



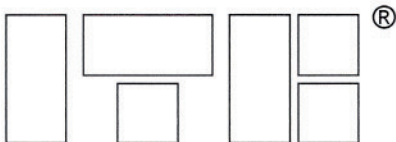
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

APROBATA TECHNICZNA ITB

AT-15-5874/2010

**Parapety okienne wewnętrzne
VEKA typu 117.064
z twardego polichlorku winylu**

WARSZAWA



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

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

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-5874/2010

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, poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

VEKA Polska Sp. z o.o.

Ul. Sobieskiego 71, 96-100 Skierniewice

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Parapety okienne wewnętrzne VEKA typu 117.064 z twardego polichlorku winylu

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

Termin ważności:

17 lutego 2015 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
w/z Zastępcą Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką

Jan Bobrowicz
Jan Bobrowicz

Warszawa, 17 lutego 2010 r.

Aprobata Techniczna ITB AT-15-5874/2010 jest nowelizacją Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5874/2003. Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5874/2010 zawiera 11 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.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****Spis treści**

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA.....	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA.....	4
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	5
5. OCENA ZGODNOŚCI.....	6
5.1. Zasady ogólne	6
5.2. Wstępne badanie typu	6
5.3. Zakładowa kontrola produkcji.....	7
5.4. Badania gotowych wyrobów	7
5.5. Częstotliwość badań	7
5.6. Metody badań.....	8
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
RYSUNKI.....	10

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej są parapety okienne wewnętrzne VEKA typu 117.064 z twardego polichlorku winylu, produkowane przez firmę VEKA Polska Sp. z o.o. w Skierniewicach.

Aprobata obejmuje parapety w postaci listew komorowych z powierzchnią licową laminowaną folią na bazie żywicy melaminowej, w barwach zgodnych z wzornikiem producenta.

Parapety okienne VEKA typu 117.064 charakteryzują się następującymi wymiarami:

- szerokość - 605 mm (z możliwością cięcia wzdłuż długości na szerokości od 150 do 450 mm, w odstępach co 50 mm),
- grubość całkowita – 18,0 mm,
- grubość ścianki licowej – 2,6 mm,
- grubość ścianki dolnej – 2,0 mm,
- wysokość listwy czołowej – 38,0 mm,
- długość – do 6000 mm.

Wymagane właściwości techniczne parapetów okiennych wewnętrznych VEKA typu 117.064 podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Parapety okienne VEKA typu 117.064 są przeznaczone do stosowania wewnątrz pomieszczeń w obiektach budowlanych.

Parapety VEKA typu 117.064 mogą być montowane w następujący sposób:

- oparte na murze i na całej powierzchni osadzone na zaprawie tak, aby wypust poza lico ściany nie był większy niż 50 mm – w przypadku parapetów przyciętych na szerokości od 150 do 250 mm,
- na wspornikach o rozstawie nie przekraczającym 400 mm – w przypadku parapetów przyciętych na szerokości od 300 do 350 mm,
- na wspornikach o rozstawie nie przekraczającym 450 mm – w przypadku parapetów przyciętych na szerokości od 400 do 450 mm.

Montaż parapetów objętych Aprobataą powinien być zgodny z instrukcją producenta. Parapety VEKA typu 117.064 mogą być czyszczone przy użyciu wody oraz detergentów.

Zgodnie z Atestem Higienicznym HK/B/1843/01/2007, wydanym przez Państwowy Zakład Higieny w Warszawie, parapety okienne wewnętrzne VEKA typu 117.064, objęte niniejszą Aprobataą Techniczną, odpowiadają wymaganiom higienicznym.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

