



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

APROBATA TECHNICZNA ITB

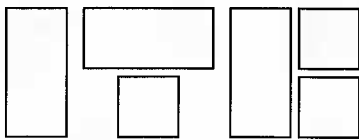
AT-15-7776/2009

WYROBY HYDROIZOLACYJNE

SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KD 754,

SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB 756

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-15-7776/2009

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:

**Sopro Polska Sp. z o.o.
ul. Poleczki 23/F, 02-822 Warszawa**

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie preparatów pod nazwą:

**WYROBY HYDROIZOLACYJNE
SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO
KD 754, SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB 756**

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

Termin ważności:
06 lutego 2014 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
w/z Zastępcą Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką


Jan Bobrowicz

Warszawa, 06 lutego 2009 r.

Aprobata Technicznej ITB AT-15-7776/2009 jest nowelizacją Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7776/2008. Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7776/2009 zawiera 16 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
3.1. Surowce	4
3.2. Właściwości techniczne	5
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	9
5. OCENA ZGODNOŚCI	9
5.1. Zasady ogólne	9
5.2. Wstępne badanie typu	10
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	11
5.4. Badania gotowych wyrobów	11
5.5. Częstotliwość badań	13
5.6. Metody badań	13
5.7. Pobieranie próbek do badań	13
5.8. Ocena wyników badań	13
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	13
7. TERMIN WAŻNOŚCI	14
INFORMACJE DODATKOWE	15

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobataj Technicznej ITB są bitumiczne wyroby hydroizolacyjne produkowane przez niemiecką firmę Sopro Bauchemie GmbH, D 65203 Wiesbaden, Biebricherstrasse 74. Upoważnionym przedstawicielem Producenta w Polsce jest firma Sopro Polska Sp. z o.o., ul. Poleczki 23/F, 02-822 Warszawa.

Aprobata obejmuje następujące wyroby:

- SOPRO KDG 751 - jednoskładnikowy, bitumiczny środek gruntujący barwy brunatnej, dostarczany w postaci koncentratu, który przed zastosowaniem należy rozcieńczyć wodą, w proporcji uzależnionej od chłonności gruntowanego podłoża.
- SOPRO BVA 759 - jednoskładnikowy, bitumiczny, rozpuszczalnikowy środek gruntujący barwy brunatnej.
- SOPRO KD 754 - dwuskładnikowa masa uszczelniająca. Składniki A jest emulsją bitumiczno-kauczukową barwy brunatnej z wypełniaczem w postaci granulatu poliestrowego, a składnik B - suchą mieszanką cementu, wypełniaczy i dodatków modyfikujących. Składniki A i B dostarczane są w opakowaniach, pozwalających na ich mieszanie, bez konieczności odważania. Składnik B należy dodać do składnika A.
- SOPRO KSP 652 - jednoskładnikowa, bitumiczna masa uszczelniająca barwy brunatnej z wypełniaczem w postaci granulatu poliestrowego.
- SOPRO KDB 756 - taśma wzmacniająca.

Wymagane właściwości techniczne wyrobów SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KD 754, SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Wyroby SOPRO KDG 751 i SOPRO BVA 759 przeznaczone są do gruntowania podłoża, pod powłoki hydroizolacyjne z masy uszczelniającej SOPRO KD 754.

Wyroby SOPRO KD 754 i SOPRO KSP 652 przeznaczone są do wykonywania powłok hydroizolacyjnych na podłożach betonowych, ceramicznych, z zapraw cementowych i cementowo-wapiennych. Mogą być stosowane do uszczelniania części podziemnych budynków, budowli i zbiorników wodnych nie przeznaczonych do przechowywania wody pitnej (z dodatkowym zabezpieczeniem powierzchni zewnętrznej przed uszkodzeniami mechanicznymi) oraz jako izolacja pod warstwę nawierzchniową na tarasach.

Wyrób SOPRO KDB 756 należy stosować jako element wzmacniający przy wykonywaniu izolacji wodochronnych oraz w miejscach narażonych na pęknięcia.

Podłoża mineralne pod powłoki wykonywane przy użyciu wyrobów będących przedmiotem Aprobaty powinny być stabilne, oczyszczone z brudu i zanieczyszczeń.

