

Semi-flexible aluminium air duct G



Description

Semi-flexible aluminium air duct used for conditioning systems, steam exhaust and other ventilation purposes.

Technical data

Construction	Made from corrugated aluminium
Temperature range	Up to +250°C
Max air speed	30 m/sec
Maximum pressure	3000 Pa
Min. bend radius	1 Ø
Sizes	Ø80; Ø90; Ø100; Ø110; Ø120; Ø125; Ø130; Ø150; Ø160; Ø200; Ø250; Ø315mm
Length	1; 1,5; 2; 2,5; 3; 5m
Colors	Metallic, white, anthracite

EUROPLAST

REVER

elpa brīvi-veido dzīvi

Declaration of conformity

Manufacturer: 4

SIA EIROPLASTS
Granīta iela 32/6, Acone, Salaspils novads, Latvija, LV-2119.

Object of declaration:

EUROPLAST – Air ducts G, TG

Object of declaration conforms with:

LVS EN 13180:2003 Ventilation for buildings - Ductwork - Dimensions and mechanical
EN 546
requirements for flexible ducts.

The company's quality management system has been certified in accordance with ISO 9001 standard.

Acone, 26.05.2022.



Rodions Kravchenko
Chairman of the board

Certificate of Conformity of the Factory Production Control 2195-CPR-1415703

In compliance with *Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011* (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

Aluminium and Aluminium Alloys-Structural Products for Construction Works

(tested for performance for the characteristics described in Annex 1 which is an inseparable part of this certificate)

produced by the manufacturer

ASSAN ALÜMİNYUM SAN. VE TİC. A.Ş.

Yayla Mahallesi D-100 Karayolu Rüya Sok. No:2, 34940 Tuzla / İstanbul – Turkey

and produced in the manufacturing plant

ASSAN ALÜMİNYUM SAN. VE TİC. A.Ş.

Plant 1: Yayla Mahallesi D-100 Karayolu Rüya Sok. No: 2, 34940 Tuzla / İstanbul – Turkey
Plant 2: Dilovası Organize San. Böl.1. Kısım Dicle Sok. No: 40, 41455 Kocaeli – Turkey

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard(s)

EN 15088:2005

under system 2+ are applied and that the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements. This certificate was first issued on 06.06.2014, renewed on 06.06.2023 and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the assessment and verification of constancy of performance methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body. The certificate is supported through annual surveillance audit and is reissued after each surveillance audit, the period validity date is renewed every year after the surveillance audits.

Validity Date : 06.06.2027

Period Validity Date : 06.06.2024


Ilker Erdinc ELINÇ

Head of Construction and Equipment Safety Department

FR. CPR. 24 R:03

Certificate of Conformity of the Factory Production Control 2195-CPR-1415703

Annex 1

Intended uses;

To be used in metal structures or in composite metal structures in buildings and civil engineering

Controlled Performance Characteristics;

- Chemical Composition,
- Dimension and Shape Tolerances,
- Yield Strength,
- Elongation,
- Tensile Strength,
- Durability.

Certification Scope:

Products	General Conditions	Specific Conditions			Sizes	Alloys
		Chemical spec.	Mechanical spec.	Tolerance		
Cold rolled Aluminum sheets, strips, plates	EN 485-1	EN 573-3	EN 485-2	EN 485-4	Wall thickness; 0,20 mm - 6,00 mm	EN AW 1050 EN AW 3003 EN AW 3005
Wrinkle Polyester ve Polyester Top coat painted Aluminum sheets, strips, plates	EN 485-1 EN 1396	EN 573-3 EN 1396	EN 485-2 EN 1396	EN 485-4 EN 1396	Wall thickness; 0,30 mm - 3,00 mm*	EN AW 3105 EN AW 5005 EN AW 5754

(*) Primer thickness is max 5 µm, top coat paint thickness is max 22 µm.


İlker Erdiç ELİNÇ

Head of Construction and Equipment Safety Department

FR. CPR. 24 R:03

Вантажодержатель/Seller (Exporter)

Private Joint-Stock Company "GARANT METIZ INVEST", 49005, Dnipro, 28, V. Mossakovskogo Str., Ukraine



СЕРТИФІКАТ ЯКОСТІ № 0786
CERTIFICATE OF QUALITY № 0786

Вантажоотримувач, адреса, країна / Consignee, address, country

«FINAKOST-PLUS» S.R.L., Republic of Moldova, Hincesti, Str. Sadoveanu M., 5, ap. 51

Контракт / Contract №0208-2018 від днд 30.10.2018

Специфікація / Specification №230 від днд 02.06.2023

Митна пломба / Customs seal №0457878

Автомобіль/Truck: АН 8240 ІК / AP 1299 ХМ

Опис та код товару Description and code of goods	Стандарт Standards	Тип упаковки Type of packages
<i>Дріт сталевий низьковуглецевий загального призначення термічно оброблений з цинковим покриттям з вмістом вуглецю до 0,25%</i>	<i>ТУ У 24.3-33717202-003-2019</i>	<i>Розетки-сандвічі</i>
<i>Low-carbon steel wire for general purpose heat-treated with zinc coating with carbon up to 0,25%</i>	<i>TCU 24.3-33717202-003-2019</i>	<i>Rosettes-sandwiches</i>

Код УКТ ЗЕД / Customs tariff code: 7217 20 30 00

№	Марка сталі Grade	РОЗМІР DIMENSION діаметр, мм diameter, mm	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ² Tensile strenght N/mm ²	Щільність цинкового покриття г/м ² Zinc surface density g/m ²	Відносне подовження, % Elongation, %	Кількість штук Quantity of pieces	МАСА / WEIGHT, tons	
							Чиста Net	Брутто Gross
Rosettes-sandwiches up to 350 kg. / Розетки-сандвічі до 350 кг.								
1	SAE1006	1.30	420 - 512	33,1 - 55,2	15 - 30	43	11,821	11,821
Rosettes-sandwiches up to 850 kg. / Розетки-сандвічі до 850 кг.								
2	SAE1006	1.50	428 - 451	42,0 - 43,0	15 - 30	7	5,039	5,039
3	SAE1006	2.00	426 - 484	47,6 - 57,9	15 - 30	7	5,142	5,142
ВСЬОГО / TOTAL:						57	22,002	22,002

