



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-9781/2016

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 1040), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firm:

Zakład Surowców Chemicznych i Mineralnych „Piotrowice II” Sp. z o. o.
39-400 Tarnobrzeg, ul. Górnicza 7

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Zestaw wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem ALPOL TERMO BIS

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

Termin ważności:
30 grudnia 2021 r.



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Marcin M. Kruk

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 30 grudnia 2016 r.

Z A Ł A C Z N I K**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	7
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA.....	9
3.1. Wyroby wchodzące w skład zestawu	9
3.2. Układy ociepleniowe.....	15
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	17
5. OCENA ZGODNOŚCI	18
5.1. Zasady ogólne	18
5.2. Wstępne badanie typu.....	18
5.3. Zakładowa kontrola produkcji.....	19
5.4. Badania gotowych wyrobów.....	19
5.5. Częstotliwość badań	20
5.6. Metody badań.....	20
5.7. Pobieranie próbek do badań	20
5.8. Ocena wyników badań	20
6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE	20
7. TERMIN WAŻNOŚCI	21
INFORMACJE DODATKOWE.....	21

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobataj Technicznej ITB jest zestaw wyrobów do wykonywania ociepleń systemem ALPOL TERMO BIS:

- ścian zewnętrznych budynków nowowznoszonych i użytkowanych, bez istniejącego ocieplenia, lub
- ścian zewnętrznych budynków ocieplonych w przypadku, gdy istniejące ocieplenie nie spełnia wymagań cieplnych lub gdy z uwagi na stan techniczny wymaga renowacji.

Zestaw wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem ALPOL TERMO BIS występuje w czterech odmianach, różniących się warstwą wykończeniową, o następujących nazwach:

- ALPOL TERMO BIS M – z wyprawą z mineralnych zapraw tynkarskich,
- ALPOL TERMO BIS A – z wyprawą z akrylowych mas tynkarskich,
- ALPOL TERMO BIS SIS – z wyprawą z silikatowo-silikonowych mas tynkarskich,
- ALPOL TERMO BIS NANO-SIL – z wyprawą z nanosilikonowych mas tynkarskich.

Wykonanie ocieplenia w przypadku budynku nieocieplonego, polega na umocowaniu do istniejących ścian, od zewnątrz, warstwowego układu, składającego się ze styropianu (EPS) jako materiału termoizolacyjnego, warstwy zbrojonej wykonanej z zaprawy klejącej i siatki zbrojącej, preparatu gruntującego, wyprawy tynkarskiej oraz opcjonalnie farby elewacyjnej. Płyty styropianowe powinny być mocowane do podłoża za pomocą zaprawy klejącej (powierzchnia klejenia nie mniejsza niż 40%) lub zaprawy klejącej i łączników mechanicznych (mocowanie mechaniczne).

Wykonanie ocieplenia w przypadku, gdy istniejące ocieplenie nie spełnia wymagań cieplnych (np. grubość warstwy izolacji cieplnej w istniejącym ociepleniu jest za mała) lub, z uwagi na stan techniczny, wymaga renowacji, polega na umocowaniu do istniejących, ocieplonych ścian, od zewnątrz, warstwowego układu składającego się ze styropianu (EPS) jako materiału termoizolacyjnego, warstwy zbrojonej wykonanej z zaprawy klejącej i siatki zbrojącej, preparatu gruntującego, wyprawy tynkarskiej oraz opcjonalnie farby elewacyjnej. Płyty styropianowe powinny być mocowane za pomocą łączników mechanicznych i zaprawy klejącej. Zaprawa klejąca jest stosowana w celu zapewnienia płaskiego przylegania systemu do podłoża (powierzchnia klejenia nie powinna być mniejsza niż 40%). Łączniki mechaniczne powinny przechodzić przez wszystkie warstwy styropianu, aż do podłoża i być zakotwione w ścianie na głębokość określoną w projekcie ocieplenia, w zależności od typu łącznika i rodzaju podłoża.

Producentem zestawu wyrobów objętego Aprobataj i wyrobów wchodzących w jego skład jest firma Zakład Surowców Chemicznych i Mineralnych „Piotrowice II” Sp. z o. o.

W skład zestawu ALPOL TERMO BIS wchodzi następujące wyroby, które Producent powinien dostarczać odbiorcom w komplecie (w zależności od odmiany systemu):

- 1) Zaprawy klejące do mocowania płyt styropianowych do podłoża, stosowane zamiennie:
 - *Klej do styropianu ALPOL AK 530*, dostarczany w postaci suchej mieszanki w opakowaniu 25 kg, którą przed użyciem należy mieszać z 5,0 ÷ 5,5 l wody. Zużycie zaprawy klejącej wynosi 3,0 ÷ 4,0 kg/m².
 - *Klej do ociepleń na styropianie biały ALPOL AK 531*, dostarczany w postaci suchej mieszanki w opakowaniu 25 kg, którą przed użyciem należy mieszać z 5,0 ÷ 6,0 l wody. Zużycie zaprawy klejącej wynosi 3,0 ÷ 4,0 kg/m².
 - *Klej do ociepleń na styropianie ALPOL AK 532*, dostarczany w postaci suchej mieszanki w opakowaniu 25 kg, którą przed użyciem należy mieszać z 5,0 ÷ 6,0 l wody. Zużycie zaprawy klejącej wynosi 3,0 ÷ 4,0 kg/m².
 - *Klej do ociepleń na styropianie zimowy ALPOL AK 534*, dostarczany w postaci suchej mieszanki w opakowaniu 25 kg, którą przed użyciem należy mieszać z 4,50 ÷ 5,25 l wody. Zużycie zaprawy klejącej wynosi 3,0 ÷ 4,0 kg/m².
- 2) Zaprawy klejące do wykonywania warstwy zbrojonej na płytach styropianowych pod wyprawę tynkarską, stosowane zamiennie:
 - *Klej do ociepleń na styropianie biały ALPOL 531*, dostarczany w postaci suchej mieszanki w opakowaniu 25 kg, którą przed użyciem należy mieszać z 5,0 ÷ 6,0 l wody. Zużycie zaprawy klejącej wynosi 3,5 ÷ 4,5 kg/m².
 - *Klej do ociepleń na styropianie ALPOL 532*, dostarczany w postaci suchej mieszanki w opakowaniu 25 kg, którą przed użyciem należy mieszać z 5,0 ÷ 6,0 l wody. Zużycie zaprawy klejącej wynosi 3,5 ÷ 4,5 kg/m².
 - *Klej do ociepleń na styropianie zimowy ALPOL 534*, dostarczany w postaci suchej mieszanki w opakowaniu 25 kg, którą przed użyciem należy mieszać z 4,50 ÷ 5,25 l wody. Zużycie zaprawy klejącej wynosi 3,5 ÷ 4,5 kg/m².
- 3) Siatki z włókna szklanego, z nadrukiem lub etykietą ALPOL SW 145:
 - ASGLATEX 03-43, spełniająca wymagania AT-15-9299/2014,
 - HALICO A150, spełniająca wymagania AT-15-8963/2015,
 - AKE 145, spełniająca wymagania AT-15-7373/2013,
 - VERTEX 145, spełniająca wymagania AT-15-9035/2012.
- 4) Siatki z włókna szklanego, z nadrukiem lub etykietą ALPOL SW 160:
 - ASGLATEX 03-1, spełniająca wymagania AT-15-9230/2016,
 - SSA-1363-160 SM0.5, spełniająca wymagania AT-15-9268/2014.
- 5) Siatki z włókna szklanego o nazwach handlowych ALPOL SW 145 i ALPOL SW 160, o parametrach określonych w pkt. 3.1.2, tab. 7, które mogą być stosowane zamiennie z siatkami wymienionymi w podpunkcie 3 i 4.
- 6) Preparaty gruntujące:
 - *Grunt pod tynki mineralne i silikonowe ALPOL AG 701*, dostarczany w postaci gotowej do użycia, przeznaczony do gruntowania warstwy zbrojonej pod mineralną i nanosilikonową wyprawę tynkarską. Orientacyjne zużycie preparatu gruntującego wynosi 0,3 kg/m².

