



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 — tix.: 813023 itb pl

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

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-6199/2003

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

SOULDAL N.V.

Everdongenlaan 18-20, 2300 Turnhout (Belgia)

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

**NEOPRENOWY KLEJ MONTAŻOWY
100A**

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
w/z Zastępcy Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką

M. Kaproń
mgr inż. Marek Kaproń

Warszawa, listopad 2003 r.

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 | 4 |
| 5. OCENA ZGODNOŚCI | 5 |
| 5.1. System oceny zgodności..... | 5 |
| 5.2. Zakładowa kontrola produkcji..... | 5 |
| 5.3. Badania typu | 6 |
| 5.4. Badania kontrolne gotowych wyrobów..... | 6 |
| 5.5. Częstotliwość badań kontrolnych | 7 |
| 5.6. Metody badań | 7 |
| 5.7. Pobieranie próbek do badań | 7 |
| 5.8. Ocena wyników badań | 8 |
| 6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE..... | 8 |
| 7. TERMIN WAŻNOŚCI..... | 9 |
| INFORMACJE DODATKOWE..... | 9 |

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB jest rozpuszczalnikowy klej montażowy o nazwie handlowej NEOPRENOWY KLEJ MONTAŻOWY 100A, produkowany na bazie kauczuku neoprenowego przez belgijską firmę SOUDAL N.V.

Klej ma postać gęstej masy barwy żółtej.

Właściwości NEOPRENOWEGO KLEJU MONTAŻOWEGO 100A podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

NEOPRENOWY KLEJ MONTAŻOWY 100A przeznaczony jest do stosowania wewnątrz pomieszczeń, głównie do mocowania listew przypodłogowych z PVC i z drewna oraz innych elementów wykończeniowych do podłoży cementowych.

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

Pomieszczenia, w których zastosowano NEOPRENOWY KLEJ MONTAŻOWY 100A, należy wietrzyć do zaniku ostrego, drażniącego zapachu, który ustępuje po całkowitym wyschnięciu kleju.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE, WYMAGANIA.

Wymagane właściwości techniczne NEOPRENOWEGO KLEJU MONTAŻOWEGO 100A podano w tablicy 1.

Tablica 1

| Poz. | Właściwości | Wymagania | Badanie według |
|------|---|---|------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Wygląd zewnętrzny | jednorodna gęsta, ciągnąca się masa barwy żółtej, bez grudek i zanieczyszczeń | BN-85/6301-10/01 |
| 2 | Zapach | po całkowitym wyschnięciu klej nie powinien wykazywać ostrego zapachu | BN-85/6301-10/01 |
| 3 | Właściwości robocze | dobra nakładalność; łatwość rozprowadzania po podłożu szpachelką ząbkowaną z zachowaniem rowkowej struktury | BN-85/6301-10/02 |
| 4 | Czas schnięcia otwartego, min | ≥ 10 | BN-85/6301-10/03 |
| 5 | Odporność na wodę i alkalia | błona klejowa nie powinna zmienić barwy oraz nie powinna ulec rozpuszczeniu, spęcherzeniu lub wymyciu | BN-85/6301-10/13 |
| 6 | Wytrzymałość spoiny klejowej na odrywanie w układzie: drewno - podłoże cementowe, MPa | ≥ 0,50 | p. 5.6.1 |
| 7 | Wytrzymałość spoiny na oddzieranie w układzie: listwa z PVC - podłoże cementowe, daN/cm | ≥ 0,60 | p. 5.6.2 |

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

NEOPRENOWY KLEJ MONTAŻOWY 100A 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, a także – zgodnie z wymaganiami PZH – zalecenia dotyczące środków ostrożności według karty charakterystyki wyrobu,
- numer Aprobata Technicznej ITB AT-15-6199/2003,
- 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-15-6199/2003 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-15-6199/2003. 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,

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.

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.

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 wypadł na środku kwadratowej ścianki kostki. Próbki 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 oddzieranie 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.

Sprawozdania z badań, oceny

- 1) NT-727/A/03. Badania kleju MONTAZOWEGO 100A — dla potrzeb aprobacyjnych. Zakład Nowych Technik Wykończeniowych ITB, Warszawa
- 2) HK/B/1496/01/2003. Atest Higieniczny. Zakład Higieny Komunalnej PZH, Warszawa