



COBR
Przemysłu Izolacji Budowlanej
Al. W. Korfanteo 193 A
40-157 KATOWICE

APROBATA TECHNICZNA AT/2012-08-0060

Termin ważności aprobaty: 13 maja 2017 r.

Na podstawie rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz.U. Nr 249 z 2004 r. poz. 2497, Dz. U. Nr 34 z 2010 r. poz. 183) w wyniku postępowania aprobacyjnego przeprowadzonego w Centralnym Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Przemysłu Izolacji Budowlanej w Katowicach na wniosek firmy

Bayer International S.A.
Route de Beaumont 10
1701 Fribourg, Szwajcaria

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego

sztywna pianka poliuretanowa
BAYMER® Spray AL 747B

przeznaczonego do stosowania zgodnie z p. 2 niniejszej aprobaty technicznej.



p.o. DYREKTOR
COBR
Przemysłu Izolacji/Budowlanej
mgr Elżbieta Gasińska

Katowice, 14 maja 2012 r.

A. OPIS

1 Przedmiot aprobaty

1.1 Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem aprobaty technicznej jest sztywna pianka poliuretanowa BAYMER® Spray AL 747B produkowana przez Bayer International S.A / Szwajcaria /.

Sztywna pianka natryskowa BAYMER® Spray AL 747B jest dwukomponentową sztywną pianką poliuretanową powstałą w wyniku reakcji ciekłych komponentów: mieszaniny polioli BAYMER® Spray AL 747B i izocyjanianu Desmodur® 44V20L. Bezpośrednio przed natryskiem komponenty mieszane są w proporcji objętościowej 1:1. Natrysk wyrobu na izolowane powierzchnie odbywa się przy zastosowaniu wysokociśnieniowych maszyn natryskowych, gęstość izolacji po natryśnięciu wynosi $50 \pm 70 \text{ kg/m}^3$.

Wyrób został oceniony pod względem higienicznym przez Państwowy Zakład Higieny.

1.2 Oznaczenie

SZTYWNA PIANKA POLIURETANOWA
BAYMER® Spray AL 747B
AT/2012-08-0060

2 Przeznaczenie, zakres i warunki stosowania

Sztywna pianka poliuretanowa BAYMER® Spray AL 747B przeznaczona jest do wykonywania izolacji cieplnej dachów od strony zewnętrznej metodą natrysku. Może być stosowana do wykonywania izolacji cieplnej w obiektach nowowznoszonych jak i uprzednio eksploatowanych. Piankę należy zabezpieczyć przed działaniem promieniowania ultrafioletowego.

Piankę należy nanosić na izolowane powierzchnie przy użyciu specjalistycznych agregatów dozujących.

W przypadku stosowania wyrobu w budynkach, których dotyczą wymagania klas odporności pożarowej, element budynku w którym zastosowano wyrób powinien spełniać wymagania w zakresie klas odporności ogniowej oraz stopnia rozprzestrzeniania ognia.

Wykonywanie prac z zastosowaniem sztywnej pianki natryskowej BAYMER® Spray AL 747B powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta. W trakcie prac należy przestrzegać środków ostrożności przewidzianych odrębnymi przepisami oraz warunków i technologii natrysku, zasad przygotowania podłoża określonych przez producenta.

3 Wymagania

3.1 Surowce

Właściwości surowców stosowanych do wytwarzania sztywnej pianki poliuretanowej BAYMER® Spray AL 747B oraz sposób ich sprawdzania powinny być określone w ramach zakładowej kontroli produkcji.

3.2 Wyrób

3.2.1 Wygląd zewnętrzny

Wyrób powinien być pianką o jednorodnej strukturze i drobnych porach, o słomkowo-żółtej barwie. Poszczególne warstwy pianki powinny przylegać do siebie, powierzchnia ostatniej warstwy powinna być o fakturze skórki pomarańczowej.

3.2.2 Pozostałe wymagania

Pozostałe wymagania odnośnie właściwości wyrobu podano w tablicy.

