Р-ВУЛ

Технический лист № *210*
Дата: *22.10.2026*



Наименование продукции	**Цилиндры RWL 80 Кф1**
Код ОК 034 (ОКПД-2)	23.99.19.110
Код ТН ВЭД	6806900000
Нормативный документ	ТУ 5762-050-45757203-15

Вид продукции	Негорючие цилиндры из каменной ваты, покрытые неармированной алюминиевой фольгой
Назначение продукции	Тепловая изоляция инженерных систем здания (ГВС, ХВС, отопление и тд)

Характеристики:

Параметр		Значение						Норм. документ
Пожарные характеристики		НГ						ГОСТ 30244-94
Плотность, кг/м³		80 (±10%)						ГОСТ 17177-94
Теплопроводность	Т, °С	10	25	50	100	125*	150	ГОСТ 32025-2012
	λ, Вт/м*К	0,035	0,037	0,040	0,047	0,052	0,059	
Максимальная температура применения, °С**		600						ГОСТ EN 14707-2011
Водопоглощение, не более, кг/м²		1,0						ГОСТ 32301-2011

* - Расчетное значение
** - Температура на поверхности телпоизоляционной конструкции с покровным слоем из армированной алюминиевой фольги не должна превышать +80 °С.

Код маркировки
ГОСТ 32313-2020-МВ(MW)-Т8-ST(+)600-WS1

Требования к транспортировке и хранению, рекомендуемые сроки хранения

Продукция должна храниться в крытых складах, в упакованном виде; на твердом ровном сухом основании либо настиле, препятствующим увлажнению, загрязнению и повреждению продукции; раздельно по размерам и маркам. Полный перечень требований к транспортировке и хранению, а также рекомендуемые сроки хранения: www.rwl.ru

Сведения об утилизации продукции
Отходы продукции, в том числе после демонтажа при реконструкции и ремонте, могут быть переработаны. Класс опасности отходов продукции – 4-й согласно Федеральному классификационному каталогу отходов (ФККО), 4 57 119 01 20 4.

Дополнительная инорфмация
На Цилиндрах RWL 80 Кф1 допустимо наличие остатков подвижного (незатвердевшего) клея в в местах нахлеста фольги.

Цилиндры могут изготавливаться одним сегментом, который имеет сплошной продольный разрез по вате по одной стороне и соответствующий ему Т-образный надрез изнутри на противоположной стороне или из нескольких сегментов, образующих целое изделие. Для монтажа цилиндров состоящих из одного сегмтента рекомендуется прорезать фольгу по линии реза ваты, для цилиндров состоящих из 2ух и более сегмтентов допустимо прорезание как по линии реза ваты (без повреждения замкового соединения), так и в любом ином месте с прорезанием фольги и непосредственно ваты.
Прорезание необходимо осуществлять длиным ножом под углом 30-40° к линии реза поступательными движениями, для минимизации повреждения слоя фольги.

Информация, указанная в данном техническом листе, актуальна до момента опубликования новой редакции компанией ООО "РОКВУЛ".

Начальник отдела развития продукта
ООО "РОКВУЛ" Громаков Г.В.