



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-7366/2016

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 firmy:

SWISSPOR Polska Spółka z o.o.
32-500 Chrzanów, ul. Krocymiech 2

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

**Warstwowe płyty izolacyjne
BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®]
z rdzeniem ze styropianu
w okładzinach z papy asfaltowej**

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

Termin ważności:
24 listopada 2021 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Marcin M. Kruk

Warszawa, 24 listopada 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.....	4
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	5
3.1. Materiały	5
3.2. Płyty BITERM [®] i BITERM ROLLBAHN [®]	5
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I 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	9
5.8. Ocena wyników badań	9
6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE	9
7. TERMIN WAŻNOŚCI.....	10
INFORMACJE DODATKOWE.....	10
RYSUNKI	11

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobataj Technicznej ITB są warstwowe płyty izolacyjne BITERM® i BITERM ROLLBAHN® produkowane przez firmę SWISSPOR Polska Spółka z o.o., w zakładach produkcyjnych:

- Zakład Produkcyjny w Chrzanowie, 32-500 Chrzanów, ul. Kroczymiech 2,
- Zakład Produkcyjny w Międzyrzeczu, 66-300 Międzyrzecz, ul. Waszkiewicza 55,
- Zakład Produkcyjny w Janowie Podlaskim, 21-505 Janów Podlaski, ul. Piłsudskiego 40,
- Zakład Produkcyjny w Pelplinie, 83-130 Pelplin, ul. Mickiewicza 56.

Rdzenie płyt objętych Aprobataj wytwarzane są z płyt styropianowych typu co najmniej EPS 70, EPS 80, EPS 100, EPS 150 i EPS 200, odpowiednio oznaczonych wg normy PN-EN 13163+A1:2015 (EN 13163:2012+A1:2015) kodami:

- w przypadku płyt typu EPS 70 co najmniej: EPS-EN 13163 T1-L2-W2-Sb5-P5-BS115-CS(10)70-DS(N)2-DS(70,-)2-TR100,
- w przypadku płyt typu EPS 80 co najmniej: EPS-EN 13163 T2-L3-W3-Sb5-P10-BS125-CS(10)80-DS(N)5-DS(70,-)2-DLT(1)5-TR100,
- w przypadku płyt typu EPS 100 co najmniej: EPS-EN 13163 T2-L3-W3-Sb5-P10-BS150-CS(10)100-DS(N)5-DS(70,-)2-DLT(1)5,
- w przypadku płyt typu EPS 150 co najmniej: EPS-EN 13163 T2-L3-W3-Sb5-P10-BS200-CS(10)150-DS(N)5-DS(70,-)2-DLT(1)5-TR100,
- w przypadku płyt typu EPS 200 co najmniej: EPS-EN 13163 T2-L3-W3-Sb5-P10-BS150-CS(10)200-DS(N)5-DS(70,-)2-DLT(1)5,

klasy reakcji na ogień co najmniej E wg normy PN-EN 13501-1+A1:2010 (odpowiadającej określeniu „samogasnące” wg Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r., Dz. U. nr 75, poz. 690, z późniejszymi zmianami).

Okładziny płyt BITERM® i BITERM ROLLBAHN® wykonywane są ze zgrzewalnej, podkładowej papy asfaltowej na welonie z włókien szklanych, tkaniny szklanej lub włókien poliestrowych, spełniającej wymagania normy PN-EN 13707:2013, produkowanej przez firmę SWISSPOR Polska Spółka z o.o.

Okładzina z papy jest przyklejana do płyt styropianowych lepikiem asfaltowym (bez wypełniaczy) lub klejem poliuretanowym EKO 14 produkcji firmy POLYCHEM SYSTEMS Sp. z o.o. W przypadku płyt BITERM® papa jest przyklejana z jednej lub z dwóch stron, a w przypadku płyt BITERM ROLLBAHN® – z jednej strony płyty.

