

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

PL 00-611 WARSZAWA, ul. FILTROWA 1

tel.: (48 22) 825 04 71; (48 22) 825 76 55 — fax: (48 22) 825 52 86 — tlx.: 813023 Itb pl

Członek Europejskiej Unii Aprobát Technicznych w Budownictwie — UEAtc
Członek-Obserwator Europejskiej Organizacji ds. Aprobát Technicznych — EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-4957/2003

Na podstawie rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5 sierpnia 1998 r. w sprawie aprobát i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz. U. Nr 107, poz. 679), w wyniku postępowania akceptacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek firmy

SOUDAL N.V.

Everdongenlaan 18-20, 2300 Turnhout (Belgia)

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:



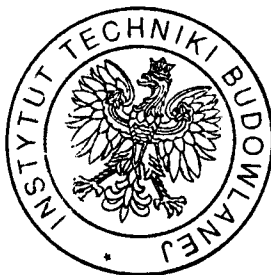
w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:

30 listopada 2008 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

doc. dr inż. Stanisław Wierzbicki

Warszawa, listopad 2003 r.

Aprobata Techniczna ITB AT-15-4957/2003 jest nowelizacją Aprobaty Technicznej ITB AT-15-4957/2001.

Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-4957/2003 zawiera 10 stron. Tekst tego dokumentu kopiować można tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej, wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

ZAŁĄCZNIK

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

SPIS TREŚCI

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE, WYMAGANIA	3
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	5
5. OCENA ZGODNOŚCI	5
5.1. System oceny zgodności	5
5.2. Zakładowa kontrola produkcji	6
5.3. Badania typu	6
5.4. Badania kontrolne gotowych wyrobów	7
5.5. Częstotliwość badań kontrolnych	7
5.6. Metody badań	7
5.7. Pobieranie próbek do badań	8
5.8. Ocena wyników badań	8
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	8
7. TERMIN WAŻNOŚCI	9
INFORMACJE DODATKOWE	10

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobataj Technicznej ITB jest rozpuszczalnikowy KLEJ MONTAŻOWY 48A, produkowany na bazie kauczuku syntetycznego przez belgijską firmę SOUDAL N.V.

Klej ma postać pasty barwy beżowo-żółtej.

Właściwości KLEJU MONTAŻOWEGO 48A podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

KLEJ MONTAŻOWY 48A przeznaczony jest do stosowania wewnątrz pomieszczeń, głównie do mocowania listew przypodłogowych z PVC i z drewna oraz innych elementów wykończeniowych do podłogi cementowych, a także do mocowania płytek ceramicznych ściennych do podłogi betonowych i cementowych.

Stosowanie kleju powinno być zgodne z instrukcją Producenta i wymaganiami niniejszej Aprobataj.

Pomieszczenia, w których zastosowano KLEJ MONTAŻOWY 48A, należy wietrzyć do zaniku ostrego, drażniącego zapachu, który ustępuje po całkowitym wyschnięciu kleju.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE, WYMAGANIA.

Wymagane właściwości techniczne KLEJU MONTAŻOWEGO 48A podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Badanie według
1	2	3	4
1	Wygląd zewnętrzny	jednorodna pasta barwy beżowo-żółtej, bez grudek i zanieczyszczeń	—
2	Zapach	po całkowitym utwardzeniu klej nie powinien wykazywać ostrego zapachu	BN-85/6301-10/01
3	Właściwości robocze	dobra nakładalność; łatwość rozprowadzania po podłożu cementowym gładką pacą	BN-85/6301-10/02
		łatwość rozprowadzania po podłożu betonowym pacą ząbkowaną o wymiarach 4 × 4 × 4 mm, z zachowaniem rowkowej struktury	ZUAT-15/VIII.07
4	Czas schnięcia otwartego, min	≥ 10	BN-85/6301-10/03
5	Odporność na wodę i alkalia	ślona klejowa nie powinna ulec rozpuszczeniu, spęczeniu lub wymyciu	BN-85/6301-10/13
6	Wytrzymałość spoiny klejowej na odrywanie w układzie: drewno - podłoże cementowe, MPa	≥ 0,35	p. 5.6.1
7	Wytrzymałość spoiny na oddzieranie w układzie: listwa z PVC - podłoże cementowe, daN/cm	≥ 1	p. 5.6.2
8	Obsuwanie się (poślizg), mm,	≤ 05,	ZUAT-15/VIII.07
9	Czas otwarty, min, przy zachowaniu przyczepności minimum 0,5 N/mm ²	≥ 10	ZUAT-15/VIII.07
10	Przyczepność, N/mm ² , do płytek ceramicznych oraz podłoża betonowego po przechowywaniu próbek	a) w warunkach powietrzno-suchych	≥ 0,5
		b) w podwyższonej temperaturze	≥ 0,5
		c) po działaniu cykli termiczno-wilgotnościowych	≥ 0,5
1*	Korygowalność, N/mm ² , określona przyczepnością do płytek ceramicznych i podłoża betonowego po przechowywaniu próbek w warunkach powietrzno-suchych	≥ 0,5	ZUAT-15/VIII.07

