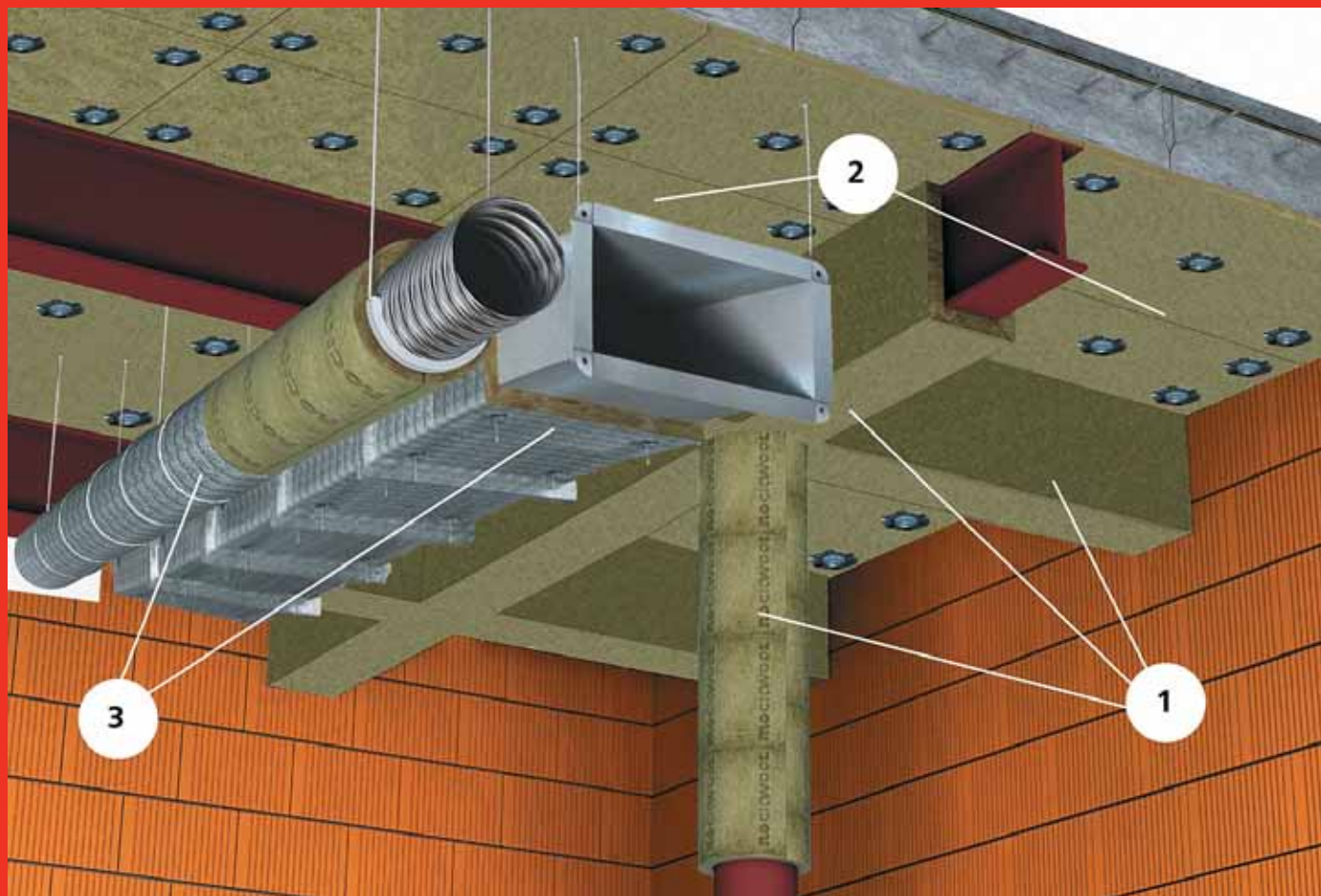


Каталог продукции и рекомендации по монтажу огнезащитной системы Rockfire

ROCKWOOL®
НЕГОРЮЧАЯ ИЗОЛЯЦИЯ



Огнезащитная система Rockfire



Содержание

О компании.....	4	③ Огнезащита воздуховодов, система Wired Mat 80	20
Особенности изоляционных материалов Rockwool.....	5	Маты Wired Mat 80	20
① Огнезащита стальных конструкций,		Штифты и шайбы	21
система Conlit SL 150	6	Алюминиевый скотч	22
Плиты Conlit SL 150	6	Оборудование для приварки штифтов.....	23
Клей Conlit Glue	7	Монтаж	24
Расчет требуемой толщины Conlit SL 150.....	7		
Монтаж	10		
② Огнезащита железобетонных плит перекрытий,			
система FT Barrierg	15		
Плиты FT Barrierg.....	15		
Анкерные элементы IDMS.....	16		
Рекомендуемое оборудование для установки IDMS.....	17		
Декоративное покрытие FT Decog.....	17		
Оборудование для нанесения декоративного			
слоя FT Decog	18		
Монтаж	18		

Огнезащита

Технологический прогресс несет человечеству несомненную пользу. В то же время нельзя отрицать, что за последнее столетие потенциальная опасность пожара росла теми же темпами, что и развивались технологии.

Пожар это не только материальный ущерб, но и, что значительно важнее, угроза жизни людей. Защита от пожара – очень важная задача, и компания Rockwool имеет солидный опыт в этой области.

С развитием строительства многофункциональных комплексов и высотных зданий значительно ужесточились требования к пожарной безопасности подобных сооружений и контроль за их соблюдением. Пределы огнестойкости несущих конструкций или транзитных воздуховодов могут достигать в подобных сооружениях 240 минут. Огнезащитные решения компании Rockwool способны решать и эти непростые задачи.

Предел огнестойкости является важной характеристикой конструкции и устанавливается по времени (в минутах) наступления одного или последовательно нескольких, нормируемых для данной конструкции, признаков предельных состояний.

В этой брошюре вы найдете описание решений для огнезащиты ряда конструкций:

- стальных конструкций;
- железобетонных плит перекрытий;
- воздуховодов.



Rockwool – крупнейший в мире производитель теплоизоляционных материалов из каменной ваты

В 1937 году в Дании, в городе Хедехусене был основан первый завод Группы компаний Rockwool по производству минераловатной теплоизоляции на основе горных пород базальтовой группы.

В настоящее время Группе компаний Rockwool принадлежит 26 заводов в 17 странах мира, торговые представительства расположены еще в 21 стране.

Центральный офис Rockwool находится в городе Хедехусене. Там располагается дирекция компании, основные бизнес-подразделения, центральные департаменты по охране окружающей среды и научно-техническому сотрудничеству.

Группа компаний Rockwool имеет более чем семидесятилетний опыт по производству теплоизоляционных материалов. Во всем мире продукция компании ценится за высокое качество и широкий ассортимент материалов.

В 1995 году было открыто торговое представительство компании в Москве. Высокий спрос на теплоизоляцию Rockwool в России привел к изменению стратегии компании применительно к российскому рынку.

В 1999 году частью Группы компаний Rockwool стал завод в городе Железнодорожный Московской области. Сейчас можно с уверенностью говорить об успехе компании в России. Об этом свидетельствует и тот факт, что в мае 2006 года открылся второй завод Rockwool в России, который находится в г. Выборг Ленинградской области. В июне 2010 г. компания приобрела третий завод в г. Троицк Челябинской области. В настоящее время на территории ОЭЗ «Алабуга» в Татарстане строится четвертый завод.

От лавы к изоляции

В качестве основного сырья при производстве негорючей изоляции Rockwool используются горные породы базальтовой группы. Производственный процесс начинается с расплавки вулканической породы при температуре 1500 °С. Расплавленная порода вытягивается в волокна, и одновременно с этим добавляются связующие и гидрофобизирующие компоненты. Отличительные свойства продукции Rockwool из каменной ваты:



г. Выборг,
Ленинградская обл.



г. Железнодорожный,
Московская обл.



г. Троицк,
Челябинская обл.



■ Заводы ■ Строящиеся заводы ● Торговые представительства ● Головной офис Группы компаний Rockwool

- низкий коэффициент теплопроводности;
- негорючесть;
- звукоизоляция;
- гидрофобность и паропроницаемость;
- устойчивость к деформации;
- экологичность.



