



**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АВТОНОМНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
“ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ЦЕНТР НОРМИРОВАНИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИИ  
И ТЕХНИЧЕСКОЙ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ”  
(ФАУ “ФЦС”)**

г. Москва, Фуркасовский пер., д. 6

## **ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

**Техническая оценка пригодности для применения в строительстве**

**“ПАНЕЛИ ИЗ ДЕКОРАТИВНОГО БУМАЖНО-СЛОИСТОГО ПЛАСТИКА  
ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ (HPL), ТОРГОВАЯ МАРКА PRINT HPL MEG ТИП F1”**

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ABET LAMINATI, S.p.A. (Италия)  
Viale Industria 21 Casella Postale 47-12402 BRA (CN), Italia


**ЗАЯВИТЕЛЬ** ООО “АБЕТ”  
Россия, 101000, г. Москва, Чистопрудный бульвар, д. 5/10 стр. 1  
Тел.: +7 (495) 755-56-41; e-mail: dp@abet-laminati.ru

Оценка пригодности продукции указанного наименования для применения в строительстве проведена с учетом обязательных требований строительных, санитарных, пожарных, экологических, а также других норм безопасности, утвержденных в соответствии с действующим законодательством, на основе документации и данных, представленных заявителем в обоснование безопасности продукции для применения по указанному в заключении назначению.

Всего на 9 страницах, заверенных печатью ФАУ “ФЦС”.

Директор ФАУ “ФЦС”



  
С.Г. Музыченко

18 февраля 2021 г.



## ВВЕДЕНИЕ

В соответствии с постановлением Правительства Российской Федерации от 27 декабря 1997 г. № 1636 (в редакции постановления Правительства от 15 февраля 2017 г. № 191) новые материалы, изделия и конструкции подлежат подтверждению пригодности для применения в строительстве на территории Российской Федерации. Это положение распространяется на продукцию, требования к которой не регламентированы нормативными документами полностью или частично и от которой зависят безопасность и надежность зданий и сооружений.

Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ "О техническом регулировании" определены виды действующих в стране нормативных документов, которыми регулируются вопросы безопасности. Это технические регламенты и разработанные для обеспечения их соблюдения национальные стандарты и своды правил в соответствии с публикуемыми перечнями, а до разработки технических регламентов - государственные стандарты, своды правил (СП) и другие нормативные документы, ранее принятые федеральными органами исполнительной власти. При наличии этих документов подтверждение пригодности продукции для применения в строительстве не требуется.

Наличие стандартов организаций или технических условий на новую продукцию, не исключает необходимости подтверждения пригодности этой продукции для применения в строительстве. Оценка и подтверждение пригодности должны осуществляться в процессе освоения производства и применения новой продукции и результаты оценки следует учитывать при подготовке нормативных документов на эту продукцию, в т.ч. стандартов организаций, а также технических условий, которые являются составной частью конструкторской или технологической документации.

Сертификация (подтверждение соответствия) продукции и выполняемых с её применением строительных и монтажных работ осуществляется на добровольной основе в рамках систем добровольной сертификации, в документации которых определены правила проведения сертификации этой продукции и (или) работ с учетом сведений, приведенных в ТС.

Наличие добровольного сертификата может стать необходимым по требованию заказчика (приобретателя продукции) или саморегулируемой организации, членом которой является организация, выполняющая работы с применением продукции, на которую распространяется ТС.

Настоящее Введение представляется в порядке информации.



## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Объектом настоящего заключения (техническая оценка или ТО) являются панели из декоративного бумажно-слоистого пластика высокого давления (HPL), торговая марка PRINT HPL MEG тип F1 (далее - панели PRINT HPL MEG тип F1 или продукция), изготавливаемые "ABET LAMINATI, S.p.A." (Италия) и поставляемые ООО "АБЕТ" (Москва).

1.2. ТО содержит:

назначение и область применения продукции;

принципиальное описание продукции, позволяющее проведение ее идентификации;

основные технические характеристики и свойства продукции, характеризующие безопасность, надежность и эксплуатационные свойства продукции;

дополнительные условия по контролю качества производства продукции;

выводы о пригодности и допускаемой области применения продукции.

1.3. В заключении подтверждаются характеристики продукции, приведенные в документации изготовителя, которые могут быть использованы при разработке проектной документации на строительство зданий и сооружений.

1.4. Вносимые изготовителем продукции изменения в документацию по производству продукции отражаются в обосновывающих материалах и подлежат технической оценке, если эти изменения затрагивают приведенные в заключении данные.

1.5. Заключение не устанавливает авторских прав на описанные в обосновывающих материалах технические решения. Держателем подлинника технического свидетельства и обосновывающей документации является заявитель.

