



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-9375/2014

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobac technicznych oraz jednostek organizacyjnych upowaznionych do ich wydawania (tekst jednolity: Dz. U. 2014 r., poz. 1040), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

XL-TAPE INTERNATIONAL Sp. z o.o.
ul. Ściegiennego 248
25-116 Kielce

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

Paroizolacyjna taśma samoprzylepna HYBRID TAPE

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

Termin ważności:
29 sierpnia 2019 r.



KIEROWNIK
Instytutu Techniki Budowlanej


Michał Wójtowicz

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 29 sierpnia 2014 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	5
5. OCENA ZGODNOŚCI	5
5.1. Zasady ogólne	5
5.2. Wstępne badanie typu	6
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	6
5.4. Badania gotowych wyrobów	7
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	9

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobaty Technicznej ITB jest paroizolacyjna taśma samoprzylepna HYBRID TAPE, produkowana przez firmę XL-TAPE INTERNATIONAL Sp. z o.o., 25-116 Kielce, ul. Ściegiennego 248.

Taśma HYBRID TAPE jest wykonana z folii polietylenowej oraz nałożonego jednostronnie kleju, produkowanego na bazie elastomerów syntetycznych.

Taśma objęta niniejszą Aprobata ma grubość 0,16 mm i szerokość 60 lub 120 mm. Może być również produkowana taśma o innych szerokościach, po uzgodnieniu pomiędzy Producentem a odbiorcą.

Taśma HYBRID TAPE jest dostarczana w odcinkach nawiniętych na tekturową tuleję.

Wymagane właściwości techniczne taśmy objętej niniejszą Aprobata podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Paroizolacyjna taśma samoprzylepna HYBRID TAPE jest przeznaczone do łączenia ze sobą na zakład pasów (arkuszy) folii paroizolacyjnej stosowanej w izolacji paroszczelnej dachów, stropów i ścian.

Paroizolacyjna taśma samoprzylepna HYBRID TAPE powinna być stosowana zgodnie z projektem technicznym określonego obiektu, opracowanym z uwzględnieniem:

- wymagań obowiązujących norm i przepisów, a w szczególności rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r., w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75 z 2002 r., poz. 690, z późniejszymi zmianami),
- instrukcji stosowania, opracowanej przez producenta,
- postanowień niniejszej Aprobaty.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

Wymagane właściwości techniczno-użytkowe paroizolacyjnej taśmy samoprzylepnej HYBRID TAPE podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badania
1	2	3	4
1	Wygląd zewnętrzny	przezroczysta folia barwy czerwonej z naniesioną na spodniej stronie bezbarwną masą klejącą, na stronie wierzchniej znajduje się warstwa środka antyadhezyjnego	ocena wizualna
2	Masa powierzchniowa, g/m ²	150 ± 5%	PN-EN 1849-2:2010
3	Grubość, mm	0,16 ± 5%	
4	Dopuszczalna odchyłka szerokości, %	± 5%	PN-EN 1848-2:2002
5	Wytrzymałość na rozdieranie gwoździem, N – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	≥ 17 ≥ 10	PN-EN 12310-1:2001
6	Maksymalne naprężenie rozciągające (w temp 23 ± 2°C), N/mm ² – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	≥ 9 ≥ 9	PN-EN 12311-2:2013-07 metoda B, typ próbki wioselko, prędkość badania v = 500 mm/min, pomiar wydłużenia przy użyciu ekstensometru
7	Wydłużenie przy maksymalnej sile rozciągającej, % – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	≥ 12 ≥ 10	
8	Wytrzymałość złącza na ścinanie (w temp. +23 ± 2°C), N/50 mm – taśma paroszczelna – folia polietylenowa – taśma paroszczelna – membrana TYVEK	≥ 66 ≥ 75	PN-EN 12317-2:2010 v = 100mm/min, odległość między uchwytami 200 mm, wymiary złącza (50 x 60) mm
9	Odporność złącza klejonego na oddzieranie w temp. (+23 ± 2°C), N/50mm – taśma paroszczelna – folia polietylenowa – taśma paroszczelna – membrana TYVEK	≥ 16 ≥ 5	PN-EN 12316-1:2001 v = 100mm/min, odległość między uchwytami 200 mm, wymiary złącza (50 x 60) mm
10	Przepuszczalność pary wodnej określona: – współczynnikiem oporu dyfuzyjnego μ – oporem dyfuzyjnym względem pary wodnej S _d , m	(6,0 ± 2,1) · 10 ⁵ 80 ± 11	PN EN 1931:2002 metoda B