Płyty izolacyjne BITERM® i BITERM ROLLBAHN® mogą być produkowane jako płyty styropianowe płaskie jedno- lub dwustronnie oklejone papą, wielospadkowe jedno- lub dwustronnie oklejone papą, kliny o zmiennym nachyleniu powierzchni, jednostronnie oklejone papą. Powierzchnie nie oklejone papą mogą być profilowane w formie rowków, trapezów fal i innych wycięć, dopasowanych do kształtu podłoża lub pełniących określoną funkcję, np. szczelin wentylacyjnych. Krawędzie płyt mogą być gładkie, frezowane na zakład lub na pióro i wpust.

Płyty BITERM ROLLBAHN[®] posiadają wykonane w równych odstępach nacięcia, umożliwiające rolowanie wyrobu. Kształt płyt BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®] pokazano na rysunkach 1 ÷ 3.

Wymiary płyt BITERM[®] wynoszą:

- długość: 1000 mm,
- szerokość: 500, 950 lub 1000 mm,
- grubość: 40 ÷ 600 mm, ze stopniowaniem co 10 mm.

Wymiary płyt BITERM ROLLBAHN[®] wynoszą:

- długość: 5000 lub 4000 mm,
- szerokość: 950 lub 1000 mm,
- grubość: 40 ÷ 200 mm, ze stopniowaniem co 10 mm,
- szerokość pasków: 100 mm.

Wymiar klinów trójkątnych przytłaczających

- długość: 1000 mm,
- szerokość: 50 lub 100 mm,
- grubość: 50 lub 100 mm.

Mogą być produkowane płyty BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®] o innych długościach i szerokościach, po uzgodnieniu między Producentem i odbiorcą.

Wymagane właściwości techniczne warstwowych płyt izolacyjnych BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®] podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Warstwowe płyty izolacyjne BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®] z rdzeniem z płyt styropianowych typu EPS 70 są przeznaczone do wykonywania izolacji cieplnej dachów płaskich i ukośnych, o kącie nachylenia połaci do 20°, pod wylewki z zaprawy cementowej (szlichtę), przy czym górna okładzina z papy nie jest wliczana do liczby warstw pokrycia dachowego.

Warstwowe płyty izolacyjne BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®] z rdzeniem z płyt styropianowych typu co najmniej EPS 80, EPS 100, EPS 150 i EPS 200, są przeznaczone do wykonywania izolacji cieplnej dachów płaskich i ukośnych, o kącie nachylenia połaci do 20°, pod pokrycia dachowe z papy asfaltowej, przy czym górna okładzina z papy nie jest wliczana do liczby warstw pokrycia dachowego.

Płyty BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®] z rdzeniem z płyt styropianowych typu co najmniej EPS 80, EPS 100, EPS 150 i EPS 200 mogą być również stosowane do wykonywania izolacji fundamentów, balkonów, tarasów oraz podłóg.

Płyty objęte Aprobata mogą być układane na różnego rodzaju podłożach, np. betonowych, drewnianych, z zaprawy cementowej, z blach trapezowych i falistych oraz na istniejących pokryciach dachowych.

Płyty BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®] z rdzeniem z płyt styropianowych wg p.1, z okładziną z papy podkładowej wg normy PN-EN 13707:2013, klasy reakcji na ogień co najmniej E wg normy PN-EN 13501-1+A1:2010, na osnowie z welonu szklanego lub tkaniny szklanej, zastosowane na:

- ciągłym podkładzie drewnianym i drewnopochodnym o grubości nie mniejszej niż 16 mm ze szczelinami nie większymi niż 5 mm,
- profilowanym i nieprofilowanym podkładzie stalowym,
- podkładzie niepalnym o grubości nie mniejszej niż 10 mm,

zostały sklasyfikowane w klasie B_{roof} (t_1) odporności dachu na działanie ognia zewnętrznego – wg normy PN-EN 13501-5+A1:2010, oraz jako nierozprzestrzeniające ognia (NRO) – wg rozporządzenia 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). Powyższa klasyfikacja obowiązuje dla dachów o kącie nachylenia połaci do 20°.

Płyty BITERM® i BITERM ROLLBAHN® produkowane z zastosowaniem podkładowej papy asfaltowej na osnowie z włókien poliestrowych nie zostały sklasyfikowane w zakresie odporności dachu na działanie ognia zewnętrznego.