Показники якості товару/Quality characteristics of goods

Марка сталі Grade	Хімічний склад, % / Chemical composition, %												
	C max	Si max	Mn	S	P	Cr max	Ni max	Mo	Ti	Al	V	Nb	Cu max
SAE1006	0,08	0,10	0,25-0,40	0,05	0,04	0,15	0,15						0,3

Примітки: Вантаж є безпечним і нерадіоактивним
Note: Goods are not Radioactive and Safe

Виробник: Приватне акціонерне товариство «Гарант Метиз Інвест», Україна, 49005, м.Дніпро, вул.Моссаковського Володимир буд.28 (адреса виробництва: Україна, Дніпропетровська обл., м. Жовті Води, пр.Ігаришів 40/31)

Manufacturer: Private Joint-Stock Company "GARANT METIZ INVEST", 49005, Dnipro, 28, V. Mossakovskogo Str., Ukraine (manufacture address: 40/31 Zhovti Vody, Dnipropetrovsk region, Ukraine)

Жовті Води, Україна
Zhovti Vody, Ukraine

13.06.2023

LIBERTY GALATI S.A. - Romania

342



CUSTOMER / CLIENT : DOLADELA COMPANY-S.R.L. GALATI/DOLADELA COMPANY-S.R.L.
 GALATI
 PRODUCT / PROIECT : RULOUI BANDE ZINCATA
 STEEL GRADE/MARCA OTEL: DX51D
 NORM / STANDARD : EN10346:2015;

TEST REPORT/RAPORT DE INCERCARE 60098921
 ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2
 DATE : 17.07.2022

ORDER / COMANDA : 50070233/11_12
 DISPATCH / AVIS EXPEDITIE : 7001390508
 WAGON / ED TRANSPORT : GL24BAR/GL36BAR-
 TRACKING NO. :
 PO.NO. : HD-July/20-Galati-1

TOTAL BUCATI: 4 / TOTAL CANTITATE: 22.870,00 KG

NO NR.RULOUI	HEAT NO SARJA	CUST.MAT.COD.MAT.CLIENT	DIMENSIONS DIMENSIUNI	WEIGHT GREUTATE	PC BUC	TEST NO NR.PROBA	UTS Rm	EL(%) A	ADER ADER	GR.ZN GR.ZN
1	37903/0/0	Y917198	0,45x1250x	5,84	1	37903/0/0	404	24	OK	109
2	37906/0/0	Y917198	0,45x1250x	5,66	1	37906/0/0	404	23	OK	104
3	36780/0/0	Y917198	0,47x1000x	5,47	1	36778/0/0	397	23	OK	109
4	36781/0/0	Y917198	0,50x1000x	6,20	1	36781/0/0	393	26	OK	109

CHEMICAL COMPOSITION (%) / ANALIZA CHIMICA (%) - L = heat / lichid, p = product / produs

L	SARJA	C	Si	Mn	P	S	Al	Ti	V	Cu	Ni	Cr	Mo	Nb	B	N2
L	917198	0,04	0,01	0,19	0,010	0,008	0,037	0,000	0,001	0,03	0,03	0,02	0,002	0,001	0,0002	0,0066
L	917198	0,05	0,01	0,31	0,020	0,015	0,051	0,001	0,001	0,03	0,03	0,02	0,002	0,001	0,0002	0,0070

<p>Procedeu de elaborare otel: Elaborat in GLD-Turnat continuu Clasa de galvanizare</p>	<p>Stare de livrare: Pasivare chimica si uleiare Verificare marcaj, aspect suprafata, dimensiuni-corespunzator Aspect suprafata: EN10346:2015; Tolerante: Dimensiuni: EN 10143/2006 Planitate: EN 10143/2006</p>	<p>Calificare personal: .</p>	<p>INSPECTOR NEUTRU SEMNATURA STAMPILA INSPECTOR</p>	<p>SEF CENTRU CALITATE BRIGADA GALATI LIBERTY CONTROLUL CALITATI GALATI CRISTINA CIREASA INSPECTOR</p>
---	--	-------------------------------	--	---

LIBERTY GALATI S.A. NO. 1 Calea Smirdan,
 Galati, Postcode 600698, Romania
 www.libertygalati.ro

Prin aceasta certificare ca materialul a fost fabricat printr-un proces autorizat si a fost testat cu rezultate corespunzatoare in conformitate cu cerintele specificate
 in comanda. Teste materialele prime utilizate la elaborarea otelului sunt testate impotriva contaminarii radioactive. Garantam ca produsele noastre nu sunt contaminate
 radioactiv si nu depasesc valoarea limita de compensare de 0,1 Bq/g. In conformitate cu Ordonanta de protectie impotriva radiatiilor (Strictevo anexa III, sectiunea 3).

Cod: F SAF 017 rev.1
 Page: 1 / 01

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

FLANGE HEAD SELF-TAPPING SCREW – WPC/WPF

Flange head self-tapping screw WPC/WPF is made of heat-treated carbon steel with galvanized zinc coating 5 μm (WPC) or phosphate coating (WPF). The screw has flange head which increases the pressure area and self-tapping tip which makes fixing in steel members easier and faster.

