



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-15-7808/2008

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:

SODAL N.V.

Everdongenlaan 18-20, B-2300 TURNHOUT, Belgia

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Poliuretanowy klej do styropianu SODATHERM/WDVS SCHNELLKLEBER

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

Termin ważności:
25 listopada 2013 r.



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

Marek Kaproń

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 25 listopada 2008 r.

Dokument Aprobatach Technicznej ITB AT-15-7808/2008 zawiera 13 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
3.1. Surowce	4
3.2. Klej.....	4
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	6
4.1. Pakowanie.....	6
4.2. Przechowywanie	7
4.3. Transport.....	7
5. OCENA ZGODNOŚCI	7
5.1. Zasady ogólne.....	7
5.2. Wstępne badanie typu	8
5.3. Zakładowa kontrola produkcji.....	8
5.4. Badania gotowych wyrobów	9
5.5. Częstotliwość badań	9
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 niniejszej Aprobaty Technicznej ITB jest poliuretanowy klej do styropianu o stosowanych zamiennie nazwach handlowych SOUDATHERM lub WDVS SCHNELLKLEBER, produkowany przez firmę SOUDAL N.V.

Klej jest wyrobem jednokomponentowym, wytwarzanym na bazie żywic poliuretanowych. Dostarczany jest w pojemnikach dostosowanych do spieniania przy użyciu aplikatora – dyszy z wężykiem lub pistoletu. Klej spieniany jest w miejscu użytkowania.

Właściwości techniczne kleju SOUDATHERM/WDVS SCHNELLKLEBER podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Klej SOUDATHERM/WDVS SCHNELLKLEBER przeznaczony jest do mocowania płyt styropianowych do ścian o różnych rozwiązaniach materiałowych (np. betonowych, ceramicznych) przy ocieplaniu budynków metodą BSO (lekką mokrą), nowowznoszonych i użytkowanych.

Stosowanie kleju powinno być zgodne z firmową instrukcją Producenta oraz projektem technicznym ocieplenia budynku uwzględniającym:

- obowiązujące przepisy techniczno-budowlane, a szczególności rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75 z 2002 r., poz. 690) ze zmianami z dnia 11 maja 2004 r. (Dz. U. Nr 109/2004, poz. 1156),
- postanowienia niniejszej Aprobaty Technicznej,
- Instrukcję ITB Nr 418/2007

oraz określającym:

- sposób przygotowania podłoża,
- rodzaj i liczbę łączników mechanicznych (jeżeli są przewidziane),
- sposób obróbki miejsc szczególnych elewacji (ościeżki okiennych i drzwiowych, balkonów, cokołów, dylatacji i inn.).

Podłoże przygotowane do klejenia płyt styropianowych przy użyciu kleju powinno być wyrównane, dobrze oczyszczone i odpylone. Połączenie styropianu z podłożem należy wykonać jak najszybciej po nałożeniu kleju (czas otwarty wynosi maksymalnie 8 minut). Korekty położenia przyklejonej już płyty styropianowej można dokonać w czasie 10 minut od ułożenia płyty na ścianie. Czas utwardzania kleju, przy wilgotności względnej powietrza 55%, wynosi 2 h. Temperatura otoczenia i podłoża w czasie klejenia płyty styropianowych i utwar-

dzania kleju powinna mieścić się w granicach od 0°C do +35°C. Prace na zewnątrz budynków powinny być prowadzone przy bezdeszczowej pogodzie. Nie powinno się kleić płyt przy silnym wietrze. Prace ociepleniowe powinny być wykonywane przez przeszkolonych pracowników.

Przy stosowaniu, przechowywaniu i transporcie kleju należy przestrzegać wymagań bezpieczeństwa zawartych w karcie bezpieczeństwa wyrobu, opracowanej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 3 lipca 2002 r. w sprawie kart charakterystyki substancji niebezpiecznej i preparatu niebezpiecznego (Dz. U. Nr 140 z 2002 r., poz. 1171) i rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 14 grudnia 2004 r., zmieniającym rozporządzenie w sprawie kart charakterystyki substancji niebezpiecznej i preparatu niebezpiecznego (Dz. U. Nr 2 z 2005 r., poz. 8).

Nabywcy kleju SOUDATHERM/WDVS SCHNELLKLEBER powinni otrzymać instrukcję opracowaną przez Producenta, zawierającą między innymi:

- przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu zgodnie z niniejszą Aprobata Techniczną,
- wymagania dotyczące przechowywania i transportu, przygotowania podłoża i warunków stosowania wyrobu,
- wymagania bezpieczeństwa (w tym bhp) i ochrony środowiska.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Surowce

Właściwości surowców stosowanych do wytwarzania kleju, a także sposób ich sprawdzenia nie są objęte niniejszą Aprobata Techniczną ITB i powinny być określone w systemie zapewnienia jakości Producenta.

