

Termin ważności Krajowej Oceny Technicznej:  
23 września 2024 r.

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna została wydana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. Nr 1968 z 2016 r.) przez Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego na wniosek firmy:

**BMI Icopal Sp. z o.o.  
98-220 Zduńska Wola,  
ul. Łaska 169/197**

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna stanowi pozytywną ocenę właściwości użytkowych poniższych wyrobów budowlanych do zamierzonego stosowania:

**Silver Primer Szybki Lakier SBS  
Silver Primer Speed Varnish SBS**



DYREKTOR INSTYTUTU

prof. dr hab. inż. Zbigniew Starczewski

Katowice, 23 września 2019 r.

## 1 Opis techniczny wyrobu

### 1.1 Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem krajowej oceny technicznej jest roztwór asfaltowo-aluminiowy Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS produkowany przez BMI Icopal Sp. z o.o., w Zakładzie Produkcyjnym „Bitumex”, Reńska Wieś.

Silver Primer Szybki Lakier SBS jest roztworem asfaltowo-aluminiowym na bazie modyfikowanego asfaltu i rozpuszczalników organicznych z dodatkiem aluminium.

Wyrób został oceniony pod względem higienicznym przez Państwowy Zakład Higieny.

### 1.2 Oznaczenie

Silver Primer Szybki Lakier SBS

IMBiGS – KOT – 2019/0016 wydanie 1

### 1.3 Charakterystyka wyrobu

#### 1.3.1 Surowce

Właściwości surowców stosowanych do wytwarzania roztworu asfaltowo-aluminiowego Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS oraz sposób jego sprawdzania powinny być określone w ramach zakładowej kontroli produkcji.

#### 1.3.2 Wyrób

##### 1.3.2.1 Wygląd zewnętrzny

Masa barwy brunatnosrebrzystej, bez zanieczyszczeń, o konsystencji płynnej. W temperaturze 23<sup>0</sup>C łatwo rozprzodająca się za pomocą pędzla na powierzchni papy izolacyjnej.

##### 1.3.2.2 Parametry podstawowe

Parametry podstawowe roztworu asfaltowo-aluminiowego Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS powinny być zgodne z Tablicą 1:

Tablica 1

|    | <b>Właściwości</b>                                  | <b>Wymagania</b>   | <b>Metody badań</b>           |
|----|---|--------------------|-------------------------------|
| 1. | Zdolność wysychania masy, h                         | nie więcej niż 2   | PN-B-24004:1997/<br>/Az1:2004 |
| 2. | Zawartość wody, %                                   | nie więcej niż 0,5 | PN-EN ISO 9029:2005           |
| 3. | Czas wypływu (średnica kubka wypływowego Ø 4 mm), s | od 30 do 35        | PN-EN ISO 2431:2012           |

##### 1.3.2.3 Pozostałe wymagania

Wymagania odnośnie właściwości roztworu asfaltowo-aluminiowego Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS podano w Tablicy 2 w p.3.

## 2 Zamierzone zastosowanie, zakres i warunki stosowania

Roztwór asfaltowo-aluminiowy Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS przeznaczony jest do regeneracji i konserwacji pokryć dachowych z pap, gontów, blachy itp.

Roztwór asfaltowo-aluminiowy Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS nanosi się przez jednokrotne nakładanie metodą natrysku, bądź wałkiem, lub pędzlem.

Przed przystąpieniem do wykonywania powłoki należy sprawdzić stan podłoża, usunąć wszystkie luźne elementy zmniejszające przyczepność powłoki do podłoża (piasek, mech itp.). Pęknięcia, ubytki i nierówności należy wypełnić bitumiczną masą szpachlową.

Wałek lub pędzel należy prowadzić pojedynczym ruchem z góry na dół, nie rozsmarowując roztworu z uwagi na ścieranie warstwy aluminium z powierzchni. Roztwór należy rozprowadzać równomiernie na podłożu nie powodując zacieków. Zużycie roztworu jest uzależnione od stanu powierzchni i temperatury aplikacji.

Prace należy wykonywać w temperaturach nie niższych niż  $+10^{\circ}\text{C}$ . Nie należy nanosić wyrobu w czasie opadów atmosferycznych lub mgły.

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 roztworu asfaltowo-aluminiowego Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.

