

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

(обязательная сертификация)

№ **C-RU.ЧС13.В.00939**

### ЗАЯВИТЕЛЬ

№ **0017941**

Общество с ограниченной ответственностью «РОКВУЛ» (ООО «РОКВУЛ»)  
Адрес: 143985, Россия, Московская область, г. Балашиха, микрорайон Железнодорожный, ул. Автозаводская, д. 48а,  
ОГРН: 1165053057311, тел.: +7 495 777 79 79, факс: +7 495 777 79 70, e-mail: raisa.vorobieva@rockwool.ru

### ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «РОКВУЛ» (ООО «РОКВУЛ»)  
Адрес: 143985, Россия, Московская область, г. Балашиха, микрорайон Железнодорожный, ул. Автозаводская, д. 48а,  
ОГРН: 1165053057311, тел.: +7 495 777 79 79, факс: +7 495 777 79 70, e-mail: raisa.vorobieva@rockwool.ru

### ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

ОС «ПОЖТЕСТ» ФГБУ ВНИИПО МЧС России  
143903, Россия, Московская область, г. Балашиха, мкр. ВНИИПО, д. 12, ОГРН: 1025000508610,  
тел./факс: +7 495 529 85 61, e-mail: info@pojtest.ru.  
Аттестат аккредитации № RA.RU.10ЧС13, Росаккредитация

### ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ

Изделия теплоизоляционные из каменной ваты  
ТУ 5762-050-45757203-15 с изм. 1-10: плиты, маты, прошивные маты,  
навивные цилиндры, вырезные цилиндры, полуцилиндры и сегменты  
(см. Приложение № 0015536, № 0015537, № 0015538)  
Серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП):  
код ОКПД 2: 23.99.19.110

код ЕКПС:

код ТН ВЭД России:

### СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

#### ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)

Технический регламент о требованиях пожарной безопасности (Федеральный закон № 123-ФЗ от 22 июля 2008 г.)  
Класс пожарной опасности строительных материалов КМ0: НГ (негорючие материалы)  
ГОСТ 30244-94 «Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть» (метод I)

### ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

Отчеты о сертификационных испытаниях № 10120, № 10122 от 21.07.2010; № 10243, № 10244 от 15.10.2010; № 10748 от 25.05.2011; № 10749 от 14.06.2011;  
№ 10750, № 10751, № 10752 от 23.05.2011; № 10997, № 10998, № 10999, № 11000 от 19.09.2011; № 11600 от 02.10.2012; № 11947 от 14.08.2013; № 11956,  
№ 11957, № 11958 от 22.08.2013; № 12202 от 23.04.2014; № 12252, № 12253, № 12254, № 12255 от 25.06.2014; № 12470 от 08.10.2014; № 12754, № 12755,  
№ 12756 от 15.04.2015; № 13632 от 15.12.2016; № 13750 от 12.05.2017; № 13810 от 06.07.2017 ИЛ НИЦ ПБ ФГБУ ВНИИПО МЧС России, № ТРПБ.RU.ИИ02.  
Акт о результатах анализа состояния производства при инспекционном контроле № 12918/2/ 12919/1/ 12919/2/ 12937а/ 12938/ 12960/1/ 12960/2/  
12960/3/ 12960/4/ 12353а/ 13593/ 13594/ 12919/1а/ 12919/2а/ 12960/1а/ 12960/2а/ 12960/3а/ 12960/4а/ 13345а/ 13401а-ИК 2016 от 15.11.2016  
ОС «ПОЖТЕСТ» ФГБУ ВНИИПО МЧС России, № RA.RU.10ЧС13.  
Схема сертификации: 4с

### ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ТУ 5762-050-45757203-15 с изм. 1-10 «Изделия теплоизоляционные из каменной ваты»

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 19.10.2017 по 20.04.2020

Руководитель (заместитель руководителя)  
органа по сертификации

М.П.

Эксперт (эксперты)

А.Н. Стрекалёв

инициалы, фамилия

Т.Б. Боровикова

инициалы, фамилия



## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № С-RU.ЧС13.В.00939

(обязательная сертификация)

№ 0015536

## Сведения о сертификате соответствия

## ПРОДУКЦИЯ:

## Плиты марок:

АКУСТИК БАТТС (плотность от 35 кг/м<sup>3</sup> до 45 кг/м<sup>3</sup>, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 2,8%),

АКУСТИК БАТТС ПРО (плотность 60 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 2,8 %),

АКУСТИК БАТТС ПРО Кс, кашированные стеклохолстом с одной стороны (плотность 60 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 2,8 %),

БЕТОН ЭЛЕМЕНТ БАТТС (плотность 90 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),

ВЕНТИ БАТТС (плотность 90 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),

ВЕНТИ БАТТС Д (плотность от 50 кг/м<sup>3</sup> ±10% до 62 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),

ВЕНТИ БАТТС Д ОПТИМА (плотность от 42 кг/м<sup>3</sup> ±10% до 59 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),

ВЕНТИ БАТТС Н (плотность 37 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),

ВЕНТИ БАТТС Н ОПТИМА (плотность 32 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),

ВЕНТИ БАТТС ОПТИМА (плотность 75 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),

КАВИТИ БАТТС (плотность 45 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),

ЛАЙТ БАТТС (плотность от 30 кг/м<sup>3</sup> до 40 кг/м<sup>3</sup>, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,0%),

ПЛАСТЕР БАТТС (плотность 90 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),

П-75 (плотность от 58 кг/м<sup>3</sup> до 65 кг/м<sup>3</sup>, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),

РУФ БАТТС В ОПТИМА (плотность 160 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),

РУФ БАТТС СТЯЖКА (плотность 135 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),

РУФ БАТТС В ЭКСТРА (плотность 190 кг/м<sup>3</sup> ±10%, содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),



Руководитель (заместитель руководителя)  
органа по сертификации

М.П.