Tablica

L.p.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1.	Gęstość pozorna, kg/m ³	60 ± 10	PN-EN 1602:1999
2.	Krótkotrwała nasiąkliwość wodą metodą częściowego zanurzenia, kg/m ²	nie więcej niż 0,5	PN-EN 1609:1999
3.	Stabilność wymiarów - zmiana wymiarów po 48 h w warunkach: - (20±3) °C, % - (20±3) °C i (90±5) % wilgotności względnej, %	nie więcej niż 1,0 nie więcej niż 1,0	PN-EN 1604:1999 PN-EN 1604:1999/ A1:2006
4.	Wytrzymałość na ściskanie, kPa	nie mniej niż 350	PN-EN 826:1998
5.	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni czołowych* ¹⁾ , kPa	nie mniej niż 400	PN-EN 1607:1999

ciąg dalszy tablicy:

1	2	3	4
6.	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe do powierzchni czołowych**), kPa	nie mniej niż 100	PN-EN 1607:1999
7.	Współczynnik przewodzenia ciepła w temperaturze 10°C, wartość deklарowana, W/mK	0.022	PN-EN 12667:2002
8.	Klasyfikacja ogniowa	klasa E	PN-EN 13501-1+ A1: 2010

*¹) rozciąganie równoległe do kierunku wzrostu pianki

**²) pianka na płycie wiórowej, rozciąganie równoległe do kierunku wzrostu pianki

4 Ocena zgodności

Producent mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej powinien dokonać oceny zgodności i wydać, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajową deklarację zgodności z aprobatą.

Producent wyrobu budowlanego będącego przedmiotem niniejszej aprobaty technicznej dokonuje oceny zgodności według systemu 3 dla wszystkich zastosowań (w tym podlegającym wymaganiom dotyczącym reakcji na ogień).

System 3 - deklarowanie zgodności wyrobu przez producenta na podstawie:

- a) wstępnego badania typu prowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- b) zakładowej kontroli produkcji.

Badania wykonane na potrzeby wydania niniejszej aprobaty mogą być uznane za wstępne badania typu.

Wydanie krajowej deklaracji zgodności pozwala na znakowanie wyrobu znakiem budowlanym i wprowadzenie go do obrotu. Sposoby deklarowania zgodności i znakowania znakiem budowlanym określają odpowiednie przepisy prawne¹⁾.

5 Zakładowa kontrola produkcji

Producent powinien wprowadzić, udokumentować i utrzymywać zakładową kontrolę produkcji. Przez zakładową kontrolę produkcji należy rozumieć stałą wewnętrzną kontrolę produkcji prowadzoną przez producenta, której wszystkie elementy, wymagania i postanowienia przyjęte przez producenta powinny być w sposób systematyczny dokumentowane poprzez zapisywanie zasad i procedur postępowania; system dokumentowania kontroli powinien gwarantować jednolitą interpretację zapewniania jakości i umożliwić osiągnięcie wymaganych cech wyrobu oraz efektywności działania systemu kontroli produkcji.

W ramach zakładowej kontroli produkcji należy określić w szczególności plan badań wyrobu. W planie badań należy ustalić wielkość partii wyrobu, licznosc próbek i sposób jej pobrania, badane cechy i metody badań, częstotliwość badań oraz kryteria przyjęcia lub odrzucenia partii wyrobu, z której pobrano próbkę do badań. W planie badań należy ująć wszystkie właściwości (cechy) wyrobu wymienione w p. 3.2. Określenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić wg oceny wizualnej.

¹⁾ Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 roku w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U. Nr 198 z 2004 r. poz. 2041, Dz.U. Nr 245 z 2006 r. poz. 1782).