- Grunt pod tynki akrylowe ALPOL AG 705, dostarczany w postaci gotowej do użycia, przeznaczony do gruntowania warstwy zbrojonej pod akrylową wyprawę tynkarską. Orientacyjne zużycie preparatu gruntującego wynosi 0,25 kg/m².
- Grunt pod tynki krzemianowe ALPOL AG 706, dostarczany w postaci gotowej do użycia, przeznaczony do gruntowania warstwy zbrojonej pod silikatowo-silikonową wyprawę tynkarską. Orientacyjne zużycie preparatu gruntującego wynosi 0,25 kg/m².

7) Wyprawy tynkarskie:

- a) Mineralne ALPOL AT 319, 320, 321, 325, 326, 327, 330 i 336, dostarczane w postaci suchej mieszanki w kolorach wg wzornika Producenta, które przed użyciem należy zmieszać z 0,18 ÷ 0,24 l wody na 1 kg. Maksymalne wielkości ziaren, rodzaj faktury oraz orientacyjne zużycie wypraw na 1 m² podano w tablicy 1.

Tablica 1

Zaprawa tynkarska	Maksymalna wielkość ziarna, mm	Orientacyjne zużycie zaprawy na 1 m ² , kg
1	2	3
Tynk mineralny ALPOL AT 319, faktura „modelowana”, grubość wyprawy 1,5 ÷ 4,0 mm	0,5	2,5 ÷ 5,0
Tynk mineralny ALPOL AT 320, faktura baranek	1,5 2,0	2,0 2,5
Tynk mineralny ALPOL AT 321, faktura kornik	2,0	3,0
Tynk mineralny ALPOL AT 325, faktura baranek	1,5	2,0
Tynk mineralny ALPOL AT 326, faktura baranek	2,0	3,0
Tynk mineralny ALPOL AT 327, faktura baranek	2,5	3,5
Tynk mineralny ALPOL AT 330, faktura baranek	1,5 2,0	2,0 2,5
Tynk mineralny ALPOL AT 336, faktura baranek	2,0	3,0

- b) Akrylowe ALPOL AT 350, 351, 352 i 357, dostarczane w postaci gotowej do użycia, w kolorach wg wzornika Producenta (barwione w masie). Maksymalne wielkości ziaren, rodzaj faktury oraz orientacyjne zużycie mas na 1 m² podano w tablicy 2.

Tablica 2

Masa tynkarska	Maksymalna wielkość ziarna, mm	Orientacyjne zużycie masy na 1 m ² , kg
1	2	3
Tynk akrylowy ALPOL AT 350, faktura baranek	1,0	1,7
Tynk akrylowy ALPOL AT 351, faktura baranek	1,5	2,5
Tynk akrylowy ALPOL AT 352, faktura baranek	2,0	3,2
Tynk akrylowy ALPOL AT 357, faktura kornik	2,0	2,5

- c) Silikatowo-silikonowe ALPOL AT 370, 371, 372 i 377, dostarczane w formie gotowej do użycia, w kolorach wg wzornika Producenta (barwione w masie). Maksymalne wielkości ziaren, rodzaj faktury oraz orientacyjne zużycie mas na 1 m² podano w tablicy 3.

Tablica 3

Masa tynkarska	Maksymalna wielkość ziarna, mm	Orientacyjne zużycie masy na 1 m ² , kg
1	2	3
Tynk silikatowo-silikonowy ALPOL AT 370, faktura baranek	1,0	1,7
Tynk silikatowo-silikonowy ALPOL AT 371, faktura baranek	1,5	2,5
Tynk silikatowo-silikonowy ALPOL AT 372, faktura baranek	2,0	3,2
Tynk silikatowo-silikonowy ALPOL AT 377, faktura kornik	2,0	2,5

- d) Nanosilikonowe ALPOL AT 380, 381, 382 i 387, dostarczane w postaci gotowej do użycia, w kolorach wg wzornika Producenta (barwione w masie). Maksymalne wielkości ziaren, rodzaj faktury oraz orientacyjne zużycie mas na 1 m² podano w tablicy 4.