Wyrób SOPRO KDG 751 należy nanosić za pomocą pędzla, wałka lub pistoletem natryskowym. Orientacyjne zużycie wyrobu wynosi $0,2 \div 0,3 \text{ kg/m}^2$ rozcieńczonego koncentratu.

Wyrób SOPRO BVA 759 należy nanosić za pomocą pędzla, wałka lub pistoletem natryskowym. Orientacyjne zużycie wyrobu wynosi $100 \div 200 \text{ ml/m}^2$.

Wyrób SOPRO KD 754 należy nanosić za pomocą kielni, pacy lub pistoletem natryskowym. Orientacyjne zużycie wyrobu wynosi $4,0 \div 5,0 \text{ l/m}^2$.

Wyrób SOPRO KSP 652 należy nanosić za pomocą kielni, pacy lub pistoletem natryskowym. Orientacyjne zużycie wyrobu wynosi $3,5 \div 4,5 \text{ l/m}^2$.

Podczas prowadzenia prac z zastosowaniem wyrobów objętych Aprobata temperatura otoczenia i podłoża nie powinna być niższa niż $+ 5 \text{ }^\circ\text{C}$ ani wyższa niż $+ 30 \text{ }^\circ\text{C}$.

Zakres stosowania wyrobów SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KD 754, SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB powinien wynikać z ich właściwości technicznych, określonych w p. 3.

Wyroby objęte Aprobata powinny być stosowane zgodnie z:

- obowiązującymi normami i przepisami techniczno-budowlanymi,
- dokumentacją techniczną opracowaną dla określonego zastosowania,
- wytycznymi określonymi w instrukcji stosowania oraz wykonywania uszczelnień, opracowanej przez Producenta i dostarczaną odbiorcom z każdą partią wyrobów,
- postanowieniami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Surowce

Właściwości surowców stosowanych do produkcji wyrobów SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KD 754, SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB oraz sposób ich sprawdzania i odbioru nie są objęte niniejszą Aprobata Techniczną ITB i powinny być określone w systemie zapewnienia jakości Producenta.

3.2. Właściwości techniczne

3.2.1 Wyrób SOPRO KDG 751. Wymagane właściwości techniczne wyrobu SOPRO KDG 751 podano w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd	jednorodna masa barwy brunatnej, bez zanieczyszczeń mechanicznych	p. 5.6.1
2	Konsystencja robocza w temp. 23 °± 2 °C	dobra zdolność rozprowadzania pędzlem po podłożu	ZUAT-15/IV.02/2005
3	Czas wysychania, h	≤ 1	
4*	Czas wypływu, mierzony kubkiem wypływowym o średnicy 4 mm, s	≤ 15	
5	Zawartość niezemulgowanego asfaltu - pozostałość na sicie, % wag.	≤ 0,1	
6	Zawartość wody, % wag.	≤ 45	

*) Wyrób rozcieńczony wodą w proporcji 1 : 1.

3.2.2 Wyrób SOPRO BVA 759. Wymagane właściwości techniczne wyrobu SOPRO BVA 759 podano w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd	jednorodna masa barwy brunatnej, bez zanieczyszczeń mechanicznych	p. 5.6.1
2	Konsystencja robocza w temp. 23 °± 2 °C	dobra zdolność rozprowadzania pędzlem po podłożu	ZUAT-15/IV.07/2005
3	Czas wysychania, h	≤ 1	
4	Czas wypływu, mierzony kubkiem wypływowym o średnicy 4 mm, s	≤ 18	
5	Zawartość składników lotnych, %	≤ 60	
6	Zawartość wody, % wag.	≤ 0,5	