6 Pakowanie, przechowywanie i transport

Komponenty do wytwarzania sztywnej pianki poliuretanowej BAYMER® Spray AL 747B powinny być dostarczane, przechowywane i transportowane w szczelnie zamkniętych pojemnikach. Na każdym pojemniku powinna się znajdować etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- a) nazwę wyrobu, określenie rodzaju składnika
- b) nazwę i adres producenta,
- c) pojemność opakowania,
- d) datę produkcji, identyfikację partii wyrobu,
- e) numer aprobaty technicznej,
- f) znak budowlany, numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- g) podstawowe informacje odnośnie warunków stosowania, magazynowania i transportu, okres przydatności do stosowania,
- h) inne oznaczenia wynikające z odrębnych przepisów (zalecenia dotyczące środków ostrożności wg karty charakterystyki wyrobu).

W czasie przechowywania i transportu pojemniki powinny być zabezpieczone przed nagrzeniem, zniszczeniem lub uszkodzeniem mechanicznym. Pojemniki powinny być przechowywane w suchych pomieszczeniach w temperaturze (15÷25) °C.

Wyrób należy chronić przed dostępem wilgoci. Wyrób należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

W czasie transportu należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa przewozowego.

7 Ustalenia formalno - prawne

- 7.1 Zapewnienie przestrzegania uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. - Prawo własności przemysłowej (Dz.U. z 2003 r. Nr 119 poz. 1117 tekst jednolity z późn. zmianami) należy do obowiązków korzystających z wyrobu budowlanego będącego przedmiotem niniejszej aprobaty.
COBR PIB wydając aprobatę nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.
- 7.2 Aprobata techniczna COBR PIB nie zwalnia producenta wyrobu od odpowiedzialności za jego właściwą jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie wyrobu i prawidłową jakość wykonywanych prac.
- 7.3 Aprobata techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu. Wyrób będący przedmiotem niniejszej aprobaty może być wprowadzony do obrotu po dokonaniu oceny zgodności i wydaniu krajowej deklaracji zgodności z aprobatą oraz po oznakowaniu znakiem budowlanym. Przeprowadzenie oceny zgodności, wydanie krajowej deklaracji zgodności i znakowanie wyrobu znakiem budowlanym należy do producenta mającego siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej. Sposoby deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposób znakowania ich znakiem budowlanym określają przepisy rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. (Dz.U. Nr 198 z 2004 r. poz. 2041, Dz.U. Nr 245 z 2006 r. poz. 1782).
- 7.4 Uchylenie lub wprowadzenie zmian aprobaty technicznej odbywa się na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz.U. Nr 249 z 2004 r. poz. 2497, Dz. U. Nr 34 z 2010 r. poz. 183).

8 Termin ważności

Aprobata techniczna ważna jest do dnia 13.05.2017 r.
Okres ważności aprobaty technicznej może być przedłużony.

B. INFORMACJE DODATKOWE

Normy związane

PN-EN 826:1998	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu
PN-EN 1602:1999	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie gęstości pozornej
PN-EN 1604:1999 PN-EN 1604:1999/A1:2006	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperaturowych i wilgotnościowych
PN-EN 1607:1999	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych
PN-EN 1609:1999 PN-EN 1609:1999/A1:2006	Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie krótkotrwałej nasiąkliwości wodą metodą częściowego zanurzenia
PN-EN 12667:2002	Właściwości cieplne materiałów i wyrobów budowlanych -- Określanie oporu cieplnego metodami osłoniętej płyty grzejnej i czujnika strumienia cieplnego -- Wyroby o dużym i średnim oporze cieplnym
PN-EN 13501-1+ A1: 2010	Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynku. Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień

Dokumenty wykorzystane w postępowaniu aprobacyjnym

- Attest Higieniczny HK/B/0028/02/2012; PZH, Warszawa 2012 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 256/11/752/M-2; COBR PIB, Katowice 2011 r.
- Raport klasyfikacyjny w zakresie reakcji na ogień zgodnie z PN-EN 13501-1+A1:2010 Nr 114/11; COBR PIB, Katowice 2011 r.

Informacje dotyczące producenta wyrobu

Bayer International S.A.
Route de Beaumont 10, 1701 Fribourg, Szwajcaria
Zakład produkcyjny:
Bayer MaterialScience B.V.
Korte Groningerweg 1a, 9607 PS Foxhol, Holandia