Wymagane właściwości techniczne parapetów okiennych wewnętrznych VEKA typu 117.064 podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd zewnętrzny i kształt	powierzchnie licowe o jednolitym zabarwieniu, bez pęcherzy i zarysowań, krawędzie proste, bez uszkodzeń mechanicznych; kształt zgodny z rys. 1	ZUAT -15/III.12/2005
2	Dopuszczalne odchyłki wymiarów, mm: – długości – szerokości – grubości całkowitej – grubości ścianki licowej i spodniej	$\pm 5,0$ $\pm 2,0$ $\pm 0,5$ $\pm 0,2$	ZUAT -15/III.12/2005
3	Gęstość tworzywa, g/cm ³	$1,44 \pm 0,03$	PN-EN ISO 1183-1:2006, metoda A
4	Temperatura mięknięcia tworzywa wg Vicata (w oleju), °C	≥ 75	PN-EN ISO 306:2006 metoda B50
5	Zmiany wymiarów liniowych po 6 h w temp. + 65°C, %	$\leq 0,5$	ZUAT -15/III.12/2005
6	Udarność wg Charpy'ego, kJ/m ²	≥ 30	PN-EN ISO 179-1:2004/A1:2006 próbki typu 1fc o wymiarach (50x6) mm i odległości między korbami 3 mm
7	Wytrzymałość na rozciąganie, MPa	≥ 36	PN-EN ISO 527-1:1998 próbki typu 1B wg PN-EN ISO 527-2:1998
8	Moduł sprężystości przy rozciąganiu, MPa	≥ 2000	PN-EN ISO 527-1:1998 próbki typu 1B wg PN-EN ISO 527-2:1998
9	Ugięcie pod obciążeniem 800 N, mm, – po przycięciu parapetów na szerokość 300 mm i przy rozstawie podpór 400 mm,	$\leq 2,5$	ZUAT -15/III.12/2005

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
	- po przycięciu parapetów na szerokość 450 mm i przy rozstawie podpór 450 mm,	$\leq 2,5$	ZUAT -15/III.12/2005
10	Przyczepność laminatu do rdzenia z PVC	brak odspojenia naciętych fragmentów laminatu	ZUAT -15/III.12/2005
11 ¹⁾	Odporność na zarysowanie - twardość powierzchni, stopień w skali Mohs'a	≥ 2	PN-EN 101:1994 PN-EN 438-2:2007
12 ¹⁾	Trwałość barwy po napromieniowaniu do 590 MJ/m ²	jednolita zmiana barwy nie większa niż stopień 3 skali szarej	ZUAT -15/III.12/2005
13 ¹⁾	Odporność na działanie substancji paliących: aceton, kawa, 25 % roztwór wodorotlenku sodu, 30 % roztwór nadtlenu wodoru, czarna pasta do butów w płynie	brak zmian w wyglądzie zewnętrznym	p. 5.6.1
¹⁾ właściwość określona w procedurze aprobowanej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami gotowych wyrobów			

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Parapety objęte Aprobataą powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach Producenta oraz przechowywane i transportowane zgodnie z instrukcją Producenta w sposób zapewniający niezmiennosć ich właściwości technicznych. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta, zawierająca co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wyrobu (nazwę, adres i ew. znak firmowy Producenta, nazwę handlową wyrobu),
- wymiary,
- liczbę sztuk w opakowaniu,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5874/2010,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznaczania wyrobów 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) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-5874/2010 i oznakował wyroby 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 parapertów okiennych wewnętrznych VEKA typu 117.064, dokonuje Producent stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-5874/2010 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 obejmuje:

- a) temperaturę mięknięcia wg Vicata,
- b) zmiany wymiarów liniowych w temperaturze,
- c) udarność wg Charpy'ego,
- d) wytrzymałość na rozciąganie,
- e) moduł sprężystości przy rozciąganiu,
- f) ugięcie pod obciążeniem 800 N,
- g) przyczepność laminatu do PVC.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej 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-15-5874/2010. 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 zewnętrznego,
- b) kształtu i wymiarów.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) gęstości,
- b) temperatury mięknięcia wg Vicata,
- c) wytrzymałości na rozciąganie,
- d) modułu sprężystości przy rozciąganiu,
- e) ugięcia pod obciążeniem 800 N,
- f) przyczepności laminatu do PVC.

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 powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

Badania należy wykonywać wg norm podanych w tabelicy 1 oraz wg poniższych opisów. Badania gęstości, temperatury mięknięcia wg Vicata, udarności wg Charpy'ego, wytrzymałości na rozciąganie i modułu sprężystości przy rozciąganiu, należy wykonywać na próbkach bez laminatu.

5.6.1. Sprawdzenie odporności na czynniki eksploatacyjne. Badanie należy wykonać na wyciętych z parapetów sześciu próbkach o wymiarach 300 mm x szerokość x grubość. Próbki należy poddać działaniu następujących czynników eksploatacyjnych: 25 % roztworu wodorotlenku sodu, 30 % roztworu nadtlenku wodoru i czarnej pasty do butów w płynie (czas działania 10 min) oraz acetonu i kawy (czas działania 16 godzin). Wszystkie substancje (poza kawą, którą należy nanieść bezpośrednio po zaparzeniu) powinny mieć temperaturę pokojową. Po godzinie od zmycia substancji plamących należy sprawdzić stan powierzchni badanych próbek.

