.5.4 Homologacijska oznaka mora biti jasno berljiva in neizbrisna.
- 4.6 Sestavni deli so lahko označeni s homologacijsko oznako iz odstavka 4.5.
- 4.6.1 Če so označeni, mora oznaka samostojnih sestavnih delov, kot so sedeži, pregradne stene, prtljažne police itd., vsebovati simbol „CD“, ki pomeni, da je sestavni del homologiran kot samostojna enota.
- 4.7 V Prilogi 5 k temu pravilniku so prikazani primeri namestitev homologacijskih oznak.
5. DEL I: HOMOLOGACIJA VOZILA GLEDE NA GORLJIVOST SESTAVNIH DELOV, KI SE UPORABLJAJO V NOTRANJEM PROSTORU, PROSTORU ZA MOTOR IN MOREBITNIH LOČENIH OGREVALNIH PROSTORI, IN/ALI ODBOJNOST IZOLACIJSKIH MATERIALOV, KI SE UPORABLJAJO V PROSTORU ZA MOTOR IN MOREBITNIH LOČENIH OGREVALNIH PROSTORI, DO GORIV ALI MAZIV
- 5.1 Opredelitev pojma
- V delu I tega pravilnika:
- 5.1.1 „tip vozila“ pomeni vozila, ki se ne razlikujejo v bistvenih značilnostih, kot je proizvajalčeva oznaka tipa.
- 5.2 Specifikacije
- 5.2.1 Materiali v notranjem prostoru in ne več kot 13 mm zunaj notranjega prostora, materiali v prostoru za motor ter materiali v morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, uporabljeni v vozilu v homologacijskem postopku, morajo ustrezati zahtevam iz dela II tega pravilnika.
- 5.2.2 Materiale in/ali opremo, uporabljene v notranjem prostoru, prostoru za motor, morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih in/ali enotah, ki so bile homologirane kot sestavni deli, je treba vgraditi tako, da se čim bolj zmanjša nevarnost nastanka in širjenja plamena.

<sup>(1)</sup> Številčne oznake držav pogodbenic Sporazuma iz leta 1958 so navedene v Prilogi 3 h Konsolidirani resoluciji o konstrukciji vozil (R.E.3), dokument ECE/TRANS/WP.29/78/Rev.2/Sprem.1.

- 5.2.3 Takšni materiali in/ali oprema morajo biti vgrajeni v skladu z njihovim namenom in preskusi, s katerimi so bili preskušeni (glej odstavke 6.2.1, 6.2.2, 6.2.3, 6.2.4, 6.2.5, 6.2.6 in 6.2.7), zlasti v zvezi z njihovo gorljivostjo in taljivostjo (v vodoravni/navpični smeri) in/ali njihovo odbojnostjo do goriv ali maziv.
- 5.2.4 Lepilo, ki se uporablja za pritrditev materiala za notranjo opremo na njegovo nosilno konstrukcijo, po možnosti ne sme povečati gorljivosti materiala.
6. DEL II: HOMOLOGACIJA SESTAVNEGA DELA GLEDE NA NJEGOVO GORLJIVOST IN/ALI ODBOJNOST DO GORIV ALI MAZIV
- 6.1 Opredelitev pojmov
- V delu II tega pravilnika:
- 6.1.1 „tip sestavnega dela“ pomeni sestavne dele, ki se ne razlikujejo v bistvenih značilnostih, kot so:
- 6.1.1.1 proizvajalčeva oznaka tipa,
- 6.1.1.2 namen uporabe (oblazinjenje sedežev, obloga stropa, izolacija itd.),
- 6.1.1.3 osnovni materiali (npr. volna, plastika, guma, mešani materiali),
- 6.1.1.4 število plasti pri sestavljenih materialih in
- 6.1.1.5 druge značilnosti, če te znatno vplivajo na izpolnjevanje zahtev iz tega pravilnika;
- 6.1.2 „hitrost gorenja“ pomeni količnik poti gorenja, izmerjene v skladu s Prilogo 6 in/ali Prilogo 8 k temu pravilniku, in časa, ki ga je plamen potreboval, da je dosegel konec te poti. Izraža se v milimetrih na minuto;
- 6.1.3 „sestavljene material“ pomeni material, ki je sestavljen iz več plasti podobnih ali različnih materialov, ki so na površini tesno povezani s kitanjem, lepljenjem, oplatenjem, varjenjem itd. Če so posamezni materiali spojeni nezvezno (npr. s šivanjem, visokofrekvenčnim varjenjem, kovičenjem), se ti materiali ne štejejo za sestavljene materiale;
- 6.1.4 „izpostavljena stran“ pomeni stran materiala, ki je po vgradnji v vozilo obrnjena proti prostoru za potnike, prostoru za motor in morebitnim ločenim ogrevalnim prostorom;
- 6.1.5 „oblazinjenje“ pomeni kombinacijo polnila in zunanje prevleke, ki skupaj tvorita oblazinjenje ogrodja sedeža;
- 6.1.6 „notranje obloge“ pomenijo materiale, ki (skupaj) tvorijo površinsko oblogo in podlogo stropa, sten ali poda;
- 6.1.7 „izolacijski materiali“ pomenijo materiale, ki se uporabljajo za zmanjšanje prenosa toplote s prevajanjem, sevanjem ali konvekcijo ter za zvočno izolacijo v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih;
- 6.1.8 „odbojnost do goriv ali maziv“ pomeni odbojnost materialov do goriv ali maziv, merjeno v skladu s Prilogo 9 tega pravilnika.
- 6.2 Specifikacije
- 6.2.1 S preskusom iz Priloge 6 k temu pravilniku je treba preskusiti naslednje materiale:
- (a) materiale in sestavljene materiale, vgrajene v vodoravnem položaju v notranjem prostoru;
- (b) izolacijske materiale, vgrajene v vodoravnem položaju v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih.

Rezultat preskusa se šteje za zadovoljiv, če ob upoštevanju najslabših rezultatov preskusa vodoravna hitrost gorenja ne presega 100 mm/min oziroma če plamen ugasne, preden doseže zadnjo točko meritve.

Za materiale, ki izpolnjujejo zahteve iz odstavka 6.2.3, se šteje, da izpolnjujejo zahteve iz tega odstavka.

6.2.2 S preskusom iz Priloge 7 k temu pravilniku je treba preskusiti naslednje materiale:

- (a) materiale in sestavljene materiale, vgrajene več kot 500 mm nad sedežno blazino in na stropu vozila;
- (b) izolacijske materiale, vgrajene v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih.

Rezultat preskusa se šteje za zadovoljiv, če ob upoštevanju najslabših rezultatov preskusa ne nastane nobena kapljica, ki vžge vato.

6.2.3 S preskusom iz Priloge 8 k temu pravilniku je treba preskusiti naslednje materiale:

- (a) materiale in sestavljene materiale, vgrajene v navpičnem položaju v notranjem prostoru;
- (b) izolacijske materiale, vgrajene v navpičnem položaju v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih.

Rezultat preskusa se šteje za zadovoljiv, če ob upoštevanju najslabših rezultatov preskusa navpična hitrost gorenja ne presega 100 mm/min oziroma če plamen ugasne, preden pride do uničenja ene izmed prvih označevalnih niti.

6.2.4 Za materiale, ki pri preskušanju v skladu s standardom ISO 5658-2 <sup>(1)</sup> dosežejo povprečno vrednost CFE (kritični toplotni tok ob ugasnitvi), ki je večja ali enaka 20 kW/m<sup>2</sup>, se šteje, da izpolnjujejo zahteve iz odstavkov 6.2.2 in 6.2.3, če ob upoštevanju najslabših rezultatov preskusa ne nastane nobena goreča kapljica.

6.2.5 Vse izolacijske materiale, vgrajene v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih je treba preskusiti s preskusom iz Priloge 9 k temu pravilniku.

Rezultat preskusa se šteje za zadovoljiv, če se ob upoštevanju najslabših rezultatov preskusa teža preskusnega vzorca ne poveča za več kot 1 gram.

Vdolbine, potrebne iz tehničnih razlogov, npr. za prehod cevi ali konstrukcijskih elementov skozi material, so dovoljene ob ustrezni zaščiti (npr. tesnilo, lepilni trak ...).

6.2.6 Električne kable je treba preskusiti s preskusom odpornosti proti širjenju plamena iz odstavka 12 standarda ISO 6722: 2006.

Rezultat preskusa se šteje za zadovoljiv, če ob upoštevanju najslabšega rezultata preskusa morebitni plamen na gorečem izolacijskem materialu ugasne v 70 sekundah in najmanj 50 mm izolacijskega materiala na vrhni površini preskusnega vzorca ostane nezgorelega.