Wyroby objęte Aprobata powinny być stosowane zgodnie z projektem technicznym określonego obiektu, opracowanym z uwzględnieniem:

- obowiązującymi w Polsce normami i przepisami, a w szczególności rozporządzenia 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),
- dokumentacją techniczną opracowaną dla określonego zastosowania,
- instrukcją stosowania, opracowaną przez Producenta,
- postanowieniami niniejszej Aprobaty.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Materiały

3.1.1. Płyty styropianowe. Rdzeń płyt objętych Aprobata powinien być wykonywany z płyt styropianowych o właściwościach podanych w p.1, spełniających wymagania normy PN-EN 13163+A1:2015.

3.1.2. Papa. Okładziny płyt objętych Aprobata powinny być wykonywane ze zgrzewalnej, podkładowej papy asfaltowej na welonie z włókien szklanych, tkanin szklanych lub włókien poliestrowych, spełniającej wymagania normy PN-EN 13707:2013.

3.1.3. Klej. Do przyklejania okładziny z papy do płyt styropianowych należy stosować jednoskładnikowy lepik asfaltowy, spełniający wymagania normy PN-58/C-96177 lub klej poliuretanowy EKO 14 produkcji firmy POLYCHEM SYSTEMS Sp. z o.o.

3.2. Płyty BITERM® i BITERM ROLLBAHN®

3.2.1. Wygląd płyt. Rdzeń z płyt styropianowych powinien być jedno- lub dwustronnie oklejony papą asfaltową. Mogą występować miejscowe naderwania krawędzi papy, o głębokości nie większej niż 50 mm oraz wgniecenia i miejscowe uszkodzenia rdzenia styropianowego o głębokości

nie większej niż 3 mm i długości do 30 mm. Łączna długość uszkodzeń nie powinna być większa niż 100 mm. Kształt płyt powinien być zgodny z rys. 1 ÷ 3. Wypust wierzchniej warstwy papy poza krawędź płyty (s) powinien wynosić 50 ÷ 100 mm. Odchyłki od deklarowanej przez Producenta wielkości wypustu nie powinny być większe niż ± 10 mm.

3.2.2. Wymiary i wady kształtu. O wymiarach płyt termoizolacyjnych BITERM® i BITERM ROLLBAHN® decydują wymiary płyt styropianowych (rdzenia). Dopuszczalne odchyłki wymiarów rdzenia nie powinny być większe, niż wynikające z kodów podanych w p. 1.

3.2.3. Jakość połączenia okładzin z rdzeniem (jakość sklejenia). Lepik asfaltowy powinien być nakładany na całej powierzchni lub ciągłymi pasmami, w ilości gwarantującej sklejenie okładzin z rdzeniem. Pasma powinny być rozmieszczone równomiernie, w ilości zapewniającej minimum 50% efektywnej powierzchni sklejenia. Przy nanoszeniu lepiku nie powinny występować nadtopienia powierzchni styropianu. Klej poliuretanowy EKO 14 powinien być nakładany w sposób zapewniający co najmniej 50% efektywnej powierzchni sklejenia.

3.2.4. Właściwości fizyko-mechaniczne. Wymagane właściwości fizyko-mechaniczne płyt BITERM® i BITERM ROLLBAHN® podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania, płyty ze styropianu typu:					Metody badań
		EPS 70	EPS 80	EPS 100	EPS 150	EPS 200	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych, MPa	≥ 0,1					ZUAT-15/V.08/2011
2	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych po 24 h w +80°C i -20°C, MPa	-	≥ 0,1				
3	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych po 24 h przechowywania w wodzie, MPa	-	≥ 0,1				
4	Naprężenia ściskające przy 10% odkształceniu względnym, MPa	≥ 0,07	≥ 0,08	≥ 0,10	≥ 0,15	≥ 0,20	
5	Moment oddzierania papy od styropianu, Nmm/mm	-	≥ 20				
6	Klasyfikacja ogniowa w zakresie odporności dachu/pokrycia dachowego, opisanego w p. 2, na oddziaływanie ognia zewnętrznego	B _{roof} (t ₁)					PN-ENV 1187+A1:2007 PN-EN 13501-5+A1:2010

4. PAKOWANIE, PRZECZOWYWANIE I TRANSPORT

Płyty BITERM® i BITERM ROLLBAHN® powinny być dostarczane, przechowywane i transportowane zgodnie z instrukcją Producenta w sposób zapewniający niezmiennosć ich właściwości technicznych.

