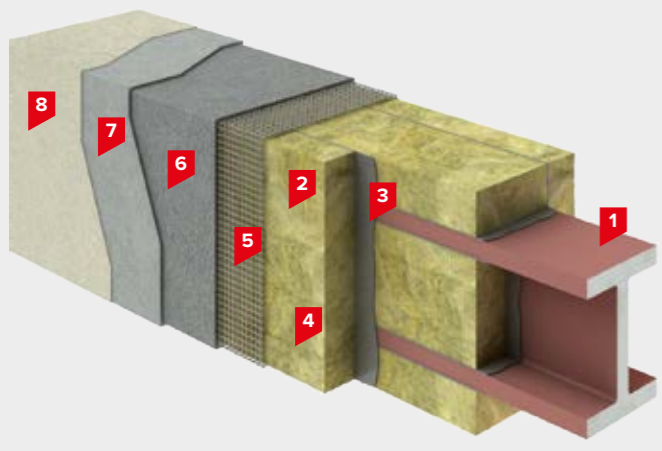


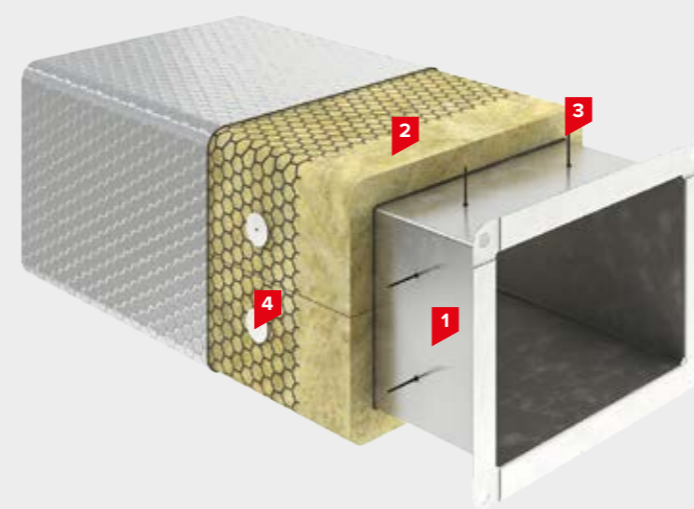
## СИСТЕМЫ ОГНЕЗАЩИТЫ

### 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



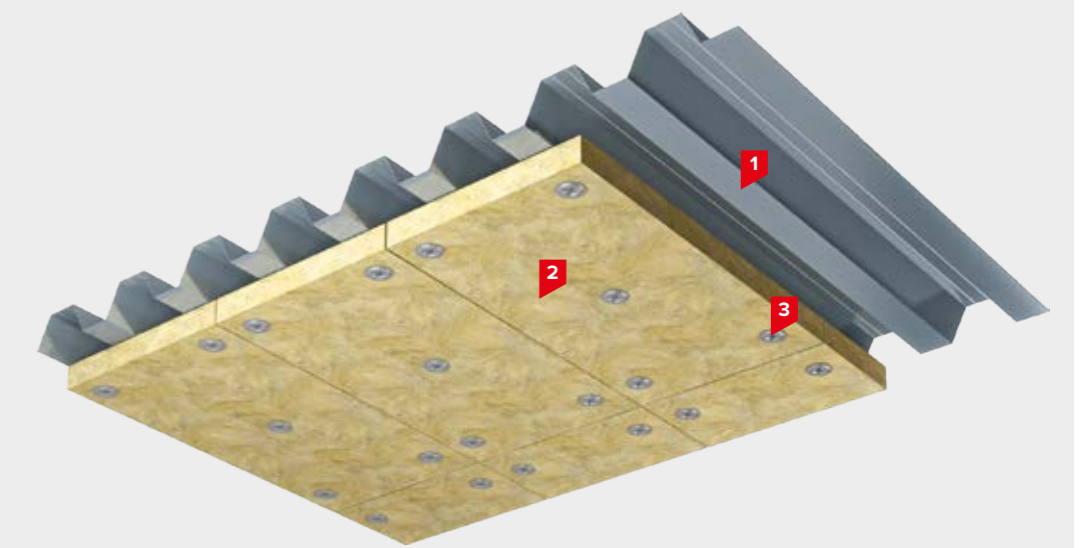
1. Стальной воздуховод
2. Мат Прошивной ТЕХНО ГП Ф
3. Приварные штифты
4. Прижимные шайбы