### 3 Zasadnicze charakterystyki, wymagane właściwości użytkowe wyrobu budowlanego oraz metody zastosowane do ich oceny

Zasadnicze charakterystyki, wymagane właściwości użytkowe oraz metody zastosowane do ich oceny podano w Tablicy 2

Tablica 2

| L.p.   | Zasadnicze charakterystyki  | Właściwości użytkowe   | Metody badań   |
|--|---|--|--|
| Bezpieczeństwo pożarowe (Wymagania Podstawowe 2)       |   |  |  |
| 1.   | Klasyfikacja ogniowa  | -  | PN-EN 13501-1+A1:2010                                |
| Higiena, zdrowie i środowisko (Wymaganie podstawowe 3) |   |  |  |
| 2.   | Zawartość substancji lotnych, %   | nie więcej niż 47  | PN-84/C-81512  |
| 3.   | Temperatura zapłonu, °C   | nie mniej niż 31   | PN-EN ISO 1523:2007                                  |
| Bezpieczeństwo użytkowania (Wymagania Podstawowe 4)    |   |  |  |
| 4.   | Przyczepność powłoki do betonu  | niedopuszczalne oderwanie od podłoża   | PN-B-24004:1997/<br>/Az1:2004                        |
| 5.   | Splywność powłoki (w pozycji pionowej w temperaturze 100 °C, w czasie 5h)<br>- z betonu<br>- z papy<br>- z blachy   | niedopuszczalne spływanie<br>niedopuszczalne spływanie<br>niedopuszczalne spływanie  | PN-B-24004:1997/<br>/Az1:2004                        |
| 6.   | Giętkość powłoki (przy przeginaniu na walcu o średnicy 30 mm, w temperaturze: -5°C)   | niedopuszczalne powstawanie rys i pęknięć  | PN-B-24004:1997/<br>/Az1:2004                        |
| 7.   | Odporność na działanie promieni UV, temperatury i wody (60 cykli),<br><br>- wygląd zewnętrzny po ekspozycji<br><br><br><br>- spękania powierzchni po ekspozycji | powłoka srebrzysta, ciągła, przylegająca do podłoża. Niedopuszczalne zmiany barwy, rysy, pęknięcia, pojawienie się pęcherzy, wgłębnień i rozwarstwień<br><br><br><br>stopień 0 | PN-EN 1297:2006<br><br>PN-B-24004:1997/<br>/Az1:2004 |



## 4 Pakowanie, przechowywanie i transport oraz znakowanie wyrobu

Roztwór asfaltowo-aluminiowy Silver Primer Szybki Lakier SBS / Silver Primer Speed Varnish SBS objęty niniejszą Krajową Oceną Techniczną powinien być dostarczany w opakowaniach producenta chroniących przed zawilgoceniem oraz przechowywane i transportowane w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem zgodnie z warunkami określonymi przez producenta w instrukcji, dostarczanej poszczególnym odbiorcom.

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

- a) dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,
- b) nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikacyjny pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- c) nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- d) numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe (IMBiGS-KOT-2019/0016 wydanie 1),
- e) numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- f) poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- g) adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja właściwości użytkowych jest na niej udostępniona.

Sposób oznakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966).

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

Wraz z krajową deklaracją właściwości użytkowych powinna być dostarczana albo udostępniana w odpowiednich przypadkach karta charakterystyki i/lub informacje o substancjach niebezpiecznych zawartych w wyrobie budowlanym, o których mowa w art. 31 lub 33 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Ponadto oznakowanie wyrobu budowlanego, stanowiącego mieszaninę niebezpieczną według rozporządzenia REACH, powinno być zgodne z wymaganiami rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 20 kwietnia 2012 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych oraz niektórych mieszanin (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 450) i rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP), zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006.

## 5 Ocena i weryfikacja stałości właściwości użytkowych

### 5.1 Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966) ma zastosowanie system 3 oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych.

### 5.2. Badanie typu

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

Badania, które były podstawą do ustalenia właściwości użytkowych wyrobu, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

### 5.3. 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.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna zawierać:

- a) strukturę organizacyjną,
- b) wymagania dla personelu (kwalifikacje, uprawnienia, odpowiedzialność za poszczególne elementy zakładowej kontroli produkcji, szkolenia),
- c) audyty wewnętrzne, prowadzenie działań korygujących i zapobiegawczych,
- d) nadzór nad dokumentacją i zapisami,
- e) plany kontroli i badania surowców, wymagania,
- f) plany kontroli i badania gotowego wyrobu,
- g) nadzór nad wyposażeniem produkcyjnym,
- h) nadzór nad wyposażeniem do kontroli i badań z zachowaniem spójności pomiarowej,
- i) nadzór nad procesem produkcyjnym, w tym prowadzone kontrole i badania międzyoperacyjne,
- j) opis prac podzlecanych i tryb ich nadzoru,
- k) postępowanie z wyrobem niezgodnym i reklamacjami,
- l) opis sposobu pakowania, transportu i składowania oraz sposób znakowania wyrobu.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być uzupełniona o dokumentację techniczną, specyfikacje techniczne (normy wyrobu, normy badawcze, europejskie lub krajowe oceny techniczne, itp.), przepisy prawa.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001 może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Krajowej Oceny Technicznej.

