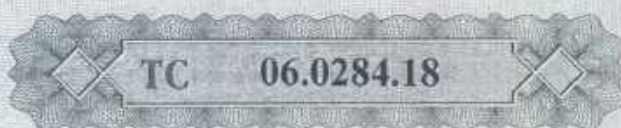


КОПИЯ

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
ГП «Институт «Белстройпроект» Управления делами Президента Республики Беларусь
220088, г. Минск, ул. Смоленская, 15, тел./факс + 375 17 209 43 76

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве



Дата регистрации	• 05 •	марта	2018	г.
Действительно до	• 15 •	мая	2022	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)
Плиты ламинированные древесноволокнистые высокой плотности (HDF) торговой
марки «EGGER» 31, 32, 33 классов, тип структуры лицевой поверхности DPL

2. Назначение
Для устройства пола в помещениях жилых, общественных и производственных
зданий

3. Изготовитель
«EGGER Holzwerkstoffe Wismar GmbH & Co. KG», Am Haffeld 1, 23970 Wismar,
Федеративная Республика Германия

4. Заявитель
«EGGER Holzwerkstoffe Wismar GmbH & Co. KG», Am Haffeld 1, 23970 Wismar,
Федеративная Республика Германия

5. Техническое свидетельство выдано на основании:
протокола испытаний НИИЛ БиСМ БНГУ (аттестат аккредитации № BY/112 1.0024) от 19.01.2017 № 126;
протокола испытаний НИЛ прикладных проблем токсичности продуктов горения (аттестат аккредитации № BY/112 02.1.0.0412) от 09.01.2012 № 1509;
протоколов испытаний ИЦ «НИИ ПБ и ЧС МЧС Беларуси» (аттестат аккредитации № BY/112.02.1.0.0042) от 09.02.2012 № 04-52/155П, № 04-52/156П;
протокол испытаний НИЛ ОСКиМ (аттестат аккредитации № BY/112 1.0344) от 26.04.2017 № 57;
протоколов испытаний Fraunhofer Institute for Wood Research Fraunhofer Wilhelm-Klauditz-Institut WKI (Институт исследований леса Фраунхофер Вильгельм-Клаудитц-Институт WKI) от 17.06.2015 № QA-2015-1564, № QA-2015-1565, от 26.05.2016 № QA-2016-1447;
отчета производственного контроля от 27.01.2017

6. Техническое свидетельство действует на серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Белорусский институт строительного проектирования» Управления делами Президента Республики Беларусь осуществляет инспекционный контроль производства продукции «EGGER Retail Products GmbH & Co.KG», Федеративная Республика Германия

7. Особые отметки

Пример маркировки: EGGER, коллекция MEGAFLOOR M3, MF4287S, Bourbon Eiche natur/Дуб Бурбон натуральный, 1,50 м² / 6 Stk., 1292x193x10,5 mm, art. 286673, EN 13329-33, Made in Germany

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



В.Е. Корото

марта 2018

№ 0212835

№ 0006837

КОПИЯ

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

к техническому свидетельству

№ 1

Лист 1

Листов 3

ТС

06.0284.18

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

плит ламинированных древесноволокнистых высокой плотности (HDF) торговой марки «EGGER», тип структуры лицевой поверхности DPL, производства «EGGER Holzwerkstoffe Wismar GmbH & Co. KG», Федеративная Республика Германия, предназначенные для устройства пола в помещениях жилых и общественных зданиях.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Плиты ламинированные коллекция «Laminate Flooring» (класс 31, размер 1292x192x7 мм)			
1	Толщина элемента t (без звукопоглощающей подложки), мм	DIN EN 13329	Номинальное значение $t = 7$ $\Delta t_{\text{mittel}} = 0,35$ $t_{\text{max}} - t_{\text{min}} = 0,1$
2	Длина поверхностного слоя l , мм	DIN EN 13329	Номинальное значение $l = 1292$ $\Delta l = 0,4$
3	Ширина поверхностного слоя w , мм	DIN EN 13329	Номинальное значение $w = 192$ $\Delta w_{\text{mittel}} = 0,15$ $w_{\text{max}} - w_{\text{min}} = 0,1$
4	Прямоугольность элемента q , мм	DIN EN 13329	$q_{\text{max}} = 0,1$
5	Прямолинейность поверхностного слоя s , мм/м	DIN EN 13329	$s_{\text{max}} = 0,1$
6	Плоскостность элемента f , %	DIN EN 13329	$f_{w, \text{konkav}} = 0,04$ $f_{w, \text{konvex}} = 0,05$ $f_{l, \text{konkav}} = 0,1$ $f_{l, \text{konvex}} = \text{---}$
7	Раскрытие стыков между элементами o , мм:	DIN EN 13329	$o_{\text{mittel}} = 0$ $o_{\text{max}} = 0,1$