### 3. ТН-ОГНЕЗАЩИТА БЕТОН



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

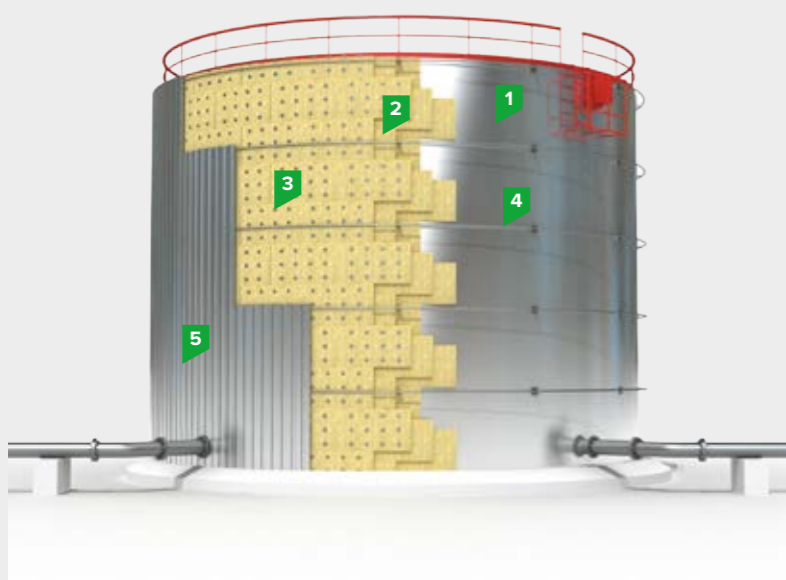
### 4. ТН-ОГНЕЗАЩИТА ПРОФЛИСТ



1. Профилированный настил.
2. Плита ТЕХНО ОЗМ
3. Самосверлящие самонарезающие винты и металлические шайбы 50 мм

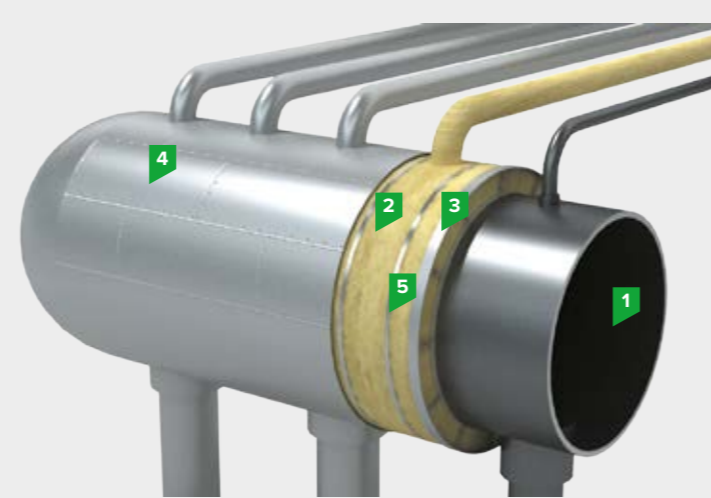
## СИСТЕМЫ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИЗОЛЯЦИИ

### 5. ТН-ТЕХИЗОЛЯЦИЯ ЕМКОСТИ И РЕЗЕРВУАРЫ



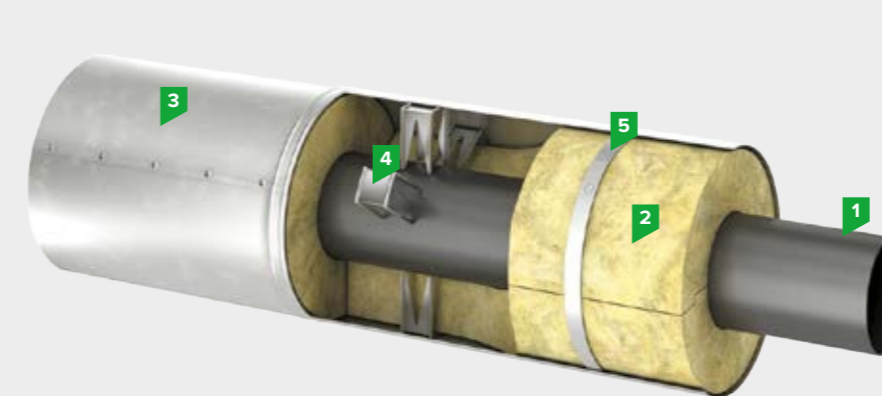
1. Корпус резервуара
2. Плита ТЕХНО Т/Мат Прошивной ТЕХНО/ Мат Прошивной МП
3. Бандаж
4. Опорные кольца (при необходимости)
5. Защитное покрытие

### 6. ТН-ТЕХИЗОЛЯЦИЯ ОБОРУДОВАНИЕ



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

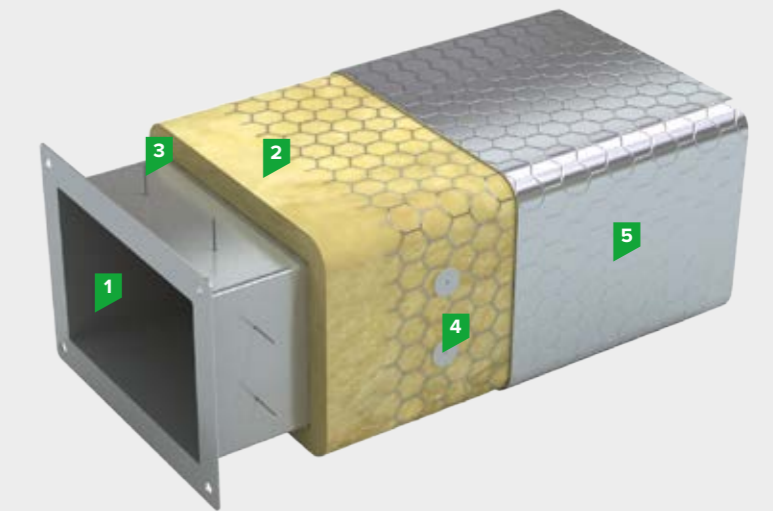
### 7. ТН-ТЕХИЗОЛЯЦИЯ ТРУБОПРОВОД



1. Трубопровод
2. Цилиндр ТЕХНО/Мат ТЕХНО/Мат Ламельный ТЕХНО/ Мат Прошивной ТЕХНО/Мат Прошивной МП
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/Мат Прошивной МП
3. Приварные штифты
4. Прижимные шайбы
5. Защитное покрытие