Особенности изоляционных материалов Rockwool

Биостойкость

Каменная вата непригодна в качестве пищи для грызунов и насекомых и не способствует росту грибка, плесени и бактерий.

Химическая стойкость

Волокна каменной ваты химически инертны по отношению к маслам, растворителям, щелочам.

Низкий коэффициент теплопроводности

Применение материалов Rockwool позволяет создать комфортные условия внутри помещения – хорошо сохраняет тепло зимой и прохладу летом.

Гидрофобность и паропроницаемость

Превосходными водоотталкивающими свойствами обладает изоляция из каменной ваты Rockwool, что вместе с отличной паропроницаемостью позволяет легко и эффективно выводить пары из помещений и конструкций на улицу.

Негорючесть

Основа теплоизоляции Rockwool – горные породы базальтовой группы, температура плавления которых составляет 1500 °С. Благодаря этому продукция компании является негорючей (класс пожарной опасности строительного материала КМ0).

Звукоизоляция

Благодаря своей структуре каменная вата обладает отличными акустическими свойствами: улучшает воздушную звукоизоляцию помещений и звукопоглощающие свойства конструкций, снижает звуковой уровень в соседних помещениях.

Экологичность

Каменная вата Rockwool – натуральный экологичный материал, производится из природного материала – горных пород базальтовой группы. Теплоизоляция Rockwool первой прошла добровольную экологическую сертификацию и получила экомаркировку – знак EcoMaterialGreen, подтверждающий экологичность и безопасность материала для человека и окружающей среды.

Модуль кислотности

Модуль кислотности (Мк) является одним из основных показателей качества минерального волокна. Он определяется как отношение суммы кислотных оксидов ($\text{SiO}_2 + \text{Al}_2\text{O}_3$) к сумме щелочных (основных) оксидов ($\text{CaO} + \text{MgO}$). Увеличение модуля кислотности соответствует повышению водостойкости волокна, что увеличивает долговечность материала. В промежутке значений Мк 1,8–1,4 идет резкое сокращение срока службы материала. Поэтому у качественных материалов модуль кислотности должен находиться в диапазоне 1,8–2,2. Теплоизоляционные материалы из каменной ваты Rockwool имеют модуль кислотности не менее 2,0. Такое значение данного показателя обеспечивает высокое качество теплоизоляционного материала и срок службы не менее 50 лет.



Устойчивость к деформации

Спротивляемость механическим воздействиям – это прежде всего отсутствие усадки на протяжении всего срока эксплуатации материала. Если материал не способен сохранять необходимую толщину при механических воздействиях, его изоляционные свойства теряются. Большинство волокон каменной ваты размещается горизонтально, другие вертикально. В результате общая структура не имеет определенного направления, что обеспечивает высокую жесткость теплоизоляционного материала.

Устойчивость к высоким температурам

Волокна каменной ваты Rockwool способны выдерживать, не плавясь, температуру выше 1000 °С.

Огнезащита стальных конструкций

Система Conlit SL 150

Для повышения предела огнестойкости стальных конструкций различных по форме сечения и размерам компания Rockwool предлагает простое и экономичное решение – систему Conlit SL 150, которая является частью системы огнезащитных решений Rockfire. Стальные конструкции облицовываются плитами Conlit SL 150 с использованием клея Conlit Glue.

Пример условного обозначения

Пример условного обозначения плит Conlit SL 150 длиной 1000 мм, шириной 600 мм и толщиной 50 мм: Conlit SL 150 – 1000.600.50 ТУ 5762-029-45757203-10.

Пожарная безопасность

Плиты Conlit относятся к негорючим материалам и принадлежат к классу пожарной опасности строительных материалов КМ0 (НГ – негорючие материалы).

Таблица № 1. Технические характеристики Conlit SL 150

Плотность, кг/м ³	165
Теплопроводность, Вт/м·К	
λ_{10}	0,038
λ_{25}	0,040
λ_{125}	0,049
λ_{300}	0,075
Размеры, мм	
длина	1000; 1200
ширина	600; 1000
толщина	25; 30; 35; 40 – 100
Прочность на сжатие при 10% деформации, кПа, не менее	25
Водопоглощение при кратковременном и частичном погружении, кг/м ² , не более	1,0

Сертификаты

- сертификат пожарной безопасности;
- сертификат соответствия;
- санитарно-эпидемиологическое заключение;
- сертификат о пожарных испытаниях огнезащитной эффективности плит Conlit на стальных конструкциях;
- инструкция по расчету фактических пределов огнестойкости стальных конструкций с огнезащитой из минераловатных плит Conlit (ВНИИПО МЧС России).

Использование и хранение

При складировании на открытом воздухе необходимо избежать контакта материала с грунтом и использовать укрывной влагонепроницаемый материал.

Упаковка

Плиты Conlit поставляются упакованными в термоусадочную полиэтиленовую пленку или на поддонах. Клей Conlit Glue поставляется в ведрах весом 20 кг.

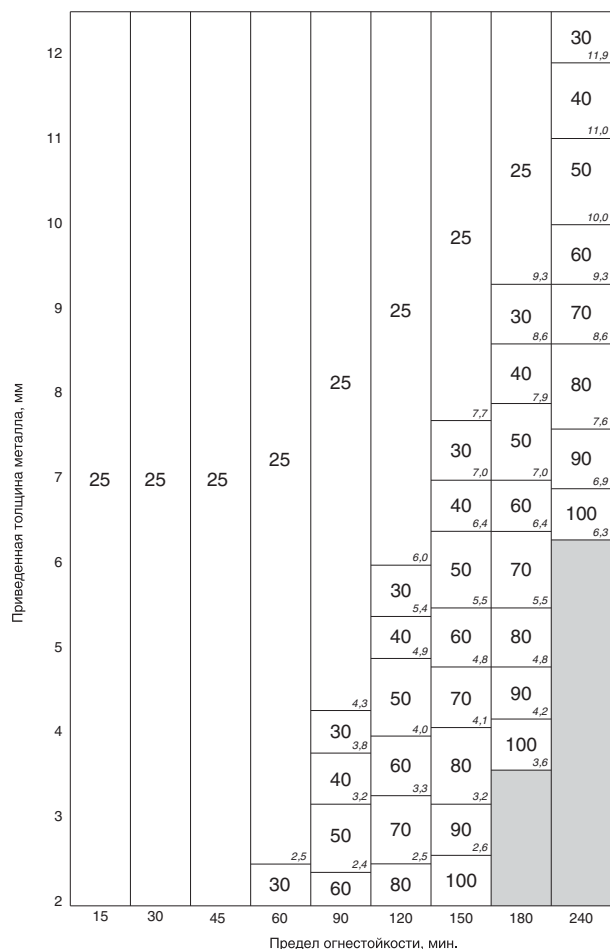
6



Монтаж

Материал нарезается брусками минимальной ширины 100 мм и минимальной толщины 40 мм. Эти бруски закрепляются во фланцы защищаемой конструкции при помощи клея Conlit Glue. После высыхания клея на эти вставки закрепляется собственно огнезащитное покрытие из предварительно раскроенных плит Conlit. Плиты фиксируются на вставках при помощи клея Conlit Glue и гвоздей.

Таблица № 2. Толщина Conlit SL 150 в зависимости от предела огнестойкости и приведенной толщины металла



Преимущества

- Высокая долговечность покрытия;
- Возможность рассчитывать толщину огнезащиты;
- Возможность использовать декоративные покрытия поверх огнезащитного;
- Легкость ремонтно-восстановительных работ;
- Влагостойкость.

Необходимые материалы и инструменты

- плиты из каменной ваты Conlit SL 150;
- клей Conlit Glue;
- рулетка;
- шпатель;
- гвозди;
- нож для раскройки плит.

Предел огнестойкости

Данное решение обеспечивает предел огнестойкости стальных конструкций от 30 до 240 минут в зависимости от приведенной толщины конструкции и толщины материала Conlit SL 150.

Клей Conlit Glue

Conlit Glue – модифицированный силикатный клей, предназначенный для фиксации плит из каменной ваты Conlit SL 150 на поверхности стальных конструкций, а также между собой.

