



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-7493/2013

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobát 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:

SELENA S.A.
ul. Wyścigowa 56E, 53-012 Wrocław

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

Klej do styropianu
TYTAN[®] EOS Klej do styropianu
TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa /
Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADEX

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

Termin ważności:
15 marca 2018 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
z up.
Zastępcą Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką

Marek Kaproń

Warszawa, 15 marca 2013 r.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	5
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	6
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	13

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB jest klej do styropianu o stosowanych zamiennie nazwach handlowych TYTAN[®] EOS Klej do styropianu, TYTAN Klej Poliuretanowy, TYTAN Piana Poliuretanowa, Fast PU lub Klej Poliuretanowy RENOVADEX, produkowany przez firmę SELENA S.A., ul. Wyścigowa 56E, 53-012 Wrocław.

TYTAN EOS Klej do styropianu / TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa / Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADEX jest jednoskładnikową, niskoprężną pianką poliuretanową w aerozolu. Materiał do wytwarzania pianki (żywice poliuretanowe, diizocyjaniany i dodatki) dostarczany jest w metalowych pojemnikach ciśnieniowych.

Wyrób objęty Aprobataą jest spieniany i aplikowany w miejscu zastosowania, przy użyciu pistoletu lub dyszy z wężykiem, a po aplikacji twardnieje na skutek absorpcji wilgoci z powietrza. Klej może być nakładany na podłoże w temperaturze od 0 do + 30 °C.

Wymagane właściwości techniczne kleju do styropianu, objętego Aprobataą, podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Klej TYTAN[®] EOS Klej do styropianu / TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa / Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADEX jest przeznaczony do mocowania płyt z polistyrenu ekstrudowanego (XPS) lub styropianu (EPS) do powierzchni ścian betonowych, silikatowych, z betonu komórkowego lub ceramicznych (podłoży mineralnych), przy ocieplaniu budynków metodą bezspoinową (ETICS), w systemach, w których płyty izolacji cieplnej są jednocześnie mocowane mechanicznie.

Klej objęty Aprobataą może być także stosowany do mocowania płyt z polistyrenu ekstrudowanego (XPS) lub styropianu (EPS) do powierzchni fundamentów i podziemnych części budynków i budowli, pokrytych papą lub masą hydroizolacyjną na bazie asfaltu, przy wykonywaniu obwodowej izolacji cieplnej.

Klej może być stosowany do mocowania płyt z polistyrenu ekstrudowanego (XPS) lub styropianu (EPS) oraz płyt styropianowych z jedno lub dwustronną okładziną z papy do powierzchni dachów płaskich: betonowych, betonowych pokrytych papą lub z blachy stalowej, przy wykonywaniu izolacji cieplnej dachów, w których płyty izolacji cieplnej są jednocześnie mocowane mechanicznie.

TYTAN[®] EOS Klej do styropianu / TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa / Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADEX może być stosowany do mocowania płyt z polistyrenu ekstrudowanego (XPS) lub styropianu (EPS) do elementów drewnianych.

TYTAN[®] EOS Klej do styropianu / TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa / Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADDEX należy nakładać na płytę izolacyjną przy użyciu pistoletu lub dyszy z wężykiem, co najmniej trzema pionowymi pasmami o szerokości $2 \div 3$ cm, z zachowaniem dystansu $2 \div 3$ cm od krawędzi płyty, w sposób określony w instrukcji Producenta. W celu uniknięcia powstawania tzw. „poduszki powietrznej”, w środkowej części płyty należy zachować 5 cm przerwy w pasmach kleju, nakładanych na przeciwległych krawędziach płyty.

Podłoże powinno być stabilne, równe, nośne i suche, bez zacieków wody i szronu. Przed klejeniem podłoże należy oczyścić ze słabo związanych fragmentów (luźnych drobin), pyłu, tynków niezwiązanych z podłożem oraz środków antyadhezyjnych.

Po nałożeniu kleju, płyty należy bezzwłocznie przyłożyć do ocieplanej powierzchni i docisnąć do podłoża przy pomocy łąty murarskiej. Czas otwarty tj. czas zachowania zdolności klejenia w temperaturze $+ 23$ °C i przy wilgotności względnej 50 % wynosi $3 \div 5$ minut. Równość powierzchni i położenia zamocowanych płyt należy korygować natychmiast po ich przyklejeniu (czas korekty wynosi do 3 minut).