Use:

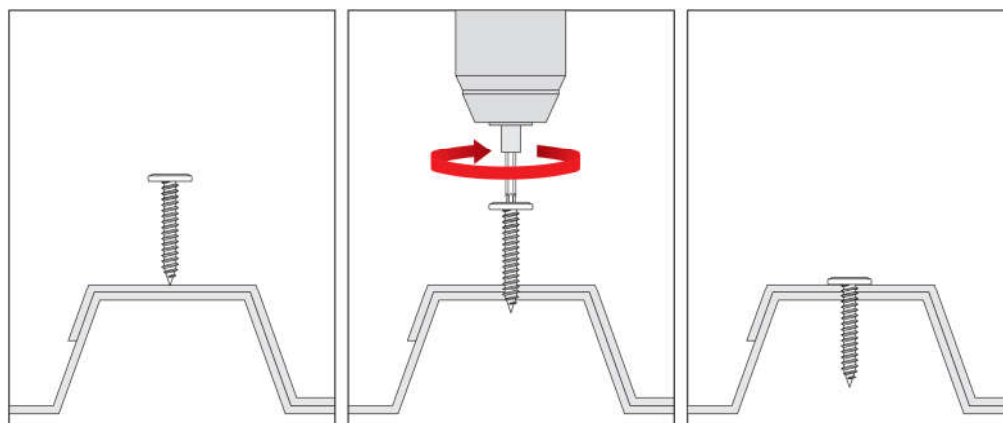
- flashings
- making lap joints in steel sheets



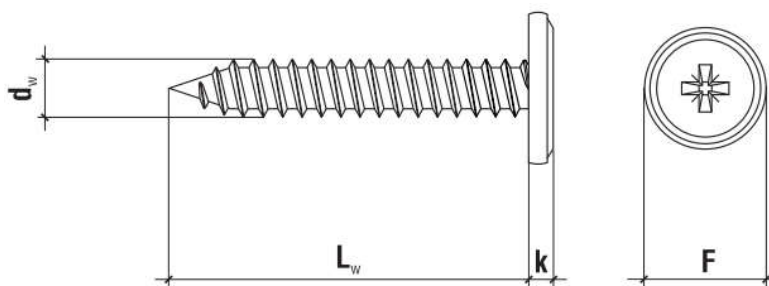
Self-tapping screws conform to: PN-EN 14566+A1:2010

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original self-tapping screws delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify the substrate, its thickness and environmental conditions (expressed as corrosivity categories), and then select screws which meet the above criteria
3. Correctly select screw type, its length, drilling capacity depending on sum of thickness values of members being fixed
4. Drilling capacity for each screw is given in corresponding Product Data Sheet and PN-EN standard, and stands for the sum of thickness values of members being fixed
5. Make sure to set optimum rotary speed when screwing
6. At all times screws should be installed perpendicularly to the substrate surface



Section 3. TECHNICAL DATA



PRODUCT DATA SHEET – WPC/WPF

TECHNICAL PARAMETERS		
Parameter	Unit	Value
Screw diameter	d_w [mm]	4,2
Drilling capacity	Σt_i [mm]	≤ 2
Drive type	S [mm]	PH-2
Head height	k [mm]	2,3
Head diameter	F [mm]	11,0
Tip length	[mm]	-
Screw material	-	carbon steel
Corrosion protection	WPC	galvanized zinc coating 5 μ m
	WPF	phosphate
Substrate material	-	steel ≥ S235JR
Standard	-	PN-EN 14566+A1:2010

INSTALLATION PARAMETERS		
Parameter	Unit	Value
Screw diameter	d_w [mm]	4,2
Diameter of hole in the substrate	d_o [mm]	-
Min. depth of hole in the substrate	h_o [mm]	-
Anchorage depth	h_{eff} [mm]	push-through
Min. substrate thickness	h_{min} [mm]	0,5
Min. spacing	s_{min} [mm]	50
Min. distance from edge	c_{min} [mm]	25

SELECTION TABLE				
WPC (galvanized zinc coating ZN)	WPF (phosphatized FS)	Screw dimensions	Max. usable length	Number of pieces in a box
		$d_w \times L_w$ [mm]	t_{fix} [mm]	[pcs]
WPC-42013	WPF-42013	4,2 x 13	10	1000
WPC-42016	WPF-42016	4,2 x 16	13	1000
WPC-42019	WPF-42019	4,2 x 19	16	1000
WPC-42025	WPF-42025	4,2 x 25	20	500
WPC-42032	WPF-42032	4,2 x 32	25	500
WPC-42040	WPF-42040	4,2 x 40	35	400
WPC-42050	WPF-42050	4,2 x 50	45	300
WPC-42065	WPF-42065	4,2 x 65	60	250

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – NAS/NASS/NASM

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

BLIND RIVET – NAS/NASS/NASM

Zn/Al

Blind rivets comprise aluminium collar sleeve and mushroom head steel pin guided through the sleeve. To make a connection, holes in steel members to be fixed are drilled and the rivet is inserted and riveting machine is applied. By tightening the pin in the sleeve, as a result of compressive force, a collar is formed on the end of the rivet sleeve. The protruding portion of steel pin of the rivet is automatically sheared.

Use:

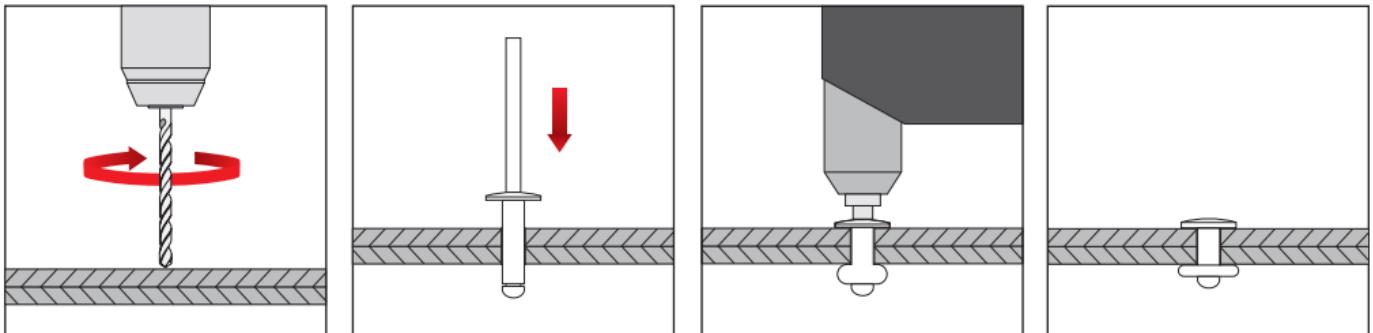
- for fixing steel sheets
- for fixing thin-walled steel elements
- for fixing steel sheets or thin-walled elements to a steel substrate