6.2.7 S preskusi iz prilog od 6 do 8 ni treba preskusiti naslednjih materialov:

6.2.7.1 kovinskih ali steklenih delov;

6.2.7.2 dodatnih delov posameznih sedežev z maso nekovinskih materialov, manjšo od 200 g. Če je v skupni masi dodatnih delov več kot 400 g nekovinskega materiala na sedež, je treba vsak material preskusiti;

6.2.7.3 delov, katerih površina oziroma prostornina ne presega:

6.2.7.3.1 100 cm<sup>2</sup> oziroma 40 cm<sup>3</sup> pri delih, ki so spojeni z enojnim sedežem;

6.2.7.3.2 300 cm<sup>2</sup> oziroma 120 cm<sup>3</sup> na sedežno vrsto in, kot največja vrednost, na tekoči meter v notranjosti notranjega prostora pri delih, ki so razporejeni v vozilu in niso spojeni z enojnim sedežem;

6.2.7.4 delov, pri katerih ni mogoče vzeti vzorca v predpisanih merah, kot je določeno v odstavku 3.1 Priloge 6 in odstavku 3 Priloge 7.

<sup>(1)</sup> ISO 5658-2:2006 Odziv na požarne preskuse – širjenje plamena – 2. del: Bočno širjenje na izdelke v navpični konfiguraciji v gradbeništvu in prometu.

7. SPREMEMBA TIPA IN RAZŠIRITEV HOMOLOGACIJE
- 7.1 Vsaka sprememba tipa vozila ali sestavnega dela v skladu s tem pravilnikom se sporoči homologacijskemu organu, ki je podelil homologacijo za tip vozila ali sestavnega dela. Organ lahko potem:
- 7.1.1 meni, da spremembe verjetno ne bodo povzročile znatnih škodljivih učinkov in da vozila ali sestavni deli v vsakem primeru še vedno izpolnjujejo zahteve, ali
- 7.1.2 od tehnične službe, pristojne za izvajanje preskusov, zahteva dodatno poročilo o preskusu.
- 7.2 Potrditev ali zavrnitev homologacije se z navedbo sprememb v skladu s postopkom iz odstavka 4.3 sporoči pogodbenicam Sporazuma, ki uporabljajo ta pravilnik.
- 7.3 Homologacijski organ, ki izda razširitev homologacije, dodeli serijsko številko vsakemu sporočilu za takšno razširitev in o tem obvesti druge pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu, ki je v skladu z vzorcem iz Priloge 3 ali 4 k temu pravilniku.
8. SKLADNOST PROIZVODNJE
- Postopki preverjanja skladnosti proizvodnje morajo biti v skladu s postopki iz Dodatka 2 k Sporazumu (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2) v naslednjih zahtevah:
- 8.1 Vozila/sestavni deli, homologirani v skladu s tem pravilnikom, morajo biti izdelani tako, da ustrezajo homologiranemu tipu z izpolnjevanjem zahtev iz zadevnih delov tega pravilnika.
- 8.2 Homologacijski organ, ki je podelil homologacijo, lahko kadar koli preveri metode preverjanja skladnosti, ki se uporabljajo v vsakem proizvodnem obratu. Ta preverjanja se običajno opravijo enkrat na dve leti.
9. KAZNI ZA NESKLADNOST PROIZVODNJE
- 9.1 Homologacija, ki je bila podeljena za tip vozila/sestavnega dela v skladu s tem pravilnikom, se lahko prekliče, če niso izpolnjene zgoraj navedene zahteve.
- 9.2 Če pogodbenica Sporazuma, ki uporablja ta pravilnik, prekliče homologacijo, ki jo je predhodno podelila, o tem nemudoma uradno obvesti druge pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu, ki je v skladu z vzorcem iz Priloge 3 ali Priloge 4 k temu pravilniku.
10. DOKONČNO PRENEHANJE PROIZVODNJE
- Če imetnik homologacije povsem preneha proizvajati tip vozila, homologiran v skladu s tem pravilnikom, o tem obvesti organ, ki je podelil homologacijo. Ko navedeni organ prejme ustrezno sporočilo, mora o tem obvestiti druge pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu, ki je v skladu z vzorcem iz Priloge 3 ali Priloge 4 k temu pravilniku.
11. IMENA IN NASLOVI TEHNIČNIH SLUŽB, KI IZVAJAJO HOMOLOGACIJSKE PRESKUSE, IN HOMOLOGACIJSKIH ORGANOV
- Pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, sekretariatu Združenih narodov sporočijo imena in naslove tehničnih služb, ki izvajajo homologacijske preskuse, ter homologacijskih organov, ki podeljujejo homologacije in katerim se pošljejo obrazci, ki potrjujejo podelitev, razširitev, zavrnitev ali preklic homologacije v drugih državah.
12. PREHODNE DOLOČBE
- 12.1 Od uradnega začetka veljavnosti sprememb 01 nobena pogodbenica, ki uporablja ta pravilnik, ne zavrne podelitve homologacije v skladu s tem pravilnikom, kot je bil spremenjen s spremembami 01.

- 12.2 Po 24 mesecih od uradnega začetka veljavnosti sprememb 01 pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, podelijo homologacije le, če tip vozila ali sestavnega dela, ki je v homologacijskem postopku, izpolnjuje zahteve iz tega pravilnika, kot je bil spremenjen s spremembami 01.
- 12.3 Po 60 mesecih od uradnega začetka veljavnosti sprememb 01 lahko pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, zavrnejo prvo nacionalno ali regionalno registracijo (začetek uporabe) vozila, ki ne izpolnjuje zahtev iz tega pravilnika, kot je bil spremenjen s spremembami 01.
- 12.4 Homologacije sestavnih delov v skladu s prejšnjimi spremembami tega pravilnika ostanejo veljavne tudi po začetku veljavnosti sprememb 01 tega pravilnika, pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, pa jih še naprej priznavajo.
- 12.5 Pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, ne zavrnejo razširitve homologacije v skladu s spremembami 00 tega pravilnika.
- 12.6 Od uradnega začetka veljavnosti sprememb 02 nobena pogodbenica, ki uporablja ta pravilnik, ne zavrne podelitve homologacije v skladu s tem pravilnikom, kot je bil spremenjen s spremembami 02.
- 12.7 Po 48 mesecih od uradnega začetka veljavnosti sprememb 02 pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, podelijo homologacije le, če tip sestavnega dela, ki je v homologacijskem postopku, izpolnjuje zahteve iz tega pravilnika, kot je bil spremenjen s spremembami 02.
- 12.8 Po 60 mesecih od uradnega začetka veljavnosti sprememb 02 pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, podelijo homologacije le, če tip vozila, ki je v homologacijskem postopku, izpolnjuje zahteve iz tega pravilnika, kot je bil spremenjen s spremembami 02.
- 12.9 Po 96 mesecih od uradnega začetka veljavnosti sprememb 02 lahko pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, zavrnejo prvo nacionalno registracijo (začetek uporabe) vozila, ki ne izpolnjuje zahtev iz tega pravilnika, kot je bil spremenjen s spremembami 02.
- 12.10 Homologacije sestavnih delov v skladu s prejšnjimi spremembami tega pravilnika ostanejo veljavne tudi po začetku veljavnosti sprememb 02, pogodbenice, ki uporabljajo Pravilnik, pa jih še naprej priznavajo.
-



## PRILOGA 1

## OPISNI LIST ZA VOZILO

V skladu z odstavkom 3.2 tega pravilnika v zvezi s homologacijo vozila glede na gorljivost sestavnih delov, ki se uporabljajo v notranjem prostoru, prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, in/ali odbojnost izolacijskih materialov, ki se uporabljajo v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, do goriv ali maziv.

1. Splošno
  - 1.1 Znamka (blagovno ime proizvajalca): .....
  - 1.2 Tip in splošne trgovske oznake: .....
  - 1.3 Podatki za identifikacijo tipa vozila, če je oznaka na vozilu: .....
  - 1.4 Mesto navedene oznake: .....
  - 1.5 Kategorija vozila <sup>(1)</sup>: .....
  - 1.6 Naziv in naslov proizvajalca: .....
  - 1.7 Naslovi proizvodnih obratov: .....
2. Splošni konstrukcijski podatki o vozilu
  - 2.1 Fotografije in/ali risbe vzorčnega vozila:
3. Karoserija
 

Notranja oprema in/ali izolacijski materiali

  - 3.1 Sedeži
    - 3.1.1 Število: .....
  - 3.2 Materiali, ki se uporabljajo za notranji prostor (za vsak material posebej)
    - 3.2.1 Homologacijska številka sestavnega dela, če je na voljo: .....
    - 3.2.2 Znamka: .....
    - 3.2.3 Oznaka tipa: .....
    - 3.2.4 Preskus v skladu z odstavki 6.2.1, 6.2.2, 6.2.3, 6.2.4 <sup>(2)</sup>: .....
    - 3.2.5 Za materiale, ki niso bili homologirani
      - 3.2.5.1 Osnovni material/oznaka: .../... .....
      - 3.2.5.2 Sestavljeni/enojni <sup>(2)</sup> material, število plasti <sup>(2)</sup>: .....
      - 3.2.5.3 Vrsta obloge <sup>(2)</sup>: .....
      - 3.2.5.4 Največja/najmanjša debelina ..... mm
  - 3.3 Materiali, ki se uporabljajo za izolacijo v prostoru za motor in/ali ločenem ogrevalnem prostoru (za vsak material posebej)
    - 3.3.1 Homologacijska številka sestavnega dela, če je na voljo: .....
    - 3.3.2 Znamka: .....
    - 3.3.3 Oznaka tipa: .....
    - 3.3.4 Preskus v skladu z odstavki 6.2.1, 6.2.2, 6.2.3, 6.2.4, 6.2.5 <sup>(2)</sup>: .....

