

izolacja

COBR

Przemysłu Izolacji Budowlanej
Al. W. Korfantego 193
40-157 KATOWICE



APROBATA TECHNICZNA AT/2005-10-0036

Termin ważności aprobaty: 21 lipiec 2010 r.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz.U. Nr 249 z 2004 r. poz. 2497) w wyniku postępowania aprobacyjnego przeprowadzonego w Centralnym Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Przemysłu Izolacji Budowlanej w Katowicach na wniosek firmy

„**Prodex-System**” Sp. z o.o.
ul. Artemidy 24
01-497 Warszawa

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów budowlanych

sztywne pianki natryskowe
EKOPRODUR S0329
EKOPRODUR S0540

przeznaczonych do stosowania zgodnie z p. 2 niniejszej aprobaty technicznej.



DYREKTOR
COBR
Przemysłu Izolacji Budowlanej
mgr inż.  Mariusz Brzeziński

Katowice, 22 lipca 2005 r.

A. OPIS

1 Przedmiot aprobaty

1.1 Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem aprobaty technicznej są sztywne pianki natryskowe EKOPRODUR S0329 i EKOPRODUR S0540 produkowane przez „Prodex-System” Sp. z o.o. /Warszawa/.

EKOPRODUR S0329 i EKOPRODUR S0540 wytwarzane są z dwóch ciekłych komponentów - mieszaniny polioli i mieszaniny aromatycznych poliizocjanianów mieszanych w proporcji objętościowej 1:1. Natrysk na izolowane powierzchnie odbywa się przy zastosowaniu wysokociśnieniowych maszyn natryskowych. Gęstość pianki po natryśnięciu wynosi: EKOPRODUR S0329 - min. 35 kg/m³, EKOPRODUR S0540 - min. 50 kg/m³.

Wyroby zostały ocenione pod względem higienicznym przez Państwowy Zakład Higieny.

1.2 Oznaczenie

Oznaczenie powinno zawierać określenie rodzaju wyrobu, nazwę handlową oraz numer aprobaty technicznej.

- przykład oznaczenia pianki EKOPRODUR S0329
SZTYWNA PIANKA NATRYSKOWA

EKOPRODUR S0329

AT/2005-10-0036

2 Przeznaczenie, zakres i warunki stosowania

Sztywna pianka natryskowa EKOPRODUR S0329 przeznaczona jest do wykonywania izolacji cieplnej wewnętrznych ścian i stropów metodą natrysku.

Sztywna pianka natryskowa EKOPRODUR S0540 przeznaczona jest do wykonywania izolacji cieplnej dachów metodą natrysku.

Pianki należy nanosić na izolowane powierzchnie warstwami, przy pomocy wysokociśnieniowych maszyn natryskowych.

W przypadku stosowania wyrobów w budynkach, których dotyczą wymagania klas odporności pożarowej, element budynku w którym zastosowano wyrób powinien spełniać wymagania w zakresie klas odporności ogniowej oraz stopnia rozprzestrzeniania ognia.

Wykonywanie prac z zastosowaniem sztywnych pianek natryskowych EKOPRODUR S0329, EKOPRODUR S0540 powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.

W trakcie prac należy przestrzegać środków ostrożności przewidzianych odrębnymi przepisami.

3 Wymagania

3.1 Surowce

Właściwości surowców stosowanych do wytwarzania sztywnych pianek natryskowych EKOPRODUR S0329 i EKOPRODUR S0540 oraz sposób ich sprawdzania powinny być określone w ramach zakładowej kontroli produkcji.

3.2 Wyroby

3.2.1 Wygląd zewnętrzny

Wyroby EKOPRODUR S0329 i EKOPRODUR S0540 powinny być piankami o jednorodnej strukturze i drobnych porach, o słomkowo-żółtej barwie. Poszczególne warstwy pianki powinny przylegać do siebie, powierzchnia ostatniej warstwy powinna być równa, o fakturze skórki pomarańczowej.