Таблица № 3. Технические характеристики клея Conlit Glue

Показатель pH	< 12
Расход при монтаже, кг/м ²	0,7–1
Сцепление с металлом (72 часа после нанесения), МПа	> 0,3
Время твердения, ч	12
Минимальная температура при нанесении, °C	+5

Таблица № 4. Значения обогреваемого периметра для типовых стальных конструкций с огнезащитой, применяемых в строительстве

Профиль							
Обогреваемый периметр Π при различных видах облицовки и условиях обогрева, мм	Облицовка по контуру	с 4 сторон	 $2b + D + 2(B - l)$ $= 4b + 2D - 2l$	 $2b + 2D$	 $2b + 2D + 2(B - l)$ $= 4b + 2D - 2l$	 $2b + 2D$	 πD
		с 3 сторон	 $2b + D + 2(B - l)$ $= 4b + 2D - 2l$	 $b + 2D$	 $b + 2D + 2(B - l)$ $= 3b + 2D - 2l$	 $b + 2D$	-
	Облицовка в виде короба	с 4 сторон	 $2b + 2D$	 $2b + 2D$	 $2b + 2D$	 $2b + 2D$	 πD
		с 3 сторон	 $b + 2D$	 $b + 2D$	 $b + 2D$	 $b + 2D$	-

Температурная стойкость

Клей Conlit Glue способен выдерживать температуру до 900 °C.

Упаковка

Ведро весом 20 кг или поддоны вместимостью 33 ведра.

Сертификат

- санитарно-эпидемиологическое заключение.

Расчет требуемой толщины Conlit SL 150

Одним из критериев выбора нужной толщины огнезащитного покрытия Conlit SL 150 является толщина защищаемой стальной конструкции. Для представления сложной геометрии двумерной конструкции в одном измерении необходимо использовать единый параметр для всех видов сечений – приведенную толщину металла, вычисляемую по формуле:

$$\delta_{пр} = \frac{F}{\Pi}$$

где

F – площадь поперечного сечения металлической конструкции, мм;

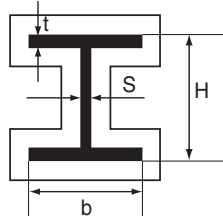
Π – обогреваемая часть периметра конструкции по таблице № 4, мм.

Вторым критерием, необходимым для определения толщины огнезащитного покрытия, является критическая температура стальной конструкции, находящейся под действием нагрузки. Критическая температура рассчитывается в зависимости от вида конструкции, схемы ее опирания, марки металла, величины и характера приложения нагрузки.

Более подробно с расчетом критической температуры можно ознакомиться в брошюре «Инструкция по расчету фактических пределов огнестойкости стальных конструкций с огнезащитой из плит Conlit SL 150 производства фирмы Rockwool» (разработчик ФГУ ВНИИПО МЧС России). Часто в качестве критической температуры принимается величина в 500 °C (НПБ 236-97). Для данного случая рекомендуем воспользоваться таблицей на стр. 8.

Рисунок 1. Данные по приведенным толщинам двутавров для облицовки с помощью Conlit SL 150 и для самовспучивающихся огнезащитных красок, составов

Облицовка по контуру – самовспучивающиеся составы, краски
 Периметр обогреваемой поверхности:
 $H = 2h + 2B + 2(b - s)$



Облицовка в виде короба – Rockwool
 Периметр обогреваемой поверхности:
 $H = 2h + 2b$

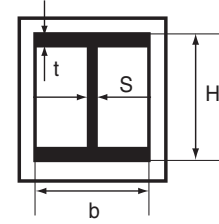


Таблица № 5. Двутавры стальные горячекатаные
 (ГОСТ 8239-89)

Номер профиля	мм					Площадь сечения, см ²	Облицовка в виде короба		Облицовка по контуру	
	h	b	s	t	R		Rockwool		Самовспучивающиеся составы, краски	
							колонна	балка	балка	колонна
							Приведенная толщина для обогрева			
с 4 сторон	с 3 сторон	с 3 сторон	с 4 сторон							
10	100	55	4,5	7,2	7	12	3,9	4,7	3,4	2,9
12	120	64	4,8	7,3	7,5	14,7	4	4,8	3,5	3
14	140	73	4,9	7,5	8	17,4	4,1	4,9	3,6	3,1
16	160	81	5	7,8	8,5	20,2	4,2	5	3,7	3,2
18	180	90	5,1	8,1	9	23,4	4,3	5,2	3,8	3,3
20	200	100	5,2	8,4	9,5	26,8	4,5	5,4	3,9	3,4
22	220	110	5,4	8,7	10	30,6	4,6	5,6	4	3,5
24	240	115	5,6	9,5	10,5	34,8	4,9	5,8	4,3	3,7
27	270	125	6	9,8	11	40,2	5,1	6	4,5	3,9
30	300	135	6,5	10,2	12	46,5	5,3	6,3	4,7	4,1
33	330	140	7	11,2	13	53,8	5,7	6,7	5	4,5
36	360	145	7,5	12,3	14	61,9	6,1	7,2	5,4	4,8
40	400	155	8,3	13	15	72,6	6,5	7,6	5,8	5,2
45	450	160	9	14,2	16	84,7	6,9	8	6,2	5,6
50	500	170	10	15,2	17	100	7,5	8,5	6,7	6
55	550	180	11	16,5	18	118	8,1	9,2	7,3	6,6
60	600	190	12	17,8	20	138	8,7	9,9	7,9	7,1
20K1	195	200	6,5	10	13	52,82	6,7	9	5,4	4,5
20K2	198	200	7	11,5	13	59,7	7,5	10	6,1	5,1
23K1	227	240	7	10,5	14	66,51	7,1	9,6	5,7	4,8
23K2	230	240	8	12	14	75,77	8,1	10,8	6,5	5,4
26K1	255	260	8	12	16	83,08	8,1	10,8	6,5	5,4
26K2	258	260	9	13,5	16	93,19	9	12	7,3	6,1
26K3	262	260	10	15,5	16	105,9	10,1	13,5	8,2	6,9
30K1	296	300	9	13,5	18	108	9,1	12,1	7,3	6,1
30K2	300	300	10	15,5	18	122,7	10,2	13,6	8,3	6,9
30K3	304	300	11,5	17,5	18	138,72	11,5	15,3	9,3	7,8
35K1	343	350	10	15	20	139,7	10,1	13,5	8,1	6,8
35K2	348	350	11	17,5	20	160,4	11,5	15,3	9,3	7,7
35K3	353	350	13	20	20	184,1	13,1	17,4	10,6	8,9
40K1	393	400	11	16,5	22	175,8	11,1	14,8	9	7,4
40K2	400	400	13	20	22	210,96	13,2	17,6	10,7	8,9
40K3	409	400	16	24,5	22	257,8	15,9	21,2	13	10,8
40K4	419	400	19	29,5	22	308,6	18,8	24,9	15,4	12,9
40K5	431	400	23	35,5	22	371	22,3	29,4	18,4	15,4

