Instytut Techniki Budowlanej
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. Aprobat Technicznych – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-8625/2011

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, poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

KRIMELTE OÜ
Suur–Paala 10
13619 Tallin, Estonia

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

Klej poliuretanowy PREMIUM Polystyrol FixFoam

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:
18 kwietnia 2016 r.

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej
Marek Kaproń

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 18 kwietnia 2011 r.

Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8625/2011 zawiera 13 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty 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 6
5. OCENA ZGODNOŚCI 7
5.1. Zasady ogólne 7
5.2. Wstępne badanie typu 7
5.3. Zakładowa kontrola produkcji 8
5.4. Badania gotowych wyrobów 8
5.5. Częstotliwość badań 8
5.6. Metody badań 9
5.7. Pobieranie próbek do badań 11
5.8. Ocena wyników badań 11
6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE 11
7. TERMIN WAŻNOŚCI 12
INFORMACJE DODATKOWE 12

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobaty Technicznej ITB jest klej poliuretanowy PREMIUM Polystyrol FixFoam, produkowany przez estońską firmę KRIMELTE OÜ.

PREMIUM Polystyrol FixFoam jest wyrobem jednoskładnikowym, produkowanym na bazie żywic poliuretanowych i gazów spieniających. Dostarczany jest w pojemniku ciśnieniowym przystosowanym do spieniania.

PREMIUM Polystyrol FixFoam jest aplikowany przy użyciu dyszy z wężykiem lub aplikatora pistoletowego.

Wymagane właściwości techniczne kleju poliuretanowego PREMIUM Polystyrol FixFoam podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Klej poliuretanowy PREMIUM Polystyrol FixFoam jest przeznaczony do mocowania płyt z polistyrenu ekspandowanego (EPS) do ścian o różnych rozwiązaniach materiałowych (np. z betonu zwykłego, betonu komórkowego, ceramicznych, silikatowych lub kamiennych), przy ocieplaniu budynków w technologii „Bezspoinowego Systemu Oociepleń" (BSO), obecnie określanego jako Złożone systemy izolacji cieplnej ścian zewnętrznych budynków (ETICS - External Thermal Insulation Composite Systems), w systemach, w których płyty termoizolacyjne są jednocześnie mocowane mechanicznie.

Klej może być używany również do klejenia płyt styropianowych z jednostronną okładziną z papy, do istniejącego pokrycia z papy, blachy lub betonu, przy termomodernizacji dachów.

Użycie kleju PREMIUM Polystyrol FixFoam nie zwalnia z konieczności stosowania mocowań mechanicznych. Rodzaj, ilość i rozmieszczenie łączników powinno być dobrane odpowiednio do rodzaju przegrody i strefy oddziaływań w sposób określony w projekcie technicznym ocieplenia.

Klej PREMIUM Polystyrol FixFoam przeznaczony jest do aplikacji przy użyciu dyszy z wężykiem lub aplikatora pistoletowego, w temperaturze od − 5 do + 30 °C, na podłoże starannie oczyszczone (m.in. z resztek istniejących tynków, powłok, pokryć itp. oraz ewentualnych środków antyadhezyjnych). Klej należy nanieść na płytę styropianową, zgodnie z instrukcją producenta w czasie nie dłuższym niż 4 min. Możliwa jest korekta położenia płyty względem podłoża (ruch w płaszczyźnie spoiny) w czasie do 5 min. od jej przyklejenia w przypadku spoin grubych i bardzo grubych oraz do 3 min. - w przypadku spoin cienkich. Deklarowany czas wiązania kleju wynosi 2 h. Prace nie należy prowadzić przy dużym nasłonecznieniu, silnym wietrze lub deszczu.

Zakres stosowania kleju PREMIUM Polystyrol FixFoam powinien wynikać z właściwości technicznych określonych w p. 3.