Tablica 4

Masa tynkarska	Maksymalna wielkość ziarna, mm	Orientacyjne zużycie masy na 1 m ² , kg
1	2	3
Tynk nanosilikonowy ALPOL AT 380, faktura baranek	1,0	1,7
Tynk nanosilikonowy ALPOL AT 381, faktura baranek	1,5	2,5
Tynk nanosilikonowy ALPOL AT 382, faktura baranek	2,0	3,2
Tynk nanosilikonowy ALPOL AT 387, faktura kornik	2,0	2,5

- 6) Farby elewacyjne, stosowane opcjonalnie, zamiennie, dostarczane w postaci gotowej do stosowania, w kolorach wg wzornika Producenta:
- *Farba elewacyjna akrylowa ALPOL AF 640*, stosowana opcjonalnie z mineralnymi i akrylowymi wyprawami tynkarskimi. Orientacyjne zużycie farby wynosi 0,25 l/m²,
 - *Farba elewacyjna silikatowa ALPOL AF 660*, stosowana opcjonalnie z mineralnymi i silikatowo-silikonowymi wyprawami tynkarskimi. Orientacyjne zużycie farby wynosi 0,33 l/m²,
 - *Farba elewacyjna nanosilikonowa ALPOL AF 680*, stosowana opcjonalnie z mineralnymi i nanosilikonowymi wyprawami tynkarskimi. Orientacyjne zużycie farby wynosi 0,33 l/m²,
 - *Farba silikonowa elastyczna ALPOL AF 685*, stosowana opcjonalnie z mineralnymi, akrylowymi i nanosilikonowymi wyprawami tynkarskimi. Orientacyjne zużycie farby wynosi 0,33 l/m², lub
 - *Impregnat koloryzujący ALPOL AL 785*, stosowany opcjonalnie z mineralnymi, akrylowymi i nanosilikonowymi wyprawami tynkarskimi. Zużycie impregnatu wynosi 0,20 ÷ 0,25 kg/m².

Wymagane właściwości techniczne wyrobów stosowanych w układach ociepleniowych oraz układów ociepleniowych ALPOL TERMO BIS podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Zestaw wyrobów ALPOL TERMO BIS jest przeznaczony do wykonywania ociepleń:

- ścian zewnętrznych budynków nowowznoszonych i użytkowanych, na podłożach mineralnych, bez istniejącego ocieplenia, lub
- ścian zewnętrznych budynków ocieplonych w przypadku, gdy istniejące ocieplenie nie spełnia wymagań cieplnych lub, gdy z uwagi na stan techniczny wymaga renowacji.

W ociepleniach wykonywanych z zastosowaniem zestawu wyrobów ALPOL TERMO BIS powinny być stosowane:

- 1) Płyty styropianowe według normy PN-EN 13163+A1:2015, co najmniej klasy E reakcji na ogień według normy PN-EN 13501-1+A1:2010 (odpowiadające określeniu „samogasnące” według Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r., tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 1422), o właściwościach określonych w tablicy 18, spełniające dodatkowo następujące wymagania:
 - wymiary powierzchniowe: nie większe niż 600 x 1200 mm,
 - powierzchnie płyt: szorstkie, po krojeniu z bloków,
 - krawędzie płyt: proste, ostre, bez wyszczerbień.
- 2) Łączniki mechaniczne:
 - w przypadku systemu mocowanego mechanicznie z dodatkowym klejeniem – stosowane obligatoryjnie według p. 3.1.11,
 - w przypadku systemu klejonego z dodatkowym mocowaniem mechanicznym – stosowane opcjonalnie, zgodnie z projektem technicznym.
- 3) Materiały do wykańczania miejsc szczególnych elewacji – listwy, taśmy, siatki narożnikowe, materiały uszczelniające i inne akcesoria.

Układy ociepleniowe ALPOL TERMO BIS z wyprawami tynkarskimi według p. 1, wykonane na podłożach niepalnych (co najmniej klasy A2 – s3, d0 reakcji na ogień według normy PN-EN 13501-1+A1:2010), o gęstości nie większej niż 16,5 kg/m³, zostały sklasyfikowane jako nierozprzestrzeniające ognia (NRO) przy działaniu ognia od strony zewnętrznej, przy grubości płyt styropianowych od 2 do 40 cm.

Układy ociepleniowe ALPOL TERMO BIS z wyprawami tynkarskimi według p. 1, wykonane na istniejących ociepleniach z izolacją ze styropianu (płyty EPS co najmniej klasy E reakcji na ogień według normy PN-EN 13501-1+A1:2010), o gęstości nie większej niż 16,5 kg/m³, zostały sklasyfikowane jako nierozprzestrzeniające ognia (NRO) przez ściany przy działaniu ognia od strony zewnętrznej, przy łącznej grubości płyt styropianowych nie większej niż 30 cm.

Przed przystąpieniem do wykonania ocieplenia systemem ALPOL TERMO BIS należy zawsze poddać ocenie stan podłoża. Płyty styropianowe należy przyklejać z zachowaniem mijankowego układu spoin pionowych. Powierzchnia klejenia nie powinna być mniejsza niż 40%. Łączniki mechaniczne powinny przechodzić przez wszystkie warstwy styropianu, aż do podłoża i być zakotwione w ścianie na głębokość określoną w projekcie ocieplenia, w zależności od typu łącznika i rodzaju podłoża.

Przy wykonywaniu ociepleń na istniejących ociepleniach, do mocowania płyt styropianowych należy stosować łączniki mechaniczne z trzpieniem stalowym. Długość łącznika powinna być sumą całkowitej grubości starego ocieplenia, grubości „nowego” materiału izolacyjnego oraz głębokości zakotwienia w podłożu mineralnym. Rodzaj, ilość, rozmieszczenie i głębokość zakotwienia łączników powinny być określone w projekcie technicznym docieplenia, z uwzględnieniem rodzaju podłoża, nośności łączników i odporności systemu na obciążenie wiatrem.

Stosowanie zestawu wyrobów objętego Aprobata powinna być zgodne z projektami technicznymi opracowanymi dla określonych obiektów. Projekt powinien uwzględniać:

- obowiązujące normy (w tym PN-EN ISO 13788:2013) i przepisy techniczno-budowlane, a w szczególności rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 1422),
- postanowienia niniejszej Aprobaty Technicznej,
- Instrukcje ITB nr 447/2009,
- Instrukcje opracowaną przez Producenta,
- Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru robót Budowlanych ITB: Część C. Zeszyt 8,

oraz określać co najmniej:

- sposób przygotowania podłoża,
- rodzaj i grubość płyt styropianowych,
- sposób mocowania płyt izolacyjnych do podłoża,
- rodzaj, ilość i rozmieszczenie łączników mechanicznych (jeżeli są stosowane),
- sposób obróbki miejsc szczególnych elewacji (ościeżki okiennych i drzwiowych, balkonów, cokołów, dylatacji i innych).