- 3.3.5 Za materiale, ki niso bili homologirani
- 3.3.5.1 Osnovni materiali/oznaka: .../... ..
- 3.3.5.2 Sestavljeni/enojni <sup>(?)</sup> material, število plasti <sup>(?)</sup>: .....
- 3.3.5.3 Vrsta obloge <sup>(?)</sup>: .....
- 3.3.5.4 Največja/najmanjša debelina ..... mm
- 3.4 Električni kabli (za vsak tip posebej)
- 3.4.1 Homologacijske številke sestavnih delov, če so na voljo: .....
- 3.4.2 Znamka: .....
- 3.4.3 Oznaka tipa: .....
- 3.4.4 Za materiale, ki niso bili homologirani
- 3.4.4.1 Osnovni materiali/oznaka: .../... ..
- 3.4.4.2 Sestavljeni/enojni <sup>(?)</sup> material, število plasti <sup>(?)</sup>: .....
- 3.4.4.3 Vrsta obloge <sup>(?)</sup>: .....
- 3.4.4.4 Največja/najmanjša debelina ..... mm

<sup>(1)</sup> Kot je opredeljeno v Prilogi 7 h Konsolidirani resoluciji o konstrukciji vozil (R.E.3) (dokument TRANS/WP.29/78/Rev.2/odst. 2).

<sup>(?)</sup> Neustrezno črtati.

## PRILOGA 2

## OPISNI LIST ZA SESTAVNI DEL

V skladu z odstavkom 3.2 Pravilnika v zvezi s homologacijo sestavnega dela, ki se uporablja v notranjem prostoru, prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, glede na njegovo gorljivost in/ali odbojnost izolacijskih materialov, ki se uporabljajo v prostoru za motor in morebitnih ločenih ogrevalnih prostorih, do goriv ali maziv.

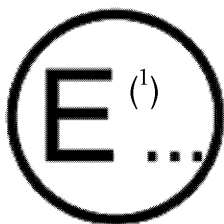
1. Splošno
  - 1.1 Znamka (blagovno ime proizvajalca): .....
  - 1.2 Tip in splošne trgovske oznake: .....
  - 1.3 Naziv in naslov proizvajalca: .....
  - 1.4 Za sestavne dele in samostojne tehnične enote način namestitve homologacijske oznake: .....
  - 1.5 Naslovi proizvodnih obratov: .....
2. Materiali za notranjo opremo
  - 2.1 Materiali, namenjeni vgradnji v vodoravnem/navpičnem/vodoravnem in navpičnem položaju <sup>(1)</sup>  
Material, namenjen vgradnji več kot 500 mm nad sedežno blazino in/ali na stropu vozila; da/ni relevantno <sup>(1)</sup>
  - 2.2 Osnovni materiali/oznaka: .../... ..
  - 2.3 Sestavljeni/enojni <sup>(1)</sup> material, število plasti <sup>(1)</sup>: .....
  - 2.4 Vrsta obloge <sup>(1)</sup>: .....
  - 2.5 Največja/najmanjša debelina ..... mm
  - 2.6 Homologacijska številka, če je na voljo: .....
3. Izolacijski materiali
  - 3.1 Materiali, namenjeni vgradnji v vodoravnem/navpičnem/vodoravnem in navpičnem položaju <sup>(1)</sup>
  - 3.2 Osnovni materiali/oznaka: .../... ..
  - 3.3 Sestavljeni/enojni <sup>(1)</sup> material, število plasti <sup>(1)</sup>: .....
  - 3.4 Vrsta obloge <sup>(1)</sup>: .....
  - 3.5 Največja/najmanjša debelina ..... mm
  - 3.6 Homologacijska številka, če je na voljo: .....
4. Električni kabli
  - 4.1 Materiali, ki se uporabljajo za: .....
  - 4.2 Osnovni materiali/oznaka: .../... ..
  - 4.3 Sestavljeni/enojni <sup>(1)</sup> material, število plasti <sup>(1)</sup>: .....
  - 4.4 Vrsta obloge <sup>(1)</sup>: .....
  - 4.5 Največja/najmanjša debelina ..... mm
  - 4.6 Homologacijska številka, če je na voljo: .....

<sup>(1)</sup> Neustrezno črtati.

## PRILOGA 3

## SPOROČILO

(Največji format: A4 (210 × 297 mm))



Izdal: naziv homologacijskega organa

.....

.....

.....

- o<sup>(2)</sup>:            podeljeni homologaciji  
                   razširjeni homologaciji  
                   zavrtnjeni homologaciji  
                   preklicani homologaciji  
                   dokončnem prenehanju proizvodnje

tipa vozila v skladu s Pravilnikom št. 118

Št. homologacije: ..... Št. razširitve: .....

Razlog za razširitev: .....

## Oddelek I

## Splošno

- 1.1 Znamka (blagovno ime proizvajalca): .....
- 1.2 Tip: .....
- 1.3 Podatki za identifikacijo tipa, če je oznaka na vozilu/sestavnem delu/samostojni tehnični enoti<sup>(2)</sup> <sup>(b)</sup>: .....
- 1.3.1 Mesto navedene oznake: .....
- 1.4 Kategorija vozila<sup>(c)</sup>: .....
- 1.5 Naziv in naslov proizvajalca: .....
- 1.6 Mesto homologacijske oznake: .....
- 1.7 Naslovi proizvodnih obratov: .....

## Oddelek II

1. Dodatne informacije (po potrebi)
2. Tehnična služba, pristojna za izvajanje preskusov: .....
3. Datum poročila o preskusu: .....
4. Številka poročila o preskusu: .....
5. Morebitne pripombe: .....
6. Kraj: .....
7. Datum: .....
8. Podpis: .....
9. Priložen je seznam opisne dokumentacije, ki se hrani pri homologacijskem organu in se lahko pridobi na zahtevo.

<sup>(1)</sup> Številčna oznaka države, ki je podelila/razširila/zavrnila ali preklicala homologacijo.

<sup>(2)</sup> Neustrezno črtati (v nekaterih primerih ni treba ničesar črtati, če se uporablja več kot en vnos).

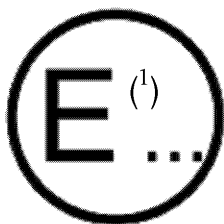
<sup>(b)</sup> Če podatki za identifikacijo tipa vsebujejo znake, ki niso bistveni za opis vozila, sestavnih delov ali samostojnih tehničnih enot, vsebovanih v tem opisnem listu, je treba te znake v dokumentaciji nadomestiti s simbolom „?“ (npr. ABC??123??).

<sup>(c)</sup> Kot je opredeljeno v Prilogi 7 h Konsolidirani resoluciji o konstrukciji vozil (R.E.3) (dokument TRANS/WP.29/78/Rev.2/odst. 2).

## PRILOGA 4

## SPOROČILO

(Največji format: A4 (210 × 297 mm))



Izdal: naziv homologacijskega organa

.....  
 .....  
 .....

- o<sup>(2)</sup>:            podeljeni homologaciji  
                   razširjeni homologaciji  
                   zavrtnjeni homologaciji  
                   preklicani homologaciji  
                   dokončnem prenehanju proizvodnje

tipa sestavnega dela v skladu s Pravilnikom št. 118

Št. homologacije: ..... Št. razširitve: .....

Razlog za razširitev: .....

## Oddelek I

## Splošno

- 1.1 Znamka (blagovno ime proizvajalca): .....
- 1.2 Tip: .....
- 1.3 Podatki za identifikacijo tipa, če je oznaka na enoti<sup>(b)</sup>: .....
- 1.3.1 Mesto navedene oznake: .....
- 1.4 Naziv in naslov proizvajalca: .....
- 1.5 Mesto homologacijske oznake: .....
- 1.6 Naslovi proizvodnih obratov: .....

## Oddelek II

1. Dodatne informacije (po potrebi): glej Dodatek 1
2. Tehnična služba, pristojna za izvajanje preskusov: .....
3. Datum poročila o preskusu: .....
4. Številka poročila o preskusu: .....
5. Morebitne pripombe: .....
6. Kraj: .....
7. Datum: .....
8. Podpis: .....
9. Priložen je seznam opisne dokumentacije, ki se hrani pri homologacijskem organu in se lahko pridobi na zahtevo.

<sup>(1)</sup> Številčna oznaka države, ki je podelila/razširila/zavrnila ali preklicala homologacijo.

<sup>(2)</sup> Neustrezno črtati (v nekaterih primerih ni treba ničesar črtati, če se uporablja več kot en vnos).

<sup>(b)</sup> Če podatki za identifikacijo tipa vsebujejo znake, ki niso bistveni za opis vozila, sestavnih delov ali samostojnih tehničnih enot, vsebovanih v tem opisnem listu, je treba te znake v dokumentaciji nadomestiti s simbolom „?“ (npr. ABC??123??).