Podczas prac należy ściśle przestrzegać warunków stosowania, określonych w instrukcji producenta oraz warunków określonych w projekcie technicznym ocieplenia lub termorenowacji dachu, opracowanym dla określonego obiektu.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

Wymagane właściwości techniczne kleju poliuretanowego, objętego Aprobatą, podano w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań*)
	Właściwości wyrobu w postaci piany swobodnie spienionej		
1	Gęstość, kg/m^3	20 ± 10 %	PN-EN ISO 845:2010
2	Stabilność wymiarów, %, po 24 h, w temp.40 °C i wilg. wzgl. 95 %, w kierunku:		PN-EN 1604+AC:1999
	– długości	± 2	
	– szerokości	± 2	
	– grubości	± 2	
3	Wytrzymałość na ścinanie, kPa	≥ 50	PN-EN 12090:2000, met. z pojedynczą próbką
	Właściwości połączeń klejowych		
4	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe, kPa, połączenia klejowego w układzie styropian–beton, wykonanego i sezonowanego 24 h w warunkach laboratoryjnych, w przypadku spoin:		p. 5.6.1
	– cienkich (3 mm)	≥ 100	
	– grubych (8 mm)	≥ 65	
	– bardzo grubych (15 mm)	≥ 40	
5	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe, kPa, połączenia klejowego w układzie styropian–beton, wykonanego i sezonowanego 24 h w temp. −5 °C, w przypadku spoin:		p. 5.6.2
	– cienkich (3 mm)	≥ 100	
	– grubych (8 mm)	≥ 65	
	– bardzo grubych (15 mm)	≥ 35	
6	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe, kPa, połączenia klejowego w układzie styropian–beton, wykonanego po deklarowanym czasie otwartym, w przypadku spoin:		p. 5.6.1
	– cienkich (3 mm)	≥ 100	
	– grubych (8 mm)	≥ 65	

Tablica 1, ciąg dalszy

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań*)
7	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe, kPa, połączenia klejowego w układzie styropian–beton, wykonanego po deklarowanym czasie korekty, w przypadku spoin:		p. 5.6.3
	– cienkich (3 mm)	≥ 100	
	– grubych (8 mm)	≥ 65	
8	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe, kPa, połączenia klejowego w układzie styropian–beton, wykonanego i sezonowanego 2 h w warunkach laboratoryjnych, w przypadku spoin:		p. 5.6.1
	– cienkich (3 mm)	≥ 100	
	– grubych (8 mm)	≥ 65	
9	Przyczepność kleju do styropianu, kPa, po: a) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %:		p. 5.6.4
	– spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	
	b) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %, 48 h w wodzie, 2h w temp. 23 °C i wilg. 50 %:		
	– spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	
	c) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %, 48 h w wodzie, 168 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %:		
	– spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	
10	Przyczepność kleju do betonu, kPa, po cyklach: a) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %:		p. 5.6.5
	– spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	
	b) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %, 48 h w wodzie, 2 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %:		
	– spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	
	c) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %, 48 h w wodzie, 168 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %:		
	– spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	

Tablica 1, ciąg dalszy

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań*)
11	Przyczepność kleju do blachy, kPa, po: a) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %, – spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	p. 5.6.5
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	
12	Przyczepność kleju do papy z posypką, kPa, po cyklach: a) 24 h w temp. 23 °C i wilg. 50 %: – spoiny cienkie (3 mm)	≥ 100	
	– spoiny grube (8 mm)	≥ 60	

*) badania należy realizować na próbkach kleju aplikowanego pistoletem na styropianie o wytrzymałości na rozciąganie nie mniejszej niż TR 100

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Klej poliuretanowy, objęty Aprobatą, powinien być pakowany, przechowywany i transportowany, w pozycji pionowej „zaworem do góry", w sposób zapewniający zabezpieczenie przed zniszczeniem lub mechanicznym uszkodzeniem opakowań. Warunki pakowania mogą być uzgodnione między producentem a odbiorcą. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę handlową i oznaczenie wyrobu (symbol),
- pojemność netto i całkowita pojemność pojemnika w ml,
- okres przydatności do użycia,
- informację o warunkach stosowania kleju (czas otwarty, czas wiązania, temperatury stosowania, temperatura pojemnika przed aplikacją, itp.),
- oznakowanie wymagane przez rozporządzenie Ministra Zdrowia w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych (Dz. U. nr 173/2003, poz. 1679 z późniejszymi zmianami) oraz środki ostrożności według karty,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8625/2011,
- 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) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzany do obrotu i stosowany przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-8625/2011 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 wyrobów, objętych Aprobatą, dokonuje Producent (lub jego upoważniony przedstawiciel), mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, stosując system 4.

