



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

APROBATA TECHNICZNA AT/2000-11-0041

zmiana 11.2007 r.

Termin ważności aprobaty: 31 styczeń 2012 r.



Na podstawie rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5 sierpnia 1998 r. w sprawie aprobat i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz.U. z 1998 r. Nr 107 poz. 679 z późn. zmianami) w wyniku postępowania akceptacyjnego dokonanego w Centralnym Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Przemysłu Izolacji Budowlanej w Katowicach

na wniosek
„ICOPAL” S.A.
ul. Łaska 169/197
98-220 Zduńska Wola

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego:

plyty warstwowe termoizolacyjne
PSK, PSK 2

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



DYREKTOR
COBR
Przemysłu Izolacji Budowlanej
mgr inż. Mariusz Brzeziński

Katowice, 9 listopada 2007 r.

A. OPIS

1 Przedmiot aprobaty

1.1 Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem aprobaty technicznej są płyty warstwowe termoizolacyjne PSK i PSK 2 produkowane przez „ICOPAL” S.A. / Zduńska Wola /.

Płyty PSK wykonuje się przez jednostronne a płyty PSK 2 przez obustronne oklejenie płyt styropianowych EPS 100 papą asfaltową podkładową na tekturze odmiany P/333 lub na welonie z włókien szklanych odmiany P/64. Papa znajdująca się z górnej powierzchni płyt wystaje poza obrys płyty styropianowej tworząc zakład wzdłuż jednego boku na długości i szerokości, papa przyklejana jest klejem poliuretanowym CHEMOLAN B. Papa znajdująca się z dolnej powierzchni płyt PSK 2 ma wymiary zgodne z wymiarami płyty styropianowej lub wystaje poza obrys płyty styropianowej tworząc zakład wzdłuż jednego boku na długości i szerokości, papa przyklejana jest do płyt styropianowych klejem poliuretanowym CHEMOLAN B lub lepikiem asfaltowym bez wypełniaczy stosowanym na gorąco. Boki płyt styropianowych są niefrezowane lub frezowane na pióro i wpust lub zakładkę.

Wyroby zostały ocenione pod względem higienicznym przez Państwowy Zakład Higieny.

1.2 Określenie asortymentu wyrobów

W zależności od profilu boków płyt styropianowych rozróżnia się następujące typy płyt PSK. PSK 2:

- typ A - płyty styropianowe o bokach niefrezowanych,
- typ B - płyty styropianowe o bokach frezowanych na wpust i pióro,
- typ C - płyty styropianowe o bokach frezowanych na zakładkę.

W zależności od wymiarów papy znajdującej się z dolnej powierzchni płyt rozróżnia się dwie odmiany płyt PSK 2:

- odmiana 1 - papa o długości i szerokości zgodnej z długością i szerokością płyty styropianowej,
- odmiana 2 - papa wystająca poza obrys płyty styropianowej wzdłuż jednego boku na długości i szerokości.

1.3 Oznaczenie

Oznaczenie wyrobu powinno zawierać nazwę, typ i odmianę wyrobu

- przykład oznaczenia płyty PSK 2 typu A odmiany 1
PŁYTA WARSTWOWA TERMOIZOLACYJNA PSK 2
(typ A, odmiana 1)
AT/2000-11-0041
zmiana 11.2007 r.

2 Przeznaczenie, zakres i warunki stosowania

Płyty warstwowe termoizolacyjne PSK i PSK 2 przeznaczone są do wykonywania izolacji termicznej dachów bezpośrednio pod pokrycia papowe. Płyty powinny być stosowane na dachach o nachyleniu połaci 5÷30%, na niepalnych podłożach z betonu, gładzi cementowej lub blachy faldowej (trapezowej) albo na istniejącym pokryciu papowym.

Płyty PSK, PSK 2 klei się do podłoża lepikiem asfaltowym bez wypełniaczy stosowanym na gorąco lub innymi masami klejowymi dopuszczonymi do stosowania w budownictwie dla tego typu stosowania.

Wykonywanie izolacji termicznych dachów z zastosowaniem płyt PSK, PSK 2 powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.