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Paroizolacyjna taśma samoprzylepna HYBRID TAPE, objęta Aprobata, powinna być pakowana, przechowywana i transportowana zgodnie z instrukcją Producenta, 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 i jego przeznaczenie,
- wymiary,
- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-9375/2014,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- 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, z późniejszymi zmianami).

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 (Dz. U. z 2012 r., poz. 445) 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) 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 Techniczna ITB AT-15-9375/2014 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, z późniejszymi zmianami) oceny zgodności paroizolacyjnej taśmy samoprzylepnej HYBRID TAPE z Aprobata Techniczna ITB AT-15-9375/2014 dokonuje Producent, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczna ITB AT-15-9375/2014 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 paroizolacyjnej taśmy samoprzylepnej HYBRID TAPE obejmuje:

- a) wytrzymałość na rozdzieranie gwóździm,
- b) maksymalne naprężenie rozciągające,
- c) wydłużenie przy maksymalnej sile rozciągającej,
- d) wytrzymałość złącza na ścinanie,
- e) odporność złącza na oddzieranie,
- f) przepuszczalność pary wodnej.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu, 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 zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczna ITB AT-15-9375/2014. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy

rejestr 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) masy powierzchniowej,
- c) grubości,
- d) szerokości.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) wytrzymałości na rozdzieranie gwoździem,
- b) maksymalnego naprężenia rozciągającego,
- c) wydłużenia przy maksymalnej sile rozciągającej,
- d) wytrzymałości złącza na ścinanie,
- e) odporności złącza na oddzieranie,
- f) przepuszczalności pary wodnej.

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

Badania właściwości technicznych powinny być wykonywane według norm podanych w

tablicy 1. Otrzymane wyniki badań należy porównywać z wymaganiami podanymi w tablicy 1.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z normą PN-83/N-03010.

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-15-9375/2014 jest dokumentem stwierdzającym przydatność paroizolacyjnej taśmy samoprzylepnej HYBRID TAPE 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, z późniejszymi zmianami) 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-15-9375/2014 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. 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.

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

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobu oraz projektantów i wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe jego zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie paroizolacyjnej taśmy samoprzylepnej HYBRID TAPE należy zamieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-9375/2014.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-9375/2014 jest ważna do 29 sierpnia 2019 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 zalecenia związane

PN N 03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do badań</i>
PN-EN 1848-2:2002	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Określanie długości, szerokości, prostoliniowości i płaskości. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów</i>
PN-EN 1849-2:2010	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Określanie grubości i gramatury. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów</i>
PN EN 1931:2002	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Wyroby asfaltowe, z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów. Określanie przenikania pary wodnej</i>
PN-EN 12310-1:2001	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Część 1: Wyroby asfaltowe do izolacji wodochronnej dachów. Określanie wytrzymałości na rozdzieranie (gwoździem)</i>

- PN-EN 12311-2:2013 *Elastyczne wyroby wodochronne. Określanie właściwości mechanicznych przy rozciąganiu. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów*
- PN-EN 12316-1:2001 *Elastyczne wyroby wodochronne. Część 1: Wyroby asfaltowe do izolacji wodochronnej dachów. Określanie wytrzymałości złączy na oddzieranie*
- PN-EN 12317-2:2010 *Elastyczne wyroby wodochronne. Określanie wytrzymałości złączy na ścinanie. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów*

Raporty, sprawozdania z badań, oceny i klasyfikacje

1. 01455/14/Z00NM (LM00-01455/14/Z00NM). Badania laboratoryjne taśmy samoprzylepnej HYBRID TAPE produkowanej przez firmę XL-TAPE INTERNATIONAL, na potrzeby aprobaty technicznej. Zakład Materiałów Budowlanych ITB