* Właściwość określona w procedurze aprobacyjnej, nie objęta badaniami typu i badaniami kontrolnymi

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

KLEJ MONTAŻOWY 48A powinien być dostarczany w oryginalnych opakowaniach Producenta oraz przechowywany i transportowany zgodnie z instrukcją Producenta, w sposób zapewniający niezmienność jego właściwości technicznych. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę wyrobu,
- datę produkcji i termin przydatności do stosowania,
- masę netto,
- podstawowe warunki stosowania,
- numer Aprobata Technicznej ITB AT-15-4957/2003,
- numer certyfikatu lub deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 31 lipca 1998 r. w sprawie systemów oceny zgodności, wzoru deklaracji zgodności oraz sposobu znakowania wyrobów budowlanych dopuszczonych do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie (Dz. U. Nr 113, poz. 728).

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. System oceny zgodności

Zgodnie z art. 10 ust. 2, pkt. 1b ustawy Prawo budowlane (Dz. U. Nr 106 z 2000 r., poz. 1126) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, jest dopuszczony do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie po dokonaniu oceny zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-4957/2003 i wydaniu w trybie zgodnym z odrębnymi przepisami, certyfikatu zgodności lub deklaracji zgodności z Aprobata.

Podstawą oceny zgodności są:

- 1) badania typu,
- 2) zakładowa kontrola produkcji,
- 3) badania kontrolne.

Producent ma obowiązek stale prowadzić wewnętrzną kontrolę produkcji, obejmującą zakładową kontrolę produkcji i badania kontrolne gotowych wyrobów, zgodnie z ustalonym w p. 5.4 programem badań.

Wewnętrzna kontrola produkcji musi zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-4957/2003. Wyniki wewnętrznej kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobów powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań.

Certyfikat zgodności a Aprobata jest wydawany przez właściwą jednostkę certyfikującą.

Deklarację zgodności z Aprobata wydaje Producent wyrobu, którego dotyczy niniejsza Aprobata.

5.2. Zakładowa kontrola produkcji

Producent ma obowiązek stale prowadzić wewnętrzną kontrolę produkcji, obejmującą:

- 1) specyfikację i sprawdzanie surowców i składników,
- 2) kontrolę i badania w procesie wytwarzania, prowadzone przez Producenta według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

5.3. Badania typu

Badania typu są badaniami potwierdzającymi wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanymi przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu i stosowania.

Badania typu obejmują:

- a) czas schnięcia otwartego,
- b) odporność na wodę i alkalia,
- c) wytrzymałość spoiny klejowej na odrywanie,
- d) wytrzymałość spoiny klejowej na oddzieranie,
- e) przyczepność do płytek ceramicznych oraz podłoża betonowego.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej stanowiły podstawę do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu mogą być wykorzystane jako badania typu w ocenie zgodności.

5.4. Badania kontrolne gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań kontrolnych. Program badań kontrolnych obejmuje:

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

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) wyglądu zewnętrznego,
- b) zapachu,
- c) właściwości roboczych,
- d) czasu schnięcia otwartego,
- e) obsuwania się.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) odporności na wodę i alkalia,
- b) wytrzymałości spoiny klejowej na odrywanie,
- c) wytrzymałości spoiny klejowej na oddzieranie,
- d) czas otwarty,
- e) przyczepność do płytek ceramicznych oraz podłożą betonowego.

5.5. Częstotliwość badań kontrolnych

Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii przedmiotowego kleju. Wielkość partii wyrobu powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

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

5.6. Metody badań

Badania wyszczególnione w p. 5.3 i p. 5.4 należy wykonywać według metod przedstawionych w tablicy 1, kol. 4.

Otrzymane wyniki badań należy porównać z wymaganiami określonymi w kol. 3 tej tablicy.