1.6. Заключение составлено на основе рассмотрения материалов, представленных заявителем, технологической документации изготовителя, содержащей основные правила производства продукции, а также результатов проведенных расчетов, испытаний и экспертиз и других обосновывающих материалов, которые были использованы при подготовке заключения и на которые имеются ссылки. Перечень этих материалов приведен в разделе 6 заключения.

## 2. ПРИНЦИПИАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ, НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

2.1. Панели PRINT HPL MEG тип F1 представляют собой прессованный материал из специальных видов крафт-бумаги, пропитанных фенолформальдегидными смолами. В качестве поверхностного слоя используют бумагу с декоративным рисунком, с пропиткой меламиноформальдегидными смолами с защитным полимерным пленочным покрытием на основе поливинилиденфторида (рис.1).

2.2. Компоненты, используемые для производства продукции, приведены в табл.1.

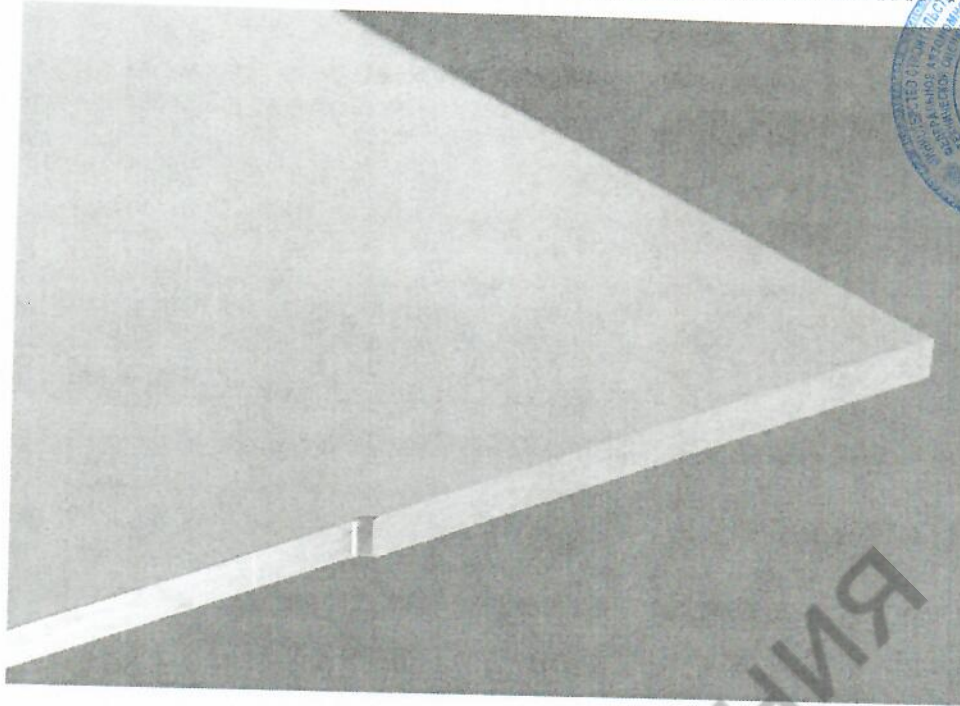


Рис.1

Таблица 1

Наименование компонента	Изготовитель
Крафт-бумага с пропиткой *) 190г/266-270г	Cartiera Giacosa
Фенолформальдегидное связующее, вязкость по Чашке Форда (4 мм) - 21-26 сек	Momentive, Impla; Hexion
Меламинформальдегидное связующее, вязкость по Чашке Форда (4 мм) - 13-17 сек	Sadepan Chimica-Chimica Pomponesco
Наружное защитное покрытие, масса 1м <sup>2</sup> - 813 г - 80 м	Novacell
Окрашенная пленка TPS 453, масса 1м <sup>2</sup> с пропиткой 160-270 г	Европейские фирмы

\*) - в числителе – номинальная масса 1м<sup>2</sup> в сухом состоянии, в знаменателе – пропитанная смолой.

2.3. Продукция выпускается в виде листов (панелей) следующих номинальных размеров:

- длина - 3050, 4200 мм;
- ширина - 1300, 1610 мм;
- стандартная толщина - 6.0, 8.0, 10.0 мм.

Возможно изготовление листов (панелей) другой толщины в пределах 6-20 мм по согласованию с заказчиком.

2.4. Масса 1 м кв. листа в зависимости от толщины (справочно).

- толщина, мм - 6      8      10
- масса, кг/м<sup>2</sup> - 8,6    11,5    14,3

2.5. Панели PRINT HPL MEG тип F1 предназначены для использования в качестве облицовочных элементов в конструкциях навесных фасадных систем с воздушным зазором.

2.6. Панели PRINT HPL MEG тип F1 могут применяться в следующих условиях окружающей среды:

- зона влажности (по СП 50.13330.2012) - сухая, нормальная, влажная;
- степень агрессивности наружной среды (по СП 28.13330.2017) - слабоагрессивная, среднеагрессивная;
- максимальная температура на поверхности панелей - плюс 80°C;
- минимальная температура окружающего воздуха - минус 55°C.