## Dodatek 1

**Dodatek k sporočilu o homologaciji št. ... glede homologacije tipa sestavnega dela v skladu s Pravilnikom št. 118**

1. Dodatne informacije
- 1.1 Materiali za notranjo opremo
  - 1.1.1 Smer, v kateri je lahko vgrajen sestavni del: vodoravna/navpična/vodoravna in navpična smer <sup>(1)</sup>.
  - 1.1.2 Izpolnjuje zahteve iz odstavka 6.6.2: da/ni relevantno <sup>(1)</sup>
  - 1.1.3 Preverjena je bila skladnost za sestavne dele, homologirane kot samostojne enote: da/ne <sup>(1)</sup>
  - 1.1.4 Morebitne omejitve uporabe in zahteve glede vgradnje: .
- 1.2 Izolacijski materiali
  - 1.2.1 Smer, v kateri je lahko vgrajen sestavni del: vodoravna/navpična/vodoravna in navpična smer <sup>(1)</sup>.
  - 1.2.2 Preverjena je bila skladnost za sestavne dele, homologirane kot samostojne enote: da/ne <sup>(1)</sup>
  - 1.2.3 Morebitne omejitve uporabe in zahteve glede vgradnje:
- 1.3 Električni kabli
  - 1.3.1 Morebitne omejitve uporabe in zahteve glede vgradnje: .....
2. Pripombe: .....

---

---

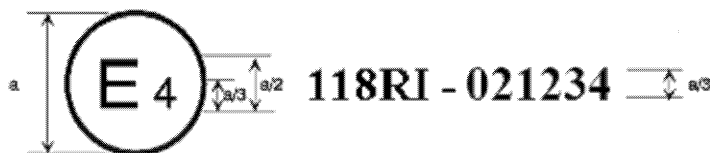
<sup>(1)</sup> Neustrezno črtati.

## PRILOGA 5

## NAMESTITEV HOMOLOGACIJSKIH OZNAK

## Primer 1

(glej del I tega pravilnika)

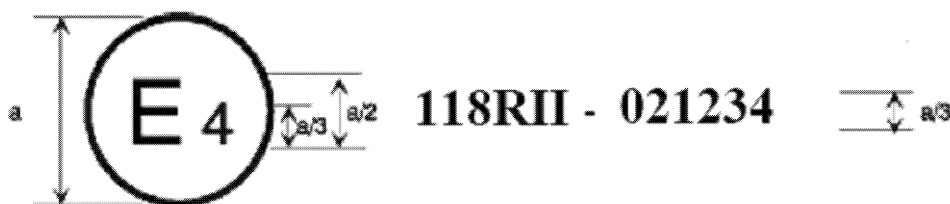


a = najmanj 8 mm

Zgornja homologacijska oznaka, nameščena na vozilo, pomeni, da je bil zadevni tip homologiran na Nizozemskem (E4) v skladu z delom I Pravilnika št. 118 pod homologacijsko številko 021234. Prvi dve številki (02) homologacijske številke pomenita, da je bila homologacija podeljena v skladu z zahtevami sprememb 02 Pravilnika št. 118.

## Primer 2

(glej del II tega pravilnika)



a = najmanj 8 mm



Zgornja homologacijska oznaka, nameščena na sestavni del, pomeni, da je bil zadevni tip homologiran na Nizozemskem (E4) v skladu z delom II Pravilnika št. 118 pod homologacijsko številko 021234. Prvi dve številki (02) homologacijske številke pomenita, da je bila homologacija podeljena v skladu z zahtevami sprememb 02 Pravilnika št. 118.

Dodatni simbol  $\left\langle \begin{array}{c} \updownarrow \\ \leftarrow \rightarrow \end{array} \right\rangle$  pomeni smer, v kateri je lahko vgrajen sestavni del.

Simbol  $\textcircled{V}$  pomeni, da sestavni del izpolnjuje zahteve iz odstavka 6.2.2.

Simbol  $\textcircled{CD}$  pomeni, da je bila homologacija podeljena za samostojno enoto, npr. sedeže, pregradne stene itd.

Dodatni simboli se uporabljajo le po potrebi.

## PRILOGA 6

## PRESKUS ZA DOLOČANJE VODORAVNE HITROSTI GORENJA MATERIALOV

## 1. VZORČENJE IN NAČELO

- 1.1 Preskusiti je treba pet vzorcev izotropnega materiala oziroma deset vzorcev neizotropnega materiala (pet za vsako smer).
- 1.2 Vzorce je treba vzeti iz materiala, ki se preskuša. Pri materialih, ki imajo različno hitrost gorenja v različnih smereh, je treba preskušati vsako smer. Vzorci se vzamejo in postavijo v preskusno napravo tako, da se izmeri največja hitrost gorenja. Če je material pripravljen v določenih širinah, je treba po vsej širini odrezati najmanj 500 mm dolg kos. Iz tega kosa se odvzamejo vzorci na oddaljenosti najmanj 100 mm od roba materiala in na enakih medsebojnih razdaljah. Na enak način je treba vzorčiti končne izdelke, če to omogoča njihova oblika. Če je izdelek debelejši od 13 mm, ga je treba na strani, ki ni obrnjena proti posameznemu prostoru (notranji prostor, prostor za motor ali ločen ogrevalni prostor), z mehanskim postopkom stanjšati na 13 mm. Če to ni mogoče, je treba preskus v soglasju s tehnično službo opraviti na materialu v prvotni širini in to navesti v poročilu o preskusu.

Sestavljeni materiali (glej odstavek 6.1.3) se preskušajo kot homogeni materiali. Pri materialih, sestavljenih iz več plasti različnih materialov, ki niso sestavljeni materiali, se preskusi vsaka plast materiala posebej do globine 13 mm od površine, ki je obrnjena proti posameznemu prostoru.

- 1.3 Vzorec se postavi vodoravno v nosilec s presekom v obliki črke U in se v zgorevalni komori za 15 sekund izpostavi plamenu s točno določeno močjo, ki deluje na prosti konec vzorca. S preskusom se določi, ali in kdaj plamen ugasne oziroma koliko časa potrebuje, da doseže konec izmerjene poti.

## 2. PRESKUSNA NAPRAVA

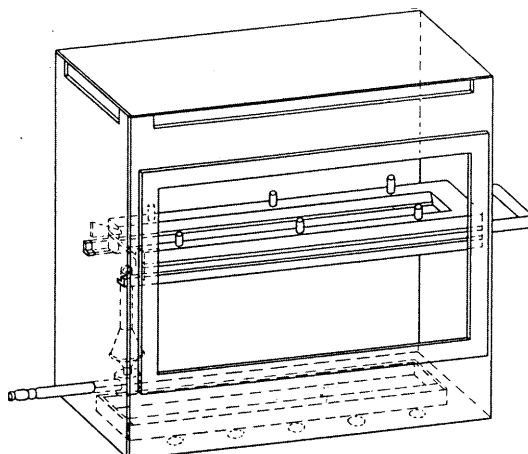
- 2.1 Zgorevalna komora (slika 1), po možnosti iz nerjavnega jekla, z merami, kot so navedene na sliki 2. Na sprednji strani komore je okno za opazovanje, odporno proti ognju, ki lahko pokriva celo prednjo stran in je lahko izdelano kot dostopna odprtina.

Na dnu komore so odprtine za zrak, na obodu zgornjega dela pa reža za zrak. Zgorevalna komora je postavljena na štirih nogah, visokih 10 mm.

Komora ima lahko na enem koncu odprtino za vstavljanje nosilca z vzorcem, na nasprotni strani pa je odprtina za priključek plina. Kaplje raztopljenega materiala se lovijo v posodo (slika 3) na dnu komore med odprtinami za zrak, ne da bi jih pokrivala.