5.6.1. Badanie wytrzymałości spoiny klejowej na odrywanie. W celu sprawdzenia wytrzymałości spoiny klejowej na odrywanie, próbki z deszczulek posadzkowych lub drewnianej mozaiki, o wymiarach 110 × 40 (do 50) mm, przykleja się badanym klejem do kostek z zaprawy cementowej o wymiarach 70 × 70 × 70 mm. Prostokątną próbkę drewnianego materiału posadzkowego należy przykleić tak, by jej środek wypadał na środku kwadratowej

ścianki kostki. Próbkę po sklejeniu należy przechowywać w temp. $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ przez 5 dni. Badanie przeprowadza się w maszynie wytrzymałościowej o stałej prędkości posuwu wynoszącej 50 mm/min i dokładności pomiaru 1 N. Wytrzymałość spoiny klejowej na odrywanie (w MPa) oblicza się według wzoru: $R = P/S$, gdzie P – siła odrywająca (w N), S – powierzchnia sklejenia (w mm^2). Wynikiem badania jest średnia arytmetyczna z 5 oznaczeń.

5.6.2. Badanie wytrzymałości spoiny klejowej na odzieranie. W celu sprawdzenia wytrzymałości spoiny klejowej na oddzianie należy paski o wymiarach 300×50 mm, wycięte z listwy posadzkowej z PVC, przykleić do płytek z zaprawy cementowej lub innego materiału podkładowego. Sklejanie należy wykonać tak, aby powierzchnia sklejenia wynosiła 5×10 cm, a nie sklezione końce łączonych materiałów zwrócone były w tym samym kierunku. Przygotowane próbki podlegają normalnej klimatyzacji (14 dni w klimacie 20/65, tj. w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$).

Badanie, obliczenie wyników oraz podanie wyników — zgodnie z normą BN-84/6301-10/16.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z normą PN-EN 1066:1999.

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-15-4957/2003 zastępuje Aprobate Techniczną ITB AT-15-4957/2001.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-4957/2003 jest dokumentem stwierdzającym przydatność KLEJU MONTAŻOWEGO 48A do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 10, ust. 2, pkt 1b ustawy Prawo budowlane (Dz. U. Nr 106 z 2000 r., poz. 1126), wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna jest dopuszczony do

obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie po dokonaniu oceny zgodności z Aprobata Techniczna ITB AT-15-4957/2003 i wydaniu, w trybie zgodnym z odrębnymi przepisami certyfikatu zgodności lub deklaracji zgodności z Aprobata.

6.3. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu RP z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119, poz. 1117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

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

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta KLEJU MONTAŻOWEGO 48A od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobu oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie kleju.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie KLEJU MONTAŻOWEGO 48A należy zamieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-4957/2003.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-4957/2003 ważna jest do dnia 30 listopada 2008 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 1066:1999 *Kleje — Pobieranie próbek*
- BN-85/6301-10/01 *Kleje do materiałów podłogowych z tworzyw sztucznych. Metody badań. Oznaczanie wyglądu, barwy, konsystencji i zapachu*
- BN-85/6301-10/02 *Kleje do materiałów podłogowych z tworzyw sztucznych. Metody badań. Oznaczanie właściwości roboczych i zdolności zwilżania sklejalnych powierzchni*
- BN-85/6301-10/03 *Kleje do materiałów podłogowych z tworzyw sztucznych. Metody badań. Oznaczanie czasu schnięcia otwartego*
- BN-86/6301-10/13 *Kleje do materiałów podłogowych z tworzyw sztucznych. Metody badań. Oznaczanie odporności błony klejowej na wodę i alkalia*
- BN-84/6301-10/16 *Kleje do materiałów podłogowych z tworzyw sztucznych. Metody badań. Oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej na oddzieranie*
- ZUAT-15/VIII.07 *Zaprawy klejące i kleje dyspersyjne. Wydanie II, ITB, kwiecień 2000 r.*
- Procedura Badawcza LT-15 *Procedura uzupełniająca do normy BN-84/6301-10/16. Badanie wytrzymałości spoiny klejowej na oddzieranie*
- Procedura Badawcza LT-19 *Procedura uzupełniająca do normy BN-65/6301-02. Badanie wytrzymałości spoiny klejowej na odrywanie*

Sprawozdania z badań, oceny

- 1) NT-704/00. Badania kleju montażowego 48A — dla potrzeb aprobacyjnych. Zakład Nowych Technick Wykończeniowych ITB, Warszawa
- 2) NT-724.03. Badania laboratoryjne KLEJU MONTAŻOWEGO 48A dla potrzeb aprobacyjnych. Zakład Nowych Technick Wykończeniowych ITB, Warszawa
- 3) 7/B-2235/96. Atest Higieniczny. Zakład Higieny Komunalnej PZH, Warszawa