

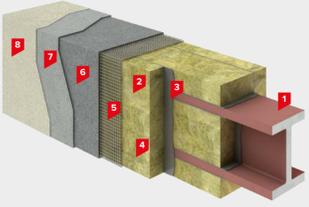
МАТЕРИАЛЫ И РЕШЕНИЯ ДЛЯ ОГНЕЗАЩИТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЙ ИЗОЛЯЦИИ



ТЕХНОКОЛЬ

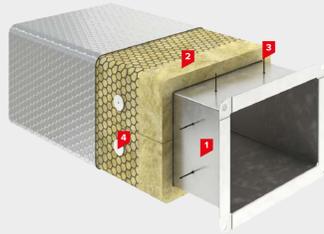
СИСТЕМЫ ОГНЕЗАЩИТЫ

1. ТН-ОГНЕЗАЩИТА МЕТАЛЛ



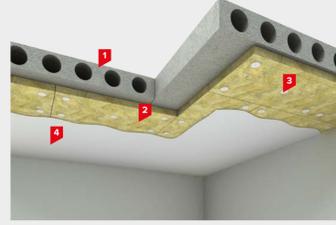
1. Стальная несущая конструкция
2. Плита ТЕХНО ОЗМ
3. Штукатурно-клеевая смесь CERESIT СТ190
4. Стальные гвозди
5. Стеклотканевая сетка
6. Базовый армирующий слой
7. Декоративная штукатурка
8. Краска (по необходимости)

2. ТН-ОГНЕЗАЩИТА ВОЗДУХОВОД



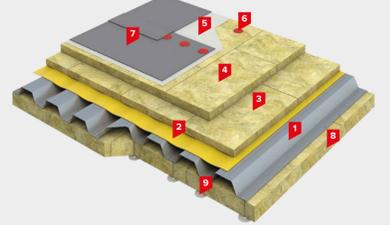
1. Стальной воздуховод
2. Мат Прошивной ТЕХНО 80
3. Приварные штифты ТЕХНОКОЛЬ
4. Прижимные шайбы ТЕХНОКОЛЬ

3. ТН-ОГНЕЗАЩИТА БЕТОН



1. Железобетонная плита перекрытия.
2. Плиты ТЕХНО ОЗБ 110/ТЕХНО ОЗБ 80.
3. Металлический анкер и рондель (шайба) ТЕХНОКОЛЬ
4. Декоративное структурное покрытие (при необходимости)

4. ТН-ОГНЕЗАЩИТА ПРОФЛИСТ

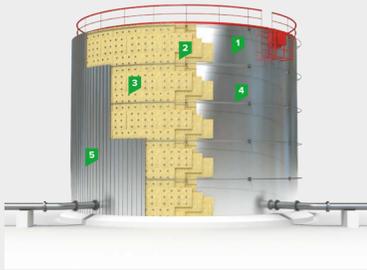


1. Профилированный настил.
2. Паробарьер С/Пленка пароизоляционная ТЕХНОКОЛЬ.
3. ТЕХНОРУФ Н30
4. ТЕХНОРУФ В60*
5. Стеклохолст ТЕХНОКОЛЬ (при необходимости)
6. Телескопический крепеж ТЕХНОКОЛЬ.
7. Гидроизоляционный ковер ТЕХНОКОЛЬ.
8. Плита ТЕХНО ОЗМ.
9. Самосверлящие самонарезающие винты и металлические шайбы диаметром не менее 50 мм.

* Возможно применение теплоизоляционных материалов в качестве верхнего слоя

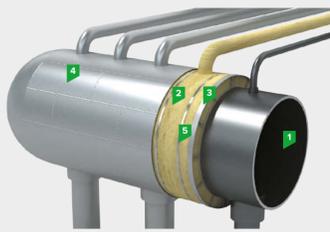
СИСТЕМЫ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИЗОЛЯЦИИ

5. ТН-ТЕХИЗОЛЯЦИЯ ЕМКОСТИ И РЕЗЕРВУАРЫ



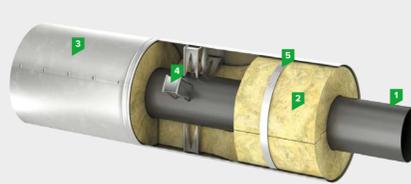
1. Корпус резервуара
2. Плита ТЕХНО Т/Мат Прошивной ТЕХНО
3. Бандаж
4. Опорные кольца (при необходимости)
5. Защитное покрытие

6. ТН-ТЕХИЗОЛЯЦИЯ ОБОРУДОВАНИЕ



1. Корпус аппарата
2. Мат Ламельный ТЕХНО/Мат Прошивной ТЕХНО
3. Бандаж
4. Защитное покрытие
5. Опорные кольца

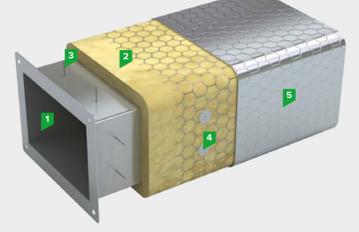
7. ТН-ТЕХИЗОЛЯЦИЯ ТРУБОПРОВОД



1. Трубопровод
2. Цилиндр ТЕХНО/Мат ТЕХНО/Мат Ламельный ТЕХНО/Мат Прошивной ТЕХНО
3. Защитное покрытие
4. Опорные скобы* или кольца**
5. Бандаж

* — применяется при температуре изолируемой поверхности свыше 200 °С,
** — используется при изоляции трубопровода матами.