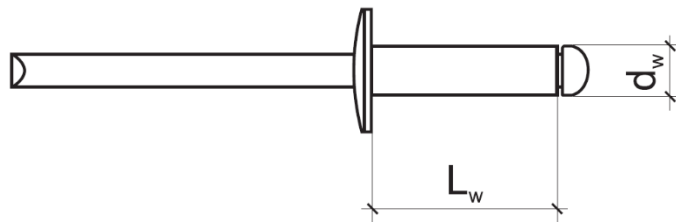
Blind rivets hold National Technical Assessment: ITB-KOT-2021/1954 edition 1

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original blind rivets delivered by the manufacturer can be used only
2. Riveting machines with extensions suitable for core diameters should be used
3. Before installation identify the substrate, its thickness and environmental conditions (expressed as corrosivity categories), and then select rivet which meets the above criteria
4. Correctly select the length of rivet to match a sum of thickness values of the members to be fixed
5. Drill a hole in steel member to be fixed so the diameter of the drilled hole matches diameter recommended for a given rivet
6. Then apply compressive force to the pin of the rivet
7. Under the compressive force a collar is formed on the end of the aluminium sleeve of the rivet and the protruding steel pin is automatically sheared, and in result a long-lasting connection is ensured



Section 3. TECHNICAL DATA



PRODUCT DATA SHEET – NAS/NASS/NASM

TECHNICAL PARAMETERS		
Parameter	Unit	Value
Rivet diameter	d _w [mm]	3,2/4,0/4,8
Rivet material	-	steel, aluminium
Protective coating	-	galvanized zinc coating ≥ 6 μm
Substrate material	-	steel
National Technical Assessment	-	ITB-KOT-2021/1954 edition 1

INSTALLATION PARAMETERS		
Parameter	Unit	Value
Rivet diameter	d _w [mm]	3,2/4,0/4,8
Diameter of hole in the substrate	d _o [mm]	3,3/4,1/4,9
Min. depth of hole in the substrate	h _o [mm]	-
Anchorage depth	h _{eff} [mm]	push-through
Min. substrate thickness	h _{min} [mm]	1,0
Min. spacing	s _{min} [mm]	50
Min. distance from edge	c _{min} [mm]	25

RESISTANCE			
Characteristic resistance			
Rivet type	Sheet thickness [mm]	Tensile [kN]	Shearing [kN]
NAS/NASS/NASM-3,2	1+2	0,87	0,96
NAS/NASS/NASM-4,0	1+4	1,21	1,70
NAS/NASS/NASM-4,8	1+5	1,65	1,78

SELECTION TABLE					
Product code	Rivet dimensions	Max. usable length	Bulk packaging (NAS)	Medium-sized packaging (NASS)	Small-sized packaging (NASM)
	d _w x L _w [mm]	t _{fix} [mm]	[kg]	[pcs]	[pcs]
NAS/NASS/NASM-32006	3,2 x 6	1-3	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-32008	3,2 x 8	3-5	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-32010	3,2 x 10	5-7	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-32012	3,2 x 12	7-9	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-32014	3,2 x 14	9-11	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-32016	3,2 x 16	11-13	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-40006	4,0 x 6	1-2,5	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-40008	4,0 x 8	3-4,5	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-40010	4,0 x 10	5-6,5	5	1000	50
NAS/NASS/NASM-40012	4,0 x 12	7-8,5	5	500	50
NAS/NASS/NASM-40014	4,0 x 14	8-10,5	5	500	50
NAS/NASS/NASM-40016	4,0 x 16	10-12,5	5	500	50
NAS/NASS/NASM-40018	4,0 x 18	12-14,5	5	500	50
NAS/NASS/NASM-40020	4,0 x 20	14-16,5	5	500	50
NAS/NASS/NASM-40022	4,0 x 22	16-18,5	5	500	50
NAS/NASS/NASM-40024	4,0 x 24	18-20,5	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48008	4,8 x 8	2-4	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48010	4,8 x 10	4-6	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48012	4,8 x 12	6-8	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48014	4,8 x 14	8-10	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48016	4,8 x 16	10-12	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48018	4,8 x 18	12-14	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48020	4,8 x 20	14-16	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48022	4,8 x 22	16-18	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48024	4,8 x 24	18-20	5	500	50
NAS/NASS/NASM-48030	4,8 x 30	24-26	5	250	50

Section 4. REMARKS

- All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
- Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

ROCKWOOL 800

Cochilii izolatoare din vată minerală bazaltică cașerate cu folie de aluminiu.

Domeniu de aplicare

Rockwool 800 sunt cochilii izolatoare din vată minerală bazaltică, hidrofobizate în masă, cașerate. Au formă cilindrică, cu tăietură pe toată secțiunea longitudinală. La diametre mari, sunt formate din două jumătăți de cilindru. Cochiliile Rockwool 800 sunt cașerate cu folie de aluminiu ranforsată cu plasă de fibră de sticlă. Folia este prevăzută cu bandă autoadezivă pe toată lungimea tăieturii, suprapusă peste îmbinare. Pentru a ușura asamblarea, cochilia este crestată în unul până la trei puncte în interior. În conformitate cu standardele europene, recomandăm strângerea longitudinală a cochiliilor cu bandă de aluminiu sau sârmă în 2-3 puncte pe fiecare metru de cochilie.