Slika 1

## Primer zgorevalne komore z nosilcem vzorca in lovilno posodo

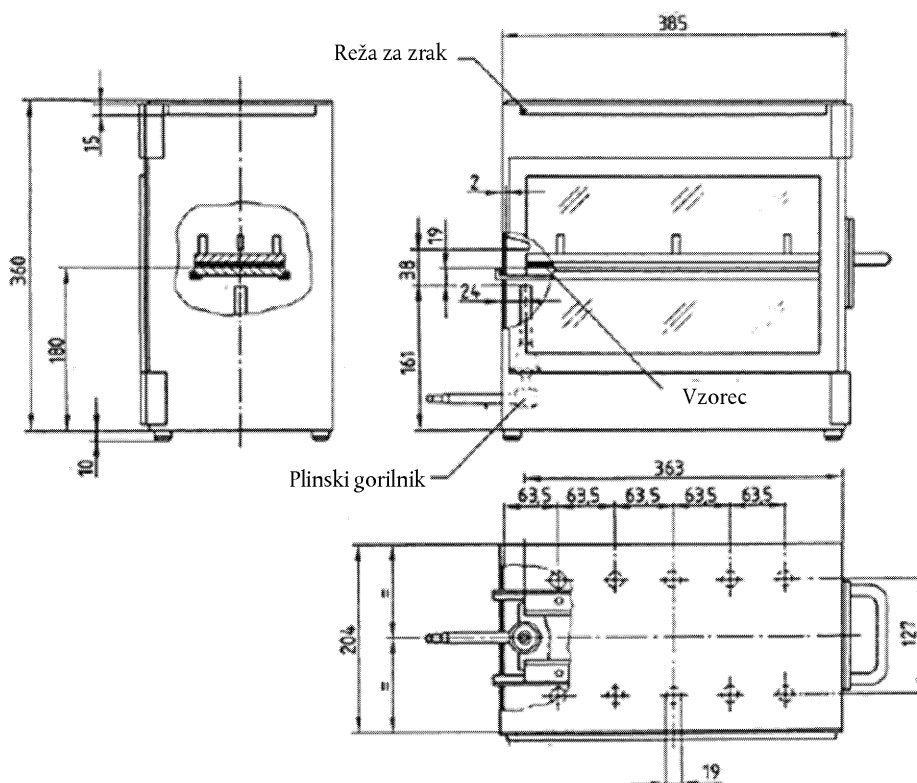




Slika 2

**Primer zgorevalne komore**

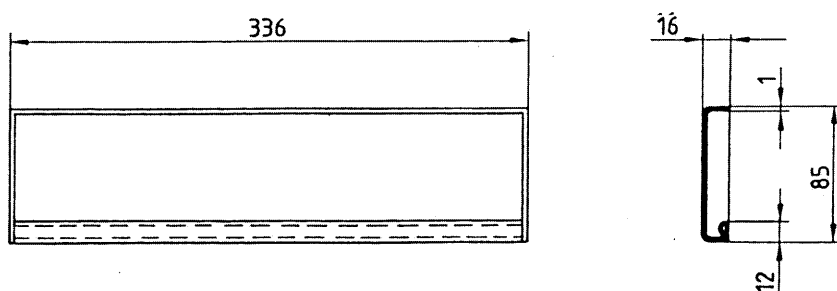
(mere v milimetrih)



Slika 3

**Značilna lovilna posoda**

(mere v milimetrih)



- 2.2 Nosilec vzorca, ki ga sestavljata kovinski plošči ali okvirja s presekom v obliki črke U iz korozijsko odpornega materiala. Mere so navedene na sliki 4.

Spodnja plošča je opremljena s čepi, zgornja pa z ustreznimi odprtini, ki omogočajo trdno vpetje vzorca. Čepi se uporabijo tudi kot merilne točke na začetku in na koncu poti gorenja.

Uporabi se nosilec iz toplotno odporne žice s premerom 0,25 mm, ki je napeta na razdalji 25 mm preko spodnje plošče s presekom v obliki črke U (glej sliko 5).

Spodnja stran vzorca mora biti 178 mm nad spodnjo ploščo; prednji rob nosilca vzorca mora biti od zadnje stene komore oddaljen 22 mm, vzdolžni strani nosilca vzorca pa od bočnih sten komore 50 mm (vse mere so notranje) (glej sliki 1 in 2).

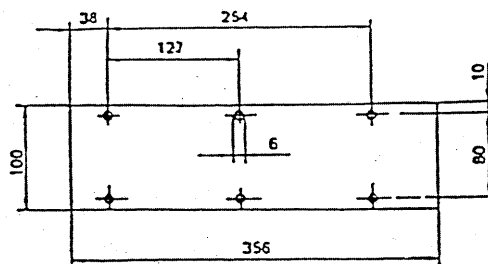


- 2.7 Komora za odsesavanje. Zgorevalna komora se lahko postavi v komoro za odsesavanje, če je njena notranja prostornina najmanj 20-krat in največ 110-krat večja od prostornine zgorevalne komore in če nobena od njenih mer (višina, širina ali dolžina) ni več kot 2,5-krat večja od drugih dveh mer. Pred preskusom je treba 100 mm pred predvideno končno lego namestitve zgorevalne komore in 100 mm za njo izmeriti navpično hitrost zraka skozi komoro za odsesavanje. Ta hitrost mora biti od 0,10 m/s do 0,30 m/s, tako da produkti zgorevanja upravljavcu ne povzročajo težav. Uporabi se lahko komora za odsesavanje z naravnim prezračevanjem in ustrezno hitrostjo zraka.
3. VZORCI
- 3.1 Oblika in mere
- 3.1.1 Oblika in mere vzorcev so prikazane na sliki 6. Debelina vzorca ustreza debelini preskušane izdelka, vendar ne sme biti večja od 13 mm. Če je mogoče, mora imeti vzorec pri vzorčenju enak presek po vsej dolžini.

Slika 6

**Vzorec**

(mere v milimetrih)



- 3.1.2 Če zaradi oblike in mer izdelka ni mogoče odvzeti vzorca z določeno velikostjo, je treba upoštevati naslednje najmanjše mere:
- vzorci, široki od 3 do 60 mm, morajo biti dolgi 356 mm. V tem primeru se material preskuša po širini;
  - vzorci, široki od 60 do 100 mm, morajo biti dolgi najmanj 138 mm. V tem primeru potencialna pot gorenja ustreza dolžini vzorca, pri čemer se merjenje začne v prvi merilni točki.
- 3.2 Kondicioniranje
- Vzorci se kondicionirajo najmanj 24 ur oziroma največ 7 dni pri temperaturi  $23 \pm 2$  °C in relativni vlažnosti  $50 \pm 5$  % ter hranijo pri teh pogojih do začetka preskusa.
4. POSTOPEK
- 4.1 Vzorec s hrapavo oziroma kosmato površino se postavi na ravno podlago, pri čemer se z glavnikom dvakrat potegne po njem v smeri, ki je nasprotna usmerjenosti vlaken (odstavek 2.5).
- 4.2 Vzorec se postavi v nosilec (odstavek 2.2) s stranjo, ki jo je treba preskusiti, obrnjeno proti plamenu.
- 4.3 Z oznako v komori se plamen plina nastavi na višino 38 mm, pri čemer je odprtina za zrak na gorilniku zaprta. Pred začetkom prvega preskusa mora plamen goreti vsaj eno minuto, da se stabilizira.
- 4.4 Nosilec vzorca se potisne v zgorevalno komoro tako, da je prosti konec vzorca izpostavljen plamenu; po 15 sekundah se dovod plina zapre.

- 4.5 Čas gorenja se začne meriti v trenutku, ko gre prijemališče plamena skozi prvo merilno točko. Širjenje plamena se opazuje na strani, ki gori hitreje od druge (zgornja oziroma spodnja stran).
- 4.6 Merjenje časa gorenja se konča, ko plamen doseže zadnjo merilno točko oziroma ko plamen ugasne, preden je dosegel zadnjo merilno točko. Če plamen ne doseže zadnje merilne točke, se izmeri pot gorenja do točke, na kateri je plamen ugasnil. Pot gorenja je razpadli del vzorca, ki je zaradi gorenja uničen na površini ali v notranjosti.
- 4.7 Če se vzorec ne vname ali če se gorenje ne nadaljuje, potem ko se gorilnik ugasne, oziroma če plamen ugasne, preden je dosegel prvo merilno točko, tako da časa gorenja ni mogoče izmeriti, se v poročilu o preskusu zabeleži hitrost gorenja 0 mm/min.
- 4.8 Pri zaporednem izvajanju več preskusov ali pri ponavljanju preskusov je treba pred začetkom naslednjega preskusa zagotoviti, da temperatura zgorevalne komore in nosilca vzorca ne presega 30 °C.

## 5. IZRAČUN

Hitrost gorenja B <sup>(1)</sup>, izražena v milimetrih na minuto, se izračuna po formuli:

$$B = 60 s/t$$

pri čemer je:

s = pot gorenja v milimetrih;

t = čas v sekundah, ki ga je plamen potreboval za gorenje po poti s.

---

<sup>(1)</sup> Hitrost gorenja (B) za vsak vzorec se izračuna le, če plamen doseže zadnjo merilno točko ali konec vzorca.

## PRILOGA 7

## PRESKUS ZA DOLOČANJE TALJIVOSTI MATERIALOV

## 1. VZORČENJE IN NAČELO

1.1 Preskusiti je treba štiri vzorce na obeh straneh (če nista enaki).

1.2 Vzorec se postavi v vodoraven položaj in izpostavi električnemu grelnemu telesu. Pod preskušane se postavi posoda za lovljenje kapelj raztopljenega materiala. V posodo se položi košček vate, da se ugotovi, ali kaplje gorijo.

## 2. PRESKUSNA NAPRAVA

Napravo sestavljajo (slika 1):

- (a) električno grelna telo;
- (b) nosilec vzorca z rešetko;
- (c) posoda (za kaplje raztopljenega materiala);
- (d) nosilec (za preskusno napravo).

2.1 Vir toplote je električno grelna telo z nazivno močjo 500 W. Sevalna površina mora biti iz prozorne kremenaste plošče s premerom  $100 \pm 5$  mm.

Toplota, ki seva iz grelnega telesa in se meri na površini, vzporedni s površino grelnega telesa na oddaljenosti 30 mm, mora biti  $3 \text{ W/cm}^2$ .