Продолжение таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
5	Перепад высот между элементами h , мм	DIN EN 13329	$h_{mittel} = 0,1$ $h_{max} = 0,15$
6	Изменения размеров при изменении относительной влажности, δl , δw , мм	DIN EN 13329	$\delta l_{mittel} = 0,7$ $\delta w_{mittel} = 0,7$
7	Светостойкость:		
7.1	- по синей шерстяной шкале	EN ISO 105-B02	>6
7.2	- по серой шкале	EN 20105-A02	>4
8	Остаточная деформация от приложения статической нагрузки при испытании стальным цилиндром правильной формы диаметром 11,3 мм	EN ISO 24343	Нет видимых изменений
9	Поверхностная прочность, H/mm^2	DIN EN 13329	1,47
10	Класс истираемости	DIN EN 13329	AC 3
11	Класс ударной прочности	DIN EN 13329	IC 1
12	Устойчивость к образованию пятен: - группы 1 и 2; - группа 3	EN 438	5 5 5
13	Устойчивость к прожигу сигаретой	EN 438	5
14	Результат при имитированном смещении ножки мебели	EN 424	Нет видимых повреждений
15	Испытание роликами стула	EN 425	Нет видимых изменений и повреждений
16	Набухание по толщине образца, %	DIN EN 13329	10,4

Плиты ламинированные коллекция «Laminate Flooring» (класс 32, размер
1292x192x8 мм

17	Толщина элемента (без звукопоглощающей подложки), мм	DIN EN 13329-2013	Номинальное значение $t = 8$ $\Delta t_{mittel} = 0,35$ $t_{max} - t_{min} = 0,10$
18	Длина поверхностного слоя l , мм	DIN EN 13329	Номинальное значение $l = 1292$ $\Delta l = 0,4$



Handwritten signature

КОПИЯ ВЕРНА

№ 0212836
№ 0016442

КОПИЯ

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

№ 1

ПРИЛОЖЕНИЕ

к техническому свидетельству

Лист 2

Листов 3

ТС

06.0284.18

Продолжение таблицы

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
19	Ширина поверхностного слоя w , мм	DIN EN 13329	Номинальное значение $w = 192$ $\Delta w_{mittel} = 0,15$ $w_{max} - w_{min} = 0,1$
20	Прямоугольность элемента q , мм	DIN EN 13329	$q_{max} = 0,20$
21	Прямолинейность поверхностного слоя s , мм/в	DIN EN 13329	$s_{max} = -0,1$
22	Плоскостность элемента f , %	DIN EN 13329	$f_{w, konkav} = 0,01$ $f_{w, konvex} = 0,015$ $f_{l, konkav} = 0,15$ $f_{l, konvex} = ---$
23	Раскрытие стыков между элементами o , мм:	DIN EN 13329	$o_{mittel} = 0$ $o_{max} = 0$
24	Перепад высот между элементами h , мм	DIN EN 13329	$h_{mittel} = 0,05$ $h_{max} = 0,05$
25	Изменения размеров при изменении относительной влажности, δ_l , δ_w , мм	DIN EN 13329	$\delta l_{mittel} = 0,7$ $\delta w_{mittel} = 0,7$
26	Светостойкость:		
26.1	- по синей шерстяной шкале	EN ISO 105-B02	>6
26.2	- по серой шкале	EN 20105-A02	>4
27	Остаточная деформация от приложения статической нагрузки при испытании стальным цилиндром правильной формы диаметром 11,3 мм	EN ISO 24343	Нет видимых изменений

Окончание таблицы

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
28	Поверхностная прочность, Н/мм ²	DIN EN 13329	1,66
29	Класс истираемости	DIN EN 13329	AC 5
30	Класс ударной прочности	DIN EN 13329	IC 2
31	Устойчивость к образованию пятен: - группы 1 и 2; - группа 3	EN 438	5 5
32	Устойчивость к прожигу сигаретой	EN 438	5
33	Результат при имитированном смещении ножки мебели	EN 424	Нет видимых повреждений
34	Испытание роликами стула	EN 425	Нет видимых изменений и повреждений
35	Набухание по толщине образца, %	DIN EN 13329	11,9
36	Внешний вид. Качество лицевой поверхности	Визуально	Лицевая поверхность структурная, цвет светло-серый, имитирующий древесину. Торцы сторон сделаны в виде «паз-гребень». На лицевой поверхности вмятины, царапины, раковины и другие дефекты не наблюдаются
37	Масса 1 м ² , г	ГОСТ 11529	7110
38	Плотность панели, г/см ³	ГОСТ 10634	0,919
39	Удельная активность радионуклидов цезия-137, Бк/кг	МВИ 69-94	0

Плиты ламинированные коллекции «Laminate Flooring» (класс 33, размер 1292x192x11 мм)

40	Внешний вид. Качество лицевой поверхности	Визуально	Лицевая поверхность структурная, цвет светло-серый, имитирующий древесину. Торцы сторон сделаны в виде «паз-гребень». На лицевой поверхности вмятины, царапины, раковины и другие дефекты не наблюдаются
----	--	-----------	---



