



Экструзионный пенополистирол ТЕХНОКОЛЬ CARBON SOLID тип А

СТО 72746455-3.3.1-2012

Теплоизоляционный материал, изготавливаемый методом экструзии из полистирола общего назначения с добавлением газообразного порообразователя и технологических добавок



Описание продукции:

Экструзионный пенополистирол ТЕХНОКОЛЬ CARBON SOLID тип А представляет собой теплоизоляционный материал с равномерно распределенными замкнутыми ячейками.

XPS ТЕХНОКОЛЬ CARBON SOLID тип А не впитывает воду, не набухает и не дает усадки, химически стоек и не подвержен гниению. Высокая прочность позволяет получить ровное и одновременно жесткое основание, что существенно увеличивает срок эксплуатации всей теплоизоляционной системы.

Область применения:

XPS ТЕХНОКОЛЬ CARBON SOLID тип А применяется в общегражданском строительстве при устройстве теплоизоляции фундамента, эксплуатируемых кровель, нагружаемых полов, а также в качестве теплоизоляционных слоев в основании транспортных сооружений.

Основные физико-механические характеристики:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	SOLID 500	SOLID 700	SOLID 1000	Метод испытаний
Прочность на сжатие при 10% относительной деформации	кПа	не менее	500	700	1000	ГОСТ EN 826-2011, ГОСТ 32310-2012 (EN 13164:2008)
Прочность при изгибе: 40 – 79 мм ≥ 80 мм	кПа	не менее	400 300	550 550	650 650	ГОСТ 17177-94
Теплопроводность при (25±5) °С*: 40 – 49 мм 50 – 79 мм ≥ 80 мм	Вт/(м·К)	не более		0,031 0,030 0,032		ГОСТ 7076-99, ГОСТ 32310-2012 (EN 13164:2008)
Теплопроводность в условиях эксплуатации «А и «Б»	Вт/(м·К)	не более		0,034		ГОСТ Р 54855-2011
Водопоглощение по объему	%	не более		0,2		ГОСТ 15588-2014
Водопоглощение при длительном полном погружении образцов на 28 суток	%	не более		0,08		ГОСТ EN 12087-2011
Группа горючести**	-	-		Г4/Г3		ГОСТ 30244-94
Группа воспламеняемости	-	-		В2		ГОСТ 30402-96
Группа дымообразующей способности/токсичность	-	-		Д3/Т2		ГОСТ 12.1.044-89
Температура эксплуатации	°С	в пределах		от -70 до +75		СТО 72746455-3.3.1-2012

* Теплопроводность, измеренная в течение 24 часов с момента выпуска продукции.

** Плиты группы горючести Г3 дополнительно маркируются индексом RF.

Геометрические параметры:

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	SOLID 500	SOLID 700	SOLID 1000	Метод испытаний
Толщина	мм	в пределах		40 – 100*		ГОСТ EN 823-2011
Длина	мм	в пределах		1180, 2400**		ГОСТ EN 822-2011
Ширина	мм	в пределах		580, 600**		ГОСТ EN 822-2011

* Плиты толщиной 80 мм и более могут производиться с применением метода ThermoBonding.

** По согласованию с потребителем возможно изготовление плит других размеров.

Производство работ:

Согласно инструкциям и руководствам, разработанным специалистами Корпорации ТехноКОЛЬ.

Хранение:

Допускается хранение плит XPS ТЕХНОКОЛЬ под навесом, защищающим их от атмосферных осадков и солнечных лучей. При хранении под навесом плиты должны быть уложены на поддоны или подставки, или бруски. Допускается хранение плит XPS ТЕХНОКОЛЬ на открытом воздухе в специальной упаковке, защищающей от внешних атмосферных воздействий.

Транспортировка:

Допускается транспортирование плит XPS ТЕХНОКОЛЬ на расстояние до 500 км в открытых автотранспортных средствах с обязательной защитой от воздействия атмосферных осадков и солнечных лучей.

Сведения об упаковке:

Плиты XPS ТЕХНОКОЛЬ поставляются сформированными в транспортные пакеты в соответствии с ГОСТ 26663-85. Транспортные пакеты упаковывают в полимерную термоусадочную пленку, запаянную с обоих концов. Допускается по согласованию с потребителем использование других упаковочных материалов и способов пакетирования, обеспечивающих сохранность плит XPS ТЕХНОКОЛЬ при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировании и хранении.