

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «Институт БелНИИС», 220114, г. Минск, ул. Ф. Скорины, 15Б  
тел./факс + 375 17 267-90-94, тел. + 375 17 267-98-24

**ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО**

пригодности материалов и изделий  
для применения в строительстве

**TC 05.2169.18**

Дата регистрации « 09 » апреля 2018 г.

Действительно до « 09 » апреля 2019 г.

Продлено до « » г.

Продлено до « » г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется  
пригодность материалов и изделий для применения в строительстве  
на территории Республики Беларусь

1. Наименование материала (изделия)

Пластик декоративный бумажно-слоистый СЛОТЕКС (Laminate SLOTEX)  
трудногорючий FR

2. Назначение

Для внутренней облицовки стен в зданиях и сооружениях различного назначения

3. Изготовитель

Акционерное общество «СЛОТЕКС», 195279, г. Санкт-Петербург,  
Индустриальный пр. 64, Российская Федерация

4. Заявитель

Акционерное общество «СЛОТЕКС», 195279, г. Санкт-Петербург,  
Индустриальный пр. 64, Российская Федерация

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

- протокола испытаний от 06.04.2018 № 875, выданного НИИЛ БиСМ БНТУ, аттестат аккредитации № ВУ/112.1.0024;
- технического заключения от 28.04.2016 № 153, выданного НИИЛ БиСМ БНТУ;
- протокола от 03.08.2015 № ТР 0629-ВМ/15, выданного ИЛ АНО «ЮРЦЭПБС», аттестат аккредитации № ТРПБ.RU.ИН23.

6. Техническое свидетельство действует на

Серийное производство.

7. Особые отметки

Данные маркировки: «наименование и адрес изготовителя (АО «СЛОТЕКС», 195279, г. Санкт-Петербург, Индустриальный пр. 64, Россия), условное обозначение пластика (HPL Compact I-FR 1 6 DS9 br2 1000\*1000), обозначение технических условий (ТУ 2256-006-11111530-2003), количество, отметка технического контроля».

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного органа

О.Н. Лешкевич

09 апреля 2018 г.

№ 0008354



Р/П "Комплотекс" Типография № 584к-16

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1  
Листов 1

ТС

05.2169.18

**ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА**

Пластика декоративного бумажно-слоистого СЛОТЕКС (Laminate SLOTEX) трудногорючего FR, производства Акционерного общества «Слотекс», Российская Федерация.

Таблица 1.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные зна- чения
HPL Compact I-FR 1 6 DS9 br2 1000*1000			
1.	Внешний вид лицевой поверхности пластика: - неравномерность матовости; - царапины от механических повреждений и отпечатки от царапин на прокладочных листах; - вмятины и неровности на поверхности, обусловленные качеством поверхности прокладочных листов;	визуально	Неравномерности матовости не обнаружено  Царапины от механических повреждений и отпечатки от царапин отсутствуют  Вмятины и неровности отсутствуют
	- дефекты обрезки, сколы и другие дефекты краев лицевой поверхности	визуально	Дефекты обрезки, сколы и другие дефекты краев поверхности отсутствуют
	- посторонние включения (без учета точечных включений на бумаге, допускаемых стандартами и техническими условиями на бумагу);	визуально	Посторонние включения отсутствуют
	- дефекты печати (различия в интенсивности и цвете рисунка, непропечатка, полосы на бумаге);	визуально	Дефекты печати отсутствуют
2.	Линейные размеры (отклонения от размеров), мм: - длина; - ширина; - толщина	ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1	998,7 (-1,3) 999,5 (- 0,5) 6,47 (+ 0,47)