Całkowite utwardzenie (czas wiązania) spoiny klejowej następuje po 24 h. Czas wiązania może ulec wydłużeniu w przypadku występowania niskiej wilgotności powietrza i niskiej temperatury.

Prace z użyciem kleju poliuretanowego objętego Aprobata[®] powinny być wykonywane w temperaturze od 0 do $+ 30$ °C. Prace na zewnątrz budynków powinny być prowadzone przy bezdeszczowej pogodzie. Prac nie należy prowadzić przy dużym nasłonecznieniu. Podczas prac należy ściśle przestrzegać warunków stosowania, określonych w instrukcji Producenta oraz warunków określonych w projekcie technicznym ocieplenia, opracowanym dla określonego obiektu.

Zakres stosowania kleju objętego Aprobata[®] powinien wynikać z jego właściwości technicznych, określonych w p. 3, oraz być zgodny z projektem technicznym, opracowanym dla określonego zastosowania. Projekt powinien uwzględniać:

- wymagania obowiązujących norm i przepisów budowlanych, a w 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, z późniejszymi zmianami),
- postanowienia niniejszej Aprobata[®] Technicznej,
- firmową instrukcją Producenta.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Surowce

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

3.2. Klej

Wymagane właściwości techniczne kleju TYTAN[®] EOS Klej do styropianu / TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa / Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADEX podano w tabelicy 1.

Tabela 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość pozorna całkowita, kg/m ³ : - wersja pistoletowa - wersja wężykowa	20,0 ± 15% 30,0 ± 15%	p. 5.6.2
2	Stabilność wymiarowa po 48 h w temp. +70°C i RH 90%, %, w kierunku: - długości i szerokości - grubości (kierunek wzrostu pianki)	± 4 ± 4	PN-EN 1604:1999+A1:2006 na próbkach wg p. 5.6.1 o wymiarach (100 x 100 x 25) mm (bez naskórka)
3	Napężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym, kPa	≥ 35	PN-EN 826:1998 na próbkach wg p. 5.6.1 o wymiarach (50 x 50 x 50) mm v = 5 mm/min
4	Oddziaływanie kleju na styropian w temp. + 23 °C i + 75 °C	brak oznak destrukcji styropianu	p. 5.6.3
5	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni, MPa, połączenia EPS* – beton lub EPS* – papa na betonie, wykonanego po: a) czasie otwartym 5 min.: – spoina cienka (3 mm) – spoina średnia (8 mm) b) czasie korekty położenia płyty 5 min.: – spoina cienka (3 mm) – spoina średnia (8 mm) c) czasie wiązania 24 h: – spoina cienka (3 mm) – spoina średnia (8 mm)	≥ 0,08 ≥ 0,08 ≥ 0,10 ≥ 0,08 ≥ 0,10 ≥ 0,08	PN-EN 1607:1999 i p. 5.6.4

Tablica 1, ciąg dalszy

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
6	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni, MPa, połączenia EPS* – beton lub EPS* – papa na betonie, wykonanego: a) w otoczeniu i przy użyciu materiałów o temp. 0°C – spoina cienka (3 mm) – spoina średnia (8 mm) b) w otoczeniu i przy użyciu materiałów o temp. 30°C – spoina cienka (3 mm) – spoina średnia (8 mm) c) w otoczeniu i przy użyciu EPS o temp. +30°C oraz papy na betonie o temp. +80°C – spoina średnia (8 mm)	 ≥ 0,10 ≥ 0,08 ≥ 0,10 ≥ 0,08 ≥ 0,08	 PN-EN 1607:1999 i p. 5.6.4
7	Przyczepność kleju, MPa: a) do betonu: – w warunkach laboratoryjnych – po 48 h zanurzenia w wodzie i 2 h suszenia – po 48 h zanurzenia w wodzie i 7 dniach suszenia b) do EPS*: – w warunkach laboratoryjnych – po 48 h zanurzenia w wodzie i 2 h suszenia – po 48 h zanurzenia w wodzie i 7 dniach suszenia	 ≥ 0,10 ≥ 0,10 ≥ 0,10 ≥ 0,08 ≥ 0,07 ≥ 0,08	 ETAG 004 i p. 5.6.5 (spoina średnia 8 mm; EPS co najmniej TR100)
8	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni, MPa, połączenia EPS – drewno sosnowe (cienka spoina)	≥ 0,30	PN-EN 1607:1999
9	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni, MPa, połączenia EPS* – blacha stalowa (cienka spoina)	≥ 0,150	PN-EN 1607:1999

* dotyczy także XPS

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Klej do styropianu, objęty Aprobata, powinien być pakowany, przechowywany i transportowany w sposób zapewniający zabezpieczenie przed zniszczeniem lub mechanicznym uszkodzeniem opakowań. Warunki pakowania mogą być uzgodnione między Producentem i odbiorcą. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- identyfikację wyrobu zawierającą nazwę wyrobu,

- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7493/2013,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- termin przydatności do użycia (jeśli jest określony),
- masę netto (jeśli jest określana),
- podstawowe warunki stosowania,
- nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w ocenie 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).

