
Общество с ограниченной ответственностью
«ТехноНИКОЛЬ – Строительные Системы»

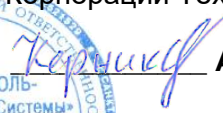


**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
РЕГЛАМЕНТ
№ОЗП-2025**

УТВЕРЖДАЮ

Директор по исследованиям
и развитию СБЕ МИ
Корпорации ТехноНИКОЛЬ



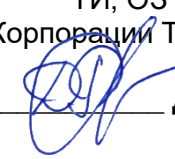
 **А.Г. Керник**

«13» января 2025

**Монтаж огнезащитного покрытия настила из стальных
профилированных листов при помощи минераловатных плит
ТЕХНО марки «Плита ТЕХНО ОЗМ»**

РАЗРАБОТАНО

Руководитель технической
поддержки направления
ТИ, ОЗ и СИ СБЕ МИ
Корпорации ТехноНИКОЛЬ

 **Д.С. Рауткин**

Москва 2025 г.

Содержание

	Стр.
1 Назначение системы.....	3
2 Состав технологического регламента.....	3
3 Характеристики исходных материалов и конструкций.....	3
4 Описание технологического процесса.....	5
5 Декоративная отделка.....	7
6 Рекомендуемые средства индивидуальной защиты при производстве работ по монтажу настила из стальных профилированных листов с покрытием из плит «Плита ТЕХНО ОЗМ».....	8
7 Контроль качества огнезащитного покрытия, выполненного из плит «Плита ТЕХНО ОЗМ».....	8

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ

Монтаж огнезащитного покрытия настила из стальных профилированных листов при помощи минераловатных плит ТЕХНО марки «Плита ТЕХНО ОЗМ»

Настоящий Технологический регламент предназначен для устройства огнезащитного покрытия настила из стальных профилированных листов с применением плит «Плита ТЕХНО ОЗМ».

Цитирование документа допускается только со ссылкой на Настоящий регламент. Регламент не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован или распространен без разрешения «ТехноНИКОЛЬ-Строительные Системы».

Полный список изменений и дополнений находится на официальном сайте компании:
<https://nav.tn.ru>

1. Назначение системы повышения предела огнестойкости настила из стальных профилированных листов

Огнезащитная система из минераловатных плит «Плита ТЕХНО ОЗМ» предназначена для повышения предела огнестойкости настилов из стальных профилированных листов. Данная огнезащитная система значительно повышает степень огнестойкости покрытий настила из стальных профилированных листов тем самым позволяет создать дополнительный запас времени для эвакуации людей и материальных ценностей в случае возникновения пожара. Одновременно огнезащитная система из минераловатных плит «Плита ТЕХНО ОЗМ» выполняет функцию тепло- и звукоизоляции.

2. Состав технологического регламента

В состав технологического регламента входит описание материалов и оборудования для монтажа огнезащитного покрытия настила из стальных профилированных листов, описание технологических процессов при монтаже покрытия, принципиальные схемы крепления огнезащитного покрытия к настилу из стальных профилированных листов.

3. Характеристики исходных материалов и конструкций

3.1 Настил из стальных профилированных листов

С точки зрения пожарной опасности настил из стальных профилируемых листов должен быть надёжно закреплен. Крепление настила из стальных профилируемых листов к несущим металлическим балкам осуществляется в соответствии с проектной документацией объекта строительства. Расстояние между металлическими балками не более 6 метров.

Профилированные листы изготавливаются из листовой стали толщиной не менее 0,8 мм. Собирается настил из листов, скрепляемых между собой в соответствии с проектной документацией объекта строительства.

3.2 Огнезащитное покрытие

Огнезащитное покрытие выполняется плитами производства компании ТехноНИКОЛЬ из минеральной (каменной) ваты на основе базальтового волокна марки «Плита ТЕХНО ОЗМ» СТО 72746455- 3.2.10-2021.



Основные преимущества:

- Плиты без обкладки (кашировки), а также с обкладкой из алюминиевой не армированной фольги (маркировка Ф) относятся к негорючим материалам (НГ), плиты с обкладкой (кашировкой) из алюминиевой армированной фольги (маркировка ФА) имеют группу горючести Г1;
- не токсичны;
- не содержат асбеста;
- не содержат хлоридов.