3.2.2 Pozostałe wymagania

Pozostałe wymagania odnośnie właściwości wyrobów podano w tablicy.

Tablica

L.p.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		EKOPRODUR S0329	EKOPRODUR S0540	
1	2	3	4	5
1.	Gęstość pozorna, kg/m ³	nie mniej niż 32	nie mniej niż 50	PN-EN 1602:1999
2.	Chłonność wody po 24 h, % (v/v)	nie więcej niż 5		PN-93/C-89084
3.	Stabilność wymiarów - zmiana wymiarów po 24 h w warunkach: - 85°C, % - 70°C i 95% wilgotności względnej, %	nie więcej niż 3 nie więcej niż 5		PN-EN 1604+AC:1999
4.	Wytrzymałość na ściskanie, kPa	nie mniej niż 150	nie mniej niż 200	PN-EN 826:1998
5.	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni czołowych *), kPa	nie mniej niż 200		PN-EN 1607:1999

ciąg dalszy tablicy:

1	2	3	4	5
6.	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni czołowych **), kPa	nie mniej niż 150		PN-EN 1607:1999
7.	Współczynnik przewodzenia ciepła w temperaturze 10°C, wartość deklарowana***), W/mK	0,023	0,024	PN-ISO 8301:1998 PN-EN ISO 10456:2004
8.	Zdolność samogaśnięcia	samogasnące		PN-88/C-89297

*) rozciąganie równoległe do kierunku wzrostu pianki

**) pianka na płycie wiórowej, rozciąganie równoległe do kierunku wzrostu pianki

***) po ok. 1 miesiącu sezonowania w warunkach: temperatura (23± 2)°C i wilgotność względna (50± 5)%

4 Ocena zgodności

Producent mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej powinien dokonać oceny zgodności i wydać, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajową deklarację zgodności z aprobatą.

Producent wyrobu budowlanego będącego przedmiotem niniejszej aprobaty technicznej dokonuje oceny zgodności według systemu 3 dla wszystkich zastosowań (w tym podlegającym wymaganiom dotyczącym reakcji na ogień).

System 3 - deklarowanie zgodności wyrobu przez producenta na podstawie:

- a) wstępnego badania typu prowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- b) zakładowej kontroli produkcji.

Wydanie krajowej deklaracji zgodności pozwala na znakowanie wyrobu znakiem budowlanym i wprowadzenie go do obrotu. Sposoby deklarowania zgodności i znakowania znakiem budowlanym określają odpowiednie przepisy prawne ¹⁾.

5 Zakładowa kontrola produkcji

Producent powinien wprowadzić, udokumentować i utrzymywać zakładową kontrolę produkcji. Przez zakładową kontrolę produkcji należy rozumieć stałą wewnętrzną kontrolę produkcji prowadzoną przez producenta, której wszystkie elementy, wymagania i postanowienia przyjęte przez producenta powinny być w sposób systematyczny dokumentowane poprzez zapisywanie zasad i procedur postępowania; system dokumentowania kontroli powinien gwarantować jednolitą interpretację zapewniania jakości i umożliwić osiągnięcie wymaganych cech wyrobu oraz efektywności działania systemu kontroli produkcji.

W ramach zakładowej kontroli produkcji należy określić w szczególności plan badań wyrobu. W planie badań należy ustalić wielkość partii wyrobu, licznosc próbek i sposób jej pobrania, badane cechy i metody badań, częstotliwość badań oraz kryteria przyjęcia lub odrzucenia partii wyrobu, z której pobrano próbkę do badań. W planie badań należy ująć wszystkie właściwości (cechy) wyrobów wymienione w p. 3.2. Określenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić wg oceny wizualnej.

¹⁾ Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 roku w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U. Nr 198 z 2004 r. poz. 2041).

6 Pakowanie, przechowywanie i transport

Komponenty do wytwarzania sztywnych pianek natryskowych EKOPRODUR S0329 i EKOPRODUR S0540 powinny być dostarczane w szczelnie zamkniętych pojemnikach metalowych lub innych opakowaniach uzgodnionych z odbiorcą.