Wnioskodawca Aprobaty Technicznej powinien zapewnić dostarczanie odbiorcom skompletowanych zestawów wyrobów i elementów wchodzących w skład systemowego układu ociepleniowego ALPOL TERMO BIS – według specyfikacji wyrobów i elementów, zawartych w projektach technicznych ociepleń.

Ocieplenia budynków systemem ALPOL TERMO BIS powinny być wykonywane przez wyspecjalizowane firmy, z uwzględnieniem firmowych wytycznych Wnioskodawcy niniejszej Aprobaty Technicznej.

Temperatura otoczenia w czasie nakładania i wiązania zaprawy klejącej *Klej do ociepleń na styropianie zimowy ALPOL AK 534* powinna wynosić od 0 °C do +25 °C. Temperatura otoczenia w czasie nakładania i wiązania pozostałych zapraw klejących powinna wynosić od +5 °C do +30 °C, mineralnych, akrylowych i nanosilikonowych zapraw i mas tynkarskich od +5 do +25 °C, natomiast silikatowo-silikonowych mas tynkarskich - od +8 do +25 °C.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Wyroby wchodzące w skład zestawu

3.1.1. Zaprawy klejące. Wymagane właściwości techniczne zaprawy klejącej ALPOL AK 530 podano w tablicy 5, natomiast zapraw klejących ALPOL 531, ALPOL 532 i ALPOL 534 podano w tablicy 6.

Tablica 5

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		ALPOL AK 530		
1	2	3		4
1	Wygląd zewnętrzny suchej mieszanki	jednorodna mieszanka bez zbryleń i obcych wtrąceń		ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość nasypowa, g/cm ³	1,44 ± 10%		PN-EN 1097-3:2000
3	Zawartość popiołu w temp. 450°C, %	96,5 ÷ 98,5		ETAG 004
4	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie o grubości do 8 mm		ZUAT-15/V.03/2010
5	Przyczepność zaprawy klejącej do betonu, MPa: – w stanie powietrzno-suchym – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 2 h suszenia – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 7 dniach suszenia	≥ 0,25 ≥ 0,08 ≥ 0,25		ETAG 004
6	Przyczepność zaprawy klejącej do styropianu, MPa: – w stanie powietrzno-suchym – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 2 h suszenia – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 7 dniach suszenia	≥ 0,08 ≥ 0,03 ≥ 0,08		

Tablica 6

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		ALPOL AK 531	ALPOL AK 532	ALPOL AK 534	
1	2	3	4	5	6
1	Wygląd zewnętrzny suchej mieszanki	jednorodna mieszanka bez zbryleń i obcych wtrąceń			ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość nasypowa, g/cm ³	1,44 ± 10%	1,41 ± 10%	1,43 ± 10%	PN-EN 1097-3:2000
3	Zawartość popiołu w temp. 450°C, %	96,5 ÷ 98,5	96,0 ÷ 98,0	96,2 ÷ 98,3	ETAG 004
4	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie o grubości do 8 mm			ZUAT-15/V.03/2010
5	Przyczepność zaprawy klejącej do betonu, MPa: – w stanie powietrzno-suchym – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 2 h suszenia – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 7 dniach suszenia	≥ 0,25 ≥ 0,08 ≥ 0,25			ETAG 004

Tablica 6, c.d.

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		ALPOL AK 531	ALPOL AK 532	ALPOL AK 534	
1	2	3	4	5	6
6	Przyczepność zaprawy klejącej do styropianu, MPa: – w stanie powietrzno-suchym – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 2 h suszenia – po 2 dniach zanurzenia w wodzie i 7 dniach suszenia		≥ 0,08 ≥ 0,03 ≥ 0,08		ETAG 004

3.1.2. Siatki z włókna szklanego. Siatki z włókna szklanego ALPOL SW 145 i ALPOL SW 160 powinny spełniać wymagania podane w Tablicy 7.

Tablica 7

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		ALPOL SW 145	ALPOL SW 160	
1	2	3	4	5
1	Rodzaj splotu	gazejski	gazejski	ETAG 004
2	Długość, m	5 ÷ 50	5 ÷ 50	
3	Szerokość, m	1,0 ± 1%	1,0 ± 1% lub 1,1 ± 1%	
4	Wymiary oczek w świetle, mm	(4,0 x 5,0) ± 0,5	(3,5 x 3,8) ± 0,5	
5	Masa powierzchniowa, g/m ²	145 ± 3%	160 (- 3 / + 5%)	
6	Zawartość popiołu w temp. 625 °C, %	80 ± 5	80 ± 5	
7	Siła zrywająca wzdłuż osnowy i wążku, N/mm, badana na próbkach przechowywanych 28 dni w: - warunkach laboratoryjnych - roztworze alkalicznym (1g NaOH + 4g KOH + 0,5g Ca(OH) ₂ / 1 dm ³)	≥ 35 ≥ 20 ¹⁾	≥ 35 ≥ 20 ¹⁾	
8	Wydłużenie względne wzdłuż osnowy i wążku, przy sile zrywającej, %, badane na próbkach przechowywanych 28 dni w: - warunkach laboratoryjnych - roztworze alkalicznym (1g NaOH + 4g KOH + 0,5g Ca(OH) ₂ / 1 dm ³)	≤ 4,5 ≤ 3,0	≤ 5,5 ≤ 3,5	

¹⁾ min. 50% wytrzymałości wyjściowej (próbka przechowywana w warunkach laboratoryjnych) i nie mniej niż 20 N/mm

3.1.3. Preparaty gruntujące. Wymagane właściwości techniczne preparatów gruntujących ALPOL AG 701, ALPOL AG 705 i ALPOL AG 706 podano w tablicy 8.