8. ТН-ТЕХИЗОЛЯЦИЯ ВОЗДУХОВОД



1. Корпус воздуховода
2. Мат Ламельный ТЕХНО/Мат Прошивной ТЕХНО/Мат ТЕХНО
3. Приварные штифты ТЕХНОКОЛЬ
4. Прижимные шайбы ТЕХНОКОЛЬ
5. Защитное покрытие

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Материалы | Плотность, кг/м ³ | Теплопроводность, Вт/м ² °С, не более | | | | | | Прочность на сжатие при 10% деформации, кПа, не менее | Сжимаемость, %, не более | Упругость, %, не более | Водопоглощение по объему, %, не более | Содержание органических веществ, %, не более | Максимальная температура изолируемой поверхности, °С | Горючесть, степень | Длина, мм | Ширина, мм | Толщина, мм | Область применения, № системы |
|-------------------------|------------------------------|--|-----------------|-----------------|------------------|----------------|----------------|---|--------------------------|------------------------|---------------------------------------|--|--|--------------------|--|-------------------------------|-------------|-------------------------------|
| | | λ ₁₀ | λ ₂₅ | λ ₂₅ | λ ₃₀₀ | λ _А | λ _В | | | | | | | | | | | |
| Мат ТЕХНО 40 | 40 (±5) | 0,034 | 0,037 | 0,055 | 0,115 | — | — | — | 40 | 90 | — | 1,5 | 400 | НГ | 3500, 4000, 4500 | 1200 | 50–100 | 7, 8 |
| Мат Ламельный ТЕХНО 35 | 35 (±3) | 0,039 | 0,041 | 0,061 | — | — | — | — | 15 | — | — | 2,5 | 250 | Г1 | 2600, 2800, 3000, 3400, 4000, 5000, 6000, 8000 | 1200 | 30–100 | 6, 7, 8 |
| Мат Ламельный ТЕХНО 50 | 50 (±5) | 0,039 | 0,040 | 0,060 | — | — | — | — | 10 | — | — | 2,5 | 250 | Г1 | 2600, 2800, 3000, 3400, 4000, 5000, 6000, 8000 | 1200 | 30–100 | 6, 7, 8 |
| Мат Прошивной ТЕХНО 50 | 50 (±5) | 0,034 | 0,036 | 0,055 | 0,114 | — | — | — | 35 | 90 | — | 1,5 | 570 | НГ | 2400, 4800 | 1200 | 30–100 | 5, 6, 7, 8 |
| Мат Прошивной ТЕХНО 80 | 80 (±8) | 0,033 | 0,035 | 0,046 | 0,086 | — | — | — | 20 | 90 | — | 2 | 640 | НГ | 2400, 4800 | 1200 | 30–100 | 5, 6, 7, 8, 2 |
| Мат Прошивной ТЕХНО 100 | 100 (±10) | 0,034 | 0,037 | 0,045 | 0,079 | — | — | — | 10 | 90 | — | 2 | 680 | НГ | 2400, 4800 | 1200 | 30–100 | 5, 6, 7, 8 |
| Цилиндр ТЕХНО 80 | 80 (±8) | 0,033 | 0,037 | 0,052 | 0,110 | — | — | — | — | — | — | 4,5 | 600 | НГ | 1200 | Внутренний диаметр, мм 18–324 | 20–120 | 7 |
| Цилиндр ТЕХНО 120 | 120 (±12) | 0,036 | 0,040 | 0,051 | 0,092 | — | — | — | — | — | — | 3 | 680 | НГ | 1200 | Внутренний диаметр, мм 18–324 | 20–120 | 7 |
| Плита ТЕХНО Т 80 | 80 (±8) | 0,034 | 0,036 | 0,052 | 0,086 | — | — | 10 | — | — | 1,5 | 3 | 550 | НГ | 1200, 2400 | 600, 1200 | 50–100 | 5 |
| Плита ТЕХНО ОЗБ 80 | 80 (±8) | 0,035 | 0,037 | — | — | 0,039 | 0,040 | 15 | — | — | 1,5 | 3 | — | НГ | 1200, 2400 | 600, 1200 | 40–200 | 3 |
| Плита ТЕХНО ОЗБ 110 | 110 (±11) | 0,036 | 0,038 | — | — | 0,040 | 0,042 | 20 | — | — | 1,5 | 3 | — | НГ | 1200, 2400 | 600, 1200 | 40–200 | 3 |
| Плита ТЕХНО ОЗМ | 160 (±15) | 0,037 | 0,039 | — | — | — | — | 25 | — | — | 1,5 | 3 | — | НГ | 1200, 2400 | 600, 1200 | 30–140 | 1, 4 |

8 800 200 05 65
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КОНСУЛЬТАЦИИ



КАМЕННАЯ ВАТА
ТЕХНОКОЛЬ

Версия: I полугодие 2018 г.

WWW.TEPLO.TN.RU
TEPLO@TN.RU