Na każdym pojemniku powinna się znajdować etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- a) nazwę wyrobu, określenie rodzaju składnika,
- b) nazwę i adres producenta,
- c) pojemność opakowania,
- d) datę produkcji, identyfikację partii wyrobu,
- e) numer aprobaty technicznej,
- f) znak budowlany,
- g) podstawowe informacje odnośnie warunków stosowania, magazynowania i transportu, okres przydatności do stosowania,
- h) inne oznaczenia wynikające z odrębnych przepisów.

Pojemniki powinny być przechowywane w suchych pomieszczeniach w temperaturze 15-20°C. Wyroby należy chronić przed dostępem wilgoci. Wyroby należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

W czasie transportu należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa przewozowego.

7 Ustalenia formalno - prawne

- 7.1 Zapewnienie przestrzegania uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. - Prawo własności przemysłowej (Dz.U. z 2003 r. Nr 119 poz. 1117 tekst jednolity z późn. zmianami) należy do obowiązków korzystających z wyrobu budowlanego będącego przedmiotem niniejszej aprobaty.
COBR PIB wydając aprobatę nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.
- 7.2 Aprobata techniczna COBR PIB nie zwalnia producenta wyrobu od odpowiedzialności za jego właściwą jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie wyrobu i prawidłową jakość wykonywanych prac.
- 7.3 Aprobata techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu. Wyrób będący przedmiotem niniejszej aprobaty może być wprowadzony do obrotu po dokonaniu oceny zgodności i wydaniu krajowej deklaracji zgodności z aprobatą oraz po oznakowaniu znakiem budowlanym. Przeprowadzenie oceny zgodności, wydanie krajowej deklaracji zgodności i znakowanie wyrobu znakiem budowlanym należy do producenta mającego siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej. Sposoby deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposób znakowania ich znakiem budowlanym określają przepisy rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. (Dz.U. Nr 198 z 2004 r. poz. 2041).
- 7.4 Uchylenie lub wprowadzenie zmian aprobaty technicznej odbywa się na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz.U. Nr 249 z 2004 r. poz. 2497).

8 Termin ważności

Aprobata techniczna ważna jest do dnia 21.07.2010 r.
Okres ważności aprobaty technicznej może być przedłużony.

B. INFORMACJE DODATKOWE

Normy związane

PN-EN 826:1998	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu
PN-EN 1602:1999	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie gęstości pozornej
PN-EN 1604+AC:1999	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperaturowych i wilgotnościowych
PN-EN 1607:1999	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych
PN-EN ISO 10456:2004	Materiały i wyroby budowlane. Procedury określania deklarowanych i obliczeniowych wartości cieplnych.
PN-ISO 8301:1998	Izolacja cieplna. Określanie oporu cieplnego i właściwości z nim związanych w stanie ustalonym. Aparat płytowy z czujnikami gęstości strumienia cieplnego
PN-93/C-89084	Tworzywa sztuczne sztywne porowate. Oznaczanie chłonności wody
PN-88/C-89297	Polistyren spienialny. Oznaczanie zdolności samogaśnięcia

Dokumenty wykorzystane w postępowaniu aprobacyjnym

- Attest Higieniczny HK/B/0187/01/99; PZH, Warszawa 1999 r.
- Attest Higieniczny HK/B/1295/01/2001; PZH, Warszawa 2001 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 70/05/130/M-1; COBR PIB, Katowice 2005 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 70/05/132/M-3; COBR PIB, Katowice 2005 r.
- Ocena przydatności do stosowania w budownictwie sztywnej pianki natryskowej EKO-PRODUR S0329, EKOPRODUR S0540; COBR PIB, Katowice 2005 r.

Informacje dotyczące producenta wyrobów

„Prodex-System” Sp. z o.o.
ul. Artemidy 24
01-497 Warszawa
Zakład produkcyjny
Żółwin, ul. Południowa 14
05-807 Podkowa Leśna