## 2.2 Kalibracija

Za kalibracijo grelnega telesa se uporabi merilnik toplotnega toka (merilnik sevanja) tipa Gardon s konstrukcijsko določenim območjem največ  $10 \text{ W/cm}^2$ . Sprejemna plošča za toplotno sevanje in v majhni meri tudi za konvekcijo mora biti ploščata, okrogla, s premerom, manjšim od 10 mm, in prevlečena s trajno črno mat barvo.

Sprejemna plošča mora biti v vodno hlajenem ohišju, katerega prednja stran je iz visoko polirane kovine, biti mora ploščata, okrogla s premerom približno 25 mm in sovpadati z ravnino sprejemne plošče.

Preden toplotno sevanje doseže sprejemno ploščo, ne sme prehajati skozi nobeno okno.

Instrument mora biti robusten, enostaven za postavitve in uporabo, neobčutljiv na prepih in stabilen glede kalibracije. Natančnost instrumenta mora biti v razponu  $\pm 3 \%$  in ponovljivost v  $0,5 \%$ .

Umerjenost merilnika toplotnega toka je treba preveriti ob vsaki ponovni kalibraciji grelnega telesa z instrumentom, ki se uporablja kot referenčni etalon in se ne uporablja za nobene druge namene.

Instrument, ki se uporablja kot referenčni etalon, mora biti redno kalibriran vsako leto v skladu z nacionalnim predpisom.

## 2.2.1 Preverjanje kalibracije

Z dovedeno energijo doseženo gostoto obsevanja, ki glede na osnovno kalibracijo ustreza gostoti obsevanja  $3 \text{ W/cm}^2$ , je treba pogosto preveriti (vsaj enkrat na vsakih 50 delovnih ur), pri čemer je treba preskusno napravo ponovno kalibrirati, če je odmik pri kontroli več kot  $0,06 \text{ W/cm}^2$ .

## 2.2.2 Postopek kalibracije

Preskusna naprava se postavi v prostor brez prepiha (največ  $0,2 \text{ m/s}$ ).

Merilnik toplotnega toka se postavi v preskusno napravo na mesto preskušanca tako, da je sprejemna plošča merilnika na sredini glede na površino grelnega telesa.

Nato se vklopi napajalnik in napaja regulator tako, da se v središču površine grelnega telesa doseže gostota obsevanja  $3 \text{ W/cm}^2$ . Po nastavitvi napajalnika na jakost, potrebno, da se doseže vrednost  $3 \text{ W/cm}^2$ , se pet minut nastavitve ne smejo spremeniti, da se doseže stabilizirano stanje.

- 2.3 Nosilec vzorca mora biti kovinski obroč (slika 1). Na vrhu nosilca se namesti mrežna rešetka, izdelana iz žice iz nerjavnega jekla, z naslednjimi merami:

(a) notranji premer: 118 mm,

(b) velikost zanke:  $2,10 \text{ mm}^2$ ,

(c) premer jeklene žice: 0,70 mm.

- 2.4 Posoda za lovljenje kapelj mora biti valjasta posoda z notranjim premerom 118 mm in globino 12 mm. Posoda se napolni z vato.

- 2.5 Deli iz odstavkov 2.1, 2.3 in 2.4 morajo biti podprti z navpičnim stojalom.

Grelno telo je na nosilcu postavljeno tako, da je sevalna površina vodoravna, sevanje pa je usmerjeno navzdol.

Stojalo je opremljeno z ročico/pedalom, s katerim se nosilec grelnega telesa počasi dviguje. Z zaskočko se zagotovi, da se lahko grelna telo spet vrne v normalno lego.

V normalni legi morajo osi grelnega telesa, nosilca vzorca in posode za kaplje sovpadati.

### 3. VZORCI

Velikost preskusnih vzorcev mora biti:  $70 \text{ mm} \times 70 \text{ mm}$ . Na enak način je treba vzorčiti končne izdelke, če to omogoča njihova oblika. Če je izdelek debelejši od 13 mm, ga je treba na strani, ki ni obrnjena proti posameznemu prostoru (notranji prostor, prostor za motor ali ločen ogrevalni prostor), z mehanskim postopkom stanjšati na 13 mm. Če to ni mogoče, je treba preskus v soglasju s tehnično službo opraviti na materialu v prvotni širini in to navesti v poročilu o preskusu.

Sestavljeni materiali (glej odstavek 6.1.3 Pravilnika) se preskušajo kot homogeni materiali.

Pri materialih, sestavljenih iz več plasti različnih materialov, ki niso sestavljeni materiali, se preskusi vsaka plast materiala posebej do globine 13 mm od površine, ki je obrnjena proti posameznemu prostoru (notranji prostor, prostor za motor ali ločen ogrevalni prostor).

Skupna masa preskušane vzorca mora biti najmanj 2 g. Če je masa enega vzorca manjša, je treba dodati zadostno število vzorcev.

Če sta obe strani materiala različni, se preskušata obe strani, kar pomeni, da je treba opraviti preskus na osemih vzorcih. Vzorci in vata se kondicionirajo najmanj 24 ur pri temperaturi  $23 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$  in relativni vlažnosti  $50 \pm 5 \%$  ter hranijo pri teh pogojih do začetka preskusa.

### 4. POSTOPEK

Vzorec se položi na nosilec, ki se namesti tako, da je razdalja med površino grelnega telesa in zgornjo stranjo vzorca 30 mm.

Posoda z vato se postavi pod mrežno rešetko nosilca vzorca na razdalji 300 mm.

Grelno telo se premakne tako, da ne more sevati na vzorec, in vklopi. Ko doseže polno zmogljivost, se postavi nad vzorec in začne se meriti čas.

Če se material topi ali deformira, se višina grelnega telesa popravi na razdaljo 30 mm.

Če se material vname, se grelno telo po treh sekundah odmakne. Ko plamen ugasne, se grelno telo postavi v prejšnjo lego in v prvih petih minutah preskusa se isti postopek ponovi tolikokrat, kot je potrebno.

Po peti minuti preskusa:

- (i) če je vzorec nehal goreti (če se je vnel v prvih petih minutah preskusa ali ne), se grelno telo pusti v njegovi legi, tudi če se vzorec ponovno vname;
- (ii) če material gori, se počaka, da ugasne, preden se grelno telo ponovno postavi v prvotno lego.

V obeh primerih se nadaljuje s preskusom še pet minut.

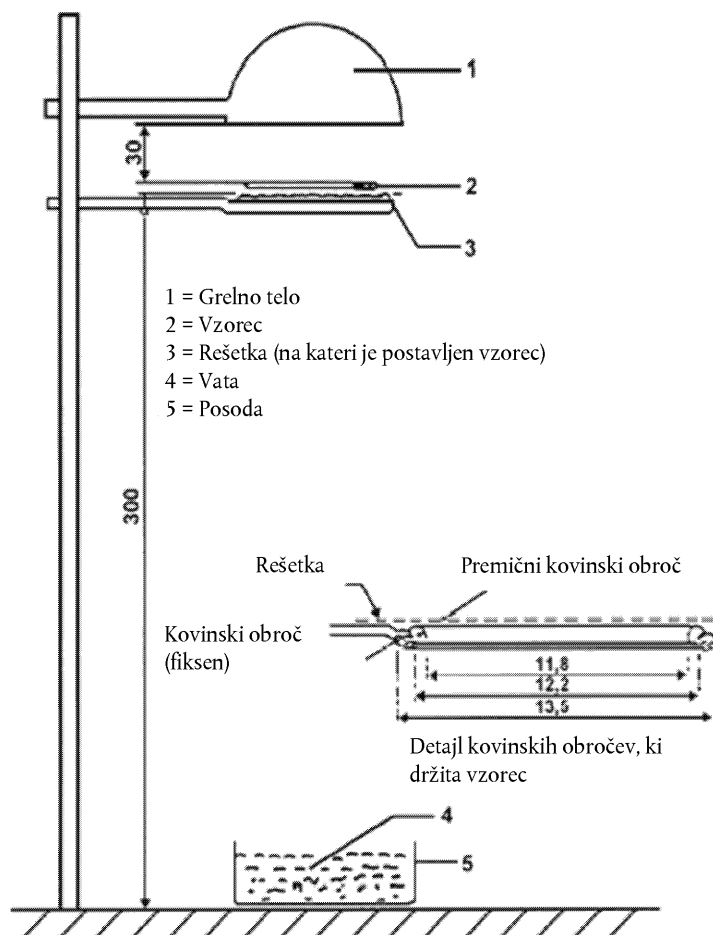
## 5. REZULTATI

Ugotovljeni pojavi se navedejo v poročilu o preskusu, na primer:

- (i) morebitno padanje gorečih ali negorečih kapelj;
- (ii) ali se je vnela vata.

Slika 1

(mere v milimetrih)



## PRILOGA 8

## PRESKUS ZA DOLOČANJE NAVPIČNE HITROSTI GORENJA MATERIALOV

## 1. VZORČENJE IN NAČELO

- 1.1 Preskusiti je treba tri vzorce izotropnega materiala oziroma šest vzorcev neizotropnega materiala.
- 1.2 Pri tem preskusu se vzorci v navpičnem položaju izpostavijo plamenu, pri čemer se določi hitrost širjenja plamena po preskušanjem materialu.

