

# XPS CARBOLEX PROF

ТУ У 22.2-32944149-012:2024

## Плити теплоізоляційні з екструдованого пінополістиролу

### Опис продукції та сфера використання



Екструдований пінополістирол **CARBOLEX PROF** відрізняється підвищеними властивостями міцності і застосовується при влаштуванні теплоізоляції фундаментів, підлог, дахів, фасадів та цоколів.

**XPS CARBOLEX PROF** містить мікро-частки графіту, що відбивають теплове випромінювання, та сприяють збільшенню загального термічного опору конструкції протягом терміну експлуатації будинку



### Транспортування та зберігання

Плити повинні зберігатися запованими і укладеними штабелями на піддони окремо по маркам і розмірам. Протягом всього терміну зберігання матеріал повинен бути захищений від дії атмосферних опадів.



### Відомості про упаковку

Плити упаковуються в УФ-стабілізовану плівку.



### Вказівки щодо застосування

Згідно Інструкцій з монтажу SWEETONDALE <https://sweetondale.cz/docs/instruktsii/>



### Основні фізико-механічні характеристики

Найменування показника	Значення	Метод випробування
Міцність при стиску, кПа, не менше		
40мм	230	ДСТУ EN 826
50мм	250	
60мм та більше	250	
Міцність при розтягу перпендикулярно до площини плити*, кПа	100	ДСТУ EN 1607
Декларована теплопровідність за температури 10°C, Вт/(м·К), не більше	0,032	ДСТУ EN 12939
Теплопровідність, Вт/м·К		ДСТУ Б В.2.7-182
$\lambda_A$	0,034	
$\lambda_B$	0,034	
Водопоглинання при довготривалому зануренні, не більше, %	0,4	ДСТУ Б EN 12087
Горючість	Г4	ДБН В.1.1-7
Температура експлуатації	від -50°C до +75°C	
Термін ефективної експлуатації, років не менше	50	ДСТУ Б В.2.7-182

\* - міцність при розтягуванні перпендикулярно до лицьових поверхонь визначають для плит, виготовлених по методу ThermoBonding



### Геометричні параметри

Найменування показника	Од. виміру	Значення	Метод випробування
Довжина	мм	1180 (±10)	ДСТУ EN 822
Ширина	мм	580 (±8)	ДСТУ EN 822
Товщина*	мм	40, 50, 60, 100	ДСТУ EN 822
Форма кромки		L-кромка	
Клас граничних відхилень товщини		T1	

\* - плити товщиною від 60 мм і більше можуть виготовлятися із застосуванням методу ThermoBonding.