Таблица № 6. Широкополочные двутавры ГОСТ 26020-83

Номер профиля	мм					Площадь сечения, см ²	Облицовка в виде короба		Облицовка по контуру	
							Rockwool		Самовспучивающиеся составы, краски	
	h	b	s	t	R		колонна	балка	балка	колонна
Широкополочные двутавры ГОСТ 26020-83							Приведенная толщина для обогрева			
							с 4 сторон	с 3 сторон	с 3 сторон	с 4 сторон
20Ш1	193	150	6	9	13	39	5,7	7,3	4,7	4
23Ш1	226	155	6,5	10	14	46,1	6	7,6	5,1	4,4
26Ш1	251	180	7	10	16	54,4	6,3	8	5,3	4,5
26Ш2	255	180	7,5	12	16	62,7	7,2	9,1	6,1	5,2
30Ш1	291	200	8	11	18	68,3	7	8,7	5,9	5
30Ш2	295	200	8,5	13	18	77,7	7,8	9,8	6,6	5,7
30Ш3	299	200	9	15	18	87	8,7	10,9	7,4	6,3
3501	338	250	9,5	12,5	20	95,7	8,1	10,3	6,8	5,8
35Ш2	341	250	10	14	20	105	8,9	11,2	7,4	6,3
35Ш3	345	250	10,5	16	20	116	9,8	12,4	8,2	7
40Ш1	388	300	9,5	14	22	122	8,9	11,4	7,4	6,3
40Ш2	392	300	11,5	16	22	142	10,2	13,1	8,5	7,2
40Ш3	396	300	12,5	18	22	157	11,3	14,4	9,4	8
50Ш1	484	300	11	15	26	146	9,3	11,5	7,9	6,8
50Ш2	489	300	14,5	17,5	26	177	11,2	13,8	9,6	8,2
50Ш3	495	300	15,5	20,5	26	199	12,5	15,4	10,7	9,2
50Ш4	501	300	16,5	23,5	26	222	13,8	17	11,9	10,2
60Ш1	580	320	12	17	28	181	10,1	12,2	8,6	7,5
60Ш2	587	320	16	20,5	28	225	12,4	15,1	10,7	9,3
60Ш3	595	320	18	24,5	28	262	14,3	17,3	12,4	10,8
60Д14	603	320	20	28,5	28	298	16,2	19,6	14	12,2
70Ш1	683	320	13,5	19	30	216	10,8	12,8	9,4	8,3
70Ш2	691	320	15	23	30	252	12,4	14,8	10,9	9,6
70Ш3	700	320	18	27,5	30	300	14,7	17,4	12,9	11,3
70Ш4	708	320	20,5	31,5	30	342	16,6	19,7	14,6	12,9
70Ш5	718	320	23	36,5	30	390	18,8	22,2	16,6	14,6
10Б1	100	55	4,1	5,7	7	10,32	3,3	4	2,9	2
12Б1	117,6	64	3,8	5,1	7	11,03	3	3,7	2,6	1,8
12Б2	120	64	4,4	6,3	7	13,21	3,6	4,3	3,1	2,1
14Б1	137,4	73	3,8	5,6	7	13,39	3,2	3,8	2,8	1,9
14Б2	140	73	4,7	6,9	7	16,43	3,9	4,7	3,4	2,3
16Б1	157	82	4	5,9	9	16,18	3,4	4,1	2,9	2
16Б2	160	82	5	7,4	9	20,09	4,2	5	3,6	2,5
18Б1	177	91	4,3	6,5	9	19,58	3,7	4,4	3,2	2,2
18Б2	180	91	5,3	8	9	23,95	4,4	5,3	3,8	2,6
20Б1	200	100	5,6	8,5	12	28,49	4,7	5,7	4,1	2,8
23Б1	230	110	5,6	9	12	32,91	4,8	5,8	4,2	2,9
26Б1	258	120	5,8	8,5	12	35,62	4,7	5,6	4,1	2,8
26Б2	261	120	6	10	12	39,7	5,2	6,2	4,6	3,2
30Б1	296	140	5,8	8,5	15	41,92	4,8	5,7	4,2	2,9
30Б2	299	140	6	10	15	46,67	5,3	6,3	4,6	3,2
35Б1	346	155	6,2	8,5	18	49,53	4,9	5,8	4,3	3
35Б2	349	155	6,5	10	18	55,17	5,5	6,5	4,8	3,3
40Б1	392	165	7	9,5	21	61,25	5,5	6,5	4,8	3,4
40Б2	396	165	7,5	11,5	21	69,72	6,2	7,3	5,5	3,8
45Б1	443	180	7,8	11	21	76,23	6,1	7,2	5,4	3,8
45Б2	447	180	8,4	13	21	85,96	6,9	8	6,1	4,2
50Б1	492	200	8,8	12	21	92,98	6,7	7,9	5,9	4,1
50Б2	496	200	9,2	14	21	102,8	7,4	8,6	6,5	4,6
55Б1	543	220	9,5	13,5	24	113,37	7,4	8,7	6,6	4,6
55Б2	547	220	10	15,5	24	124,75	8,1	9,5	7,2	5
60Б1	593	230	10,5	15,5	24	135,26	8,2	9,6	7,3	5,1
60Б2	597	230	11	17,5	24	147,3	8,9	10,3	7,9	5,5
70Б1	691	260	12	15,5	24	164,7	8,7	10	7,7	5,4
70Б2	697	260	12,5	18,5	24	183,6	9,6	11,1	8,5	6
80Б1	791	280	13,5	17	26	203,2	9,5	10,9	8,5	6
80Б2	798	280	14	20,5	26	226,6	10,5	12,1	9,4	6,6
90Б1	893	300	15	18,5	30	247,1	10,4	11,8	9,3	6,6
90Б2	900	300	15,5	22	30	272,4	11,4	13	10,2	7,2
100Б1	990	320	16	21	30	293,82	11,2	12,8	10,1	7,1
100Б2	998	320	17	25	30	328,9	12,5	14,2	11,3	8
100Б3	1006	320	18	29	30	364	13,7	15,6	12,4	8,8
100Б4	1013	320	19,5	32,5	30	400,6	15	17,1	13,6	9,6

Монтаж

Подготовка поверхности защищаемой стальной конструкции

Стальные конструкции должны быть:

- сухими;
- очищенными от масла и других компонентов;
- поверхности должны быть обезжирены каким-либо спиртом или другим растворителем.



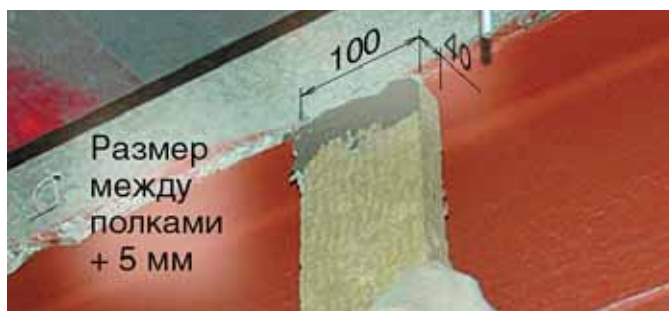
Раскрой плит из каменной ваты Conlit SL 150

Раскрой плит осуществляется ножом Rockwool либо на циркулярной пиле отрезными или алмазными кругами (без зубьев).



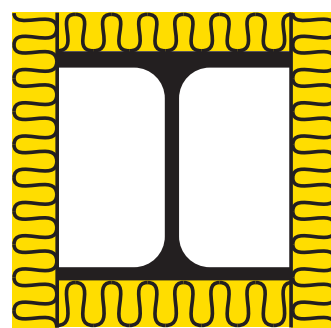
Подготовка вставок

Вставки нарезаются в виде брусков шириной не менее 100 мм и толщиной 40 мм. Длина вставки при огнезащитном покрытии двутавра или швеллера определяется исходя из размера профиля, а точнее, расстояния между полками плюс небольшой запас порядка 5 мм.



Подготовка основного покрытия

Нарезка основного защитного покрытия для облицовки стального профиля производится исходя из его геометрических размеров.



Подготовка силикатосодержащего клея Conlit Glue к работе

– нанесение клея осуществляется при температуре выше +5 °С.



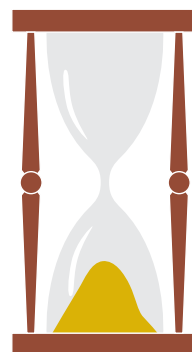
Перед нанесением клей тщательно перемешивается в течение 2–3 минут.



При работе остаток свежего клея смывается водой, т.к. засохшие остатки могут быть удалены только механическим способом.



В зависимости от температуры и доступа воздуха к склеиваемым поверхностям, время высыхания клея колеблется до 12 часов.



12
часов

Монтаж огнезащитной композиции на примере стальной двутавровой балки (огнезащитное покрытие с трех сторон)

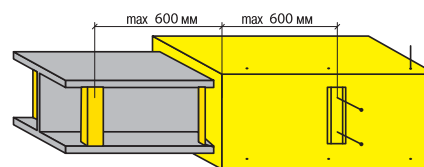
На предварительно заготовленные вставки наносится слой клея Conlit Glue минимальной толщиной 2 мм.



Вставки закрепляются в распор между полками двутавра. При этом вставки должны немного выступать за концы фланцев.



Максимально допустимое расстояние между вставками составляет 600 мм.



После установки вставок необходимо выдержать 12 часов для высыхания клея.



На лицевую сторону закрепленных вставок с одной стороны стенки двутавра наносится клей Conlit Glue слоем не менее 2 мм толщиной.



Заготовленные заранее части основной огнезащитной облицовки крепятся к вставкам при помощи гвоздей. Гвозди фиксируют облицовку на время высыхания клея. Их количество составляет 2–3 штуки на вставку.