Ponadto, jeżeli z odrębnych przepisów wynika obowiązek oznakowania wyrobu na podstawie rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 20 kwietnia 2012 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych oraz niektórych mieszanin (Dz. U. z 2012 r., poz. 445) oraz dołączania informacji określającej zagrożenia dla zdrowia lub życia, wynikające z karty charakterystyki na podstawie rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 (ze zmianami) Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), do wyrobu powinna być dołączona dokumentacja w odpowiedniej formie, zawierająca wymagane przez przepisy prawne oznakowania i informacje.

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, z późniejszymi zmianami) 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 Aprobata Techniczną ITB AT-15-7493/2013 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 wyrobu objętego Aprobata Techniczną ITB AT-15-7493/2013 dokonuje Producent, stosując system 2+.

W przypadku systemu 2+ oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobataą Techniczną ITB AT-15-7493/2013 na podstawie:

- a) zadania Producenta:
 - wstępnego badania typu,
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - badań gotowych wyrobów (próbek) pobranych w zakładzie produkcyjnym, zgodnie z ustalonym planem badań, obejmującym badania wg p. 5.4.3,
- b) zadania akredytowanej jednostki:
 - certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie: wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji 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 wymiarową,
- naprężenie ściskające przy 10 % odkształceniu względnym,
- oddziaływanie kleju na styropian,
- wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni połączenia EPS* – beton lub EPS – papa na betonie EPS* – beton lub EPS* – papa na betonie,
- przyczepność kleju do betonu i styropianu,
- wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni, MPa, połączenia EPS – blacha stalowa (cienka spoina),
- wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni, MPa, połączenia EPS – drewno sosnowe (cienka spoina).

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 sprawdzanie surowców i składników,
- 2) kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4.2), 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-15-7493/2013. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyrób spełnia kryteria oceny zgodności. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

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 pozornej całkowitej.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- stabilności wymiarowej,
- naprężenia ściskającego przy 10 % odkształceniu względnym,
- wytrzymałości na rozciąganie prostopadłe do powierzchni połączenia wykonanego po czasie otwartym,
- wytrzymałości na rozciąganie prostopadłe do powierzchni połączenia wykonanego w otoczeniu i przy użyciu materiałów o temp. + 30 °C.

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 Wytocznych do europejskich aprobat technicznych podanych w tablicy 1 oraz poniższych opisów. Otrzymane wyniki badań należy porównywać z wymaganiami podanymi w tablicy 1.

5.6.1. Warunki przygotowania próbek do badań. Klej poliuretanowy należy spieniać przy użyciu pistoletu lub dyszy z wężykiem:

- a) w postaci pojedynczych odcinków „sznura” długości ok. 15 cm i średnicy nie mniejszej niż 30 mm, spienianych swobodnie na płaskiej powierzchni wyłożonej folią – w przypadku próbek do badań gęstości pozornej całkowitej,
- b) bezpośrednio na podłożu – w przypadku próbek do badań przyczepności do betonu i styropianu,
- c) w formach ze sklejki wyłożonej papierem, symulujących szczelinę – w przypadku próbek do badań stabilności wymiarowej, naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względnym i wytrzymałości na rozciąganie.

Aplikację kleju przeprowadza się w warunkach laboratoryjnych, w temp. + 23 °C i RH 50%.

5.6.2. Sprawdzenie gęstości pozornej całkowitej. Badanie należy wykonywać na próbkach pianki spienionej swobodnie, w postaci pojedynczych odcinków „sznura” długości ok. 15 cm i średnicy nie mniejszej niż 30 mm.