Tablica 8

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		ALPOL AG 701	ALPOL AG 705	ALPOL AG 706	
1	2	3	4	5	6
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna ciecz, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych			ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/cm ³	1,62 ± 10%	1,62 ± 10%	1,61 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	67,7 (-3,4/+6,8)	66,1 (-3,3/+6,6)	66,3 (-3,3/+6,6)	ETAG 004
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	60,4 ± 3,0 42,3 ± 2,1	58,3 ± 2,9 33,5 ± 1,7	60,0 ± 3,0 35,0 ± 1,8	

3.1.4. Mineralne zaprawy tynkarskie. Wymagane właściwości techniczne mineralnych zapraw tynkarskich ALPOL AT 319, 320, 321, 325, 326, 327, 330, 331 i 336 podano w tablicach 9 i 10.

Tablica 9

Poz.	Właściwości	Wymagania				Metody badań
		AT 319	AT 320	AT 321	AT 325	
1	2	3	4	5	6	7
1	Wygląd zewnętrzny	sucha, jednorodna mieszanka bez zbryleń i obcych wtrąceń				ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość nasypowa, g/cm ³	1,45 ± 10%	1,40 ± 10%	1,37 ± 10%	1,34 ± 10%	PN-EN 1097-3:2000
3	Zawartość popiołu w temp. 450 °C, %	99,60 ÷ 99,90	99,60 ÷ 99,94	99,60 ÷ 99,94	99,60 ÷ 99,92	ETAG 004
4	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania				

Tablica 10

Poz.	Właściwości	Wymagania				Metody badań
		AT 326	AT 327	AT 330	AT 336	
1	2	3	4	5	6	7
1	Wygląd zewnętrzny	sucha, jednorodna mieszanka bez zbryleń i obcych wtrąceń				ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość nasypowa, g/cm ³	1,47 ± 10%	1,46 ± 10%	1,41 ± 10%	1,52 ± 10%	PN-EN 1097-3:2000
3	Zawartość popiołu w temp. 450 °C, %	99,60 ÷ 99,92	99,60 ÷ 99,94	99,60 ÷ 99,94	99,60 ÷ 99,93	ETAG 004
4	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania				

3.1.5. Akrylowe masy tynkarskie. Wymagane właściwości techniczne akrylowych mas tynkarskich ALPOL AT 350, 351, 352 i 357 podano w tablicach 11 i 12.

Tablica 11

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		AT 350	AT 351	
1	2	3	4	5
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna niespioniona masa o barwie zgodnej z wzornikiem producenta, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych		ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/ml	1,82 ± 10%	1,82 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	79,9 (-4,0/ +8,0)	80,9 (-4,0/ +8,1)	
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	73,1 ± 3,7 42,3 ± 2,1	74,2 ± 3,7 44,4 ± 2,2	
5	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania		ZUAT-15/V.03/2010

Tablica 12

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		AT 352	AT 357	
1	2	3	4	5
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna niespioniona masa o barwie zgodnej z wzornikiem producenta, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych		ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/ml	1,83 ± 10%	1,75 ± 10%	ETAG 004

Tablica 12, c.d.

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		AT 352	AT 357	
1	2	3	4	5
3	Zawartość suchej substancji, %	81,1 (-4,1/ +8,1)	79,8 (-4,0/ +8,0)	ETAG 004
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	74,2 ± 3,7 42,7 ± 2,1	73,1 ± 3,7 44,1 ± 2,2	
5	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania		ZUAT-15/V.03/2010

3.1.6. Silikatowo-silikonowe masy tynkarskie ALPOL AT 370, 371, 372 i 377. Wymagane właściwości techniczne silikatowo-silikonowych mas tynkarskich ALPOL AT 370, 371, 372 i 377 podano w tablicach 13 i 14.

Tablica 13

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		AT 370	AT 371	
1	2	3	4	5
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna niespioniona masa o barwie zgodnej z wzornikiem producenta, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych		ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/ml	1,83 ± 10%	1,89 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	81,5 (-4,1/ +8,2)	84,8 (-4,4/ +8,5)	
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	74,8 ± 3,7 46,0 ± 2,3	77,9 ± 3,9 47,5 ± 2,4	
5	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania		ZUAT-15/V.03/2010

Tablica 14

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		AT 372	AT 377	
1	2	3	4	5
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna niespioniona masa o barwie zgodnej z wzornikiem producenta, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych		ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/ml	1,88 ± 10%	1,81 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	84,3 (-4,2/ +8,4)	83,1 (-4,2/ +8,3)	ZUAT-15/V.03/2010
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	77,4 ± 3,9 47,1 ± 2,4	76,4 ± 3,8 49,8 ± 2,5	ETAG 004
5	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania		ZUAT-15/V.03/2010

3.1.7. Nanosilikonowe masy tynkarskie ALPOL AT 380, 381, 382 i 387. Wymagane właściwości techniczne nanosilikonowych mas tynkarskich ALPOL AT 380, 381, 382 i 387 podano w tablicach 15 i 16.

Tablica 15

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		AT 380	AT 381	
1	2	3	4	5
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna niespieniona masa o barwie zgodnej z wzornikiem producenta, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych		ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/ml	1,82 ± 10%	1,85 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	81,4 (-4,1/ +8,1)	84,2 (-4,2/ +8,4)	
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	73,3 ± 3,7 48,9 ± 2,4	76,0 ± 3,8 49,4 ± 2,5	
5	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania		ZUAT-15/V.03/2010

Tablica 16

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		AT 382	AT 387	
1	2	3	4	5
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna niespieniona masa o barwie zgodnej z wzornikiem producenta, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych		ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/ml	1,84 ± 10%	1,81 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	83,8 (-4,2/ +8,4)	83,6 (-4,2/ +8,4)	
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	75,7 ± 3,8 49,3 ± 2,5	75,4 ± 3,8 49,0 ± 2,5	
5	Odporność na powstawanie rys skurczowych	brak rys w warstwie równej grubości wynikającej z technologii nakładania		ZUAT-15/V.03/2010

3.1.8. Farby elewacyjne ALPOL AF 640, ALPOL AF 660, ALPOL AF 680 i ALPOL AF 685.

Farby elewacyjne ALPOL AF 640, ALPOL AF 660, ALPOL AF 680 i ALPOL AF 685 powinny spełniać wymagania normy PN-C-81913:1998. Ponadto farby powinny spełniać wymagania podane w tablicy 17.

