



APROBATA TECHNICZNA **AT/2013-08-0061**

**INSTYTUT MECHANIZACJI
BUDOWNICTWA
I GÓRNICTWA SKALNEGO**

Termin ważności aprobaty: 24 września 2018 r.

Na podstawie 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. z późn. zmianami) w wyniku postępowania aprobowanego przeprowadzonego w Instytucie Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego na wniosek firmy

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

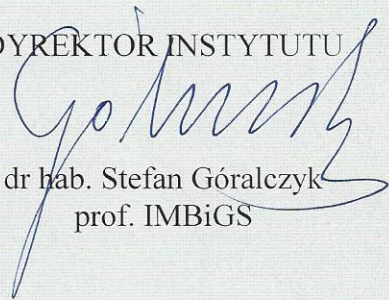
stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów budowlanych

plyty warstwowe termoizolacyjne
PSK DACH, PSK DACH-2

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



DYREKTOR INSTYTUTU


dr hab. Stefan Góralczyk
prof. IMBiGS

Katowice, 25 września 2013 r.

A. OPIS

1 Przedmiot aprobaty

1.1 Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem aprobaty technicznej są płyty warstwowe termoizolacyjne PSK DACH, PSK DACH-2 produkowane przez ICOPAL S.A. / Zduńska Wola /.

Wyrób wykonywany jest przez jednostronne (płyty PSK DACH) lub dwustronne (płyty PSK DACH-2) oklejenie płyt styropianowych EPS 80 papą asfaltową podkładową za pomocą kleju poliuretanowego. Boki płyt styropianowych są niefrezowane albo frezowane na pióro i wpust lub zakładkę. Papa znajdująca się z górnej strony wyrobu wystaje poza obrys płyty styropianowej tworząc zakłady wzdłuż jednego boku na długości i szerokości. Papa znajdująca się z dolnej strony wyrobu (płyty PSK DACH-2) ma wymiary zgodne z wymiarami płyty styropianowej lub wystaje poza obrys płyty styropianowej tworząc zakłady wzdłuż jednego boku na długości i szerokości.

Wyrób został oceniony 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 DACH, PSK DACH-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 strony płyt rozróżnia się dwie odmiany płyt PSK DACH-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 DACH-2 typu A odmiany 1

PLYTA WARSTWOWA TERMOIZOLACYJNA

PSK DACH-2 2

(typ A, odmiana 1)

AT/2013-08-0061

2 Przeznaczenie, zakres i warunki stosowania

Płyty warstwowe termoizolacyjne PSK DACH, PSK DACH-2 przeznaczone są do wykonywania izolacji termicznej dachów bezpośrednio pod pokrycia papowe.

Płyty mogą być stosowane na dachach o nachyleniu połaci 5÷30%, na niepalnych podłożach z betonu, gładzi cementowej lub blachy falistej (trapezowej) albo na istniejącym pokryciu papowym.

Płyty PSK DACH, PSK DACH-2 należy mocować do podłoża za pomocą odpowiednich klejów dopuszczonych do stosowania w budownictwie dla tego typu stosowania lub za pomocą łączników mechanicznych.

W przypadku stosowania wyrobu 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 płyt warstwowych termoizolacyjnych PSK DACH, PSK DACH-2 powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.

3 Wymagania

3.1 Surowce

3.1.1 Styropian

Do wykonywania płyt PSK DACH, PSK DACH-2 należy stosować płyty styropianowe EPS 80 wg PN-EN 13163:2013-05.

3.1.2 Papa

Do wykonywania płyt PSK DACH, PSK DACH-2 należy stosować papę asfaltową podkładową na welonie z włókien szklanych P/64 lub inną papę asfaltową podkładową umożliwiającą spełnienie wymagań aprobaty.

3.1.3 Kleje

Do wykonywania płyt PSK DACH, PSK DACH-2 należy stosować klej poliuretanowy CHEMOLAN B lub inny klej poliuretanowy umożliwiający spełnienie wymagań aprobaty.

3.2 Wyrób

3.2.1 Wygląd zewnętrzny

Płyty PSK DACH powinny być płytami styropianowymi oklejonymi jednostronnie a płyty PSK DACH-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. Papa znajdująca się z górnej strony płyt PSK DACH, PSK DACH-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 DACH-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 DACH, PSK DACH-2 podano w tablicy.