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 wszystkie wyniki badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Niniejsza Aprobata zastępuje Aprobata Techniczną ITB AT-15-5874/2003.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-5874/2010 jest dokumentem stwierdzającym przydatność parapetów VEKA typu 117.064 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) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną

ITB AT-15-5874/2010 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Aprobata Techniczna nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej 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 wyrobów, będących przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej.

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

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie wyrobów.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowania w budownictwie parapetów VEKA typu 117.064, należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-5874/2010.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-5874/2010 jest ważna do 17 lutego 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-EN 101:1994

Płytki i płyty ceramiczne. Oznaczanie twardości powierzchni wg skali Mohs'a

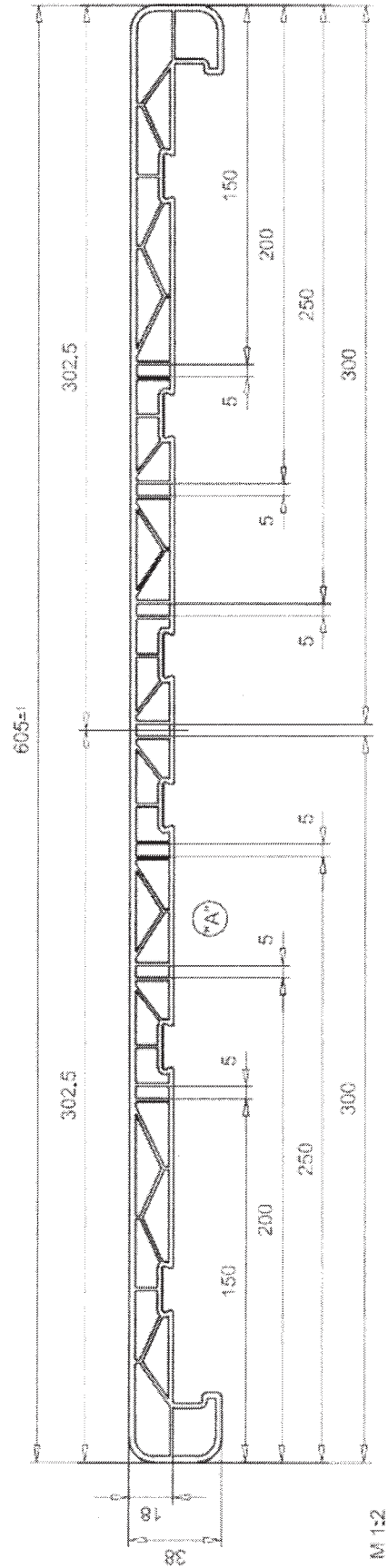
PN-EN 438-2:2007	<i>Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL). Płyty z żywic termoutwardzalnych. Oznaczenie właściwości</i>
PN-EN ISO 527-1:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Zasady ogólne</i>
PN-EN ISO 527-2:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Warunki badań tworzyw sztucznych</i>
PN-EN ISO 306:2006	<i>Tworzywa sztuczne. Tworzywa termoplastyczne. Oznaczenie temperatury mięknięcia według Vicata</i>
PN-EN ISO 1183-1:2006	<i>Tworzywa sztuczne. Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych. Część 1. Metoda zanurzeniowa, metoda piknometru cieczowego i metoda miareczkowa</i>
PN-EN ISO 179-1:2004/A1:2006	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczenie udarności metodą Charpy'ego. Część 1. Nieinstrumentalne badanie udarności</i>
PN-83/N-03010	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>
ZUAT-15/III.12/2005	<i>Parapety wewnętrzne z PVC</i>

Sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

1. NL-02321/A/09. Praca badawcza dotycząca parapetów z PVC-U wykończonych laminatem melaminowym, Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB, Warszawa, luty 2010
2. Atest Higieniczny HK/B/1843/01/2007, Państwowy Zakład Higieny w Warszawie

RYSUNKI

Rys. 1. Parapet VEKA typu 117.064..... 11



Rys. 1. Parapety VEKA typu 117.064