Tablica 17

Poz.	Właściwości	Wymagania				Metody badań
		ALPOL AF 640	ALPOL AF 660	ALPOL AF 680	ALPOL AF 685	
1	2	3	4	5	6	7
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna ciecz, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych				ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/cm ³	1,54 ± 10%	1,54 ± 10%	1,52 ± 10%	1,54 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	63,1 (-3,2/+6,3)	62,3 (-3,1/+6,2)	65,4 (-3,3/+6,5)	71,2 (-3,5/+7,1)	
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	54,4 ± 2,7 35,8 ± 1,8	56,4 ± 2,8 45,6 ± 2,3	56,7 ± 2,8 40,1 ± 2,0	54,3 ± 2,7 42,2 ± 2,1	

3.1.9. Impregnat koloryzujący ALPOL AI 785. Wymagane właściwości techniczne impregnatu

koloryzującego podano w tablicy 18.

Tablica 18

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
		ALPOL AI 785	
1	2	3	4
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna, niespioniona ciecz, bez zbryleń i zanieczyszczeń mechanicznych	ZUAT-15/V.03/2010
2	Gęstość objętościowa, g/cm ³	1,05 ± 10%	ETAG 004
3	Zawartość suchej substancji, %	34,4 (-1,7/+3,4)	
4	Zawartość popiołu, %: – w temp. 450°C – w temp. 900°C	1,34 ± 0,07 1,16 ± 0,06	

3.1.10. Płyty ze styropianu. Wymagane właściwości techniczne płyt ze styropianu podano w tablicy 19.

Tablica 19

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Grubość, mm	T(1)	PN-EN 823:2013
2	Długość, mm	L(2)	PN-EN 822:2013
3	Szerokość, mm	co najmniej W(2)	PN-EN 822: 2013
4	Prostokątność, mm	co najmniej S(5)	PN-EN 824:2013
5	Płaskość, mm	co najmniej P(5)	PN-EN 825:2013
6	Stabilność wymiarów: – w stałych warunkach laboratoryjnych – w określonych warunkach temperatury i wilgotności	DS(N)2 co najmniej DS(70,-)2	PN-EN 1603:2013 PN-EN 1604:2013
7	Nasiąkliwość wodą przy krótkotrwałym, częściowym zanurzeniu, kg/m ²	≤ 0,5	PN-EN 1609:2013
8	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych	TR80* lub TR100	PN-EN 1607:2013
9	Wytrzymałość na zginanie, kPa	co najmniej BS75	PN-EN 12089:2013
10	Klasa reakcji na ogień	co najmniej E	PN-EN 13501-1+A1:2010

* płyty styropianowe o TR 80 powinny być objęte Rekomendacją Techniczną i Jakości ITB lub dobrowolnym Certyfikatem wydanym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą. W ramach nadzoru powinny być wykonywane dwa razy do roku badania co najmniej wytrzymałości na rozciąganie TR oraz współczynnika przewodzenia ciepła λ , na próbkach zakupionych na rynku.

3.1.11. Łączniki mechaniczne. W układach ociepleniowych ALPOL TERMO BIS powinny być stosowane wprowadzone do obrotu łączniki mechaniczne, spełniające wymagania podane w tablicy 20. Łączniki mogą być stosowane z dodatkowym talerzykiem.

Tablica 20

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Średnica talerzyka, mm	≥ 60	ETAG 014
2	Obciążenie niszczące talerzyk, kN	≥ 1,23	
3	Sztywność talerzyka, kN/mm	≥ 0,50	

3.2. Układy ociepleniowe

Wymagane właściwości techniczne układów ociepleniowych ALPOL TERMO BIS podano w tablicach 21 i 22.

Tablica 21

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		ALPOL TERMO BIS M			
1	2	3			6
1	Wodochłonność (podciąganie kapilarne) po 1 h, kg/m ² : – warstwa zbrojona – warstwa wierzchnia	< 0,10 ≤ 0,30			ETAG 004
2	Wodochłonność (podciąganie kapilarne) po 24 h, kg/m ² : – warstwa zbrojona – warstwa wierzchnia	< 0,45 ≤ 0,80			
3	Przepuszczalność pary wodnej – opór dyfuzyjny względny warstwy wierzchniej, m	≤ 0,3			
4	Odporność na uderzenie (uderzenie ciałem twardym), kategoria	III			
5	Mrozoodporność warstwy wierzchniej	brak zniszczeń: rys, uszkodzeń, odspojień i spęcherzeń			
6	Przyczepność warstwy wierzchniej do styropianu, MPa, po badaniu na próbkach: – w warunkach laboratoryjnych – po cyklach mrozoodporności – po starzeniu	≥ 0,08 ≥ 0,08 ≥ 0,08			
7 ¹⁾	Klasyfikacja w zakresie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony zewnętrznej	nierozprzestrzeniające ognia – NRO			PN-90/B-02867/ Az1:2001
8 ²⁾	Odporność na obciążenie wiatrem	wg tablic 23 i 24			ETAG 004

¹⁾ klasyfikacja dotyczy układów ociepleniowych wg p. 2, na podłożach niepalnych (co najmniej klasy A2 – s3, d0 reakcji na ogień według normy PN-EN 13501-1+A1:2010)

²⁾ w przypadku systemów mocowanych mechanicznie

Tablica 22

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		ALPOL TERMO BIS A	ALPOL TERMO BIS SIS	ALPOL TERMO BIS NANO-SIL	
1	2	3			6
1	Wodochłonność (podciąganie kapilarne) po 1 h, kg/m ² : – warstwa zbrojona – warstwa wierzchnia	< 0,10 ≤ 0,30	< 0,10 ≤ 0,30	< 0,10 ≤ 0,30	ETAG 004
2	Wodochłonność (podciąganie kapilarne) po 24 h, kg/m ² : – warstwa zbrojona – warstwa wierzchnia	< 0,45 ≤ 0,50	< 0,45 ≤ 0,50	< 0,45 ≤ 0,50	

Tablica 22, c.d.