Эксперт (эксперты)

ПОДПИСЬ

А.Н. Стрекалёв

инициалы, фамилия

ПОДПИСЬ

Т.Б. Боровикова

инициалы, фамилия



## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № **C-RU.ЧС13.В.00939**

(обязательная сертификация)

№ **0015537**

### Сведения о сертификате соответствия

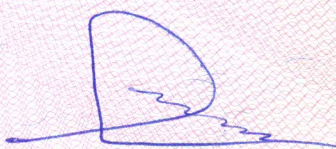
#### ПРОДУКЦИЯ:


РУФ БАТТС Н ЛАМЕЛЛА (плотность  $115 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),  
 РУФ БАТТС Д ОПТИМА (плотность от  $120 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $141 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),  
 РУФ БАТТС Д ЭКСТРА (плотность от  $137 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $161 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),  
 РУФ БАТТС Д СТАНДАРТ (плотность от  $114 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $130 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),  
 РОКФАСАД плита теплоизоляционная (плотность от  $100 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $115 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),  
 СЭНДВИЧ БАТТС С (плотность  $115 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),  
 СЭНДВИЧ БАТТС К (плотность от  $140 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $155 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),  
 ТЕХ БАТТС 50 (плотность  $40 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),  
 ТЕХ БАТТС 75 (плотность  $60 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),  
 ТЕХ БАТТС 100 (плотность  $90 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%),  
 ТЕХ БАТТС 125 (плотность  $110 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),  
 ТЕХ БАТТС 150 (плотность  $140 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),  
 ФАСАД БАТТС (плотность  $130 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),  
 ФАСАД БАТТС ОПТИМА (плотность от  $110 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $120 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),  
 ФАСАД БАТТС Д (плотность от  $103 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $125 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),  
 ФАСАД БАТТС Д ОПТИМА (плотность от  $92 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $112 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 5,0%),  
 ФАСАД ЛАМЕЛЛА (плотность  $90 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),  
 ФЛОР БАТТС (плотность  $125 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),



Руководитель (заместитель руководителя)  
органа по сертификации

Эксперт (эксперты)

  
ПОДПИСЬ

  
ПОДПИСЬ

А.Н. Стрекалёв

инициалы, фамилия

Т.Б. Боровикова

инициалы, фамилия



## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № С-RU.ЧС13.В.00939

(обязательная сертификация)

№ 0015538

## Сведения о сертификате соответствия

## ПРОДУКЦИЯ:

ФЛОР БАТТС И (плотность  $150 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 4,5%),

ФТ БАРЬЕР (плотность  $110 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),

ФТ БАРЬЕР Д (плотность от  $58 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$  до  $69 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),

CONLIT SL 150 (плотность  $165 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,0%);

маты марки TEX MAT (плотность  $43 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 2,0%);

маты прошивные марок:

WIRED MAT 50, покрытые гальванизированной стальной сеткой с одной стороны (плотность  $50 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),

WIRED MAT 80, покрытые гальванизированной стальной сеткой с одной стороны (плотность  $80 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),

WIRED MAT 80 SST, покрытые нержавеющей стальной сеткой с одной стороны (плотность  $80 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),

ALU I WIRED MAT 80, покрытые алюминиевой фольгой и стальной сеткой с одной стороны (плотность  $80 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),

WIRED MAT 105, покрытые гальванизированной стальной сеткой с одной стороны (плотность  $105 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),

WIRED MAT 105 SST, покрытые нержавеющей стальной сеткой с одной стороны (плотность  $105 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%),

ALU I WIRED MAT 105, покрытые алюминиевой фольгой и стальной сеткой с одной стороны (плотность  $105 \text{ кг/м}^3 \pm 10\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 1,1%);

цилиндры навивные марок:

Цилиндры навивные ROCKWOOL 100 (плотность  $114 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$ ,  $145 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%);

Цилиндры навивные ROCKWOOL 150 (плотность  $145 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%);

цилиндры вырезные, полуцилиндры и сегменты марок:

CONLIT PS 150 (плотность  $165 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%),

Сегменты RSG (плотность  $110 \text{ кг/м}^3 \pm 12\%$ , содержание органического связующего на основе фенолформальдегидной смолы не более 3,2%).



Руководитель (заместитель руководителя)  
органа по сертификации

М.П.

Эксперт (эксперты)

ПОДПИСЬ

А.Н. Стрекалёв

инициалы, фамилия

ПОДПИСЬ

Т.Б. Боровикова

инициалы, фамилия