## 2. PRESKUSNA NAPRAVA

Preskusno napravo sestavljajo:

- (a) nosilec preskušanca;
  - (b) gorilnik;
  - (c) sistem prezračevanja za odvajanje plina in produktov zgorevanja;
  - (d) šablona;
  - (e) označevalne niti iz belega merceriziranega bombaža z linearno gostoto največ 50 tex.
- 2.1 Nosilec preskušanca je sestavljen iz pravokotnega okvirja, visokega 560 mm, in dveh vzporednih, med seboj trdno povezanih palic, med seboj oddaljenih 150 mm, na katerih so čepi za pritrditev preskušanca, ki je v ravnini najmanj 20 mm od okvirja. Čepi za pritrditev morajo imeti premer največ 2 mm in biti dolgi najmanj 27 mm. Čepi morajo biti pritrjeni na vzporednih palicah, kot je prikazano na sliki 1. Okvir mora biti pritrjen na primernem nosilcu tako, da sta med preskusom palici v navpični legi (da bi preskušavec med preskusom obstal v ravnini, ki je vzporedna z okvirjem, se poleg čepov lahko pritradijo distančniki s premerom 2 mm.)
- 2.2 Gorilnik je predstavljen na sliki 3.

Za gorilnik se lahko uporabi komercialni propan ali butan.

Gorilnik je nameščen pred preskušancem, in sicer nekoliko nižje od njega, tako da leži v ravnini, ki poteka skozi navpično srednjico preskušanca pravokotno na njegovo prednjo stran (glej sliko 2), njegova vzdolžna os pa ima naklon 30° glede na navpičnico in je usmerjena proti spodnjemu robu preskušanca. Razdalja med vrhom gorilnika in spodnjim robom preskušanca mora biti 20 mm.

- 2.3 Preskusna naprava se lahko postavi v komoro za odsesavanje, če je njena notranja prostornina najmanj 20-krat oziroma največ 110-krat večja od prostornine preskusne naprave in če nobena od njenih mer (višina, širina ali dolžina) ni več kot 2,5-krat večja od drugih dveh mer. Pred preskusom se 100 mm pred predvideno lego namestitve preskusne naprave in 100 mm za njo izmeri navpična hitrost zraka skozi komoro za odsesavanje. Ta hitrost mora biti od 0,10 m/s do 0,30 m/s, tako da produkti zgorevanja upravljavcu ne povzročajo težav. Uporabi se lahko komora za odsesavanje z naravnim prezračevanjem in ustrezno hitrostjo zraka.
- 2.4 Uporabiti je treba ploščato togo šablono iz primerne materiala, katere velikost ustreza velikosti preskušanca. V šablono se izvrtajo luknje s premerom približno 2 mm tako, da oddaljenost med središči lukenj ustreza oddaljenosti med čepi na okvirju (glej sliko 1). Luknje morajo biti enako oddaljene od navpičnih srednic šablone.

## 3. VZORCI

- 3.1 Velikost vzorcev mora biti: 560 × 170 mm.



Če zaradi mer materiala ni mogoče odvzeti vzorca z določenimi merami, je treba preskus v soglasju s tehnično službo opraviti na materialu dejanske velikosti in to navesti v poročilu o preskusu.

3.2 Če je vzorec debelejši od 13 mm, ga je treba na strani, ki ni obrnjena proti posameznemu prostoru (notranji prostor, prostor za motor ali ločen ogrevalni prostor), z mehanskim postopkom stanjšati na 13 mm. Če to ni mogoče, je treba preskus v soglasju s tehnično službo opraviti na materialu v prvotni širini in to navesti v poročilu o preskusu. Sestavljeni materiali (glej odstavek 6.1.3) se preskušajo kot homogeni materiali. Pri materialih, sestavljenih iz več plasti različnih materialov, ki niso sestavljeni materiali, se preskusi vsaka plast materiala posebej do globine 13 mm od površine, ki je obrnjena proti posameznemu prostoru.

3.3 Vzorci se kondicionirajo vsaj 24 ur pri temperaturi  $23 \pm 2$  °C in relativni vlažnosti  $50 \pm 5$  % ter hranijo pri teh pogojih do začetka preskusa.

#### 4. POSTOPEK

4.1 Preskus se izvede pri zunanji temperaturi med 10 in 30 °C ter pri relativni vlažnosti od 15 do 80 %.

4.2 Gorilnik se ogreva 2 minuti. Višina plamena se nastavi na  $40 \pm 2$  mm, merjena kot razdalja med zgornjim robom gorilnika in vrhom rumenega dela plamena, ko je gorilnik postavljen navpično, pri čemer se plamen opazuje pri bledi svetlobi.

4.3 Preskušanelec se postavi (po ugotovitvi lege zadnjih označevalnih niti) na čepe preskusnega okvirja, pri čemer se zagotovi, da so čepi speljani skozi točke, ki so označene na šabloni, in da je preskušanelec najmanj 20 mm oddaljen od okvirja. Okvir se pritrdi na nosilec tako, da preskušanelec stoji navpično.

4.4 Označevalne niti se pritrdijo vodoravno pred preskušancem in za njim v točkah, kot je prikazano na sliki 1. V vsaki točki se zanka pritrdi tako, da sta njena dva konca oddaljena 1 mm in 5 mm od prednje in zadnje strani preskušanca.

Vsaka zanka se pritrdi na ustreznemu merilnik časa. Niti morajo biti dovolj napete, da ostanejo v isti legi glede na preskušanelec.

4.5 Plamen mora delovati na preskušanelec 5 sekund. Šteje se, da je prišlo do vžiga, če preskušanelec gori še 5 sekund po odstranitvi vžigalnega plamena. Če do vžiga ne pride, pustimo, da plamen 15 sekund deluje na drug kondicioniran preskušanelec.

4.6 Če je rezultat pri katerem koli od sklopov treh preskušancev za 50 % večji od najmanjšega rezultata, se preskus za isto smer oziroma površino opravi na drugem sklopu treh preskušancev. Če eden ali dva preskušanca v katerem koli sklopu treh preskušancev ne zgorita do zgornje označevalne niti, se preskus za isto smer oziroma površino opravi na drugem sklopu treh preskušancev.

4.7 Izmeriti je treba naslednje čase (v sekundah):

(a) čas od začetka delovanja s plamenom do odcepitev ene izmed prvih označevalnih niti ( $t_1$ );

(b) čas od začetka delovanja s plamenom do odcepitev ene izmed drugih označevalnih niti ( $t_2$ );

(c) čas od začetka delovanja s plamenom do odcepitev ene izmed tretjih označevalnih niti ( $t_3$ ).

4.8 Če se vzorec ne vname ali če se gorenje ne nadaljuje, potem ko se gorilnik ugasne, oziroma če plamen ugasne, preden pride do uničenja ene izmed prvih označevalnih niti, tako da časa gorenja ni mogoče izmeriti, se šteje, da je hitrost gorenja 0 mm/min.

4.9 Če se vzorec vname in plamen gorečega vzorca doseže višino tretjih označevalnih niti, vendar pri tem ne uniči prvih in drugih označevalnih niti (npr. zaradi značilnosti tankega vzorca materiala), se šteje, da je hitrost gorenja večja od 100 mm/min.

## 5. REZULTATI

Ugotovljeni pojavi se navedejo v poročilu o preskusu tako, da so vključeni:

- (a) časi gorenja:  $t_1$ ,  $t_2$  and  $t_3$  v sekundah in  
 (b) ustrezne dolžine poti gorenja:  $d_1$ ,  $d_2$  and  $d_3$  v mm.

Hitrost gorenja  $V_1$  ter hitrosti  $V_2$  in  $V_3$  se po potrebi izračunajo (za vsak vzorec, če plamen doseže vsaj eno izmed prvih označevalnih niti) na naslednji način:

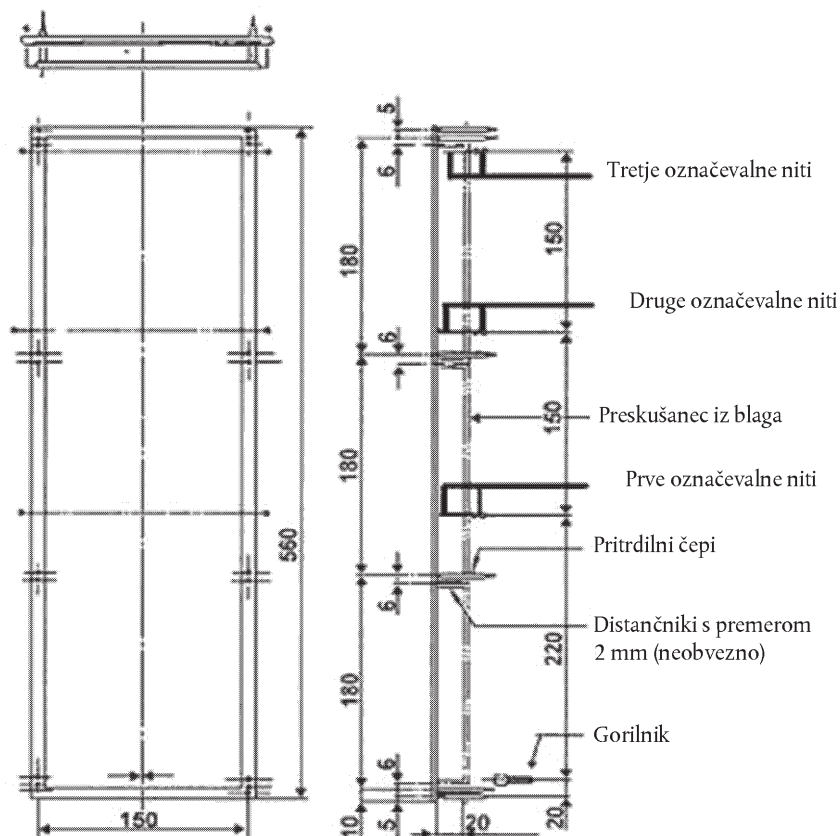
$$V_i = 60 d_i/t_i \text{ (mm/min)}$$

Upoštevati je treba največjo hitrost gorenja  $V_1$ ,  $V_2$  in  $V_3$ .