Cochiliile sunt ambalate în cutii de carton. Pe eticheta produsului sunt menționate caracteristicile principale.



Proprietățile vatei bazaltice ROCKWOOL

➤ Termoizolare, protecție la foc, protecție împotriva propagării flăcărilor, protecție fonică.

➤ Plăci hidrofobizate; permeabile la vapori; stabile dimensional; rezistente la mediul alcalin.

➤ Produse minerale, rezistente la acțiunea dăunătorilor, nu dăunează sănătății.

Dimensiuni, gamă de produse și ambalare	
Diametru intern (mm)	15, 18, 22, 28, 35, 42, 48, 54, 60, 64, 70, 76, 89, 108, 114, 133, 140, 159, 169, 194, 219, 273
Grosimea izolației (mm)	20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 100
Lungimea (mm)	1000

Număr de cochilii în cutie

Grosime izolație (mm)	20	30	40	50	60	70	80	100
Diametru intern (mm)	Cod produs / număr cochilii în cutie (buc)							
15	32032/ 48	109062/ 25	217592/ 16	-	-	-	-	-
18	32033/ 42	109060/ 25	217593/ 12	-	-	-	-	-
22	32034/ 36	109051/ 20	17475/ 13	16211/ 9	20059/ 6	-	-	-
28	32035/ 30	32036/ 20	17479/ 12	16212/ 9	18060/ 6	-	-	-
35	32037/ 25	32038/ 16	17467/ 9	17468/ 7	18061/ 5	-	-	-
42	32039/ 20	32040/ 12	32041/ 9	14566/ 6	19417/ 4	-	-	-
48	14567/ 16	109056/ 12	32042/ 9	14569/ 6	16421/ 4	-	-	-
54	74248/ 16	74256/ 10	74251/ 8	74253/ 5	19065/ 4	-	-	-
60	14573/ 12	14574/ 9	14575/ 6	14772/ 5	266975/ 1	-	-	-
64	229813/ 12	229816/ 9	229818/ 6	229819/ 4	266978/ 1	-	-	-
70	-	229822/ 8	229825/ 5	21734/ 4	266980/ 1	27686/ 1	-	-
76	-	16788/ 7	16789/ 5	16790/ 4	266981/ 1	266982/ 1	-	-
89	-	16791/ 6	229829/ 4	266984/ 1	266985/ 1	266986/ 1	266987/ 1	16040/ 1
108	-	267587/ 4	229833/ 1	267377/ 1	267378/ 1	267623/ 1	267380/ 1	14602/ 1
114	-	267588/ 4	229909/ 1	229910/ 1	229836/ 1	267431/ 1	29581/ 1	15945/ 1
133	-	229838/ 1	229841/ 1	266996/ 1	266997/ 1	28669/ 1	15950/ 1	15951/ 1
140	-	229844/ 1	267000/ 1	267001/ 1	267221/ 1	21958/ 1	17915/ 1	16013/ 1
159	-	-	-	267068/ 1	16722/ 1	17661/ 1	19233/ 1	15954/ 1
169	-	-	-	267220/ 1	29582/ 1	68597/ 1	29583/ 1	20686/ 1
194	-	-	-	-	-	-	-	18132/ 1
219	-	-	-	-	-	-	-	16006/ 1
273	-	-	-	-	-	-	-	16005/ 1

Parametri tehnici

Proprietate	Simbol	Valoare			U.M.	Standard
Reacția la foc	---	A2s1, d0			---	EN 13501-1
Raportul între coeficientul de conductibilitate termică λ_m și temperatură t_m	t_m λ_m	10 0.033	50 0.037	100 0.044	150 0.052	°C W·m ⁻¹ ·K ⁻¹
Densitate	ρ_s	100			kg·m ⁻³	EN 1602
Absorbția pe termen scurt a apei	WS	≤ 1			kg·m ⁻²	-
Temperatura de lucru	-	≤ +250			°C	-
Temperatura la exterior	-	max. 100			°C	-
Căldură specifică	c_p	1030			J·kg ⁻¹ ·K ⁻¹	EN 12524
Punct de topire	t_t	>1000			°C	DIN 4102
Conținutul de ioni clorurați solubili în apă:	-	≤10			ppm	-
Certificate	CE: 0751-CPR.2-039.2-01, 0751-CPR.2-039.1-01, 0751-CPD.2-008.0-03					
Sistem de management al calității	ISO 9001:2008 – certificat nr. CZ007260-1					
Sistem de management al mediului	ISO 14001:2004- certificat nr. CZ007261-1					

ROCKWOOL România Srl

Șos. București Ploiești Nr 1A, Clădirea C, Etaj 1, 013681, Sector 1, București, România tel: + 40 212 334 440
www.rockwool.ro

Rockwool 800 Pipe Section

1. Unique identification code of the product-type: MW-EN 14303- T9(T8ifDo<150)-ST(+)250-WS1-MV2-CL10
2. Type and serial number allowing identification of the product: see product label
3. Intended use of the construction product, in accordance with the applicable harmonized technical specification, as foreseen by the manufacturer: Thermal insulation of buildings.
4. Name, registered trade name or trade mark and contact address of the manufacturer as required under article 11(5) :
DEUTSCHE ROCKWOOL
Mineralwoll GmbH & Co. OHG
Rockwool Straße 37-41
45966 Gladbeck
Deutschland
5. Where applicable, name and contact address of the authorized representative whose mandate covers the tasks specified in Article 12(2) and where the DoP can be found on website:
dop.rockwool.com:
ROCKWOOL International A/S
Hovedgaden 584
2640 Hedehusene
Dänemark
6. Systems of assessment and verification of constancy of performance of the construction as set out in CPR, Annex V: System 1+3
7. Notified Certification body FIW in Munich (no. 0751) performed, carried out the determination of the product type, the initial inspection of the manufacturing plant and of factory production control and the continuous surveillance, assessment and evaluation of factory production control and issued the certificate of constancy of performance according system 1 and all applicable certificates.
8. (not applicable)
9. Declared performance according Table 1 and 2:

Table 1

Essential Characteristics	Clauses in this and other European standard(s) related to essential characteristics	Performance	Unit	hEN
Reaction to fire	4.2.4 Reaction to fire	A2L,s1-d0	-	Harmonized standard DIN EN 14303:2009+A1:2013
Acoustic absorption index	4.3.8 Sound absorption	NPD ¹⁾	-	
Thermal resistance	4.2.1 Thermal conductivity	siehe Tab.2	W/(m·K)	
	4.2.2 Thickness	T9(T8ifDo<150)	mm	
Water permeability	4.3.5 Water absorption	≤1	kg/m ²	
Water vapour permeability	4.3.6 Water vapour diffusion equivalent air	NPD ¹⁾	-	
Compressive strength	4.3.4 Compressive strength at 10% deformation	NPD ¹⁾	-	
Rate of release of corrosive substances	4.3.7 Trace quantities of water-soluble chloride ions and pH-value	10	ppm	
Release of dangerous substances	4.3.9 Trace quantities of water-soluble chloride ions:	NPD ¹⁾	-	
Continuous glowing combustion	4.3.10 Continuous glowing combustion	NPD ¹⁾	-	
Durability of reaction to fire against ageing/ degradation	4.2.5 Durability ^{b)}	NPD ¹⁾	-	
Durability of thermal resistance against ageing/degradation	4.2.1 Thermal conductivity ^{c)}	NPD ¹⁾	-	
	4.2.2 Thickness	NPD ¹⁾	-	
	4.2.3 Dimensional stability	NPD ¹⁾	-	
	4.3.2 Maximum service temperature	NPD ¹⁾	-	
	4.2.5 Durability	NPD ¹⁾	-	
Durability of reaction to fire against high temperature	4.2.5 Durability ^{d)}	NPD ¹⁾	-	
Durability of thermal resistance against high temperature	4.2.5 Durability ^{c)}	250	°C	
	4.3.2 Maximum service temperature			

^{a)} The requirement for a certain characteristic is not applicable in countries where there is no legal provision for these requirement or for the intended purpose of the use of the product. In this situation it is for manufacturers who introduce their products not required to determine or to mention the performances of their products. In this case, 'NPD' (No Performance Determined) should be used in the CE marking (see ZA.3). The NPD option is not allowed if a property is to specify a limit value (thermal resistance (thermal conductivity and thickness)). ^{b)} The fire performance of mineral wool does not deteriorate with time. The Euroclass classification of the product is related to the organic content, which cannot increase with time. ^{c)} Thermal conductivity of mineral wool products does not change with time, experience has shown the fibre structure to be stable and the porosity contains no other gases than atmospheric air. ^{d)} The fire performance of mineral wool products does not deteriorate in case of high temperatures. The Euroclass classification of the product is related to the organic content, which stays stable or decreases when high temperatures occur.