Do każdej dostawy powinna być dołączona etykieta podająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę i adres zakładu produkcyjnego,
- datę produkcji i/lub nr partii,
- identyfikację wyrobu zawierającą nazwę wyrobu,
- wymiary płyt,
- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7366/2016,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobów 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 (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 dyrektywę 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, 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) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna ITB, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli

Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-7366/2016 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 198/2004, poz. 2041) oceny zgodności płyt BITERM® i BITERM ROLLBAHN® z Aprobata Techniczną ITB AT-15-7366/2016 dokonuje Producent, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-7366/2016 na podstawie:

- a) wstępnego badania typu przeprowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- 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 płyt BITERM® i BITERM ROLLBAHN® obejmuje:

- a) dopuszczalne odchyłki wymiarów i wady kształtu,
- b) wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych,
- c) wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych po 24 h +80°C i -20°C (dla płyt z rdzeniem typu co najmniej EPS 80),
- d) wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych po 24 h przechowywania w wodzie (dla płyt z rdzeniem typu co najmniej EPS 80),
- e) naprężenia ściskające przy 10% odkształceniu względnym,
- f) moment oddzierania papy od styropianu (dla płyt z rdzeniem typu co najmniej EPS 80),
- g) klasyfikację ogniową w zakresie odporności dachu na ogień.

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

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

- 1) specyfikację i sprawdzanie wyrobów składowych i materiałów,
- 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 wyroby są zgodne z Aprobata Techniczną ITB AT-15-7366/2016. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby 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:

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

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) wyglądu zewnętrznego,
- b) kształtu i wymiarów,
- c) jakości połączenia okładzin z rdzeniem.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych,
- b) momentu oddzierania papy od styropianu (dla płyt z rdzeniem typu co najmniej EPS 80),
- c) odporności dachu na ogień.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być przeprowadzane 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 należy wykonywać nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

Badania należy wykonać według ZUAT-15/V.08/2011.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z normą PN-N-03010:1983.

5.8. Ocena wyników badań

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

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Niniejsza Aprobata zastępuje Aprobata Techniczną ITB AT-15-7366/2012.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-7366/2016 jest dokumentem stwierdzającym przydatność płyt BITERM® i BITERM ROLLBAHN® do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

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) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna ITB, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy

wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-7366/2016 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. 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.

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

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta wyrobów objętych aprobatą od odpowiedzialności za właściwą ich jakość oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie tych wyrobów.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie płyt BITERM® i BITERM ROLLBAHN® należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-7366/2016.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-7366/2016 jest ważna do 24 listopada 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.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i dokumenty związane

PN-EN 13163+A1:2015	<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 wyników badań reakcji na ogień</i>

