

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

PL 00-611 WARSZAWA, ul. FILTROWA 1

tel.: (48 22) 825 04 71; (48 22) 825 76 55 — fax: (48 22) 825 52 86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie — UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Aprobatach Technicznych — EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-2815/2009

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobatach technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek firmy:

SOULDAL N.V.

Everdongenlaan 18-20, 2300 Turnhout, Belgia

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:


**PIANKI POLIURETANOWE
SOUDAFOAM GUN,
SOUDAFOAM LOW EXPANSION
i SOUDAFOAM 2K**

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobatach Technicznej ITB.

Termin ważności:
17 marca 2014 r.



DYREKTOR
w/z Zastępcy Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką


Jan Bobrowicz

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 17 marca 2009 r.

Aprobata Techniczna ITB AT-15-2815/2009 jest nowelizacją Aprobatach Technicznej ITB AT-15-2815/2002. Dokument Aprobatach Technicznej ITB AT-15-2815/2009 zawiera 10 stron. Tekst tego dokumentu kopiować można tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobatach Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

ZAŁĄCZNIK

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

SPIS TREŚCI

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	4
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	5
5. OCENA ZGODNOŚCI	5
5.1. Zasady ogólne	5
5.2. Wstępne badanie typu	6
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	6
5.4. Badania gotowych wyrobów	7
5.5. Częstotliwość badań kontrolnych	7
5.6. Metody badań	7
5.7. Pobieranie próbek do badań	7
5.8. Ocena wyników badań	7
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	8
7. TERMIN WAŻNOŚCI	9
INFORMACJE DODATKOWE	9

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB są pólstywno pianki poliuretanowe w aerozolu, o nazwach handlowych: SOUDAFOAM GUN, SOUDAFOAM LOW EXPANSION i SOUDAFOAM 2K, produkowane przez firmę SOUDAL N.V.

Pianki SOUDAFOAM GUN i SOUDAFOAM LOW EXPANSION są jednoskładnikowe, wytwarzane i aplikowane przy użyciu pistoletu. Reagują i twardnieją w kontakcie z wilgocią.

Pianka SOUDAFOAM 2K jest dwuskładnikowa, szybkotwardniejąca, wytwarzana i aplikowana przy użyciu dyszy z wężykiem.

Wymagane właściwości techniczne pianek poliuretanowych, objętych Aprobata, podano p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Pianki poliuretanowe SOUDAFOAM GUN, SOUDAFOAM LOW EXPANSION i SOUDAFOAM 2K przeznaczone są do uszczelniania przestrzeni między ościeżami a ościeżnicami drzwiowymi (z wyjątkiem drzwi przeciwpożarowych) i okiennymi, wykonanymi z drewna, metalu lub wysokoudarowego PVC, przy czym montaż drzwi i okien nie może odbywać się bez użycia łączników mechanicznych.

Pianki, objęte Aprobata, przeznaczone są także do wypełniania pęknięć i szczelin w połączeniach między elementami przegród w budynkach.

Prace z użyciem pianek SOUDAFOAM GUN oraz SOUDAFOAM LOW EXPANSION powinny być wykonywane w temperaturze od +5°C do +30°C, prace z użyciem pianki SOUDAFOAM 2K – w temperaturze od +10°C do +30°C. Nie należy używać pianek w pobliżu otwartego ognia oraz w temperaturze ponad +50°C.

Ponieważ pianki nie są odporne na promieniowanie UV, należy je chronić przed jego działaniem przez osłonięcie odpowiednim kitem lub tynkiem, względnie innymi materiałami odpornymi na wpływy warunków klimatycznych. Podczas prac z użyciem pianki należy ściśle przestrzegać warunków jej stosowania, określonych w instrukcji Producenta oraz warunków montażu drzwi i okien, określonych w instrukcjach ich Producentów.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

Wymagane właściwości techniczne pianek poliuretanowych SOUDAFOAM GUN, SOUDAFOAM LOW EXPANSION oraz SOUDAFOAM 2K podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań			
		SOUDAFOAM GUN	SOUDAFOAM LOW EXPANSION	SOUDAFOAM 2K				
1	2	3	4	5	6			
1	Gęstość pozorna, kg/m^3 , przy swobodnym spienianiu	$24 \pm 15\%$	$20 \pm 15\%$	$36 \pm 15\%$	PN-EN ISO 845:2000			
2	Nasiąkliwość, kg/m^2 , po 24 h w wodzie przy częściowym zanurzeniu	≤ 2			PN-EN ISO 1609:1999 metoda 1A na próbkach o wymiarach (150 × 150 × 25) mm (bez naskórka)			
3	Zmiana wymiarów liniowych, %, po 24 h przechowywania w temperaturze +40°C i wilgotności względnej 95%, w kierunku:				PN-EN 1604:1999 na próbkach o wymiarach (100 × 100 × 25) mm (bez naskórka)			
	– długości i szerokości					± 5		
	– grubości (kierunek wzrostu pianki)					± 5		
4	Naprężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym, kPa	≥ 40		≥ 100	PN-EN 826:1998 na próbkach o wymiarach (50 × 50 × 50) mm			
5	Wytrzymałość na rozciąganie, kPa	≥ 100			PN-EN 1607:1999 na próbkach o wymiarach (50 × 50 × 50) mm			
6	Przyczepność pianki, kPa, do:				PN-EN 1607:1999 na próbkach o wymiarach (60 × 60 × 20) mm			
	– drewna					≥ 100		≥ 300
	– stali					≥ 100		≥ 200
	– PVC					≥ 100		≥ 300