На торцевые стороны заранее заготовленных частей огнезащитного покрытия, предназначенных для облицовки полок двутавра, наносится клей Conlit Glue толщиной слоя не менее 2 мм.



Подготовленные части облицовки с нанесенным на них клеем фиксируются со стороны полок двутавра на уже смонтированные плиты при помощи гвоздей. Длина гвоздей должна быть в 2 раза больше толщины применяемого материала.



Стыки промазываются клеем Conlit Glue.



Аналогичные действия производятся для стороны двутавра, расположенной по другую сторону стенки.



На ту часть облицовки, которая предназначена для монтажа, со стороны полки двутавра наносится клей Conlit Glue как на торцевые части, так и на лицевую.



Подготовленная часть облицовки прикладывается со стороны полки двутавра и фиксируется при помощи гвоздей с закреплением в части облицовки. После высыхания клея гвозди удаляются либо их шляпки укрываются слоем клея Conlit Glue.



Меры безопасности

При работе рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты (респираторы, защитные очки, перчатки). В случае попадания волокон минеральной ваты или клея в глаза промойте их теплой водой и обратитесь к врачу.



Придание эстетического вида металлическим конструкциям

Подготовка армирующей шпаклевки (аналог ROCKmortar).



Нанесение армирующего слоя на поверхность плиты. Толщина слоя 3–4 мм. Расход покрытия 4 кг/м².



Утапливание армирующей стеклотканевой щелочестойкой сетки в нанесенный раствор. В случае применения плит Conlit SL 150 с покрытием из стеклотетки, данная операция не требуется. Для достижения более высокого уровня ударной прочности все наружные углы армируются специальным профилем из ПВХ сетки. Расход сетки на 1 м² составляет 1,15 м².



Нанесение декоративного штукатурного слоя

Нанесение декоративного штукатурного слоя (аналог ROCKdecor или ROCKdecorsil). Расход покрытия 2,5–2,8 кг/м². Окраска декоративного слоя для придания необходимого оттенка (аналог силиконовой краски ROCKsil). Расход 0,2 л на 1 м².



Огнезащита железобетонных плит перекрытий

Система FT Barrier

Для повышения предела огнестойкости железобетонных плит перекрытий компания Rockwool предлагает простое в монтаже и эффективное в эксплуатации решение – систему FT Barrier, которая является частью системы огнезащитных решений Rockfire. Одновременно с этим решение выполняет и теплоизоляционные функции. Плиты из каменной ваты FT Barrier крепятся к железобетонной плите перекрытия при помощи стальных анкерных элементов IDMS. После крепления плиты могут быть покрыты декоративным слоем FT Decor.

Предел огнестойкости

Покрытие FT Barrier толщиной 40 мм с использованием анкерных элементов IDMS обеспечивает для пустотной плиты ППС 60-12-8 (толщина защитного слоя бетона – 20 мм) предел огнестойкости, равный 240 минутам.

Преимущества

- сочетание теплоизоляции и огнезащиты в одном решении;
- крепление без клея – всесезонность монтажа;
- возможность других вариантов покрытий (например, стальной профилированный лист).

Необходимые материалы и инструменты

- плиты из каменной ваты FT Barrier;
- анкерные элементы IDMS;
- декоративное покрытие FT Decor;
- рулетка;
- ножовка;
- перфоратор;
- молоток;
- оборудование для нанесения декоративного слоя.



Пожарная безопасность

Плиты FT Barrier относятся к негорючим материалам и принадлежат к классу пожарной опасности строительных материалов КМ0 (НГ – негорючие материалы).

Пример условного обозначения

Пример условного обозначения плит длиной 1000 мм, шириной 600 мм и толщиной 50 мм: FT Barrier – 1000.600.50 TY 5762-021-45757203-06.



Таблица № 7. Технические характеристики IDMS

Размер анкера	IDMS 0/3	IDMS 3/6	IDMS 6/9	IDMS 9/12	IDMS 12/15
Расчетная нагрузка, кН			0,1–0,7		
Вырыв, N_d			0,15–0,7		
Срез, V_f					
Диаметр бура d_0 , мм	8	8	8	8	8
Мин. глубина отверстия, h_1 , мм	40	40	40	40	40
Длина анкера l , мм	80	110	140	170	200
Толщина закрепл. материала t_{fix} , мм	0–50	50–80	80–110	110–140	140–170

Сертификаты

- сертификат соответствия;
- сертификат пожарной безопасности;
- санитарно-эпидемиологическое заключение;
- сертификат о пожарных испытаниях огнезащитной эффективности многослойной плиты с покрытием плитами FT Barrier.

Использование и хранение

При складировании на открытом воздухе необходимо избегать контакта материала с грунтом и использовать укрывной влагонепроницаемый материал. FT Barrier – плиты из каменной ваты Rockwool на основе горных пород базальтовой группы. Данное решение разработано для обеспечения требуемого предела огнестойкости железобетонных плит перекрытий. Одновременно с этим плиты FT Barrier выполняют теплоизоляционные функции. ТУ 5762-021-45757203-06 с изм. 1, 2. Крепление к железобетонным плитам перекрытий осуществляется при помощи анкерных элементов IDMS, изготовленных из стального оцинкованного листа. Декоративная отделка плит FT Barrier может быть выполнена при помощи специального структурного покрытия FT Decog.

Пожарная безопасность

Плиты FT Barrier относятся к негорючим материалам и принадлежат к группе КМ0 (горючесть НГ).

Монтаж

Плиты FT Barrier крепятся к железобетонной плите перекрытия при помощи металлических анкеров IDMS. Для установки анкеров используются просверленные при помощи перфоратора отверстия (см. рис. 1). В качестве декоративной отделки данного покрытия может быть использована краска FT Decog.

Упаковка

Плиты FT Barrier поставляются упакованными в термоусадочную полиэтиленовую пленку или на поддонах. Анкерные элементы IDMS поставляются в коробках по 250 шт. Декоративное структурное покрытие FT Decog поставляется в пластиковых ведрах весом 20 кг.

Рисунок 2. Эскиз установки анкера

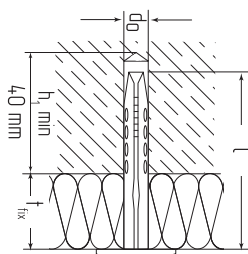


Рисунок 3. Схема установки анкера

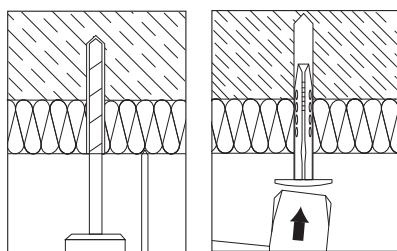


Таблица № 8. Технические характеристики FT Barrier

Плотность, кг/м ³	110
Теплопроводность, Вт/м·К	
λ_{10}	0,036
λ_{25}	0,038
λ_{125}	0,050
λ_{300}	0,090
λ_A	0,040
λ_B	0,042
Размеры, мм	
длина	1000; 1200
ширина	600; 1000
толщина	40-200
Предел прочности на растяжение перпендикулярно лицевым поверхностям, кПа не менее	7,5
Прочность на сжатие при 10% деформации, кПа, не менее	20
Водопоглощение при кратковременном и частичном погружении, кг/м ² , не более	1,0

Анкерные элементы IDMS

IDMS – анкерный элемент, основой конструкции которого является специальным образом свернутый стальной оцинкованный лист, образующий пружину в поперечном сечении. IDMS удерживает нагрузку за счет сил трения, образуемых в результате распрямления пружины в базовом материале и частичного упора по поверхности стержня анкера.

- негорючесть;
- устойчивость к коррозии;
- легкость монтажа.



Рекомендуемое оборудование для установки IDMS



Перфоратор HILTI TE 6-S



Буры TE-C3X 8/22



Перфоратор HILTI TE 7-C

Декоративное покрытие FT Decor

Толстое структурное покрытие на основе сополимерной акрилатной водной дисперсии.

- обеспечивает защиту и придает декоративный вид поверхностям;
- водонепроницаемо для стекающей воды, препятствует проникновению влаги;
- скрывает мелкие дефекты основания;
- обладает высокой прочностью и долговечностью;
- микропористое, дает подложке возможность «дышать».