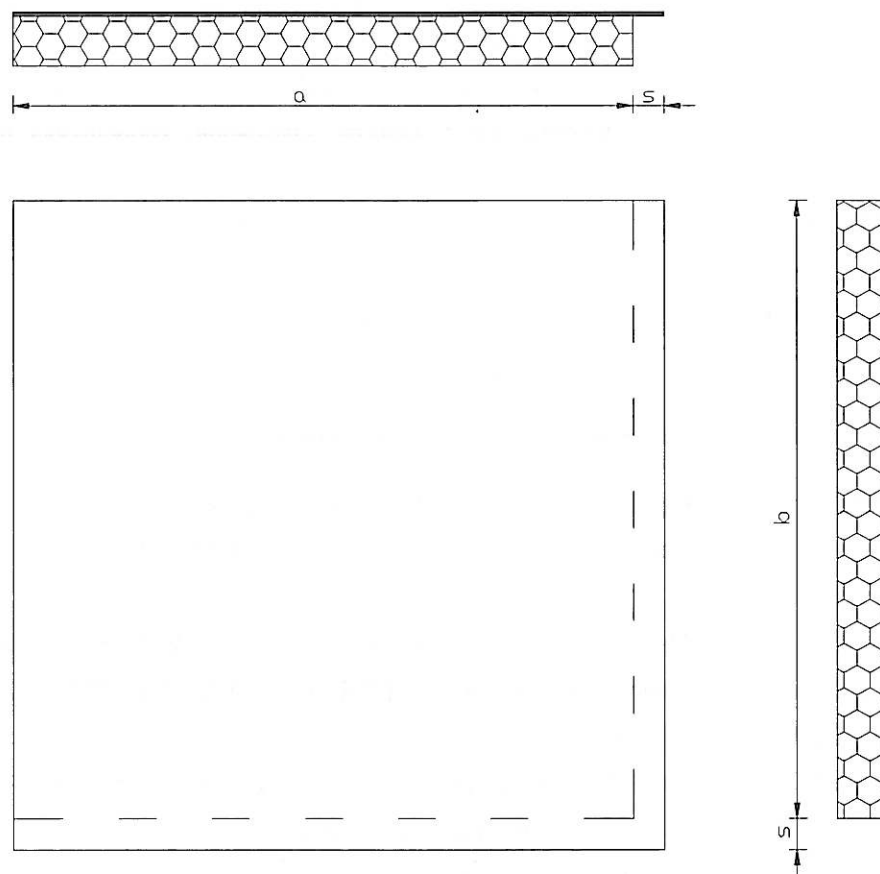
PN-EN 13707+A2:2009	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Wyroby asfaltowe na osnowie do pokryć dachowych. Definicje i właściwości</i>
PN-58/C-96177	<i>Przetwory naftowe. Lepik asfaltowy bez wypełniaczy stosowany na gorąco</i>
PN-ENV 1187:2004	<i>Metody badań oddziaływania ognia zewnętrznego na dachy</i>
PN-EN 13501-5+A1:2010	<i>Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków. Część 5: Klasyfikacja na podstawie wyników badań oddziaływania ognia zewnętrznego na dachy</i>
PN-EN 12311-1:2001	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Część 1: Wyroby asfaltowe do izolacji wodochronnej dachów. Określanie właściwości mechanicznych przy rozciąganiu</i>
ZUAT-15/V.08/2011	<i>Płyty termoizolacyjne z rdzeniem z płyt styropianowych (EPS) w okładzinach z papy</i>
PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek</i>

Raporty, sprawozdania z badań, klasyfikacje i oceny

- 01502/15/R48NP. Raport klasyfikacyjny w zakresie oddziaływania ognia zewnętrznego dla układu na dachowego z warstwowymi płytami BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®]. Zakład Badań Ogniwych ITB, Warszawa 2016 r.
- 01502/15/R45NP. Raport klasyfikacyjny w zakresie oddziaływania ognia zewnętrznego dla układu na dachowego z warstwowymi płytami BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®]. Zakład Badań Ogniwych ITB, Warszawa 2015 r.
- LZM00-01502/16/R49NZM. Raport z badań. Płyty termoizolacyjne BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®]. Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB, Warszawa 2016 r.
- LK00-01502/15/R46NK. Raport z badań. Płyty termoizolacyjne BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®]. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB, Warszawa 2015 r.
- 1502/10/R02NK. Praca badawcza dotycząca warstwowych płyt izolacyjnych BITERM[®] i BITERM ROLLBAHN[®], z rdzeniem ze styropianu w okładzinach z papy asfaltowej, raport z badań nr LK-01502:02/10. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB

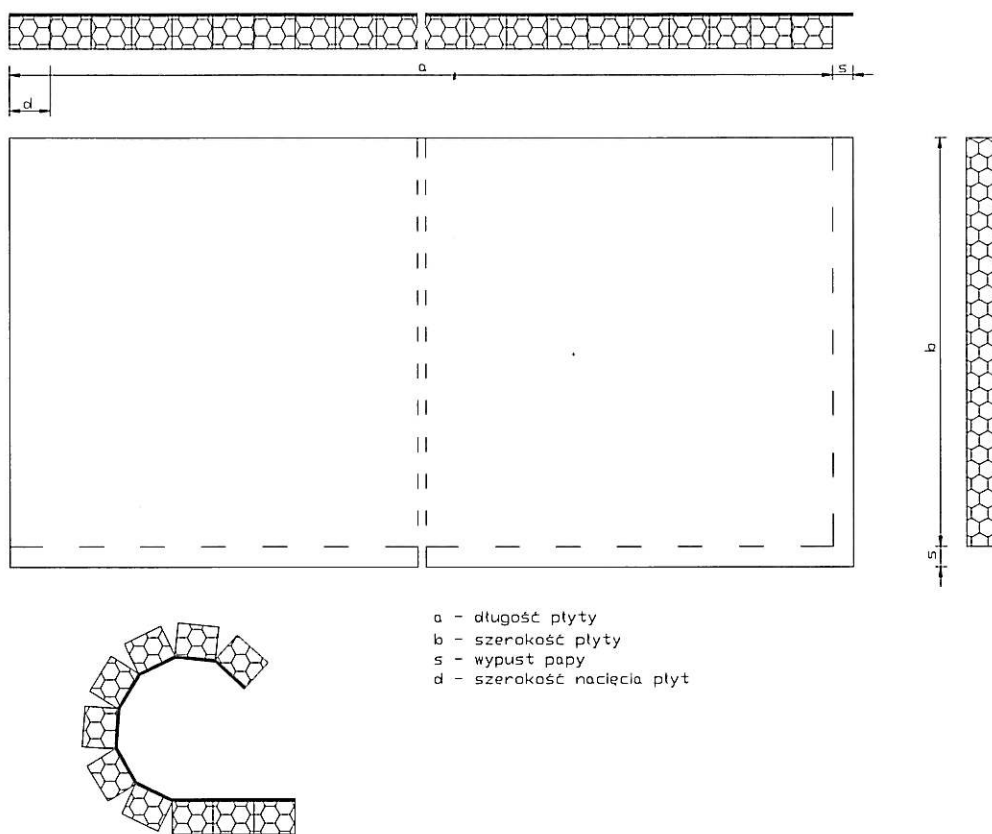
RYSUNKI

Rysunek 1.	Płyty BITERM [®]	12
Rysunek 2.	Płyty BITERM ROLLBAHN [®]	13
Rysunek 3.	Krawędzie płyt BITERM [®] i BITERM ROLLBAHN [®]	13



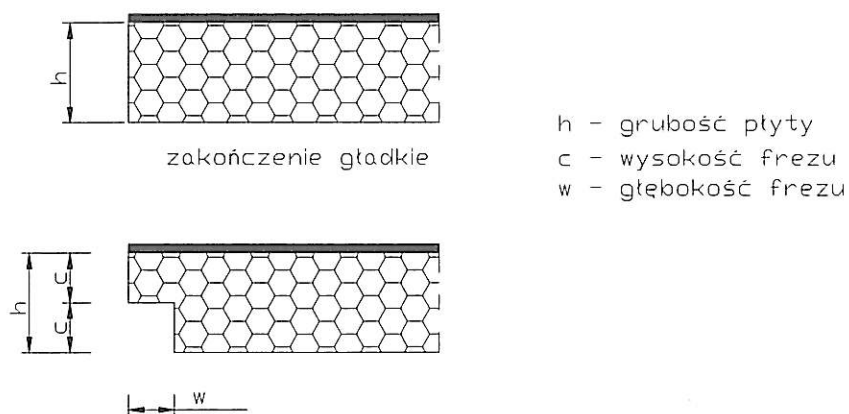
a – długość płyty
b – szerokość płyty
s – wypust papy

Rysunek 1. Płyty BITERM®



Wygląd płyty BITERM ROLLBAHN przy związaniu

Rysunek 2. Płyty BITERM ROLLBAHN®



Rysunek 3. Krawędzie płyt BITERM® i BITERM ROLLBAHN®