3.2. Klej

Właściwości techniczne kleju SOUDATHERM/WDVS SCHNELLKLEBER i spoiny klejowej oraz dotyczące tych właściwości wymagania i metody badań podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metoda badania
1	2	3	4
Klej w postaci pianki swobodnie spienionej przy użyciu pistoletu i utwardzonej			
1	Gęstość objętościowa, kg/m ³	16 ± 10%	PN-EN ISO 845:2000
2	Zmiany wymiarów liniowych, %, po 48 h w temperaturze +70°C i wilgotności względnej 90% w kierunku:		PN-EN 1604 + AC:1999
	– długości	± 5,0	
	– szerokości	± 5,0	
	– grubości	± 2,0	
3	Naprężenia ściskające przy 10% odkształceniu względnym, kPa	≥ 40	PN-EN 1024:2000
Spoina klejowa			
4	Oddziaływanie kleju na styropian w temperaturze laboratoryjnej (23°C) i podwyższonej (+75°C)	brak oznak destrukcji styropianu, powierzchnia nienaruszona	p. 5.6.1
5	Przyczepność kleju do betonu, N/mm ² :		ETAG nr 004
	– w stanie powietrzno-suchym (bez dodatkowego kondycjonowania)	≥ 0,4	
	– w obniżonej temperaturze (próbki kondycjonowane w temperaturze 0°C) ¹⁾	≥ 0,4	
	– po 48 h zanurzenia w wodzie próbek dodatkowo niekondycjonowanych i po 2 h suszenia w temperaturze 23 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 50 ± 5%	≥ 0,3	
	– po 48 h zanurzenia w wodzie próbek kondycjonowanych w temperaturze 0°C i po 2 h suszenia w temperaturze 23 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 50 ± 5%	≥ 0,3	
	– po 48 h zanurzenia w wodzie próbek dodatkowo niekondycjonowanych i po 7 dniach suszenia w temperaturze 23 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 50 ± 5%	≥ 0,4	
6	Przyczepność kleju do styropianu ^{**1)} , MPa		ETAG nr 004
	– w stanie powietrzno-suchym (bez dodatkowego kondycjonowania)	≥ 0,08 lub zniszczenie w izolacji	
	– w obniżonej temperaturze (próbki kondycjonowane w temperaturze 0°C) ¹⁾	≥ 0,08 lub zniszczenie w izolacji	
	– po 48 h zanurzenia w wodzie próbek dodatkowo niekondycjonowanych i po 2 h suszenia w temperaturze 23 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 50 ± 5%	≥ 0,08 lub zniszczenie w izolacji	

c.d. Tablicy 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metoda badania
1	2	3	4
6 (c.d.)	– po 48 h zanurzenia w wodzie próbek kondycjonowanych w temperaturze 0°C i po 2 h suszenia w temperaturze 23 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 50 ± 5%	≥ 0,08 lub zniszczenie w izolacji	ETAG nr 004
	– po 48 h zanurzenia w wodzie próbek dodatkowo niekondycjonowanych i po 2 dniach suszenia w temperaturze 23 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 50 ± 5%	≥ 0,08 lub zniszczenie w izolacji	
	– po 48 h zanurzenia w wodzie próbek kondycjonowanych w temperaturze 0°C i po 7 dniach suszenia w temperaturze 23 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 50 ± 5%	≥ 0,08 lub zniszczenie w izolacji	
7	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni połączenia styropian-beton, MPa:		p. 5.6.2
	– po czasie wiązania 2 h i 7 dni	≥ 0,1	
	– po czasie otwartym 5 i 10 minut	≥ 0,1	
	– po czasie korekty położenia styropianu 5, 8 i 10 minut	≥ 0,1	
	– przy temperaturze otoczenia i materiałów 0°C i +35°C	≥ 0,1	
^{*)} przed nałożeniem kleju kondycjonuje się podkład betonowy i styropian przez 7 dni w temperaturze 0°C, bezpośrednio po kondycjonowaniu wykonuje się próbki, tzn. podkład z betonu lub styropianu pokrywa się równomiernie klejem o temperaturze pokojowej i na jeszcze nie zastygnięty klej nakłada się stemple w postaci kwadratów 50 × 50 mm. Próbkę umieszcza się na okres 7 dni w lodówce w temperaturze 0°C. Następnie prowadzi się badanie zgodnie z ETAG nr 004			
^{**)} w badaniach należy stosować płyty ze styropianu o wytrzymałości na rozciąganie nie mniejszej niż TR 100.			

