



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

PL 00-950 WARSZAWA, ul. FILTWA 1

tel.: (48 22) 825-04-71 ; (48 22) 825-76-55 - fax: (48 22) 825-52-86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Aprobát Technicznych - EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-6348/2010

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobát technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249 z 2004 r., poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek firm:

ATLAS Sp. z o.o.
91-222 Łódź, ul. Św. Teresy 105
WKiZB S.A.
95-100 Zgierz, ul. Szczawińska 52 A

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

ZAPRAWA KLEJĄCA ATLAS HOTER S

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

Termin ważności:
29 marca 2015 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej


Marek Kaproń

Warszawa, 29 marca 2010 r.

Aprobata Techniczna ITB AT-15-6348/2010 jest nowelizacją Aprobaty Technicznej ITB AT-15-6348/2004. Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-6348/2010 zawiera 10 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

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.....	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA.....	3
3.1. Surowce.....	3
3.2. Właściwości techniczne.....	4
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT.....	4
5. OCENA ZGODNOŚCI.....	5
5.1. Zasady ogólne.....	5
5.2. Wstępne badanie typu.....	5
5.3. Zakładowa kontrola produkcji.....	6
5.4. Badania gotowych wyrobów.....	6
5.5. Częstotliwość badań.....	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

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB jest zaprawa klejąca o nazwie handlowej ATLAS HOTER S, produkowana przez firmy ATLAS Sp. z o.o., 91-222 Łódź, ul. Św. Teresy 105 oraz WKiZB S.A., 95-100 Zgierz, ul. Szczawińska 52 A.

Zaprawa ATLAS HOTER S produkowana jest w postaci suchej mieszanki cementu, wypełniaczy oraz dodatków modyfikujących. Zaprawa ta po zarobieniu wodą w ilości 20 \pm 22 % (wagowo) w stosunku do suchej mieszanki, gotowa jest do użycia.

Wymagane właściwości techniczne zaprawy ATLAS HOTER S podano w punkcie 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Zaprawa klejąca ATLAS HOTER S przeznaczona jest do mocowania płyt styropianowych do różnych, mineralnych podłoży budowlanych w bezspoinowych ociepleniach ścian zewnętrznych budynków oraz w innych zastosowaniach płyt styropianowych.

Podczas prowadzenia prac z zastosowaniem zaprawy będącej przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB temperatura otoczenia nie powinna być niższa niż +5 °C.

Zakres stosowania zaprawy ATLAS HOTER S powinien wynikać z właściwości technicznych, określonych w p. 3.

Stosowanie zaprawy ATLAS HOTER S powinno być zgodne z:

- instrukcją stosowania, opracowaną przez Producenta i dostarczaną odbiorcom z każdą partią wyrobu,
- postanowieniami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB,
- obowiązującymi normami i przepisami.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Surowce

Właściwości surowców stosowanych do wytwarzania zaprawy ATLAS HOTER S oraz sposobów ich sprawdzania i odbioru nie są objęte niniejszą Aprobata Techniczną ITB i powinny być określone w systemach zapewnienia jakości Producenta.

3.2. Właściwości techniczne

Wymagane właściwości techniczne zaprawy ATLAS HOTER S podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd	proszek koloru szarego bez zbryleń, po zarobieniu wodą, jednorodna masa bez rozwarstwień i grudek	p. 5.6.1
2	Strata prażenia w temp. 450 °C, %	2,7 ± 0,27	p. 5.6.2
3	Konsystencja, cm	9,0 ± 1	PN-85/B-04500
4	Gęstość nasypowa, g/cm ³	1,3 ± 10 %	PN-EN ISO 1097-3:2000
5	Odporność na występowanie rys skurczowych w warstwie o grubości do 8 mm	brak rys	p. 5.6.3
6	Przyczepność, MPa: a) do betonu: - w stanie powietrzno-suchym, - po 24 h zanurzenia w wodzie, - po 5 cyklach termiczno-wilgotnościowych b) do styropianu: - w stanie powietrzno-suchym, - po 24 h zanurzenia w wodzie, - po 5 cyklach termiczno-wilgotnościowych	≥ 0,3 ≥ 0,2 ≥ 0,3 ≥ 0,1 ≥ 0,1 ≥ 0,1	p. 5.6.4

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Sucha mieszanka zaprawy ATLAS HOTER S powinna być dostarczana, przechowywana i transportowana w oryginalnych opakowaniach Producenta, w sposób zapewniający niezmiennosc jej właściwości technicznych. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę handlową wyrobu,
- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-6348/2010,
- nr i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,

- termin przydatności do stosowania,
- masę netto,
- 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).

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) wyrób, 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-15-6348/2010 i oznakował wyrób 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 zaprawy klejącej ATLAS HOTER S z Aprobata Techniczną AT-15-6348/2010 dokonuje Producent, stosując system 4.

W przypadku systemu 4 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną AT-15-6348/2010, na podstawie:

- a) wstępnego badania typu przeprowadzonego przez Producenta lub na jego zlecenie,
- 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 obejmuje:

- odporność na występowanie rys skurczowych,
- przyczepność zaprawy klejącej do betonu i styropianu.

Badania, które w procedurze aprobowej 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 surowców i składników,
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 zapewnić, że wyrób jest zgodny z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-6348/2010. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyrób spełnia kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobów powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań i dokumentach handlowych.

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,
- b) konsystencji,
- c) gęstości nasypowej.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) odporności na powstawanie rys skurczowych,
- b) przyczepności zapraw do betonu i styropianu,
- c) strat prażenia.

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 należy wykonywać nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

W badaniach kontrolnych należy stosować metody badań wg norm wymienionych w tablicach 1 i 2 oraz wg p. 5.6.1. ÷ 5.6.4.