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		ALPOL TERMO BIS A	ALPOL TERMO BIS SIS	ALPOL TERMO BIS NANO-SIL	
1	2		3	4	6
3	Przepuszczalność pary wodnej – opór dyfuzyjny względny warstwy wierzchniej, m	≤ 0,40	≤ 0,25	≤ 0,35	ETAG 004
4	Odporność na uderzenie (uderzenie ciałem twardym), kategoria a) z siatką ALPOL SW 145 – z wyprawami tynkarskimi o uziarnieniu 1,0 mm – z wyprawami tynkarskimi o uziarnieniu 1,5 i 2,0 mm b) z siatką ALPOL SW 160 – z wyprawami tynkarskimi o uziarnieniu 1,0 mm – z wyprawami tynkarskimi o uziarnieniu 1,5 i 2,0 mm	III	III	III	
		II	I / II ¹⁾	II	
		II	I / II ¹⁾	II	
5	Mrozoodporność warstwy wierzchniej	brak zniszczeń: rys, uszkodzeń, odspojień i spęczeń			
6	Przyczepność warstwy wierzchniej do styropianu, MPa, po badaniu na próbkach: – w warunkach laboratoryjnych – po cyklach mrozoodporności – po starzeniu	≥ 0,08	≥ 0,08	≥ 0,08	
		≥ 0,08	≥ 0,08	≥ 0,08	
		≥ 0,08	≥ 0,08	≥ 0,08	
7 ²⁾	Klasyfikacja w zakresie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony zewnętrznej	nierozprzestrzeniające ognia – NRO			PN-90/B-02867/ Az1:2001
8	Odporność na obciążenie wiatrem	wg tablicach 23 i 24			ETAG 004

¹⁾ układ z zaprawą klejącą *Klej do ociepleń na styropianie zimowy ALPOL 534*
²⁾ klasyfikacja dotyczy układów ociepleniowych wg p. 2, na podłożach niepalnych (co najmniej klasy A2 – s3, d0 reakcji na ogień według normy PN-EN 13501-1+A1:2010)

Tablica 23

Dotyczy łączników według p. 3.1.10, mocowanych na powierzchni płyt				
Średnica talerzyka		≥ 60 mm		
Właściwości płyt ze styropianu	Grubość płyt	50 ÷ 100 mm		
	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych (TR)	≥ 80 kPa		
Siła niszcząca, kN	Łączniki nie usytuowane na stykach płyt (badanie na przeciąganie łączników)	R _{panel}	Minimalna: Średnia:	0,51 0,52
	Łączniki usytuowane na stykach płyt (badanie oddziaływania statycznego przez blok piankowy; schemat 2b wg ETAG 004)	R _{joint}	Minimalna: Średnia:	0,47 0,49

Tablica 24

Dotyczy łączników według p. 3.1.10, mocowanych na powierzchni płyt				
Średnica talerzyka		≥ 60 mm		
Właściwości płyt ze styropianu	Grubość płyt	≥ 100 mm		
	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych (TR)	≥ 80 kPa		
Siła niszcząca, kN	Łączniki nie usytuowane na stykach płyt (badanie na przeciąganie łączników)	R _{panel}	Minimalna: Średnia:	0,79 0,81
	Łączniki usytuowane na stykach płyt (badanie oddziaływania statycznego przez blok piankowy; schemat 2b wg ETAG 004)	R _{joint}	Minimalna: Średnia:	0,72 0,73

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Wyroby wchodzące w skład zestawu, objętego niniejszą Aprobata Techniczną, powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach Producenta oraz przechowywane i transportowane zgodnie z instrukcją Producenta.

Na każdym opakowaniu powinna znajdować się etykieta podająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- identyfikację wyrobu zawierającą nazwę wyrobu,
- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-9781/2016,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- termin przydatności do użytku (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, z późniejszymi zmianami).

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 (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, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (CLP) 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, 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) zestaw wyrobów, 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-15-9781/2016 i oznakował wyroby 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 198/2005, poz. 2041, z późniejszymi zmianami) oceny zgodności zestawu wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem ALPOL TERMO BIS z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9781/2016 dokonuje Producent, stosując system 2+.

W przypadku systemu 2+ oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9781/2016, na podstawie:

- a) zadania Producenta:
 - wstępnego badania typu,
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - badań gotowych wyrobów (próbek) pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez Producenta, 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 zestawu wyrobów do obrotu.

Wstępne badania typu obejmuje:

- wodochłonność warstwy zbrojonej i warstwy wierzchniej po 1 h i 24 h,
- mrozoodporność warstwy wierzchniej,
- przyczepność warstwy wierzchniej do styropianu (w warunkach laboratoryjnych, po starzeniu i po cyklach mrozoodporności),

- odporność na uderzenie,
- opór dyfuzyjny względny,
- klasyfikację ogniową w zakresie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji,
- odporność na obciążenie wiatrem.

Badania, które w procedurze aprobowej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno – użytkowych zestawu wyrobów, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

1. sprawdzanie surowców i składników wyrobów oraz specyfikację wyrobów wchodzących w skład zestawu i sprawdzanie dokumentów potwierdzających ich właściwości techniczno-użytkowe,
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 wyroby są zgodne z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9781/2016. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby wchodzące w skład zestawu spełniają 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:

- zapraw klejących, masy klejącej, zapraw tynkarskich, mas tynkarskich, farb i impregnatu w zakresie:
 - wyglądu zewnętrznego,
 - gęstości objętościowej,
 - gęstości nasypowej (w przypadku zapraw klejących i zapraw tynkarskich).

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- zapraw klejących w zakresie:
 - zawartości popiołu,
 - odporności na powstawanie rys skurczowych,
 - przyczepności do betonu i do styropianu,

- preparatów gruntujących w zakresie:
 - zawartości suchej substancji,
 - zawartości popiołu,
- zaprawy tynkarskiej i mas tynkarskich w zakresie:
 - zawartości suchej substancji (w przypadku mas tynkarskich),
 - zawartości popiołu,
 - odporności na powstawanie rys skurczowych,
- farb i impregnatu w zakresie:
 - zawartości suchej substancji,
 - zawartości popiołu,
- układów ociepleniowych w zakresie stopnia rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji.

5.5. Częstotliwość badań

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

Badania okresowe powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

W badaniach należy stosować metody według dokumentów wymienionych w tab. 1 ÷ 22.