3 Wymagania

3.1 Materiały

3.1.1 Styropian

Do wykonywania płyt PSK, PSK 2 należy stosować płyty styropianowe EPS 100 wg PN-EN 13163:2004, PN-EN 13163:2004/AC:2006

3.1.2 Papa

Do wykonywania płyt PSK, PSK 2 należy stosować:

- papę asfaltową podkładową na tekturze, odmiany P/333 wg PN-EN 13707:2006 lub
- papę asfaltową podkładową na welonie z włókien szklanych, odmiany P/64 wg PN-EN 13707:2006.

3.1.3 Kleje

Do wykonywania płyt PSK, PSK 2 należy stosować klej poliuretanowy CHEMOLAN B lub lepik asfaltowy bez wypełniaczy stosowany na gorąco wg PN-58/C-96177 (wyłącznie w przypadku płyt PSK 2 do klejenia spodniej strony).

3.2 Wyrób

3.2.1 Wygląd zewnętrzny i wymiary

Płyty PSK powinny być płytami styropianowymi oklejonymi jednostronnie a płyty PSK 2 - dwustronnie papą podkładową. Płyty styropianowe powinny mieć barwę wstępnie spienionych perełek polistyrenu, bez wgniotów i miejscowych uszkodzeń. Boki płyt styropianowych (w zależności od typu) powinny być frezowane lub niefrezowane. Papa przyklejona do powierzchni płyt styropianowych powinna być bez uszkodzeń i naderwań, o równomiernie naniesionej drobnoziarnistej posypce. Papa znajdująca się z górnej strony płyt PSK, PSK 2 powinna wystawać 50 mm poza obrys płyt styropianowych tworząc zakład wzdłuż jednego boku na długości i szerokości wyrobu. Papa znajdująca się z dolnej strony płyt PSK 2 (w zależności od odmiany) powinna być przycięta do wymiaru płyt styropianowych lub powinna wystawać 50 mm poza ich obrys tworząc zakład wzdłuż jednego boku na długości i szerokości wyrobu.

3.2.2 Pozostałe wymagania

Pozostałe wymagania odnośnie właściwości płyt PSK, PSK 2 podano w tablicy 1.

Tablica 1

L.p.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1.	Wymiary: - długość, mm - szerokość, mm - grubość • PSK, mm • PSK 2, mm	$(1000 \div 2000) \pm 0,3 \%$ $(500 \div 1000) \pm 0,3 \%$ $(22 \div 252) \pm 2$ $(24 \div 254) \pm 2$	PN-EN 822:1998 PN-EN 822:1998 PN-EN 823:1998 Załącznik B p. B.3
2.	Odchylenie od płaskości (bez zakładów), mm	nie więcej niż 5	PN-EN 825:1998
3.	Odchylenie od prostokątności na długości i szerokości (bez zakładów), mm/m	nie więcej niż 5	PN-EN 824:1998
4.	Napężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym, kPa	nie mniej niż 100	PN-EN 826:1998
5.	Obciążenie punktowe przy odkształceniu 5 mm, N	nie mniej niż 1000	PN-EN 12430:2000
6.	Klasyfikacja ogniowa	klasa E d2	PN-EN 13501-1:2004
7.	Siła oddzierająca papę od powierzchni płyt styropianowych, N	nie mniej niż 15	Instrukcja badań COBR PIB Nr 33
8.	Wytrzymałość na odrywanie papy od płyt styropianowych - po klimatyzacji, kPa - po działaniu wody, kPa - po działaniu temperatury 70°C, kPa	nie mniej niż 150 nie mniej niż 150 nie mniej niż 150	Instrukcja badań COBR PIB Nr 31

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 właściwości (cechy) wyrobów wymienione w p. 3.2.1 i 3.2.2 tablica poz. 1÷6. Badania wg p. 3.2.2 tablica poz. 7, 8 należy traktować wyłącznie jako wstępne badanie typu. 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, Dz.U. Nr 245 z 2006 r. poz. 1782).

6 Pakowanie, przechowywanie i transport

6.1 Pakowanie

Płyty jednego rodzaju, o jednakowych wymiarach i jednakowym rodzaju obróbki krawędzi płyty styropianowej powinny być pakowane w pakiety. Płyty w pakiecie należy zabezpieczyć przed wzajemnym przemieszczaniem się i uszkodzeniem w czasie transportu i przechowywania.

Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- a) nazwę i adres zakładu produkującego wyrób,
- b) identyfikację wyrobu (określenie wyrobu, nazwy handlowej, rodzaju obróbki krawędzi płyty styropianowej),
- c) numer aprobaty technicznej,
- d) datę produkcji,
- e) wymiary, ilość wyrobu w opakowaniu,
- f) znak budowlany,
- g) inne oznaczenia wynikające z odrębnych przepisów,
- h) podstawowe informacje odnośnie warunków stosowania, magazynowania i transportu wyrobu.

Dopuszcza się stosowanie innego rodzaju opakowania jeżeli zabezpieczy on wyrób w tym samym stopniu jak wyżej podany.

6.2 Przechowywanie

Płyty należy przechowywać w pakietach w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem, oddziaływaniem warunków atmosferycznych, wysokiej temperatury i substancji chemicznych. W przypadku składowania w pomieszczeniach powinny być one przewietrzane, bez otwartych źródeł ognia; między rzędami pakietów i ścianami należy pozostawić wolne przestrzenie umożliwiające dostęp. Miejsce składowania powinno być wyposażone w środki przeciwpożarowe.

6.3 Transport

Płyty można przewozić dowolnymi środkami transportu, zabezpieczającymi wyrób przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych. Pakiety należy układać ściśle obok siebie, w sposób zabezpieczający przed przemieszczeniem i uszkodzeniem.

W czasie transportu przestrzegać należy 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, Dz.U. Nr 245 z 2006 r. poz. 1782).
- 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 31.01.2012 r.
Okres ważności aprobaty technicznej może być przedłużony.

B. INFORMACJE DODATKOWE

Normy związane

PN-EN 822:1998	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie długości i szerokości
PN-EN 823:1998	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie grubości
PN-EN 824:1998	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie prostokątności
PN-EN 825:1998	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie płaskości
PN-EN 826:1998	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu
PN-EN 12430:2000	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania pod punktowym obciążeniem
PN-EN 13163:2004 PN-EN 13163:2004/AC:2006	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Wyroby ze styropianu (EPS) produkowane fabrycznie. Specyfikacja
PN-EN 13501-1:2004	Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynku. Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień
PN-EN 13707:2006	Elastyczne wyroby wodochronne. Wyroby asfaltowe na osnowie do pokryć dachowych. Definicje i właściwości
PN-58/C-96177	Lepik asfaltowy bez wypełniaczy stosowany na gorąco

Dokumenty wykorzystane w postępowaniu aprobowym

- Atest Higieniczny HK/B/0651/02/2007; PZH, Warszawa 2007 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 2/98/3a n/M-2; 2/98/4a n/M-3; COBR PIB, Katowice 1998 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 160/99/379 /M-1; COBR PIB, Katowice 1999 r.
- Opinia dotycząca płyt warstwowych termoizolacyjnych PSK 2; COBR PIB, Katowice 1998 r, Katowice 2000 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 215/06/547/M-1; COBR PIB, Katowice 2007 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 123/07/365/M-1; COBR PIB, Katowice 2007 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 123/07/366/M-2; COBR PIB, Katowice 2007 r.
- Raport klasyfikacyjny w zakresie reakcji na ogień Nr 133/07; COBR PIB, Katowice 2007 r.
- Raport klasyfikacyjny w zakresie reakcji na ogień Nr 134/07; COBR PIB, Katowice 2007 r.

Informacje dotyczące producenta wyrobu

„ICOPAL” S.A.
ul. Łaska 169/197
98-220 Zduńska Wola

Zmiana aprobaty:

- 11.2007 r.: rozszerzono zakres aprobaty o płyty PSK; uaktualniono zakres i poziom wymagań dla wyrobów; zmieniono zapisy dotyczące systemu oceny zgodności, zaktualizowano zasady prowadzenia badań wyrobów; zaktualizowano zasady pakowania, przechowywania i transportu; zaktualizowano ustalenia formalno-prawne; uzupełniono zakres norm związanych i dokumentów wykorzystanych w postępowaniu aprobacyjnym.