Окончание таблицы 1.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически получен- ные значения
3.	Отклонение от прямоугольности на 1 м длины листа, мм	ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1	0,7
4.	Стойкость к кипячению в воде: - увеличение массы, %; - увеличение толщины, %; - изменение внешнего вида	ГОСТ 9590	0,73 0,55 Не произошло
5.	Водопоглощение: - увеличение массы, %; - увеличение толщины, %; - изменение внешнего вида	ГОСТ 4650, метод 1	0,13 0,16 Не произошло
6.	Разрушающее напряжение при изгибе, МПа	ГОСТ 4648, метод А	129,5
7.	Гидротермическая стойкость лицевой поверхности	ГОСТ 9590, п. 4.5	Трещин, вздутий, расслоений нет
8.	Термическая стойкость лицевой поверхности при температуре 180 °C	ГОСТ 9590, п. 4.6	Изменений поверхности, цвета и потери блеска нет
9.	Ударная прочность поверхности при высоте падения шарика 170 см	ГОСТ 9590, п. 4.7	Трещин и расслоений лицевой поверхности в местах падения шарика не обнаружено
10.	Стойкость к загрязнению веществами бытового и хозяйственного назначения	ГОСТ 9590, п. 4.8	Изменений цвета и внешнего вида не произошло
11.	Стойкость к истиранию: - количество оборотов, необходимое для истирания лицевого слоя; - скорость износа мг/100 оборотов	ГОСТ 9590, п. 4.9	500 71
12.	Стабильность линейных размеров, %: - в условиях низкой влажности; - в условиях высокой влажности	ГОСТ 9590, п. 4.10	0,15 0,17
13.	Горючесть, группа	ГОСТ 30244	Г1
14.	Воспламеняемость, группа	ГОСТ 30402	В1
15.	Дымообразующая способность, группа	ГОСТ 12.1.044	Д2
16.	Токсичность продуктов горения, группа	ГОСТ 12.1.044	Т2

Руководитель  
уполномоченного органа



О.Н. Лепкевич

№ 0023850

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1  
Листов 1

TC 05.2169.18

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на пластик декоративный бумажно-слоистый СЛОТЕКС (Laminate SLOTEX) трудногорючий FR (далее – пластик), производства Акционерного общества «СЛОТЕКС», Российская Федерация, предназначенный для внутренней облицовки стен в зданиях и сооружениях различного назначения.

2. Пластик выпускается по техническим условиям изготовителя ТУ 2256-006-11111530-2003 «Пластик декоративный бумажно-слоистый СЛОТЕКС (Laminate SLOTEX)» методом непрерывного или периодического прессования технических бумаг различных типов, пропитанных синтетическими термореактивными амино-альдегидными и фенольно-альдегидными смолами.

Пластик производится в виде листов различной длины и ширины, толщиной от 0,5 мм до 20 мм и могут быть с одной или двумя декоративными поверхностями. Декоративная поверхность может быть глянцевой, матовой, тисненой.

3. Работы по монтажу пластика следует выполнять в помещениях с температурой не ниже 10 °C. Перед монтажом пластик следует кондиционировать в помещении при температуре (20 ± 5) °C и относительной влажности (50 – 60) % в течение 4 суток.

Крепление пластика к основанию следует производить с применением специальных крепежных изделий, металлических дюбелей, анкеров или kleящих составов в соответствии с проектной документацией.

При проведении монтажных работ не допускаются механические повреждения пластика.

В процессе эксплуатации рекомендуется не очищать поверхность пластика растворителями, содержащими бензин, ацетон, этилацетат и другие органические соединения, а также концентрированными (свыше 3 %) растворами кислот и щелочей, а также не допускается очистка с применением металлических щеток, скребков, острых режущих предметов.

4. Маркировка пластика производится на нелицевой стороне несмыываемой краской либо самоклеящейся этикеткой, содержащей следующую информацию: наименование и адрес изготовителя, условное обозначение пластика, обозначение технических условий, количество, номер заказа.

5. Проектирование, производство и приемку работ с применением пластика следует осуществлять согласно требованиям ТКП 45-2.02-92-2007 «Ограничение распространения пожара в зданиях и сооружениях. Объемно-

планировочные и конструктивные решения. Строительные нормы проектирования», ТКП 45-5.09-105-2009 «Отделочные работы. Правила выполнения», СНБ 2.02.02-2001 «Эвакуация людей из зданий и сооружений при пожаре» и других технических нормативных правовых актов в строительстве, действующих в Республике Беларусь, проектной и технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и инструкций по монтажу изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия пластика.

6. Пластик транспортируют на поддонах любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида при температуре не ниже минус 30 °С.

При транспортировании и хранении пластика следует предохранять его от механических повреждений, атмосферных осадков, конденсата, агрессивных сред, растворителей, а также легковоспламеняющихся и горючих жидкостей.

Требования безопасности при проведении погрузочно-разгрузочных работ – по ГОСТ 12.3.099.

Гарантийный срок хранения пластика составляет 12 месяцев с даты изготовления при соблюдении условий хранения, транспортирования, погрузочно-разгрузочных работ, монтажа и эксплуатации.

7. Ответственность за соответствие поставляемого пластика настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик, подрядчик.

Руководитель  
уполномоченного органа

О.Н. Лешкевич



№ 0023849