Slika 1

**Nosilec preskušanca**

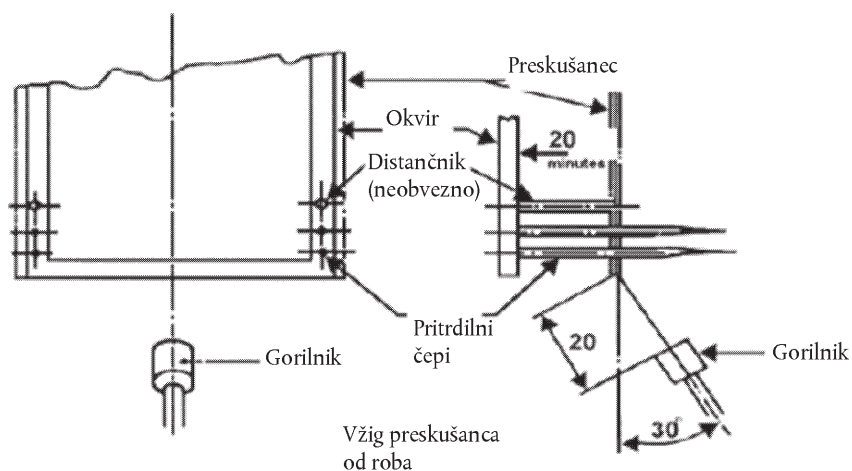
(mere v milimetrih)



Slika 2

**Lega gorilnika pri vžigu**

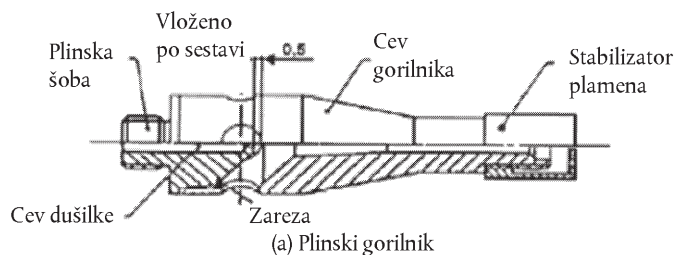
(mere v milimetrih)



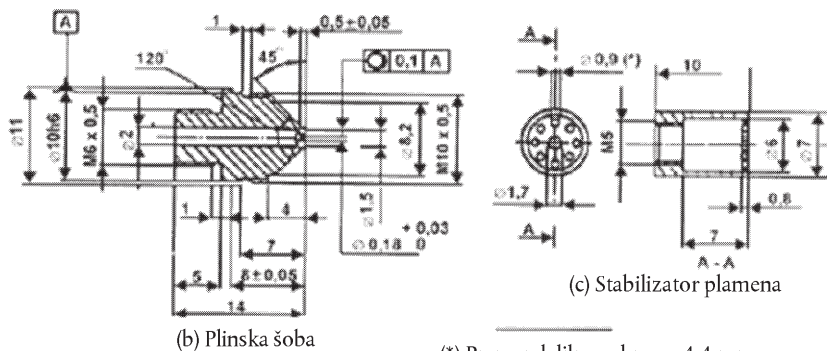
Slika 3

**Plinski gorilnik**

(mere v milimetrih)



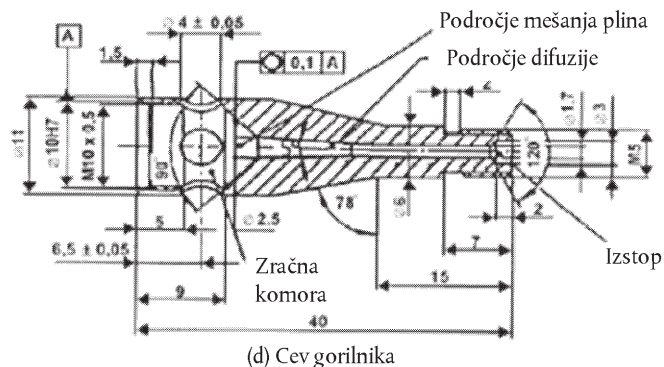
(a) Plinski gorilnik



(b) Plinska šoba

(c) Stabilizator plamena

(\*) Premer delilnega kroga: 4,4 mm



(d) Cev gorilnika

## PRILOGA 9

**PRESKUS ZA DOLOČANJE ODBOJNOST MATERIALOV DO GORIV ALI MAZIV**

## 1. PODROČJE UPORABE

V tej prilogi so navedeni predpisi za preskušanje odbojnosti izolacijskih materialov, ki se uporabljajo v prostorih za motor in ločenih ogrevalnih prostorih.

## 2. VZORČENJE IN NAČELO

2.1 Velikost preskusnih vzorcev mora biti: 140 × 140 mm.

2.2 Debelina vzorca mora biti 5 mm. Če je preskusni vzorec debelejši od 5 mm, ga je treba na strani, ki ni obrnjena proti prostoru za motor ali ločenemu ogrevalnemu prostoru, z mehanskim postopkom stanjšati na 5 mm.

2.3 Preskusna tekočina mora biti dizelsko gorivo v skladu s standardom EN 590:1999 (tržna goriva) ali dizelsko gorivo v skladu s Pravilnikom št. 83 (Priloga 10: Specifikacije referenčnih goriv).

2.4 Preskusiti je treba štiri vzorce.

## 3. PRESKUSNA NAPRAVA (GLEJ SLIKI 4a IN 4b)

Preskusno napravo sestavljajo:

A osnovna plošča, s trdoto vsaj 70 Shore D.

B absorpcijska površina na osnovni plošči (npr. papir);

C kovinski valj (notranji premer 120 mm, zunanji premer 130 mm, višina 50 mm), napolnjen s preskusno tekočino;

D–D' vijaka s krilatima maticama;

E preskusni vzorec;

F zgornja plošča.

## 4. POSTOPEK

4.1 Preskusni vzorec in preskusna naprava se kondicionirata vsaj 24 ur pri temperaturi  $23 \pm 2$  °C in relativni vlažnosti  $50 \pm 5$  % ter hranita pri teh pogojih do začetka preskusa.

4.2 Preskusni vzorec je treba stehtati.

4.3 Preskusni vzorec se z izpostavljenostjo skrajno zgornjo površino postavi na osnovno ploščo preskusne naprave, tako da se kovinski valj pritrdi v središčno lego z zadostnim privitjem vijakov. Preskusna tekočina ne sme uhajati.

4.4 Kovinski valj se napolni s preskusno tekočino do višine 20 mm, nato pa mora sistem mirovati 24 ur.

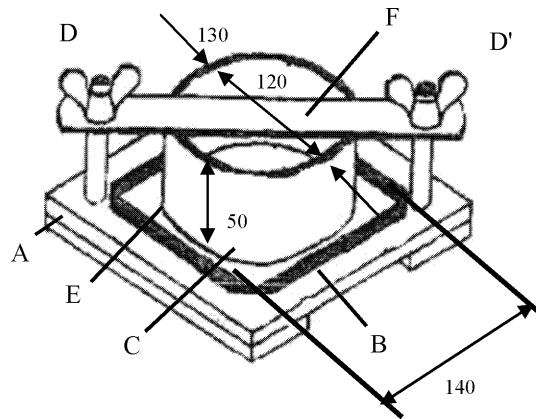
4.5 Preskusna tekočina in preskusni vzorec se zatem odstranita iz preskusne naprave. Če je na preskusnem vzorcu opažen ostanek preskusne tekočine, jo je treba odstraniti brez stiskanja preskusnega vzorca.

4.6 Preskusni vzorec je treba stehtati.

Slika 4a

**Preskusna naprava za preskušanje odbojnosti do goriv ali maziv**

(mere v milimetrih)



Slika 4b

**Preskusna naprava za preskušanje odbojnosti do goriv ali maziv**

(stranski pogled)