Таблица № 9. Технические характеристики FT Decor

Внешний вид	густая масса
Вид высохшего слоя в зависимости от способа нанесения	матовый с более или менее выраженной зернистостью
Расход	1,5–1,8 кг/м ²
Время высыхания	на «ощупь» – 5 часов, полное высыхание через 2–3 недели
После нанесения плотность при 23 °С	(1,75 ± 0,05) г/см ³ (для белого цвета)
pH	9,5 (ГОСТ Р 52020-03) (7,5–9,5)*
Водопоглощение пленки, %	4,7 (ГОСТ 21513-76) (не более 13)*
Сопротивление паропроницанию, м ² {ч(Па/мг)	0,14 (ГОСТ 25898-83 и методика НИИСФ) (не более 0,15)*
Смываемость пленки, г/м ²	2,0 (ГОСТ Р 52020-03) (не более 3,5)*
Эластичность пленки при изгибе, мм	1 (ГОСТ 6806-73) (-)*
Цвет	белый, серый
Разбавитель	вода
Фасовка	банка 5 кг, ведро 25 кг

Упаковка

Поставляется в пластиковых ведрах весом 20 кг.

Сертификаты

- санитарно-эпидемиологическое заключение.

Оборудование для нанесения декоративного слоя FT Decor

Для нанесения декоративного покрытия рекомендуется использовать специальное оборудование компании Sagola марки Defunik. В комплект оборудования входит:



Компрессор Premium 781 или Premium 7200B



Красконагнетательный бак Premium 30 и пистолет для нанесения декоративной отделки Premium 419 Pressure



Шланг для подачи пастообразных материалов



Шланг для подачи воздуха на краскопульт

Монтаж

Подготовка поверхности железобетонной плиты перекрытия

Очистить поверхность железобетонной плиты от загрязнений и прочих неровностей, мешающих плотному прилеганию плиты FT Barrier.

Подготовка плит FT Barrier

Раскрой плит из каменной ваты FT Barrier осуществляется ножом Rockwool или ножовкой.



Выбор анкерного элемента

Подбор нужной длины металлического анкерного элемента IDMS осуществляется в зависимости от толщины теплоизоляционного слоя на основании данных таблицы ниже.

Таблица № 10

Толщина изоляции, мм	40–50	60–80	90–110	120–140	150–170
Длина анкера, мм	80	110	140	170	200

Количество изоляционных шайб IDMS-T должно соответствовать количеству анкеров IDMS.



Монтаж плиты FT Barrier на железобетонной плите

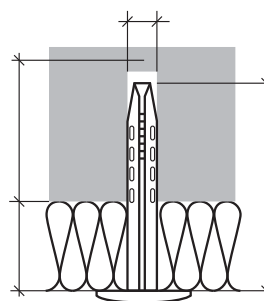
Приложить плиту из каменной ваты FT Barrier к железобетонной поверхности плиты.

С помощью соответствующего перфоратора подготовить отверстия из расчета 5 отверстий на одну плиту FT Barrier. Глубина отверстия – 40 мм.

Вставить в пробуренное отверстие анкерный элемент IDMS с предварительно одетой на него шайбой IDMS-T и ударами молотка вбить его таким образом, чтобы шляпка анкерного элемента плотно зафиксировала минераловатную плиту FT Barrier.

Нанесение декоративного покрытия FT Decor

1. Для нанесения декоративного покрытия рекомендуется использовать специальное оборудование компании Sagola марки Defunik.
2. Поставляемую в ведрах весом 20 кг краску рекомендуется разбавить 6% воды и тщательно перемешать для получения однородной консистенции.
3. Краска наносится автоматическим способом при помощи описанного выше комплекта марки Defunik. Рекомендуется



наносить декоративное покрытие в два полуслоя общей толщиной 2–3 мм. Работы по нанесению декоративного слоя необходимо производить при температуре не ниже +5 °С.

Меры безопасности

При работе рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты (респираторы, защитные очки, перчатки). В случае попадания волокон минеральной ваты или краски в глаза промойте их теплой водой и обратитесь к врачу.

Огнезащита воздуховодов

Система Wired Mat 80

Для повышения предела огнестойкости транзитных воздуховодов и систем дымоудаления компания Rockwool предлагает простое в монтаже, надежное в эксплуатации и эстетичное по внешнему виду решение – систему Wired Mat 80, которая является частью системы огнезащитных решений Rockfire. Этот вид огнезащитного покрытия обеспечивает предел огнестойкости воздуховодов от 60 до 240 минут в зависимости от толщины материала Wired Mat 80.

Wired Mat 80 – гибкий мат из каменной ваты, покрытый с одной стороны сеткой из гальванизированной проволоки с размером ячейки 25 мм. Кроме того, мат прошит гальванизированной проволокой. Может выпускаться с покрытием из алюминиевой фольги. ТУ 5762-026-45757203-08. Разработан для огнезащиты и теплоизоляции воздуховодов, изоляции высокотемпературного оборудования и трубопроводов.

Необходимые материалы и инструменты

- маты из каменной ваты Wired Mat 80;
- приварные штифты;
- фиксирующие шайбы;
- алюминиевый скотч (в случае применения Wired Mat 80 с покрытием алюминиевой фольгой);
- ножницы по металлу;
- проволока;
- металлический крючок для связывания проволоки;
- оборудование для приварки штифтов.

Пример условного обозначения

Для матов Wired Mat 80 длиной 5000 мм шириной 1000 мм и толщиной 40 мм, покрытых сеткой и прошитых проволокой из гальванизированной стали, а также кашированных алюминиевой фольгой типа ALU: ALU Wired Mat 80 – 5000.1000.40 ТУ 5762-026-45757203-08.

Монтаж

С помощью аппарата контактной сварки к корпусу воздуховода привариваются специальные штифты, на которые затем мат насаживается и блокируется прижимными шайбами. Между собой маты сшиваются гальванизированной проволокой.

Сертификаты

- сертификат пожарной безопасности;
- сертификат соответствия;
- санитарно-эпидемиологическое заключение;
- сертификат о пожарных испытаниях воздуховода с покрытием Wired Mat 80 (см. результаты в таблице ниже).

Пожарная безопасность

Wired Mat 80 без покрытия относится к негорючим материалам и принадлежит к классу пожарной опасности строительных материалов КМ0 (НГ – негорючие материалы).



Преимущества

- технологичность;
- всепогодность;
- виброустойчивость;
- эстетичный внешний вид.

Упаковка

Рулоны Wired Mat 80 поставляются упакованными в полиэтиленовую плёнку с длиной мата в упаковке согласно данным в таблице № 11.

Таблица № 11. Технические характеристики Wired Mat 80

Плотность, кг/м ³	80
Теплопроводность, Вт/м·К	
λ_{10}	0,032
λ_{25}	0,035
λ_{125}	0,047
λ_{300}	0,086
Размеры, мм	
длина	2000; 3000; 4000; 5000
ширина	1000
толщина	40 -120

Использование и хранение

При складировании на открытом воздухе необходимо избегать контакта материала с грунтом и использовать укрывной влагонепроницаемый материал.

Таблица № 12. Предел огнестойкости воздуховода с изоляцией Wired Mat 80

Толщина	Предел огнестойкости, мин.
40	60
50	90
60	150
70	180
80	240

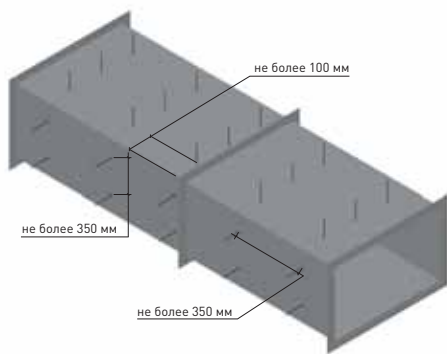


Рисунок 4. Привязка точек приварки игл к габаритам воздуховода

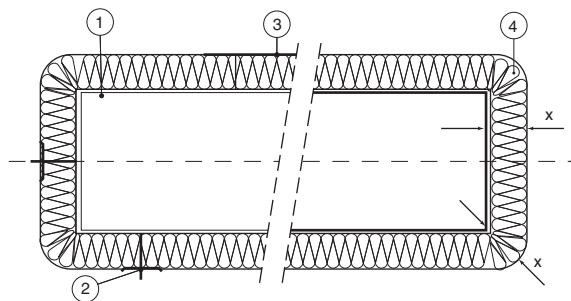


Рисунок 5. Воздуховод с огнезащитным покрытием

Wired Mat 80 в разрезе:

- 1 – воздуховод, 2 – приварной штифт с шайбой,
- 3 – покрытие алюминиевой фольгой,
- 4 – Wired Mat 80



Штифты и шайбы

Приварные штифты SP и блокирующие шайбы CL

Для приварки штифтов этого типа используется сварочный аппарат типа PW-33.