КОПИЯ ВЕРНА № 0016443

КОПИЯ

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 3
Листов 3

ТС 06.0284.18

Окончание таблицы

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
41	Масса 1 м ² , г	ГОСТ 11529-86	9986
42	Плотность панели, г/см ³	ГОСТ 10634-88	0,952
43	Истираемость и классификация по истираемости покрытия	СТБ EN 13329-2013	AC 5
Плиты ламинированные коллекция «MEGAFLOR M1» (класс 33, размер 1292x192x7 мм)			
44	Группа горючести	ГОСТ 30244-94	Г4
45	Группа воспламеняемости	ГОСТ 30402-96	В3
46	Группа распространения пламени по поверхности	ГОСТ 30444-97	РП2
47	Дымообразующая способность	ГОСТ 12.1.044-89	Умеренная
48	Токсичность продуктов горения	ГОСТ 12.1.044-89	T2

Руководитель уполномоченного органа

В.Е.Корото



КОПИЯ ВЕРНА

КОПИЯ

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

№ 2

ПРИЛОЖЕНИЕ

Лист 1

к техническому свидетельству

Листов 1

ТС

06.0284.18

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на плиты ламинированные древесноволокнистые высокой плотности (HDF) торговой марки «EGGER» 31, 32, 33 классов, тип структуры лицевой поверхности DPL, производства «EGGER Holzwerkstoffe Wismar GmbH & Co. KG», Федеративная Республика Германия, предназначенные для устройства покрытий пола в помещениях жилых и общественных зданиях.

2. Плиты ламинированные древесноволокнистые высокой плотности (HDF) торговой марки «EGGER» 31, 32, 33 классов, тип структуры лицевой поверхности DPL, (далее – плиты ламинированные) изготавливаются по EN 13329 и представляют собой штучные изделия заводского изготовления из древесноволокнистых плит, ламинированных с лицевой стороны. Плиты облицованы декоративной бумагой, пропитанной смолистым раствором, а также защитной пленкой. Тип структуры лицевой поверхности DPL. Торцы сторон сделаны в виде системы замка «паз - гребень». В зависимости от внешнего вида лицевого покрытия плиты ламинированные подразделяются на коллекции согласно каталогу предприятия-изготовителя.

3. Согласно EN 13329 плиты ламинированные в зависимости от интенсивности воздействия на них и типов помещений подразделяются на следующие классы: 31, 32, 33. В зависимости от стойкости покрытия к истиранию плиты ламинированные подразделяются на следующие классы: AC3, AC4, AC5. Плиты 31 класса предназначены для применения в жилых помещениях с большой плотностью движения, а также в общественных помещениях с малой плотностью движения. Плиты 32 класса предназначены для применения в жилых помещениях с большой плотностью движения, а также в общественных помещениях со средней плотностью движения. Плиты 33 класса предназначены для применения в жилых, общественных помещениях с большой плотностью движения. Плиты ламинированные применяются в помещениях, защищенных от воздействия постоянной влаги.

4. Перед началом укладки, не вскрывая упаковки, плиты ламинированные необходимо поместить на 48 часов в помещение, в котором они будут укладываться. Рекомендации по укладке, требования к основанию, выполнению соединений, а также основные требования по уходу за полами с использованием плит ламинированных, приведены на упаковочном листе, сопровождающем каждую партию плит.

5. Плиты ламинированные упакованы в картонные коробки и обтянуты полиэтиленовой пленкой. Количество плит в упаковке зависит от их толщины. Упакованные коробки поставляются на паллетах, закрываются стрейч-пленкой и стягиваются упаковочной лентой. Плиты ламинированные поставляются в картонных коробках, упакованных в полиэтиленовую пленку.

6. Маркировка нанесена на бумажную этикетку, наклеенную на торец упаковочной коробки, и содержит следующую информацию: наименование предприятия-изготовителя, наименование торговой марки EGGER, артикул, наименование и код коллекции, штрихкод, размеры, количество плит (штук (m^2)) в упаковке, EN 13329-33, Made in Germany. На гребне плиты ламинированной нанесен специальный код, состоящий из артикула, номера цвета, даты и времени изготовления данной плиты, надписи MADE IN GERMANY.

7. Проектирование, производство и приёмку работ по устройству полов с применением плит ламинированных следует осуществлять в соответствии с проектной и технологической документацией, требованиями ТКП 45-5.09-128-2009 «Полы. Правила устройства», СНиП 2.03.13-88 «Полы», ПП-03 к СНиП 2.03-13-88 «Проектирование полов», СТБ 1483-2004 «Строительство. Устройство полов. Номенклатура контролируемых показателей качества. Контроль качества работ» и другими техническими нормативными правовыми актами в строительстве, действующими на территории Республики Беларусь, с соблюдением «Инструкции по укладке» изготовителя, которыми сопровождается каждая партия плит ламинированных, а также с учетом настоящего технического свидетельства.

8. Транспортирование плит ламинированных осуществляется в заводской упаковке всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений.

9. Хранить плиты ламинированные следует в заводской упаковке в горизонтальном положении на ровном основании в сухих, закрытых помещениях при температуре не ниже $5^{\circ}C$ и относительной влажности воздуха не выше 65%.

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

Руководитель уполномоченного
органа

В.Е. Корото



КОПИЯ ВЕРНА

№ 0212845
№ 0016449