Таблица 1 – Физико-механические характеристики огнезащитных плит

Наименование показателя	Ед. изм.	Критерий	Значение	Метод испытания
Горючесть*	-	-	НГ	ГОСТ 30244-94
Теплопроводность, λ_{10}	Вт/(м·°С)	не более	0.037	ГОСТ 7076-99
Теплопроводность, λ_{25}	Вт/(м·°С)	не более	0.039	ГОСТ 7076-99
Теплопроводность, λ_{40}	Вт/(м·°С)	не более	0.047	ГОСТ 7076-99
Прочность на сжатие при 10% деформации	кПа	не менее	25	ГОСТ 17177-94
Водопоглощение по объему	%	не более	1,5	ГОСТ 17177-94
Водопоглощение при кратковременном и частичном погружении	кг/м ²	не более	1	ГОСТ EN 1609-2011
Содержание органических веществ	%	не более	3	ГОСТ 17177-94
Влажность по массе	%	не более	0.5	ГОСТ 17177-94
Плотность	кг/м ³	±15	160	ГОСТ 17177-94

* изделия, кашированные фольгой алюминиевой армированной (ФА) относятся к группе горючести Г1.

Таблица 2 – Геометрические параметры огнезащитных плит

Наименование показателя	Ед. изм.	Значение	Метод испытаний
Длина	мм	1200	ГОСТ EN 822-2011
Ширина	мм	600	ГОСТ EN 822-2011
Толщина*	мм	30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 200	ГОСТ EN 823-2011

* уточняйте возможность производства партии материала необходимых размеров.
По согласованию с заказчиком могут выпускаться плиты других размеров.

3.3 Материалы и изделия для крепления огнезащитного покрытия настил из стальных профилируемых листов

Для крепления огнезащитного покрытия используются электрические или аккумуляторные шуруповерты. С помощью этого оборудования к настилу из стальных профилируемых листов прикручивается огнезащитное покрытие при помощи сверлоконечных саморезов типа TERMOCLIP Ø4,8 мм в комплекте с круглыми тарельчатыми держателями типа TERMOCLIP 1С (рис.№1) надетых на саморезы. Длина саморезов должна быть не менее чем на 30 мм больше толщины огнезащитного покрытия.



Рис.1. Внешний вид сверлоконечных саморезов и круглых тарельчатых держателей



Рис.2. Внешний вид сверлоконечных саморезов с круглыми тарельчатыми держателями

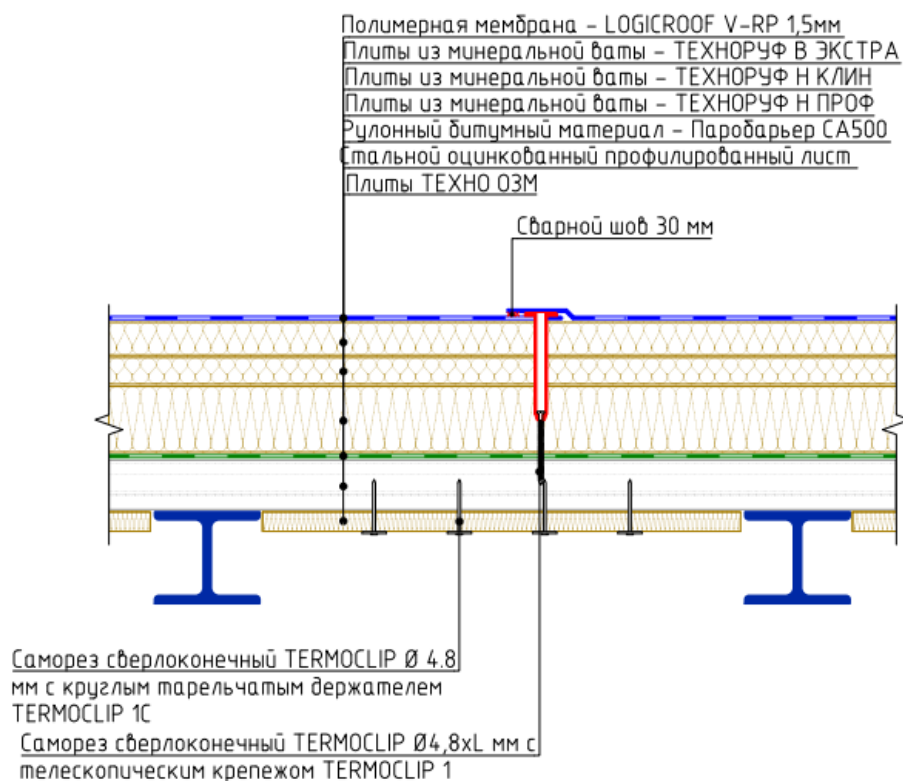


Рис.3. Состав и общий вид системы



Рис. 4. Внешний вид крепления огнезащитного покрытия

Сверлоконечные саморезы и круглые тарельчатые держатели и оборудование могут быть приобретены у дилеров компании ТехноНИКОЛЬ.