Tablica

L.p.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1.	Wymiary*): - długość (bez zakładów), mm - szerokość (bez zakładów), mm - grubość, mm • płyta PSK DACH • płyta PSK DACH-2	$(1000 \div 3000) \pm 0,3 \%$ $(500 \div 1000) \pm 0,3 \%$ $(52 \div 402) \pm 2$ $(54 \div 404) \pm 2$	PN-EN 822:2013-07 PN-EN 822:2013-07 PN-EN 823:2013-07 Załącznik B p. B.3
2.	Odchylenie od prostokątności na długości i szerokości (bez zakładów), mm/m	nie więcej niż 5	PN-EN 824:2013-07
3.	Odchylenie od płaskości (bez zakładów), mm	nie więcej niż 5	PN-EN 825:2013-07
4.	Obciążenie punktowe przy odkształceniu 5 mm, N	nie mniej niż 1000	PN-EN 12430: 2013-07
5.	Naprężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym, kPa	nie mniej niż 80	PN-EN 826:2013-07

ciąg dalszy tablicy:

1	2	3	4
6.	Klasyfikacja ogniowa	klasa E	PN-EN 13501-1+A1: 2010
7.	Siła oddzierająca papę od powierzchni płyt styropianowych, N	nie mniej niż 15	COBR PIB Nr 33
8.	Wytrzymałość na odrywanie papy od płyt styropianowych, kPa - po klimatyzacji, - po działaniu wody, - po działaniu temperatury 70°C	nie mniej niż 100 nie mniej niż 100 nie mniej niż 100	COBR PIB Nr 31

*¹⁾ Dopuszcza się możliwość produkcji wyrobu o innych wymiarach z zachowaniem podanych tolerancji wymiarowych.

4 Ocena zgodności

Producent, mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej lub jego upoważniony przedstawiciel, 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:

- wstępnego badania typu prowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- 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⁾.

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).

Badania wykonane na potrzeby wydania niniejszej aprobaty technicznej stanowią wstępne badania typu wyrobu. Wstępne badania typu należy powtórzyć w przypadku zmian w surowcach, w procesie produkcji lub innych zmian, które mogą wpłynąć na zmianę właściwości wyrobu.

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.

5.1 Badania wyrobów gotowych

W ramach zakładowej kontroli produkcji należy określić w szczególności plan badań wyrobu gotowego. W planie badań należy ustalić wielkość partii wyrobu, licznosc próbek i sposób jej pobrania, badane cechy i metody 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.

W planie badań należy uwzględnić następującą częstotliwość badań wyrobu:

- badania odbiorcze, wykonywane dla każdej partii wyrobów, obejmujące właściwości (cechy) wyrobów wymienione w p. 3.2.1 i 3.2.2 tablica poz. 1 ÷ 3 i 5,
- badania okresowe, wykonywane nie rzadziej niż raz na trzy lata, obejmujące właściwości (cechy) wyrobów wymienione w p. 3.2.1 i 3.2.2 tablica poz. 1÷6.

5.2 Metody badań

Określenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić wg oceny wizualnej, pozostałe badania należy wykonywać według metod podanych w tablicy.

6 Pakowanie, przechowywanie i transport

6.1 Pakowanie

Płyty jednego rodzaju, jednakowego typu i odmiany, o jednakowych wymiarach 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, typu i odmiany),
- c) numer aprobaty technicznej,
- d) datę produkcji,
- e) wymiary, ilość wyrobu w opakowaniu,
- f) numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności, znak budowlany,
- g) inne oznaczenia wynikające z odrębnych przepisów (np. zalecenia dotyczące środków ostrożności wg karty charakterystyki wyrobu),
- 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 z późn. zmianami) należy do obowiązków korzystających z wyrobu budowlanego będącego przedmiotem niniejszej aprobaty. IMBiGS wydając aprobatę nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.
- 7.2 Aprobata techniczna IMBiGS 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 z późn. zmianami).

8 Termin ważności

Aprobata techniczna ważna jest do dnia 24.09.2018 r.

Okres ważności aprobaty technicznej może być przedłużony na wniosek wnioskodawcy ubiegającego się o wydanie niniejszej aprobaty lub jego prawnego następcy.

B. INFORMACJE DODATKOWE

Normy związane

PN-EN 822:2013-07	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie długości i szerokości
PN-EN 823:2013-07	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie grubości
PN-EN 824:2013-07	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie prostokątności
PN-EN 825:2013-07	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie płaskości
PN-EN 826:2013-07	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu
PN-EN 12430: 2013-07	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania pod punktowym obciążeniem
PN-EN 13163:2013-05	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Wyroby ze styropianu (EPS) produkowane fabrycznie. Specyfikacja
PN-EN 13501-1+A1:2010	Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynku. Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień

Dokumenty wykorzystane w postępowaniu aprobowym

- Atest Higieniczny HK/B/0951/01/2013; PZH, Warszawa 2013 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 135/13/304/M-1; IMBiGS Oddział Zamiejscowy, Katowice 2013 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 135/13/305/M-2; IMBiGS Oddział Zamiejscowy, Katowice 2013 r.
- Raport klasyfikacyjny w zakresie reakcji na ogień zgodnie z PN-EN 13501-1+A1:2010; IMBiGS Oddział Zamiejscowy, Katowice 2013 r.

Informacje dotyczące producenta wyrobu

ICOPAL S.A.

ul. Łaska 169/197, 98-220 Zduńska Wola

Informacje dotyczące jednostki aprobującej

Instytut Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego

ul. Racjonalizacji 6/8, 02-673 Warszawa

Sekcja ds. Aprobata Technicznych,

Al. W. Korfanteo 193 A, 40-157 Katowice

tel./fax 32 258-35-53, tel. 32 258-13-73, e-mail: izolacja@imbigs.pl