2.7. Область применения панелей по пожарным требованиям определяется по результатам огневых испытаний в соответствии с Техническим регламентом о требованиях пожарной безопасности (Федеральный закон № 123-ФЗ от 22.07.2008) и СП 2.13130.2020.

### 3. ПОКАЗАТЕЛИ И ПАРАМЕТРЫ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИЕ НАДЕЖНОСТЬ И БЕЗОПАСНОСТЬ ПРОДУКЦИИ

3.1. Размеры панелей, а также условия их применения на конкретном объекте определяют при проектировании с учетом ветровой нагрузки, типа и расположения на фасаде (вертикальное, горизонтальное).

3.2. Необходимая механическая прочность и жесткость панелей определяется для конкретного проекта с учетом ветровой нагрузки и размеров панелей.

3.3. При проектировании объектов с использованием панелей следует учитывать их тепловое расширение.

3.4. Требования к точности изготовления и физико-механическим показателям панелей приведены в табл.2 и табл.3.

Таблица 2

Контролируемый параметр	Допускаемые отклонения
Длина, ширина	+10, 0/ -0,0 мм
Толщина, в зависимости от номинальной толщины панели:	
от 6 до 8 мм	± 0,4 мм
свыше 8 до 12 мм	± 0,5 мм
свыше 12 до 13 мм	± 0,6 мм
Отклонения углов панелей от перпендикулярности	не более 1,5 мм/м

Таблица 3

№№ пп	Наименование показателя	Значение показателя	Обозначение НД на испытания
1.	Масса 1 м <sup>3</sup> , кг	1350-1500	-
2.	Разрушающее напряжение при изгибе, МПа, не менее: - продольное направление - поперечное направление	100 90	ГОСТ 4648- 2014

№№ пп	Наименование показателя	Значение показателя	Обозначение НД на испытания
3.	Модуль упругости при изгибе, (справочно), МПа: - продольное направление - поперечное направление	10000 9000	ГОСТ 9550-81
4.	Предел прочности при растяжении, МПа, не менее: - продольное направление - поперечное направление	100 70	ГОСТ 11262- 2017
5.	Ударная прочность при падении груза с высоты 170 см при температуре: 20±2 °С минус 30±2 °С	Не должно быть трещин и расслое- ний, диаметр вмя- тины не должен превышать 6 мм	ГОСТ 9590-81
6.	Изменение линейных размеров, %, не более: - после воздействия температуры 70°С в теч. 24 час. - после воздействия температуры 40°С и влажностью 92%, в теч. 96 час.	0,06 0,08	ГОСТ 9590-81
7.	Коэффициент линейного теплового расширения (справочно), К <sup>-1</sup>	1.1/2,4x10 <sup>-6</sup>	ГОСТ 15173-70
8.	Гидротермическая стойкость лицевой поверхности над парами кипящей воды в теч. 1 часа	Не должно быть повреждений поверхности	ГОСТ 9590-81
9.	Термическая стойкость лицевой поверхности	Не должно быть повреждений поверхности	ГОСТ 9590-81
10.	Долговечность, циклов, не менее	90	ГОСТ 9.401- 2018, метод 6

3.5. Устойчивость панелей к действию переменной температуры составляет 150 циклов (температурный перепад - минус 50 - 0°С).

3.6. Показатели пожарной опасности панелей:

- группа горючести по ГОСТ 30244-94 – Г1;
- группа воспламеняемости по ГОСТ 30402-96 – В1;
- группа дымообразующей способности по ГОСТ 12.1.044-89 – Д1;
- токсичность дымовых газов по ГОСТ 12.1.044-89 – Т2.

#### 4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ПРОИЗВОДСТВА, ПРИМЕНЕНИЯ, СОДЕРЖАНИЯ И КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

4.1. Каждая партия панелей сопровождается документом производителя (поставщика) содержащим инструкцию по применению и технике безопасности.

4.2. Панели поставляют на паллетах, на каждую панель может быть нанесена защитная полиэтиленовая пленка с двух сторон (при желании заказчика). В табл.4 предоставлена информация о количестве листов в зависимости от формата листа на одной паллете.

Таблица 4

Толщина панели	Количество листов на одной паллете
6 мм	40 панелей форматом листа 3050x1300 мм 30 панелей форматом листа 4200x1300 мм 25 панелей форматом листа 4200x1610 мм
8 мм	32 панелей форматом листа 3050x1300 мм 23 панелей форматом листа 4200x1300 мм 19 панелей форматом листа 4200x1610 мм
10 мм	25 панелей форматом листа 3050x1300 мм 18 панелей форматом листа 4200x1300 мм 15 панелей форматом листа 4200x1610 мм



4.3. Панели транспортируют любым видом транспорта с соблюдением правил перевозки грузов данным видом транспорта и рекомендацией изготовителя (поставщика).