4. Описание технологического процесса

Технологический процесс монтажа огнезащитного покрытия на настил из стальных профилируемых листов начинается с подготовки материалов и изделий.

4.1 Подготовка поверхности профилированного листа к монтажу огнезащитного покрытия

4.1.1 Подготовка поверхности:

Очистить поверхность настила из стальных профилируемых листов от загрязнений и прочих неровностей, мешающих плотному прилеганию минераловатной плиты «Плита ТЕХНО ОЗМ».

Стальной профилированный лист не нуждается в грунтовании или дополнительной обработке, какими-либо материалами. Если конструкция ранее была огрунтована или окрашена, наличие слоя грунта или краски не возбраняется.

4.2 Подготовка покрытия из огнезащитного материала и элементов его крепления

4.2.1 Раскрой минераловатных плит «Плита ТЕХНО ОЗМ» осуществляется ножом, пилой, либо циркулярной пилой.

4.2.2 Приложить минераловатную плиту к защищаемой поверхности настила из стальных профилируемых листов и прикрепить сверлоконечными саморезами с надетыми на них круглыми тарельчатыми держателями. Крепежный элемент должен плотно фиксировать плиту «Плита ТЕХНО ОЗМ», но не продавливать плиту более чем на 5 мм.

Для плит 1200x1200 и 1200x1000 мм предусмотрено 9 винтов с шайбой (рис.6), а для 1200x600 и 1000x500 мм- 5 винтов с шайбой на плиту (рис.5). Если происходит обрез плиты при монтаже, количество крепежа рассчитывается как 1 винт с шайбой на 0,14 квадратных метра минераловатной плиты. Количество тарельчатых держателей должно равняться количеству саморезов.

Сверлоконечные саморезы с надетыми на них круглыми тарельчатыми держателями вкручиваются в настил из стальных профилируемых листов при помощи электрических или аккумуляторных шуруповертов.

Данная схема крепления позволяет крепить плиты толщиной от 30мм до 200мм.