¹⁾NPD = No Performance Determined

Rockwool 800 Pipe Section

Table 2

Produkt	Kurve	Produkt	Kurve	Produkt	Kurve	Produkt	Kurve	Produkt	Kurve					
Rockwool 800	15/20	1	Rockwool 800	54/20	1	Rockwool 800	89/20	1	Rockwool 800	140/30	1	Rockwool 800	219/30	2
Rockwool 800	15/30	1	Rockwool 800	54/30	1	Rockwool 800	89/30	1	Rockwool 800	140/40	1	Rockwool 800	219/40	2
Rockwool 800	18/20	1	Rockwool 800	54/40	1	Rockwool 800	89/40	1	Rockwool 800	140/50	1	Rockwool 800	219/50	2
Rockwool 800	18/30	1	Rockwool 800	54/50	1	Rockwool 800	89/50	1	Rockwool 800	140/60	1	Rockwool 800	219/60	2
Rockwool 800	18/40	1	Rockwool 800	54/60	2	Rockwool 800	89/60	1	Rockwool 800	140/70	2	Rockwool 800	219/70	2
Rockwool 800	22/20	1	Rockwool 800	54/100	2	Rockwool 800	89/70	1	Rockwool 800	140/80	2	Rockwool 800	219/80	2
Rockwool 800	22/30	1	Rockwool 800	57/20	1	Rockwool 800	89/80	1	Rockwool 800	140/100	2	Rockwool 800	219/100	2
Rockwool 800	22/40	1	Rockwool 800	57/30	1	Rockwool 800	89/100	2	Rockwool 800	140/120	2	Rockwool 800	219/120	2
Rockwool 800	22/60	2	Rockwool 800	57/40	1	Rockwool 800	102/20	1	Rockwool 800	159/30	1	Rockwool 800	245/40	2
Rockwool 800	28/20	1	Rockwool 800	57/50	1	Rockwool 800	102/30	1	Rockwool 800	159/40	1	Rockwool 800	245/50	2
Rockwool 800	28/30	1	Rockwool 800	57/60	2	Rockwool 800	102/40	1	Rockwool 800	159/50	1	Rockwool 800	245/60	2
Rockwool 800	28/40	1	Rockwool 800	60/20	1	Rockwool 800	102/50	1	Rockwool 800	159/60	2	Rockwool 800	273/30	2
Rockwool 800	28/50	1	Rockwool 800	60/30	1	Rockwool 800	102/60	1	Rockwool 800	159/70	2	Rockwool 800	273/40	2
Rockwool 800	28/60	2	Rockwool 800	60/40	1	Rockwool 800	102/70	2	Rockwool 800	159/80	2	Rockwool 800	273/50	2
Rockwool 800	35/20	1	Rockwool 800	60/50	1	Rockwool 800	102/80	1	Rockwool 800	159/100	1	Rockwool 800	273/60	2
Rockwool 800	35/30	1	Rockwool 800	60/60	1	Rockwool 800	102/100	2	Rockwool 800	169/30	1	Rockwool 800	273/70	2
Rockwool 800	35/40	1	Rockwool 800	60/80	2	Rockwool 800	108/30	1	Rockwool 800	169/40	1	Rockwool 800	273/80	2
Rockwool 800	35/50	1	Rockwool 800	64/20	1	Rockwool 800	108/40	1	Rockwool 800	169/50	1	Rockwool 800	273/100	2
Rockwool 800	35/60	2	Rockwool 800	64/30	1	Rockwool 800	108/50	1	Rockwool 800	169/60	2	Rockwool 800	301/30	2
Rockwool 800	35/70	2	Rockwool 800	64/40	1	Rockwool 800	108/60	1	Rockwool 800	169/70	2	Rockwool 800	305/40	2
Rockwool 800	42/20	1	Rockwool 800	64/50	1	Rockwool 800	108/70	1	Rockwool 800	169/80	2	Rockwool 800	305/50	2
Rockwool 800	42/30	1	Rockwool 800	64/60	1	Rockwool 800	108/80	2	Rockwool 800	169/100	2	Rockwool 800	305/70	2
Rockwool 800	42/40	1	Rockwool 800	64/70	1	Rockwool 800	108/100	2	Rockwool 800	169/120	2	Rockwool 800	324/40	2
Rockwool 800	42/50	1	Rockwool 800	70/20	1	Rockwool 800	114/30	1	Rockwool 800	178/60	2	Rockwool 800	324/50	2
Rockwool 800	42/60	2	Rockwool 800	70/30	1	Rockwool 800	114/40	1	Rockwool 800	191/30	2	Rockwool 800	324/70	2
Rockwool 800	42/80	2	Rockwool 800	70/40	1	Rockwool 800	114/50	1	Rockwool 800	194/30	2	Rockwool 800	324/80	2
Rockwool 800	48/20	1	Rockwool 800	70/50	1	Rockwool 800	114/60	1	Rockwool 800	194/50	2	Rockwool 800	356/40	2
Rockwool 800	48/30	1	Rockwool 800	70/60	1	Rockwool 800	114/70	1	Rockwool 800	194/60	2	Rockwool 800	368/40	2
Rockwool 800	48/40	1	Rockwool 800	70/70	2	Rockwool 800	114/80	2	Rockwool 800	194/80	2	Rockwool 800	406/40	2
Rockwool 800	48/50	1	Rockwool 800	76/20	1	Rockwool 800	114/100	2	Rockwool 800	194/100	2			
Rockwool 800	48/60	2	Rockwool 800	76/30	1	Rockwool 800	133/30	1	Rockwool 800	205/30	2			
Rockwool 800	48/100	2	Rockwool 800	76/40	1	Rockwool 800	133/40	1						
			Rockwool 800	76/50	1	Rockwool 800	133/50	1						
			Rockwool 800	76/60	1	Rockwool 800	133/60	1						
			Rockwool 800	76/70	1	Rockwool 800	133/70	2						
			Rockwool 800	76/80	1	Rockwool 800	133/80	2						
						Rockwool 800	133/100	2						
						Rockwool 800	133/120	2						

Curve 1

10 °C	50 °C	100 °C	150 °C
0,033 W/(m·K)	0,037 W/(m·K)	0,044 W/(m·K)	0,052 W/(m·K)

Curve 2

10 °C	50 °C	100 °C	150 °C
0,034 W/(m·K)	0,039 W/(m·K)	0,046 W/(m·K)	0,056 W/(m·K)

10. The performance of the product identified in point 1 and 2 is in conformity with the declared performance in point 9, table 1. This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identified in point 4.

Gladbeck, 1st of July, 2013

Signed for and on behalf of the manufacturer by:



Volker Christmann
Geschäftsführer (Vors.)



Rob Meevis
Geschäftsführer

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



1049

Регистрационный номер ОСрг - 007 11 A004537-15

Дата выдачи: 15 апреля 2022

Действителен до: 5 апреля 2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

ОСрг - 007

CERTMATCON мун. Кишинэу, ул. Узинелор, 9, оф. 15, MD2023, тел. 022-429-391; моб. 078-191-001,
e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

НАСТОЯЩИМ ДОКУМЕНТОМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ, ИДЕНТИФИЦИРОВАННАЯ КАК:
НАИМЕНОВАНИЕ / ОПИСАНИЕ

Сетки типов "рабица", плетеная, ламинированная, забор декоративный, "евро".
Серийное производство по ГОСТ 5336-80.

Код NM MD

7314

СООТВЕТСТВУЕТ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В:
ГОСТ 2715-75 пкт. 1.1, 1.2, 2.1 (таблица).

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

SRL "RULTECOM", ул. Букурешть, 19а, мун. Кишинэу,
Производство - рн Сорока, с. Солкань, Республика Молдова.

Код страны

MD

ЗАЯВИТЕЛЬ

Производитель.

Код ОКПО

1004600024106

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Акт заключительной оценки № 0250 от 14.04.2015 выдан ОС "CertMatCon", мун. Кишинэу,
ул. Узинелор, 9, оф. 15, MD 2023;

Акт идентификации и технического контроля № 0250 от 30.03.2015 выдан ОС "CertMatCon",
мун. Кишинэу, ул. Узинелор, 9, оф. 15.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Система 3. Периодическая оценка осуществляется один раз в год ОС "CertMatCon". Сертификат действителен в случае соблюдения технологического процесса, установленного производителем и обеспечением информацией на государственном языке каждой единицы продукции и сертификатом качества каждой отгруженной партии продукции.

Договор об оказании услуг № 489 din 18.03.2015. Добровольная сертификация.