4.4. Хранение и транспортировку панелей следует производить в соответствии с инструкцией поставщика, обращая особое внимание на следующее:

- недопустимо попадание между панелями загрязнений, могущих вызвать повреждение поверхности;
- недопустимо перемещение панелей относительно друг друга при погрузке и перевозке;
- следует предусмотреть защиту торцов панелей от повреждений.

4.5. Каждая упаковка снабжена этикеткой, содержащей следующие данные (на русском языке):

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- наименование и тип панелей;
- размеры панелей, мм;
- номер партии и дата выпуска;
- количество и общая площадь, м<sup>2</sup>.

4.6. Панели могут крепиться на фасаде видимым (с помощью заклепок) или скрытым (с помощью самонарезающих винтов или анкеров цангового типа). Толщина панелей для скрытого крепления – не менее 10 мм.

4.7. Для закрепления панелей на фасаде рекомендуется использовать самонарезающие винты, анкера цангового типа или заклепки с сердечником из коррозионно-стойкой стали. При креплении панелей необходимо учитывать правило фиксированной точки. Максимальное расстояние между отверстиями для крепежа в зависимости от толщины панели должно составлять 600-900 мм в продольном направлении и 400-600 мм в поперечном направлении, минимальное расстояние от края панели – 20 мм, максимальное расстояние от края панели – 80 мм.

4.8. Инструменты для обработки панелей необходимо выбирать после консультации с производителем или его уполномоченным представителем в г. Москве ООО "АБЕТ".

4.9. Производство работ с применением панелей должны осуществлять организации, работники которых прошли специальное обучение у производителя или его уполномоченного представителя.

4.10. Возможность применения панелей по требованиям пожарной безопасности в конкретных конструкциях фасадных систем с воздушным зазором устанавливаются на основании заключений специализированных организаций по результатам огневых натурных испытаний данных систем.

## 5. ВЫВОДЫ

5.1. Панели из декоративного бумажно-слоистого пластика высокого давления (HPL), торговая марка PRINT HPL MEG тип F1, изготавливаемые ABET LAMINATI, S.p.A. (Италия), допускается применять в качестве облицовочных элементов в конструкциях навесных фасадных систем при условии, что возможность применения таких конструкций с использованием данных панелей подтверждена в установленном порядке техническим свидетельством, а характеристики панелей соответствуют принятым в настоящем техническом заключении и в обосновывающих материалах.

5.2. Панели PRINT HPL MEG тип F1 могут применяться в конструкциях фасадных систем при условии обеспечения класса пожарной опасности конструкций К0 в соответствии с требованиями Федерального закона № 123-ФЗ от 22.07.2008 «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности».

## 6. ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ И НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

1. Техническая информация HPL MEG e MEG F1. “ABET LAMINATI, S.p.A.” (Италия), на рус.яз.

2. Протокол испытаний бумажно-слоистого пластика (HPL) PRINT HPL MEG № ИКТ-256-2021 от 25.01.2021. АО “ЦС “Композит-Тест”, Московская обл., г. Королев.

3. Сертификат № RU C-IT.ЭО30.В.00296/20 от 19.11.2020 соответствия требованиям Технического регламента о пожарной безопасности (Федеральный закон от 22.07.2008 № 123-ФЗ). ОС “Огнестойкость”, АО “ЦСИ “Огнестойкость”, Москва.

4. Протокол испытаний № 58 с/см-2020 от 10.11.2020 г. ИЦ “Огнестойкость”, АО “ЦСИ “Огнестойкость”, Москва.

5. Протокол испытаний бумажно-слоистого пластика HPL (компакт-ламинат) для облицовки вентилируемых фасадов марки ABET LAMINATI, S.p.A № ИКТ-048-2015 от 07.07.2015. АО “ЦС “Композит-Тест”, Московская обл., г. Королев.

6. Законодательные акты и нормативные документы:

Федеральный закон № 384-ФЗ от 30.12.2009 “Технический регламент о безопасности зданий и сооружений”;

Федеральный закон № 123-ФЗ от 22.07.2008 (ред. от 13.07.2015) “Технический регламент о требованиях пожарной безопасности”;



СП 2.13.130-2020 “Системы противопожарной защиты. Обеспечение огнестойкости объектов защиты” (с Изменением №1);

СП 50.13330.2012 “СНиП 23-02-2003 Тепловая защита зданий”;

СП 28.13330.2017 “СНиП 2.03.11-85 Защита строительных конструкций от коррозии”.

Ответственный исполнитель

С.Р. Афанасьев

Начальник Управления технической  
оценки соответствия в строительстве  
ФАУ “ФЦС”



А.В. Жилев