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 i skompletowane zestawy wyrobów 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-15-9781/2016 jest dokumentem stwierdzającym przydatność zestawu wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem ALPOL TERMO BIS 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) zestaw wyrobów, 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-15-9781/2016 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1410, z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

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

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta wyrobów, wchodzących w skład zestawu, objętego niniejszą Aprobata Techniczną, od odpowiedzialności za właściwą jakość tych wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie zestawu wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem ALPOL TERMO BIS należy zamieszczać informację o udzielonej temu zestawowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-9781/2016.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-9781/2016 jest ważna do 30 grudnia 2021 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-90/B-02867+Az1:2001 *Metoda badania stopnia rozprzestrzeniania ognia przez ściany*
PN-83/N-03010 *Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek*

PN-EN 13163:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Wyroby ze styropianu (EPS) produkowane fabrycznie. Specyfikacja</i>
PN-EN 822:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie długości i szerokości</i>
PN-EN 823:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie grubości</i>
PN-EN 824:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie prostokątności</i>
PN-EN 825:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie płaskości</i>
PN-EN 1097-3:2000	<i>Badania mechanicznych i chemicznych właściwości kruszyw. Oznaczanie gęstości nasypowej i jamistości</i>
PN-EN 1603:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w stałych normalnych warunkach laboratoryjnych (23 stopnie C/50 procent wilgotności względnej)</i>
PN-EN 1604:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperaturowych i wilgotnościowych</i>
PN-EN 1607:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych</i>
PN-EN 1609:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie krótkotrwałej nasiąkliwości wodą metodą częściowego zanurzenia</i>
PN-EN 12086:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie właściwości przenikania pary wodnej</i>
PN-EN 12089:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy zginaniu</i>
PN-EN 13163:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Wyroby ze styropianu (EPS) produkowane fabrycznie. Specyfikacja</i>
PN-EN 13501-1+A1:2010	<i>Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków. Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień</i>
AT-15-7373/2013	<i>Siatka z włókna szklanego AKE 145</i>
AT-15-8963/2012	<i>Siatka z włókna szklanego HALICO A150 / HALICO L150</i>
AT-15-9035/2012	<i>Siatka z włókna szklanego VERTEX 145</i>
AT-15-9299/2014	<i>Siatka z włókna szklanego ASGLATEX 03-43</i>
ZUAT-15/V.03/2010	<i>Zestawy wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych z zastosowaniem styropianu jako materiału termoizolacyjnego i pocienionej wyprawy elewacyjnej (ETICS)</i>
Instrukcja ITB nr 447/2009	<i>Złożone systemy izolacji cieplnej ścian zewnętrznych budynków ETICS. Zasady projektowania i wykonywania</i>
	<i>Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych. Część C. Zeszyt B. Bezspoinowy system ocieplania ścian zewnętrznych budynków</i>

Raporty, sprawozdania z badań, oceny i klasyfikacje

1. Opinia specjalistyczna nr 03039/16/Z00NZM. Opinia dotycząca oceny technologii systemu ociepleniowego ALPOL TERMO BIS oraz analiza wyników mrozoodporności w systemach ociepleniowych ALPOL. Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB. Warszawa 2016 r.
2. Raporty z badań: 001/2016, 002/2016, 003/2016, 004/2016, 007/2016, ALPOL GIPS Sp. z o.o., Fidor. Końskie 2016 r.
3. Raport z badań nr LZK00-02345/16/Z00NZK, Zakład Konstrukcji Budowlanych i Geotechniki ITB. Katowice 2016 r.
4. Raport klasyfikacyjny nr SG-108/15, Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych, Oddział Szkła i Materiałów Budowlanych. Kraków 2015 r.
5. Raport klasyfikacyjny nr SG-66/15, Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych, Oddział Szkła i Materiałów Budowlanych. Kraków 2015 r.
6. Sprawozdania z badań nr 40/15/SG, 41/15/SG, 46/15/SG, 47/15/SG, 48/15/SG, 49/15/SG, 50/15/SG, 51/15/SG, 52/15/SG, 53/15/SG, 54/15/SG, 55/15/SG, 56/15/SG, 57/15/SG, 58/15/SG, 59/15/SG, 60/15/SG, 61/15/SG, 62/15/SG, 63/15/SG, 64/15/SG, 65/15/SG, 66/15/SG, 67/15/SG, 68/15/SG, 69/15/SG, 67/15/SG, 68/15/SG, 70/15/SG, 71/15/SG, 72/15/SG, 73/15/SG, 74/15/SG, 75/15/SG, 77/15/SG, 78/15/SG, 79/15/SG, 80/15/SG, 81/15/SG, 82/15/SG, 83/15/SG, 84/15/SG, 85/15/SG, 86/15/SG, 87/15/SG, 88/15/SG, 93/15/SG, 94/15/SG, 115/15/SG, 116/15/SG, 117/15/SG, 118/15/SG, 119/15/SG, 120/15/SG, 121/15/SG, 122/15/SG, 123/15/SG, 124/15/SG, 125/15/SG, 126/15/SG, 127/15/SG, 128/15/SG, 129/15/SG, 130/15/SG, 139/15/SG, 147/15/SG, 148/15/SG, 149/15/SG, 150/15/SG, 151/15/SG, 152/15/SG
7. Raporty z badań nr LM01-02019/14/Z00NM i LM02-02019/14/ZM00NM, Zakład Materiałów Budowlanych ITB. Warszawa 2014 r.
8. Raporty z badań nr 01J/2015, 02J/2015, 03J/2015, 04J/2015, 05J/2015, 06J/2015, 07J/2015, 08J/2015, 09J/2015, 10J/2015, 11J/2015, 12J/2015, 13J/2015, 020K/2014, 021K/2014, 022K/2014, 023K/2014, 024K/2014, 025K/2014, 026K/2014, 027K/2014, 028K/2014, 029K/2014, 030K/2014, 031K/2014, 032K/2014, 033K/2014, 034K/2014, 035K/2014, 036K/2014, 037K/2014, 038K/2014, ALPOL GIPS Sp. z o.o., Fidor, 26-200 Końskie
9. Raport z badań nr LM00-02582/14/Z00NM Zakład Materiałów Budowlanych ITB. Warszawa 2014 r.