Обмедненные стальные штифты диаметром 2,0 мм SP-2,0

- длина от 32 до 114 мм;
- блокирующие шайбы диаметром 30 мм;
- возможно применение нейлоновых декоративных колпачков.

Оцинкованные стальные штифты диаметром 2,2 мм SP-2,2

- длина от 19 до 140 мм;
- блокирующие шайбы диаметром 30 и 38 мм;
- возможно применение нейлоновых декоративных колпачков.

Блокирующие шайбы CL

- наружный диаметр 30 и 38 мм;
- скошенные кромки;
- применяются для диаметров штифтов 2,0 и 2,2 мм.

Приварные штифты CDF и CDF-ISOL

Для приваривания штифтов этого типа используется сварочный аппарат типа HBS CD1501.



CDF

- обмедненные стальные штифты диаметром 2,7 мм;
- гальванизированная шайба диаметром 30 и 38 мм.

CDF-ISOL

Предназначены для приваривания через материал с покрытием алюминиевой фольгой.

- обмедненные стальные штифты диаметром 2,7 мм;
- гальванизированная шайба диаметром 30 и 38 мм;
- часть шпильки покрыта изоляцией.

Таблица № 13. Таблица соответствия толщины мата

Wired Mat 80 длине приварных штифтов

Толщина Wired Mat 80, мм	Длина штифта SP2, мм	Длина штифта CDF3-ISOL, мм
40	51	28
50	63	38
60	63	48
70	76	58
80	89	68

Алюминиевый скотч

В рамках системы огнезащитных решений Rockfire мы предлагаем широкий выбор алюминиевых клеящихся лент (30, 40, 50 м и армированных), разработанных специально для работ в области вентиляции и кондиционирования. Ленты обладают высокой надежностью, легко наносятся и демонстрируют отличную адгезию.

- высокая адгезия;
- класс 0 по распространению пламени (BS476 Part7 Class 1 армированных лент);
- герметичность и влагонепроницаемость;
- защита от огня, влаги и пыли.

Таблица № 14. Технические характеристики алюминиевого скотча

Разновидности лент	с толщиной 30, 40, 50 м и армированные
Диапазон рабочих температур:	-10...+80 °С
Температура при нанесении:	выше +5 °С
Цвет:	алюминиевый
Предел прочности на разрыв:	60...75 Н/25 мм в зависимости от толщины, 125-150 для армированных лент
Относительное удлинение:	2...10 % (в зависимости от толщины и типа)
Адгезия к стали:	начальная 29Н/25 мм, 24 часа 38Н/25 мм



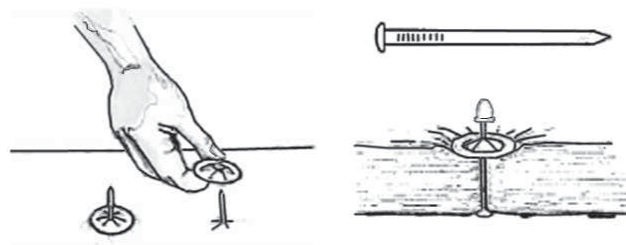
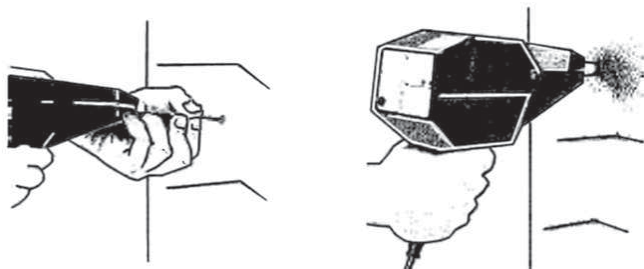
Таблица № 15. Упаковка

Толщина/тип	Ширина	Длина рулона	Количество
30 м	50 мм	45 м	24 рул/кор
30 м	75 мм	45 м	16 рул/кор
30 м	100 мм	45 м	12 рул/кор
40 м	50 мм	45 м	24 рул/кор
40 м	75 мм	45 м	16 рул/кор
40 м	100 мм	45 м	12 рул/кор
50 м	50 мм	45 м	24 рул/кор
50 м	75 мм	45 м	16 рул/кор
армиров.	50 мм	45 м	24 рул/кор
армиров.	75 мм	45 м	16 рул/кор
армиров.	100 мм	45 м	12 рул/кор

Оборудование для приварки штифтов

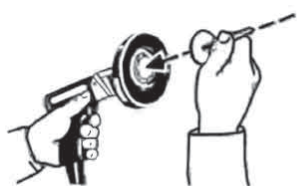
PW-33 – портативный сварочный аппарат, предназначенный для фиксации изоляции на листовом металле, например, на воздуховоде, при помощи приварных штифтов SP.

Приварной штифт вставляется в магнитный держатель. После нажатия пусковой кнопки на рукояти пистолета мгновенный электрический разряд приварит штифт к стали. Изоляция фиксируется на игле при помощи блокирующих шайб.



HBS CD1501 – портативный разрядный конденсатор. Сварочный аппарат разработан специально для фиксации изоляции на листовом металле, например, на воздуховоде, при помощи приварных штифтов CDF одной простой операцией. Аппарат возможно использовать для приваривания игл через изоляцию с покрытием алюминиевой фольгой.

Приварной элемент, закрепленный в магнитном держателе пистолета, протыкает изоляцию. После нажатия пусковой кнопки на рукояти пистолета мгновенный электрический разряд приварит штифт к стали. Шайба приварного элемента сама фиксирует изоляцию после приваривания.



Монтаж

Подготовка корпуса воздуховода

Вся конструкция воздуховода, включая фланцевые соединения, должна иметь правильные (проектные) геометрические размеры. В случае если при транспортировке геометрия воздуховода была нарушена, ее необходимо восстановить механическим путем. От фланцевых соединений требуется, чтобы болты беспрепятственно могли вставляться и закрепляться гайками с шайбами. Также нужно устранить препятствия (если они имеются) для нанесения на поверхности фланцев жаростойкого герметика.

Уплотнение фланцевого соединения

Плоскости фланцевого соединения уплотняются жаростойким герметиком. Герметик наносится таким образом, чтобы после стягивания фланцев болтам не оставалось щелей. Второй вариант уплотнения – уплотнительная термостойкая лента шириной 20–30 мм и толщиной 5 мм. При стягивании фланцев лента закладывается таким образом, чтобы не оставалось щелей.

Стягивание фланцев воздуховода болтами

Фланцевые соединения стягиваются болтами с шайбами и гайками. Наиболее подходящими являются болты Ш10 и длиной 20–30 мм.

Подготовка наружных поверхностей воздуховода

Наружные поверхности воздуховода должны быть подготовлены для импульсной конденсаторной сварки, т.е. очищены от грязи и при необходимости обезжирены.

Огрунтованные поверхности

Приварка штифтов осуществляется как к оцинкованным, так и к огрунтованным воздуховодам.

В случае с огрунтованными воздуховодами необходимо зачистить грунт в местах приварки штифтов.



Распаковывание и разворачивание мата



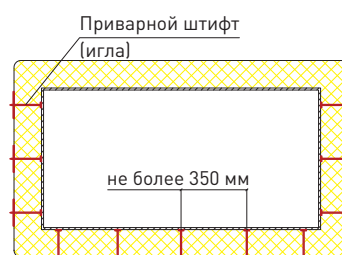
Выкройка огнезащитных матов

Маты по своим размерам должны быть нарезаны таким образом, чтобы при монтаже они целиком закрывали воздуховод по периметру. Допускается даже небольшой нахлест с последующим уплотнением стыка матов.