5.6.1. Sprawdzenie wyglądu. Wygląd należy sprawdzić wizualnie, w świetle dziennym, z odległości 0,3 m.

5.6.2. Sprawdzenie straty prażenia. Stratę prażenia należy oznaczyć w temperaturze $450 \pm 5^\circ \text{C}$, na próbkach o masie 2 g. Chłodzenia próbek należy dokonywać w eksykatorze.

5.6.3. Sprawdzenie odporności zaprawy klejącej na powstawanie rys skurczowych. Na podkładzie betonowym należy umieścić formę metalową w kształcie klina (długość klina 160 mm, wysokość 8 mm) i wypełnić ją badaną zaprawą klejącą. Po wstępnym stwardnieniu badanego materiału zdjąć formę i próbkę pozostawić w warunkach laboratoryjnych (w temp. $20 \pm 2^\circ \text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$) na 28 dni. W tym czasie należy obserwować ewentualne pojawienie się rys skurczowych.

5.6.4. Sprawdzenie przyczepności zaprawy klejącej do betonu i do styropianu. Do badania przyczepności zaprawy do betonu i do styropianu należy przygotować płyty betonowe i płyty styropianowe o wymiarach powierzchni 50 x 25 cm lub 25 x 25 cm. Minimalna grubość płyt powinna wynosić 4 cm (grubość preferowana – 5 cm).

Płyty betonowe należy wykonywać z następujących materiałów:

- cementu portlandzkiego,
- mieszanki żwirowo-piaskowej 0 ÷ 16 mm,
- wody wodociągowej (pitnej).

Składniki mieszanki betonowej należy wsypać do mieszarki, w stosunku wagowym 5:1:0,5 (mieszanka żwirowo-piaskowa : cement : woda) i mieszać do czasu uzyskania jednorodnej masy

(ok. 3 minut). Następnie umieścić mieszankę betonową w oczyszczonych, posmarowanych środkami antyadhezyjnymi formach. Powierzchnię górną wyrównać i zatrzeć na ostro packą.

Płyty betonowe należy sezonować przez okres co najmniej 2 miesięcy.

Płyty styropianowe powinny być rodzaju określonego w Aneksie 2 do AT-15-3662/2004.

Na płyty betonowe i styropianowe należy nałożyć, posługując się specjalnymi formami, po 12 krążków zaprawy klejącej, o średnicy 50 mm i grubości 3 mm. Przyczepność należy określić odrywając krążki zaprawy klejącej od podłoża za pomocą urządzenia z dynamometrem określającym siłę odrywającą z dokładnością: min. 10 N (dla betonu) i min. 1 N (dla styropianu). Urządzenie to powinno być wyposażone w specjalne zaczepy do uchwycenia stalowych krążków o średnicy 50 mm, przyklejonych klejem epoksydowym do krążków zaprawy klejącej.

Badania należy wykonać:

- po 28 dniach przechowywania próbek w warunkach laboratoryjnych (temp. 20 ± 2 °C, wilgotność względna powietrza $65 \pm 5\%$),
- po przechowywaniu wg p. a), następnie po 24 h zanurzenia w wodzie o temp. 20 ± 2 °C,
- po przechowywaniu według p. a), następnie po 5 cyklach: zanurzenie w wodzie na 24 h i suszenie w temperaturze 60 ± 2 °C przez 48 h.

W każdym badaniu należy odrywać po 4 krążki.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać wg PN-EN 932-1:1999.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób można uznać za zgodny z postanowieniami Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wszystkie wyniki badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-6348/2010 zastępuje Aprobate Techniczną ITB AT-15-6348/2004.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-6348/2010 jest dokumentem stwierdzającym przydatność zaprawy klejącej ATLAS HOTER S do stosowania w budownictwie 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) wyrób, 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-15-6348/2010 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

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 2119, poz. 1117), Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej.

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

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producentów od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobu oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe jego zastosowanie.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie zaprawa klejąca ATLAS HOTER S należy zamieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-6348/2010.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-6348/2010 jest ważna do 29 marca 2015 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-85/B-04500	<i>Zaprawy budowlane. Badanie cech fizycznych i wytrzymałościowych</i>
PN-EN 932-1:1999	<i>Badania podstawowych właściwości kruszyw. Metody pobierania próbek</i>
PN-EN ISO 1097-3:2000	<i>Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie gęstości nasypowej</i>
AT-15-3662/2004	<i>Zestaw wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem ATLAS STOPTER</i>
ETA-06/0081	<i>Złożony system izolacji cieplnej z wyprawami tynkarskimi ATLAS</i>
ZUAT-15/V.03/2003	<i>Zestaw wyrobów do wykonywania ociepleń z zastosowaniem styropianu jako materiału termoizolacyjnego i pocienionej wyprawy elewacyjnej</i>

Raporty, sprawozdania z badań, klasyfikacje i oceny

1. HOT S-2009-02-D. Raport z badań zaprawy klejącej ATLAS HOTER S. Laboratorium Badawczo-Rozwojowe Atlas Sp. z o.o. Łódź 2009 r.
2. NT-561/A/05. Badania laboratoryjne zestawów wyrobów do wykonywania systemów ociepleniowych firmy ATLAS (opartych na styropianie jako materiale termoizolacyjnym) - dla potrzeb Europejskiej Aprobaty Technicznej. Zakład Nowych Technick Wykończeniowych ITB. Warszawa 2005 r.
3. Wyniki badań zaprawy klejącej do płyt styropianowych. Katedra Fizyki Budowli i Materiałów Budowlanych. Politechnika Łódzka. Łódź 2004.