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

Klej SOUDATHERM/WDVS SCHNELLKLEBER powinien być dostarczany w szczelnych opakowaniach firmowych. Do każdego opakowania być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę handlową,
- masę netto,
- numer Aprobaty Technicznej ITB (AT-15-7808/2008),
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- termin przydatności do użycia (o ile jest określony),

- oznakowanie zgodne z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 2 września 2003 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 173 z 2003 r., poz. 1679 z późniejszymi zmianami),
- 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 z 2004 r., poz. 2041).

4.2. Przechowywanie

Klej powinien być przechowywany w zamkniętych opakowaniach firmowych, zgodnie z instrukcją Producenta. Sposób przechowywania i składowania wyrobu powinien zapewniać niezmienność jego właściwości techniczno-użytkowych. Opakowania należy chronić przed uszkodzeniem mechanicznym.

4.3. Transport

Wyrób powinien być transportowany w zamkniętych opakowaniach firmowych, zgodnie z krajowymi przepisami transportowymi i instrukcją Producenta. Ładunek powinien być zabezpieczony przed możliwością uszkodzenia mechanicznego.

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-15-7808/2008 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

(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 Aprobata Techniczną ITB AT-15-7808/2008 na podstawie:

- a) wstępnego badania typu przeprowadzonego 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:

- zmiany wymiarów liniowych kleju w postaci pianki swobodnie spienionej,
- naprężenia ściskające przy 10% odkształceniu względnym kleju w postaci pianki swobodnie spienionej,
- oddziaływanie kleju na styropian w temperaturze laboratoryjnej i podwyższonej,
- przyczepność kleju do betonu,
- przyczepność kleju do styropianu,
- wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni połączenia styropian-beton.

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 i sprawdzenie 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-15-7808/2008. 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:

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

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie gęstości objętościowej.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- zmiany wymiarów liniowych kleju w postaci pianki swobodnie spienionej,
- naprężeń ściskających przy 10% odkształceniu względnym kleju w postaci pianki swobodnie spienionej,
- przyczepności kleju do betonu,
- przyczepności kleju do styropianu,
- wytrzymałości na rozciąganie prostopadle połączenia styropian-beton.

5.5. Częstotliwość badań

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

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

5.6. Metody badań

Metody badań właściwości określonych w p. 5.2 i p. 5.4 powinny być wykonywane według norm, dokumentów i opisów podanych w tablicy 1, kol. 4. Wyniki badań należy porównać odpowiednio z wymaganiami podanymi w kol. 3 tej tablicy.

W czasie pobierania, przygotowywania i kondycjonowania próbek należy zapewnić warunki laboratoryjne (o ile normy lub Wytyczne do Europejskich Aprobac Technicznych nie stanowią inaczej). Próbki o określonych wymiarach, przeznaczone do badań gęstości objętościowej, zmian wymiarów liniowych i naprężeń ściskających przy 10% odkształceniu względnym, uzyskuje się z kleju swobodnie spienionego w wyłożonych papierem formach drewnianych i poddanego wstępnej klimatyzacji w warunkach laboratoryjnych przez co najmniej 12 dni.

5.6.1. Sprawdzenie oddziaływania kleju na styropian w temperaturze laboratoryjnej i podwyższonej +75°C. Sprawdzenia należy dokonać na dwóch zestawach próbek. Próbki składają się ze styropianu EPS 100 o wymiarach (150 × 150) mm, warstwy kleju naniesionej na powierzchnię styropianu oraz płytki szklanej o wymiarach (150 × 150) mm, nałożonej na pokryty

klejem styropian i ręcznie dociśniętej. Bezpośrednio po przygotowaniu jeden zestaw należy odwrócić szkłem do dołu i pozostawić na 24 godziny w warunkach laboratoryjnych, natomiast drugi zestaw wstawić (w tej samej pozycji) na 24 godziny do komory klimatycznej o temperaturze $+75^{\circ}\text{C}$. Po określonym wyżej czasie, próbki zestawu pierwszego i drugiego należy poddać oględzinom i ocenić stan powierzchni styropianu.

5.6.2. Sprawdzenie wytrzymałości na rozciąganie prostopadłe do powierzchni połączenia styropian-beton. Sprawdzenie wytrzymałości na rozciąganie prostopadłe do powierzchni połączenia styropian-beton, wykonanego przy użyciu kleju, należy przeprowadzić przy zróżnicowanym:

- 1) czasie wiązania,
- 2) czasie otwartym,
- 3) czasie korekty położenia styropianu,
- 4) temperaturze materiałów i otoczenia.