Обладатель данного сертификата обязан наносить национальный знак соответствия SM на продукцию, указанную в настоящем сертификате

Серия В. № 000168



Руководитель органа
по сертификации

Пуха И.

Внимание предпринимателей и контролирующих органов!
Копии сертификата соответствия легализуются в соответствии с правилами
установленными ОС „CERTMATCON”, информация на www.certmatcon.md

Подделка сертификатов преследуется по закону





СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НВ61.Н13316

Срок действия с 16.09.2020 по 15.09.2023

№ 0002370

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ RA.RU.11НВ61

Орган по сертификации ООО "ЦЕТРИМ". Адрес: 153000, РОССИЯ, Ивановская область, город Иваново, улица Богдана Хмельницкого, дом 36В. Телефон +7 4932773165. Адрес электронной почты info@cetrim.ru

ПРОДУКЦИЯ Материал "Армофол" марок: "Армофол", "Армофол СТ", "Армофол Экстра". Серийный выпуск.

код ОК
24.42.25.000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ 1811-064-04696843-99, ГОСТ Р 58795-2020

код ТН ВЭД
7607 20 100 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Акционерное общество "Завод ЛИТ". ОГРН: 1027601047253, ИНН: 7608007274, КПП: 760801001. Адрес: 152020, РОССИЯ, Ярославская область, г. Переславль-Залесский, ул. Советская, д. 1, телефон: (48535) 3-08-71, факс (48535) 3-22-66.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Акционерное общество "Завод ЛИТ". ОГРН: 1027601047253, ИНН: 7608007274, КПП: 760801001. Адрес: 152020, РОССИЯ, Ярославская область, г. Переславль-Залесский, ул. Советская, д. 1, телефон: (48535) 3-08-71, факс (48535) 3-22-66.

НА ОСНОВАНИИ

Протокол испытаний № 002/F-16/09/20 от 16.09.2020 года, выданный Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "ТАНТАЛ" (аттестат аккредитации РОСС RU.31578.04ОЛНО.ИЛ13)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 3с

Руководитель органа

подпись

П.Г. Рухлядев
инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

В.П. Широков
инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



Рулоны АРМОФОЛ®



тип А

Отражательный теплоизоляционный материал, состоящий из алюминиевой фольги, сдублированной со стеклосеткой.

Вид упаковки:

 ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ ПЛЕНКА

Рекомендуемая транспортировка:

 ПИРАМИДОЙ НА ПАЛЕТАХ



Применяется для утепления и пароизоляции помещений с высокой температурой (бань, саун), ограждающих конструкций (стен) и кровли, а также для механической защиты других видов изоляции.

ГОСТ Р 58795-2020

Характеристика	Значение
Температура эксплуатации, °С	от -60 до +150
Разрывная нагрузка в продольном направлении, Н, не менее	60
Прочность сцепления алюминиевой фольги с основой, Н/м, не менее	100 или превышает прочность фольги
Коэффициент теплового отражения поверхности, %, не менее	97
Коэффициент оптического отражения поверхности, %, не менее	90
Коэффициент паропроницаемости, мг/(м·ч·Па), не более	0,001

Аксессуары



Лента
алюминиевая
самоклеящаяся
ЛАС-А



Лента
алюминиевая
самоклеящаяся
ЛАС и ЛАМС

Профессиональные монтажные ленты

ЛАС/ЛАС-Т

Ленты на основе алюминиевой фольги имеют клеевой слой, закрытый антиадгезионной бумагой.

Для монтажа к металлическим или пластиковым поверхностям, в условиях повышенных температур, рекомендуется использовать ленту ЛАС-Т.



Применяются при монтаже ПЕНОФОЛ®, ТИЛИТ®, АРМОФОЛ® для изоляции стыков между полотнами теплоизоляционного материала, а также плит из фольгированных материалов: минеральной ваты и вспененных полимеров. Тем самым создается эффект отражения и абсолютной пароизоляции по всей площади изолируемой поверхности.



Характеристика	ЛАС	ЛАС-Т
Ширина, мм	от 20 до 1200	от 20 до 1200
Адгезия к стальной пластине, г/см, не менее	500	500
Разрывная нагрузка в продольном направлении, Н/50 мм, не менее	70	70
Температура приклеивания, °С	не ниже 10	не ниже 10
Температура эксплуатации, °С	от -60 до +60	от -60 до +90

ЛАМС/ЛАМС-Н

Ленты на основе алюминиевой фольги имеют клеевой слой без антиадгезионного покрытия. Обладают повышенной прочностью и могут быть использованы в конструкциях, работающих под нагрузкой. Отсутствие антиадгезионного покрытия упрощает использование ленты. Лента ЛАМС используется при температуре от -30°C до +150°C, рекомендуется наклеивать ленту внахлест. Для монтажа к металлическим или пластиковым поверхностям, в условиях низких температур, рекомендуется использовать ленту ЛАМС-Н.



Лента алюминиевая монтажная самоклеящаяся ЛАМС при проклеивании швов обладает плоскостностью и не скручивается. Алюминиевая фольга дополнительно защищена от химически агрессивной среды.



Характеристика	ЛАМС	ЛАМС-Н
Ширина, мм	от 20 до 600	от 20 до 1200
Адгезия к стальной пластине, г/см, не менее	500	300
Разрывная нагрузка в продольном направлении, Н/50 мм, не менее	100	100
Температура приклеивания, °С	от +15 до +50	от -15 до +50
Температура эксплуатации, °С	от -30 до +150	от -30 до +150

СУЩЕСТВУЮТ РАЗНОВИДНОСТИ ЛЕНТ

для удобства монтажа в разных температурных условиях:

ЛАС-Т – для изоляции стыков теплоизоляционных плит из фольгированных материалов: минеральной ваты и вспененных полимеров, и монтажа их к металлическим или пластиковым поверхностям в условиях повышенных температур;
ЛАМС-Н – в условиях низких температур.