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pianki, objęte Aprobata, powinny być opakowane, przechowywane i transportowane w sposób zapewniający zabezpieczenie przed zniszczeniem lub mechanicznym uszkodzeniem opakowań. Warunki pakowania mogą być uzgodnione między producentem i odbiorcą. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę handlową i oznaczenie wyrobu (symbol),
- masę netto,
- okres przydatności do użycia,
- oznakowanie wymagane przez rozporządzenie Ministra Zdrowia w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 140/2002, poz. 1173),
- numer Aprobaty Technicznej ITB (AT-15-2815/2009),
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041).

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, p. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92/2004, poz. 881) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną AT-15-2815/2009 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich

znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041) oceny zgodności dokonuje Producent, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent (lub jego upoważniony przedstawiciel, mający siedzibę na terenie Rzeczypospolitej Polskiej) może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-2815/2009 na podstawie:

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

5.2. Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu.

Wstępne badanie typu obejmuje:

- a) nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu,
- b) naprężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym,
- c) zmianę wymiarów liniowych,
- d) wytrzymałość na rozciąganie,
- e) przyczepność do drewna, stali i PVC.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobów, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

- 1) Specyfikację surowców i składników,
- 2) kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4), prowadzone przez Producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-2815/2009. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobów powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań i dokumentach handlowych.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) gęstości pozornej,
- b) naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względnym.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) nasiąkliwości wodą przy częściowym zanurzeniu,
- b) zmiany wymiarów liniowych,
- c) wytrzymałości na rozciąganie,
- d) przyczepności do drewna, stali i PVC.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane zgodnie z ustalonym planem badań, lecz nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na trzy lata.

5.6. Metody badań

Badania właściwości technicznych powinny być wykonywane według norm podanych w kol. 6 tablicy 1. Wyniki badań należy porównać z wymaganiami podanymi w kol. 3 ÷ 5 tej tablicy.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z normą PN-83/N-03010.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-2815/2009 zastępuje Aprobate Techniczną ITB AT-15-2815/2002.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-2815/2009 jest dokumentem stwierdzającym przydatność pianek poliuretanowych SOUDAFOAM GUN, SOUDAFOAM LOW EXPANSION i SOUDAFOAM 2K do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, pkt 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92/2004 poz. 881), wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna mogą być wprowadzone do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-2815/2009 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu RP z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119/2000, poz. 1117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

6.4. ITB wydając Aprobate Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz projektantów i wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowania w budownictwie wkretów pianek poliuretanowych SOUDAFOAM GUN, SOUDAFOAM LOW EXPANSION i SOUDAFOAM 2K należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-2815/2009.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-2815/2009 jest ważna do 17 marca 2014 r.

Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca, lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej z odpowiednim wnioskiem nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

K o n i e c

INFORMACJE DODATKOWE

Normy związane

PN-EN 826:1998	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu</i>
PN-EN 1604:1999	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperaturowych i wilgotnościowych</i>
PN-EN 1607:1999	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych</i>
PN-EN 1609:1999	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie krótkotrwałej nasiąkliwości wodą metodą częściowego zanurzenia</i>
PN-EN ISO 845:2000	<i>Gumy i tworzywa sztuczne porowate. Oznaczanie gęstości pozornej (objętościowej)</i>
PN-83/N-03010	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>

Sprawozdania z badań, oceny

- 1) U/NL-1112/97. Badania pianki poliuretanowej w aerozolu SOUDAFOAM 1K i SOUDAFOAM GUN. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB

- 2) NL-1329/01. Praca badawcza dotycząca pianek poliuretanowych w aerozolu SOUDAFOAM produkcji firmy SOUDAL N.V. z Belgii. Etap I. Badania pianki SOUDAFOAM GUN. Etap II. Badania pianek SOUDAFOAM 2K i SOUDAFOAM LOW EXPANSION. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB
- 3) NL-0543/A/08 (wraz z raportami z badań NL-0543/A/LL-039/M/08 i NL-0971/A/LL-363/M/08) Badania pianek poliuretanowych w aerozolu o nazwach SOUDAFOAM GUN, SOUDAFOAM LOW EXPANSION i SOUDAFOAM 2K, produkcji belgijskiej firmy SOUDAL N.V. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB
- 4) 3/B-1154/97, HK/B/1702/01/98, HK/B/0680/01/2002. Atesty Higieniczne Państwowy Zakład Higieny, Warszawa