Ad.1. Badanie należy wykonać według normy PN-EN 1607:1999, na próbkach o wymiarach (60×60) mm \times grubość materiałów składowych tj.: 25 mm styropianu EPS 100 i 20 mm betonu. Beton i styropian należy łączyć bezpośrednio po nałożeniu kleju (czas otwarty 0 minut). Po 2 godzinach i po 7 dniach sezonowania próbek w warunkach laboratoryjnych (czas wiązania 2 h i czas wiązania 7 dni) należy poddać je działaniu siły rozciągającej, z prędkością 10 mm/min. w maszynie wytrzymałościowej.

Ad. 2. Badanie należy wykonać według normy PN-EN 1607:1999, na próbach o wymiarach i kształcie jak wyżej. Należy przygotować 2 zestawy próbek sklejonych po 5 minutach od nałożenia kleju na podłoże betonowe (czas otwarty 5 minut) oraz po 10 minutach (czas otwarty 10 minut). Po 2 h sezonowania próbek w warunkach laboratoryjnych należy poddać je działaniu siły rozciągającej z prędkością 10 mm/min. w maszynie wytrzymałościowej.

Ad. 3. Badanie należy wykonać według normy PN-EN 1607:1999, na próbach o wymiarach i kształcie jak wyżej. Beton i styropian należy łączyć bezpośrednio po nałożeniu kleju (czas otwarty 0 minut). Po upływie 5 minut należy na każdej próbce pierwszego zestawu wykonać 1 ruch zmiany położenia styropianu (korektę położenia). Po 10 minutach wykonać tę czynność na próbkach zestawu drugiego, a po 10 minutach – na próbkach zestawu trzeciego. Po 2 godzinach sezonowania próbek w warunkach laboratoryjnych należy poddać je działaniu siły rozciągającej z prędkością 10 mm/min. w maszynie wytrzymałościowej.

Ad. 4. Badanie należy wykonać według normy PN-EN 1607:1999, na próbach jak wyżej. Materiały składowe (styropian i beton) wklejone w uchwyty stalowe, należy przechowywać w temperaturze odpowiednio $+10^{\circ}\text{C}$ i $+35^{\circ}\text{C}$ przez okres 24 godzin. Po tym czasie należy wyjąć je z komory, nałożyć klej na podłoże betonowe, skleić materiały i ponownie

wstawić do komory klimatycznej. Po 2 godzinach przechowywania próbek odpowiednio w temperaturze +10°C i +35°C należy poddać je działaniu siły rozciągającej z prędkością 10 mm/min. w maszynie wytrzymałościowej.

W wyniku każdego przeprowadzonego badania należy oznaczyć wytrzymałość na rozciąganie w MPa i podać charakter zniszczenia próbki.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z normą PN-83/N-03010 i normami dotyczącymi metod badań.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-7808/2008 jest dokumentem stwierdzającym przydatność poliuretanowego kleju do styropianu Soudatherm/WDVS Schnellkleber 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 wprowadzony 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 Aprobata Techniczną ITB AT-15-7808/2008 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. 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.

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

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta wyrobu od odpowiedzialności za prawidłową jego jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych ze stosowaniem w budownictwie poliuretanowego kleju do styropianu SOUDATHERM/WDVS SCHNELLKLEBER, należy zamieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-7808/2008.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-7808/2008 jest ważna do 25 listopada 2013 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 i dokumenty związane

PN-83/N-03010	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>
PN-EN 826:1998	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu</i>
PN-EN ISO 845:2000	<i>Gumy i tworzywa sztuczne porowate. Oznaczanie gęstości pozornej (objętościowej)</i>
PN-EN 1604+AC: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 prostopadłe do powierzchni czołowych</i>
ETAG nr 004	<i>Złożone systemy izolacji cieplnej z wyprawami tynkarskimi. Wersja – marzec 2000 r.</i>
Instrukcja ITB Nr 418/2007	<i>Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część C: Zabezpieczenia i izolacje. Zeszyt 8: Bezspoinowy system ocieplenia ścian zewnętrznych budynków</i>

Sprawozdania z badań, oceny

- 1) NL-0799/A/08 (NL-0799/A/LL-239/M/08). Badania i ocena techniczna właściwości roboczych i fizyko-mechanicznych kleju poliuretanowego WDVS SCHNELLKLEBER pod kątem przydatności do stosowania w systemach dociepleń z użyciem styropianu (EPS). Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB
- 2) NT-675/A/08 (LT 942/08). Wybrane badania laboratoryjne kleju poliuretanowego WDS SCHNELLKLEBER – dla potrzeb aprobaty technicznej. Zakład Nowych Technik Wykończeniowych ITB