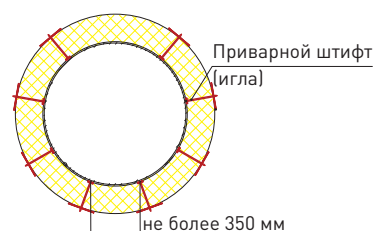


Схема расположения матов по периметру воздуховода

С целью повышения надежности огнезащитного покрытия, нижний мат не подрезается, а используется в целом виде, чтобы перекрыть максимальную часть периметра воздуховода. Остальные маты могут подрезаться по размеру воздуховода.



Ничем принципиально не отличается схема расположения матов по периметру воздуховода круглого сечения.



Подготовка сварочного оборудования

Производится выбор сварочной головки в зависимости от типа сварочных штифтов и настройка напряжения на аппарате в зависимости от толщины воздуховода. (Более подробная информация в инструкции по использованию аппарата).



Способы крепления

Возможно два способа крепления огнезащитного покрытия при помощи Wired Mat 80.

1. Иглы привариваются к воздуховоду, после чего на них накалывается мат и фиксируется блокирующими шайбами.



2. Воздуховод оборачивается матами Wired Mat 80, а крепление осуществляется непосредственно через покрытие. В качестве элементов крепления в данном случае комбинированные штифты CDF и CDF-ISOL (игла уже соединена с шайбой).



Рассмотрим более подробно первый способ крепления.

Подготовка штифтов

Штифты должны быть прямыми. При необходимости их следует выпрямить, чтобы они беспрепятственно вставлялись в рабочий орган сварочного аппарата.



Подготовка блокирующих (прижимных) шайб

Количество блокирующих шайб должно соответствовать количеству привариваемых штифтов. Все шайбы в обязательном порядке должны иметь крестообразный надрез для их закрепления на штифтах.



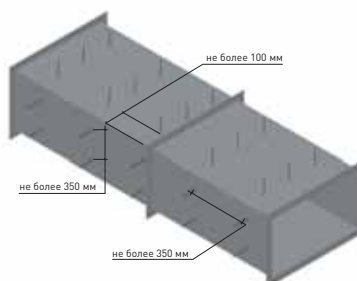
Приваривание штифтов

При помощи аппарата контактной или импульсной конденсаторной сварки штифты привариваются к воздуховоду.



Схема приварки штифтов

Точки приварки штифтов намечаются исходя из конструктивных особенностей воздуховода (в основном размера и конфигурации сечения). При размещении приварных штифтов на стенках воздуховода рекомендуется придерживаться данной схемы.



Навешивание матов

На приваренные штифты навешиваются заранее раскроенные маты Wired Mat 80 таким образом, чтобы не погнуть штифты и чтобы штифты свободно проходили через навешиваемый мат. Кроме этого, мат навешивается таким образом, чтобы траверса воздуховода находилась под ним, а фланцевые соединения воздухопроводов были укрыты матом.



Покрытие алюминиевой фольгой

Стыки двух матов, покрытых алюминиевой фольгой, должны быть изолированы при помощи алюминиевого скотча.



После этого маты сшиваются между собой при помощи гальванизированной проволоки.



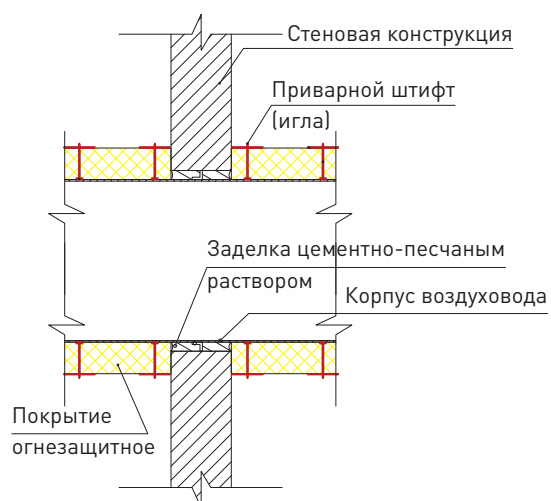
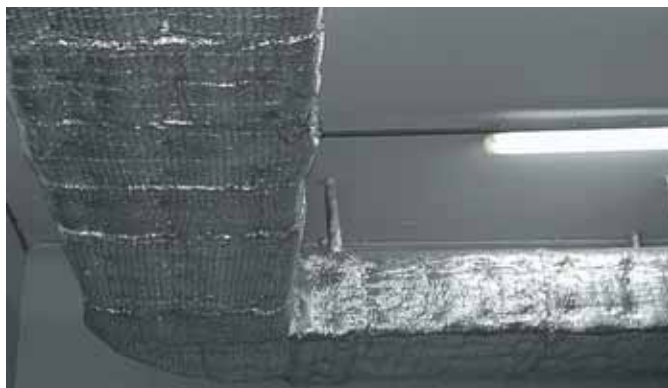
Огнезащита подвесов

Огнезащита осуществляется тем же материалом, что и поверхность воздухопроводов. Подвески не требуют каких-либо приспособлений для крепления огнезащитного покрытия. Предварительно нарезанные куски мата должны обматываться вокруг подвеса и закрепляться с помощью гальванизированной проволоки.



Монтажное сопряжение воздухопроводов со строительными конструкциями

После монтажа огнезащитного покрытия место сопряжения воздуховода с несущими элементами здания замоноличивается.



8 800 200 22 77

профессиональные консультации
(бесплатный звонок на территории РФ)

Специалисты по огнезащите

Москва

+7 903 724 79 65

ilya.trofimov@rockwool.ru

+7 903 236 72 06

alexander.stradomskiy@rockwool.ru

+7 967 229 14 09

artem.kolomiets@rockwool.ru

Санкт-Петербург

+7 921 995 62 00

alexander.zozulya@rockwool.ru

Екатеринбург

+7 343 213 67 20

konstantin.borozdin@rockwool.ru

Новосибирск

+7 383 299 46 24

nikolay.nikitin@rockwool.ru

Региональные представительства Rockwool в России и странах СНГ

Северо-Западный регион

+7 921 228 09 76

andrey.karelsky@rockwool.ru

Нижний Новгород

+7 831 415 41 36

alexey.domrachev@rockwool.ru

Казань

+7 987 226 98 66

dmitry.dudkov@rockwool.ru

Самара

+7 846 272 81 17

lenar.khalitov@rockwool.ru

Воронеж

+7 909 212 88 39

evgeny.cherenkov@rockwool.ru

Ростов-на-Дону и Элиста

+7 918 558 73 21

alexander.chernyshev@rockwool.ru

Ставропольский край

и республики Северного Кавказа

+7 918 305 00 65

sergey.marchenko@rockwool.ru

Краснодар

+7 918 435 35 36

pavel.komarov@rockwool.ru

Волгоград и Астрахань

+7 918 554 36 75

alexander.khlystunov@rockwool.ru

Сочи

+7 918 157 57 77

timofey.paramonov@rockwool.ru

Уфа

+7 347 299 20 02

yuri.khakimov@rockwool.ru

Пермь

+7 342 243 24 04

kirill.zelenov@rockwool.ru

Тюмень

+7 3452 98 35 85

konstantin.pakshin@rockwool.ru

Красноярск

+7 913 030 00 69

sergey.lavygin@rockwool.ru

Владивосток

+7 914 707 70 72

stanislav.pryakha@rockwool.ru

Республика Казахстан

Алма-Ата

+7 777 814 21 77

andrey.pak@rockwool.ru

Астана

+7 705 292 33 57

kuandyk.nurpeisov@rockwool.ru

Украина

Киев

+38 044 586 49 79

irina.kukushkina@rockwool.com

Республика Беларусь

Минск

+375 296 06 06 79

andrei.muravlev@rockwool.by

Товар сертифицирован



Сертификат пожарной безопасности:
негорючий ВНИИПО г. Балашиха,
Московская область



Данная продукция изготавливается на предприятии
с системой менеджмента качества, сертифицированной
в соответствии с требованиями ISO 9001



Госкомсанэпиднадзор России –
Гигиеническое заключение



Техническое Свидетельство, выдано Федеральным Центром
Сертификации в Строительстве Госстроя России



Сертификат соответствия,
выдан Федеральным Центром
Сертификации в Строительстве
Госстроя России

Rockwool СНГ:

Ул. Земляной вал, д. 9, г. Москва, 105064

Тел.: +7 495 995 77 55

Факс: +7 495 995 77 75

www.rockwool.ru

ROCKWOOL®
НЕГОРЮЧАЯ ИЗОЛЯЦИЯ