W przypadku systemu 4 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-8625/2011, na podstawie:

a) wstępnego badania typu prowadzonego przez Producenta lub na jego zlecenie,
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:

- stabilność wymiarów liniowych,
- wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe połączenia klejowego styropian-beton wg tabl. 1 poz 4, 5, 6, 7 i 8,
- przyczepność do styropianu wg tabl. 1 poz 9,
- przyczepność do betonu, blachy i papy wg tabl. 1 poz 10, 11 i 12.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu, 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 zapewnić, że wyrób jest zgodny z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-8625/2011. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyrób spełnia kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobu powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań i dokumentach handlowych.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- badania bieżące,
- badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- gęstości.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- stabilności wymiarów liniowych,
- wytrzymałości na rozciąganie prostopadłe do powierzchni po czasie otwartym i korekty,
- przyczepności do betonu,
- przyczepności do styropianu.

5.5. Częstotliwość badań

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

Badania okresowe należy wykonywać nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

Badania właściwości technicznych powinny być wykonywane według norm i dokumentów podanych w tablicy 1 (kol. 4) oraz p. 5.6.1 ÷ 5.6.5. Otrzymane wyniki badań należy porównać z wymaganiami podanymi w tablicy 1 (kol. 3).

5.6.1. Sprawdzenie wytrzymałość na rozciąganie prostopadle. Na powierzchnię styropianu o wymiarach (50 x 50 x 25) ± 1 mm nanieść równomiernie warstwę kleju a następnie nałożyć na nią kostkę betonową o wymiarach (50x50) ± 1 mm, w sposób umożliwiający otrzymanie wymaganej grubości spoiny tj. dla spoin cienkich (3 ± 1) mm, dla spoin grubych (8 ± 1) mm i/lub dla spoin b. grubych (15 ± 1) mm.

Po klimatyzacji próbek w warunkach laboratoryjnych (temp. +23 ± 2°C i wilg. wzgl. 50 ± 5%) przez czas deklarowany przez producenta jako czas wiązania (24 h) należy wykonać badanie wytrzymałości na rozciąganie wg PN-EN 1607:1999. Wynikiem badania jest średnia wartość, w MPa, uzyskana z 5 pomiarów, oddzielnie dla każdej serii próbek.

5.6.2. Sprawdzenie wytrzymałość na rozciąganie prostopadle przy modyfikacji temperatury. W badaniu należy zastosować materiały składowe (styropian i beton) jak w p. 5.6.1.

Należy przygotować próbki, przy czym bezpośrednio przed klejeniem przez 24 h należy przechowywać w najniższej deklarowanej przez producenta temperaturze wszystkie materiały składowe tj. styropian i beton (-5°C), pojemnik z klejem (np. +5°C).

Następnie należy na powierzchnię styropianu nanieść równomiernie warstwę kleju, nałożyć na nią kostkę betonową, w sposób umożliwiający otrzymanie wymaganej grubości spoiny tj. dla spoin cienkich (3 ± 1) mm, a dla spoin grubych (8 ± 1) mm. Tak sklejone próbki powinny dojrzewać w czasie zgodnym z deklarowanym przez producenta jako czas wiązania (24 h) w najniższej (seria 1) lub najwyższej (seria 2) deklarowanej przez producenta temperaturze.

Badanie wytrzymałości na rozciąganie należy wykonać wg PN-EN 1607:1999, w czasie nie dłuższym niż 15 min. od wyjęcia z komory klimatycznej. Wynikiem badania jest średnia wartość, w MPa, uzyskana z 5 pomiarów, oddzielnie dla każdej serii próbek.

5.6.3. Sprawdzenie wytrzymałość na rozciąganie prostopadle przy modyfikacji czasu korekty. Na powierzchnię styropianu o wymiarach (50 x50 x 25) ± 1 mm nanieść równomiernie warstwę kleju i nałożyć na nią kostkę betonową o wymiarach (50x50) ± 1 mm, w sposób umożliwiający otrzymanie wymaganej grubości spoiny tj. dla spoin cienkich (3 ± 1) mm, a dla spoin grubych (8 ± 1) mm. Bezpośrednio po nałożeniu kleju wykonać na każdej próbce obrót w

poziomie o ok. 45°, a następnie po czasie deklarowanym przez producenta jako czas korekty wykonać powrót do pozycji wyjściowej.

Po klimatyzacji próbek w warunkach laboratoryjnych (temp. + 23 ± 2 °C i wilg. wzgl. 50 ± 5%) przez czas deklarowany przez producenta jako czas wiązania (24 h) należy wykonać badanie wytrzymałości na rozciąganie wg PN-EN 1607:1999. Wynikiem badania jest średnia wartość, w MPa, uzyskana z 5 pomiarów, oddzielnie dla każdej serii próbek (w przypadku gdy badanie wykonywane jest przy różnych czasach korekty).