#### 5.4 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 próbki 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) składników i wyrobu wymienione w p. 1.3.2 i p.3 tablica 2, poz. 2÷7.

W planie badań należy uwzględnić następującą częstotliwość badań wyrobu:

- badania odbiorcze, wykonywane dla każdej partii wyrobów, obejmujące właściwości (cechy) wyrobów wymienione w p. 1.3.2 tablica 1 poz. 1, 2, 3 i p.3 tablica 2, poz. 5, 6;
- badania okresowe, wykonywane nie rzadziej niż raz na trzy lata, obejmujące właściwości (cechy) wyrobów wymienione w p. 1.3.2 tablica 1 i p.3 tablica 2 poz. 2÷7.

## 6 Ustalenia formalno - prawne

- 6.1 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 Krajowej Oceny Technicznej. Jednostka Oceny Technicznej wydając Krajową Ocenę Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.
- 6.2 Krajowa Ocena Techniczna 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.
- 6.3 Krajowa Ocena Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu. Wyrób będący przedmiotem niniejszej Krajowej Oceny Technicznej może być wprowadzony do obrotu po dokonaniu oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych i wydaniu krajowej deklaracji właściwości użytkowych z Krajową Oceną Techniczną oraz po oznakowaniu znakiem budowlanym. Przeprowadzenie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, wydanie krajowej deklaracji właściwości użytkowych 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 określa ustawa o wyrobach budowlanych z dnia 16 kwietnia 2004 r. (Dz.U. 2004 nr 92 poz. 881 wraz z późn. zmianami).
- 6.4 Uchylenie lub wprowadzenie zmian Krajowej Oceny Technicznej odbywa się na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. Nr 1968 z 2016 r.).
- 6.5 Okres ważności Krajowej Oceny Technicznej może być przedłużony na wniosek wnioskodawcy ubiegającego się o wydanie niniejszej Krajowej Oceny Technicznej lub jego prawnego następcy.



## INFORMACJE DODATKOWE

### Normy związane

|                          |   |
|--------------------------|---|
| PN-B-24004:1997/Az1:2004 | Masa asfaltowo-aluminiowa   |
| PN-EN ISO 9029:2005      | Ropa naftowa - Oznaczanie wody - Metoda destylacyjna  |
| PN-EN ISO 2431:2012      | Farby i lakiery - Oznaczanie czasu wypływu za pomocą kubków wypływowych   |
| PN-EN 13501-1+A1:2010    | Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynku. Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień   |
| PN-84/C-81512            | Wyroby lakierowe - Oznaczanie zawartości składników podstawowych  |
| PN-EN ISO 1523:2007      | Oznaczanie temperatury zapłonu - Metoda równowagowa w tyglu zamkniętym  |
| PN-EN 1297:2006          | Elastyczne wyroby wodochronne - Wyroby asfaltowe, z tworzyw sztucznych i kauczuku do pokryć dachowych - Metoda sztucznego starzenia przez długotrwałą ekspozycję na łączne działanie promieniowania UV, podwyższonej temperatury i wody |

**Dokumenty wykorzystane w postępowaniu**

- Sprawozdanie z badań Nr 91/19/147/E-1; Łukasiewicz-IMBiGS, Katowice 2019 r.
- Atest higieniczny HK/0775/01/2017 – Państwowy Zakład Higieny, Warszawa 2017

**Informacje dotyczące producenta wyrobu**

BMI Icopal Sp. z o.o.  
98-220 Zduńska Wola,  
ul. Łaska 169/197

**Informacje dotyczące Jednostki Oceny Technicznej**

Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego  
ul. Racjonalizacji 6/8, 02-673 Warszawa  
Sekcja ds. Ocen Technicznych,  
al. W. Korfańskiego 193 A, 40-157 Katowice  
tel./fax 32 258-35-53, tel. 32 258-13-73, e-mail: izolacja@imbigs.pl