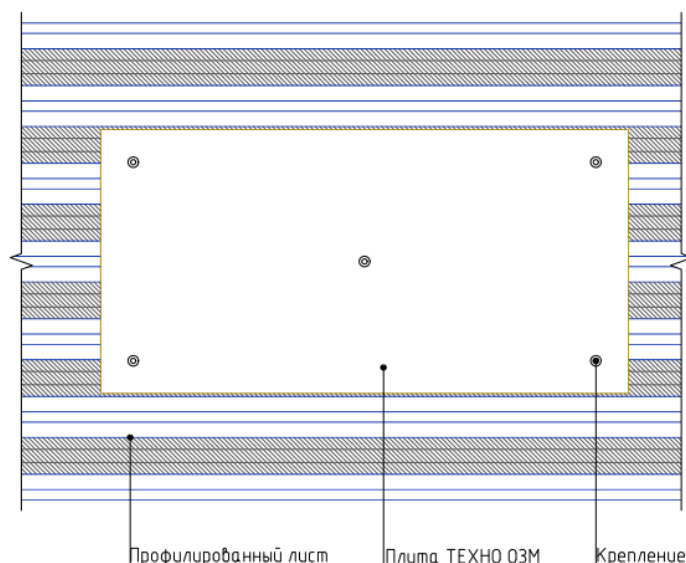


Рисунок 5. Схема установки крепежа в плиту 1200x600 и 1000x500 мм

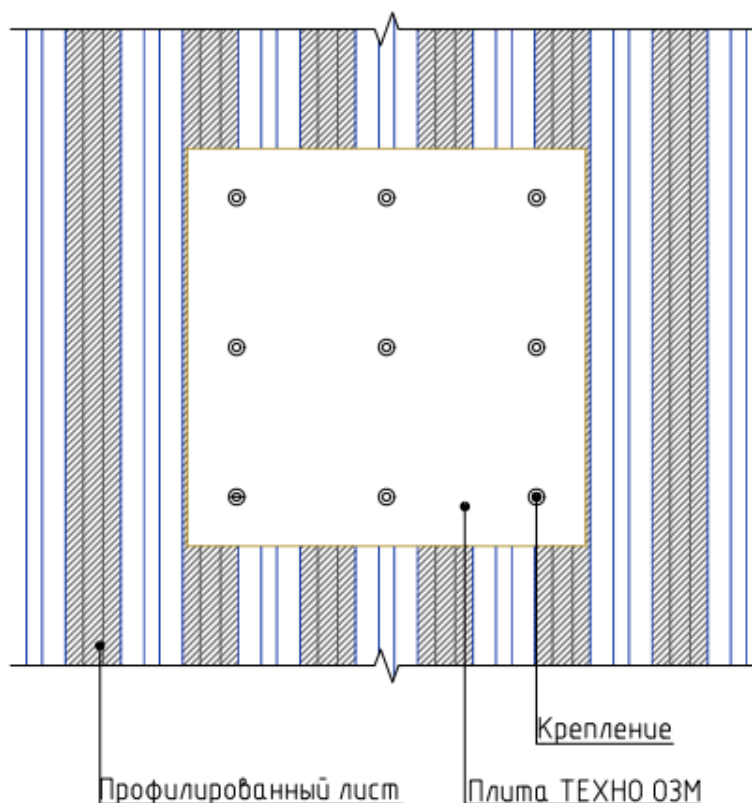


Рисунок 6. Схема установки крепежа в плиту 1200x1200 и 1200x1000 мм

5. Декоративная отделка

Для придания огнезащитному покрытию эстетического внешнего вида возможны следующие варианты:

1. Огнезащитные плиты могут кашироваться алюминиевой не армированной фольгой (маркировка Ф), алюминиевой армированной фольгой (маркировка ФА) или стеклохолстом (маркировка СХ) в заводских условиях.

2. После того как система ТН-ОГНЕЗАЩИТА Профлист смонтирована, огнезащитные плиты после монтажа могут быть покрыты лакокрасочным или штукатурным декоративным составом. Декоративное покрытие наносят при помощи кисти, валика, щетки, шпателя или окрасочным оборудованием равномерным слоем (рис.7).

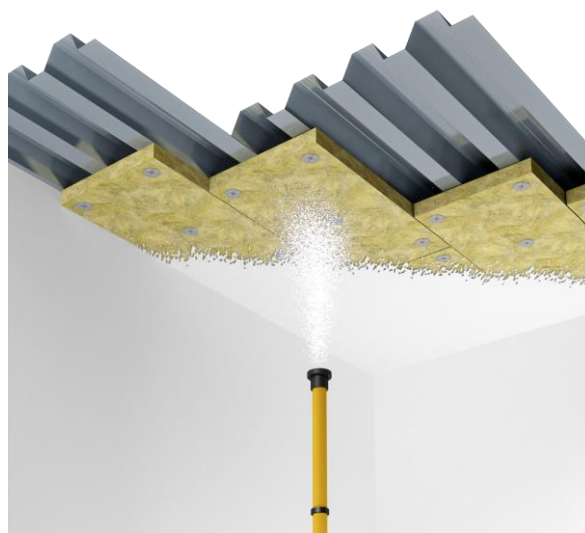


Рис. 7. Нанесение декоративного покрытия окрасочным оборудованием

6. Рекомендуемые средства индивидуальной защиты при производстве работ по монтажу настила из стальных профилированных листов с покрытием из плит «Плита ТЕХНО ОЗМ»

В качестве средств индивидуальных средств защиты рекомендуется использовать фильтрующие респираторы, защитные очки, перчатки, и головные уборы (рис.8).



Рис. 8. Средства индивидуальной защиты

После работы с огнезащитным покрытием рекомендуется вымыть открытые участки тела с мылом.

7. Контроль качества огнезащитного покрытия, выполненного из плит «Плита ТЕХНО ОЗМ»

Контроль качества покрытия осуществляется визуально. Плиты должны плотно прилегать друг к другу без образования щелей и зазоров на стыках. Поверхность покрытия не должна иметь механических повреждений, не содержать задигов и сколов на углах. В случае обнаружения повреждений в огнезащитном покрытии необходимо произвести демонтаж и замену поврежденного покрытия на новые огнезащитные плиты.