5.6.4. Sprawdzenie przyczepność kleju do styropianu. Na powierzchnię płyty styropianowej należy równomiernie nanieść badany klej, a następnie nałożyć na nią płytki stalowe (w ilości po 5 sztuk na każdą serię badań), w czasie nie dłuższym niż deklarowany przez Producenta czas otwarty. Płytki stalowe powinny być kwadratowe o długości boku (50 ± 1) mm. Płytki powinny być rozmieszczone na powierzchni podkładu w taki sposób, aby odległość pomiędzy nimi wynosiła minimum 1,5 cm, a odległość płytki od krawędzi podkładu wynosiła minimum 3 cm. Grubość spoiny klejowej powinna wynosić: (3 ± 1) mm – dla spoin cienkich i (8 ± 1) mm – dla spoin grubych.

Po 24 h kondycjonowania próbek w warunkach laboratoryjnych (temp. +23 ± 2°C i wilg. wzgl. 50 ± 5%) należy naciąć pianę wzdłuż krawędzi płytek włącznie z materiałem termoizolacyjnym (głębokość nacięcia w styropianie około 5 mm), a następnie należy oczyścić powierzchnię z resztek piany klejowej.

Przyczepność kleju do styropianu należy określić na 3 seriach próbek:

- bez dalszego kondycjonowania (warunki suche),
- po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 2 godzinach suszenia w warunkach laboratoryjnych (temp. +23 ± 2 °C i wilg. wzgl. 50 ± 5 %),
- po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 7 dniach suszenia w warunkach laboratoryjnych (temp. +23 ± 2 °C i wilg. wzgl. 50 ± 5 %).

Wynikiem badania jest średnia wytrzymałość na odrywanie, w MPa, połączenia piana klejowa-styropian uzyskana z 5 pomiarów, oddzielnie dla każdej serii próbek.

5.6.5. Sprawdzenie przyczepność kleju do betonu lub innego podłoża. Na powierzchnię betonu, blachy lub papy należy równomiernie nanieść badaną pianę klejową i nałożyć na nią płytki stalowe w sposób podany w punkcie 5.6.4.

Przyczepność kleju do betonu należy określić na 3 seriach próbek (oddziaływania jak w p. 5.6.4.).

Wynikiem badania jest średnia wytrzymałość na odrywanie, w MPa, połączenia piana klejowa-beton uzyskana z 5 pomiarów, oddzielnie dla każdej serii próbek.

5.7. Pobieranie próbek do badań

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

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby można uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wszystkie wyniki badań kontrolnych są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-8625/2011 jest dokumentem stwierdzającym przydatność kleju poliuretanowego PREMIUM Polystyrol FixFoam 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) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzany do obrotu i stosowany przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-8625/2011 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna 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, poz. 1117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z wyrobów będących przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej.

6.3. ITB wydając Aprobatę Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowania w budownictwie kleju poliuretanowego PREMIUM Polystyrol FixFoam, należy zamieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-8625/2011.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-8625/2011 ważna jest do 18 kwietnia 2016 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.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i zalecenia związane

PN-83/N-03010	*Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki*
PN–EN 1604+AC:1999+ A1:2006	*Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperaturowych i wilgotnościowych*
PN–EN 12090:2000	*Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ścinaniu*
PN–EN ISO 845:2000	*Tworzywa sztuczne porowate i gumy. Oznaczanie gęstości pozornej.*
PN-EN 1607:1999	*Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych*

Raporty, sprawozdania z badań, oceny i klasyfikacje

1. 3055/10/Z00NK. Praca badawcza dotycząca kleju poliuretanowego PREMIUM Polystyrol Fix Foam. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB. Warszawa 2011 r.

2. 3055/10/Z00NK. Opinia uzupełniająca. Praca badawcza dotycząca kleju poliuretanowego PREMIUM Polystyrol Fix Foam. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB. Warszawa 2011 r.

3. LK01–3055/10/Z00NK. Raport z badań. Klej poliuretanowy w aerozolu PREMIUM Polystyrol FixFoam, produkcji firmy KRIMELTE OÜ. Laboratorium Konstrukcji i Elementów Budowlanych (LK). Warszawa 2011 r.

4. LK02–3055/10/Z00NK. Raport z badań. Klej poliuretanowy w aerozolu PREMIUM Polystyrol FixFoam, produkcji firmy KRIMELTE OÜ. Laboratorium Konstrukcji i Elementów Budowlanych (LK). Warszawa 2011 r.