Próbki powinny być pozostawione w warunkach spieniania przez okres 14 dni. Po 14 dniach od spieniania każdą z sześciu przygotowanych próbek (z naskórkiem) należy zważyć z dokładnością do 0,01 g, określając jej masę m . Próbki należy kolejno zanurzać w napełnionym wodą cylindrze pomiarowym z podziałką 10 cm³ (objętość początkowa wody v_0) i odczytywać zwiększoną objętość (v_1). Gęstość pozorną całkowitą ρ , w kg/m³, należy obliczać ze wzoru: $\rho = [m : (v_1 - v_0)] \cdot 1000$. Wynik badania stanowi średnia z sześciu pomiarów.

5.6.3. Sprawdzanie oddziaływania kleju na styropian. Sprawdzenia należy dokonać na dwóch zestawach próbek. Próbki składają się ze styropianu EPS 100 o wymiarach (150 x 150) mm, warstwy kleju naniesionej na powierzchnię styropianu oraz płytki szklanej o wymiarach (150 x 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 (w temp. +23°C i RH 50%), natomiast drugi zestaw wstawić (w tej samej pozycji) na 24 godziny do komory klimatycznej o temp. +75°C. Po określonym wyżej czasie próbki zestawu pierwszego i drugiego należy poddać oględzinom i ocenić stan powierzchni styropianu.

5.6.4. Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni połączenia. Sprawdzenia wytrzymałości na rozciąganie prostopadłe do powierzchni połączenia styropian – beton (lub papa na betonie) wykonanego przy użyciu kleju, należy przeprowadzić przy zróżnicowanej grubości spoiny (3 lub 8 mm), przy:

- a) czasie otwartym (5 min.),
- b) czasie korekty położenia styropianu (5 min.),
- c) czasie wiązania (24 h),
- d) temperaturze materiałów i otoczenia wg tablicy 1.

Badanie należy wykonywać według normy PN-EN 1607:1999, nakładając klej na kostki styropianu o wymiarach (50 x 50 x 50) mm, ułożone obok siebie i przyłożone od góry płytą betonową (lub płytą betonową pokrytą papą).

5.6.5. Przyczepność kleju do betonu i styropianu. Na powierzchnię podłoża należy równomiernie nanieść klej, a następnie nałożyć na nią płytki stalowe (5 sztuk o wymiarach 50 x 50 mm, na każdą serię badań), w czasie nie dłuższym niż deklarowany przez Producenta czas otwarty. Grubość spoiny klejowej powinna wynosić 8 ± 1 mm. Badanie należy wykonywać według ETAG 004, po 24 h od nałożenia kleju na podłoże.

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

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-7493/2013 zastępuje Aprobata Techniczną ITB AT-15-7493/2008.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-7493/2013 jest dokumentem stwierdzającym przydatność kleju do styropianu TYTAN® EOS Klej do styropianu / TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa / Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADEx 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, z późniejszymi zmianami) 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 Aprobata Techniczną ITB AT-15-7493/2013 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. 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.

6.4. ITB wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobu oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe jego zastosowanie.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie kleju do styropianu TYTAN[®] EOS Klej do styropianu / TYTAN Klej Poliuretanowy / TYTAN Piana Poliuretanowa / Fast PU / Klej Poliuretanowy RENOVADDEX należy zamieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-7493/2013.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-7493/2013 jest ważna do 15 marca 2018 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 dokumenty związane

PN-EN 826:1998	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu</i>
PN-EN 1604:1999+A1:2006	<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 prostopadle do powierzchni czołowych</i>
PN-83/N-03010	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbeki</i>
ETAG 004	<i>Złożone systemy izolacji cieplnej z wyprawami tynkarskimi</i>

Raporty, sprawozdania z badań, oceny i klasyfikacje

1. 2289/11/Z00NK (LK01-2289/11/Z00NK). Praca badawcza dotycząca kleju/piany poliuretanowej. Część 1. Właściwości robocze kleju i piany. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB, Warszawa 2012 r.
2. LM00-2289/11/Z00NK. Raport z badań kleju poliuretanowego do płyt styropianowych. Zakład Materiałów Budowlanych ITB, Warszawa 2012 r.
3. NL-4371/A/LL-206/M/2007. Badania i opinia techniczna dot. właściwości roboczych i fizykomechanicznych kleju poliuretanowego Tytan EOS pod kątem przydatności do stosowania go w systemach dociepleń z użyciem styropianu (EPS i XPS). Zakład Badań Lekkich Przegrod i Przeszkleń ITB, Warszawa 2007 r.
4. NT-635/A/07 i NT-517/A/08. Badania laboratoryjne piany poliuretanowej Tytan do przyklejania styropianu w systemach ociepleniowych. Zakład Nowych Techniki Wykończeniowych ITB, Warszawa 2007 r.