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Материалы	Плотность, кг/м <sup>3</sup>	Теплопроводность, Вт/м·°С, не более														Прочность на сжатие при 10% деформации, кПа, не менее	Влажность по массе, %, не более	Содержание органических веществ, %, не более	Горючесть, степень	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Область применения, № системы
		λ <sub>10</sub>	λ <sub>25</sub>	λ <sub>40</sub>	λ <sub>50</sub>	λ <sub>100</sub>	λ <sub>125</sub>	λ <sub>200</sub>	λ <sub>300</sub>	λ <sub>350</sub>	λ <sub>400</sub>	λ <sub>500</sub>	λ <sub>550</sub>	λ <sub>600</sub>	λ <sub>680</sub>								
Мат ТЕХНО 40	40 (±8)	—	0,038	—	0,044	—	0,057	—	0,113	—	0,168	0,254	—	—	—	—	0,5	1,5	НГ*	3000, 3500, 4000, 4500, 5000	1200	50–100	7, 8
Мат Ламельный ТЕХНО 35	35 (±8)	—	0,040	—	0,045	—	0,061	—	0,129	—	0,201	0,303	0,383	—	—	—	0,5	2,5	Г1	2600, 2800, 3000, 3400, 4000, 5000, 6000, 8000	1200	30–100	6, 7, 8
Мат Ламельный ТЕХНО 50	50 (±5)	—	0,038	—	0,043	—	0,058	—	0,120	—	0,180	0,269	0,334	—	—	—	0,5	2,5	Г1	2600, 2800, 3000, 3400, 4000, 5000, 6000, 8000	1200	30–100	6, 7, 8
Мат Прошивной ТЕХНО 50	50 (±8)	—	0,036	—	—	—	0,055	—	0,114	—	—	—	—	—	—	—	0,5	1,5	НГ*	2400, 4800	1200	30–100	5, 6, 7, 8
Мат Прошивной ТЕХНО 80	80 (±8)	—	0,034	—	0,038	—	0,050	—	0,093	—	0,130	0,178	—	—	—	—	0,5	2,0	НГ*	2400, 4800	1200	30–100	2, 5, 6, 7, 8
Мат Прошивной ТЕХНО 100	100 (±10)	—	0,034	—	0,038	—	0,045	—	0,079	—	0,110	0,154	—	—	—	—	0,5	2,0	НГ*	2400, 4800	1200	30–100	5, 6, 7, 8
Мат Прошивной ТЕХНО 120	120 (±12)	—	0,036	—	0,039	—	0,045	—	0,075	—	0,104	0,137	—	—	—	—	0,5	2,0	НГ*	2400, 4800	1200	30–100	5, 6, 7, 8
Цилиндр ТЕХНО 80	80 (±8)	—	0,038	—	0,039	0,049	—	0,076	0,118	0,150	—	—	—	—	—	—	0,5	4,5	НГ*	1000, 1200	Вн. Ø, мм, 18–324	20–120	7
Цилиндр ТЕХНО 120	120 (±15)	—	0,043	—	0,037	0,044	—	0,064	0,094	0,113	—	—	—	—	—	—	0,5	3,5	НГ*	1000, 1200	Вн. Ø, мм, 18–324	20–120	7
Плита ТЕХНО Т 80	80 (±8)	—	0,035	—	0,040	—	0,050	0,064	0,086	—	0,124	0,174	—	—	0,282	10	0,5	3,0	НГ*	1200, 2400	600, 1200	50–100	5
Плита ТЕХНО ОЗБ 80	80 (±8)	0,035	0,037	0,049	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15	0,5	3,0	НГ	1200, 2400	600, 1200	50–200	3
Плита ТЕХНО ОЗБ 110	110 (±11)	0,036	0,038	0,048	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	0,5	3,0	НГ	1200, 2400	600, 1200	50–200	3
Плита ТЕХНО ОЗМ	160 (±15)	0,037	0,039	0,047	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25	0,5	3,0	НГ	1200, 2400	600, 1200	30–70	1, 4
Мат прошивной МП 60	50–70	0,038	0,040	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	2,0	НГ	2000	1200	50–100	5, 6, 7, 8
Мат прошивной МП 80	70–90	0,037	0,039	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	2,0	НГ	2000	1200	50–100	5, 6, 7, 8
Мат прошивной МП 100	90–110	0,036	0,038	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	2,0	НГ	2000	1200	50–100	5, 6, 7, 8
Мат прошивной МП 125	110–130	0,036	0,038	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	2,0	НГ	2000	1200	50–100	5, 6, 7, 8

\* Г1 - с покрытием алюминиевой армированной фольгой и обкладкой ХНС.

8 800 600 05 65  
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КОНСУЛЬТАЦИИ

Версия: 1 полугодие 2024 г.



ВМ-библиотека



Каталог материалов



Видеоинструкции