3.2.3 Wyrób SOPRO KD 754. Wymagane właściwości techniczne składników A i B, gotowego wyrobu oraz powłoki SOPRO KD 754 podano w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
Składnik A			
1	Wygląd	jednorodna masa barwy brunatnej, bez grudek i zanieczyszczeń mechanicznych z widocznymi granulkami wypełniacza pokrytymi masą	p. 5.6.1
2	Gęstość objętościowa, g/cm ³	0,7 ± 5 %	ZUAT-15/IV.18/2005
3*	Zawartość substancji mineralnych, % wag.	≤ 15	
4	Zawartość wody, %	≤ 40	
5	Zdolność rozcieńczania wodą, %	≥ 300	
6	Odczyn pH	9 ± 1	
Składnik B			
7	Wygląd	jednorodna sypka mieszanka barwy szarej, bez grudek i zanieczyszczeń mechanicznych	p. 5.6.1
8	Gęstość nasypowa w stanie luźnym, g/cm ³	1,56 ± 5 %	ZUAT-15/IV.18/2005
Masa po zmieszaniu składników A i B			
9	Wygląd	jednorodna półpłynna masa barwy ciemnobrązowej, bez grudek i zanieczyszczeń mechanicznych	p. 5.6.1
10	Konsystencja robocza wg stożka opadowego, cm	9 ÷ 11	PN-85/B-04500
11	Splywność z powierzchni pionowej, bezpośrednio po nałożeniu	nie spływa	ZUAT-15/IV.18/2005
12	Czas wysychania na podłożu betonowym, h	≤ 1	
Powłoka			
13	Wygląd	powłoka czarna, bez kraterków i pęcherzy, dobrze przylegająca do podłoża, z widocznymi granulkami wypełniacza pokrytymi warstwą powłoki	ZUAT-15/IV.18/2005
14	Splywność powłoki w temp. 100°C, w czasie 5 h	nie spływa	
15	Przyczepność do podłoża, MPa: <ul style="list-style-type: none"> • betonowego, • z cegły ceramicznej, • z tynku cementowo-wapiennego 	≥ 0,6 ≥ 0,6 ≥ 0,7	
16	Wodoszczelność powłoki, brak przecieku przy ciśnieniu, MPa	≥ 0,5	

Tablica 3, ciąg dalszy

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
17	Mrozoodporność określona: <ul style="list-style-type: none"> • zmianą wyglądu zewnętrznego • wodoszczelnością powłoki, brak przecieku przy ciśnieniu, MPa, • przyczepnością do podłoża, MPa 	brak uszkodzeń $\geq 0,5$ $\geq 0,7$	ZUAT-15/IV.18/2005

* właściwość określona w procedurze aprobowanej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami gotowych wyrobów

3.2.3 Wyrób SOPRO KSP 652. Wymagane właściwości techniczne składników A i B, gotowego wyrobu oraz powłoki SOPRO KSP652 podano w tablicy 4.

Tablica 4

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
Wyrób			
1	Wygląd	jednorodna masa barwy brunatnej, bez grudek i zanieczyszczeń mechanicznych z widocznymi granulkami wypełniacza pokrytymi masą	p. 5.6.1
2	Konsystencja robocza w temp. $23 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$	dobra zdolność rozprowadzania pędzlem po podłożu	ZUAT-15/IV.02/2005
3	Czas wysychania na podłożu betonowym, h	≤ 1	
4*	Zawartość substancji mineralnych, %	≤ 25	
5	Pozostałość na sicie, %	$0,9 \pm 5 \%$	
6	Temperatura mięknięcia składników pozostałych po odparowaniu, według PIK, $^\circ\text{C}$	≥ 100	
7	Zawartość wody, %	≤ 30	
8	Zdolność rozcieńczania wodą, %	≥ 200	
9	Odczyn pH	10 ± 1	
Powłoka			
10	Wygląd	powłoka czarna, gładka, bez pęcherzy, dobrze przylegająca do podłoża, z widocznymi granulkami wypełniacza pokrytymi bitumem	p. 5.6.1
11	Splywność powłoki w temp. 100°C , w czasie 5 h	nie spływa	ZUAT-15/IV.02/2005
12	Odporność na działanie wody	podłoża i wypełniacz pokryte masą	
13	Wodoszczelność powłoki, brak przecieku przy ciśnieniu, MPa	$\geq 0,5$	ZUAT-15/IV.18/2005

Tablica 4, ciąg dalszy

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
14	Mrozoodporność określona: <ul style="list-style-type: none"> zmianą wyglądu zewnętrznego wodoszczelnością powłoki, brak przecieku przy ciśnieniu, MPa, przyczepnością do podłoża, MPa 	brak uszkodzeń $\geq 0,5$ $\geq 1,0$	ZUAT-15/IV.18/2005

* właściwość określona w procedurze aprobowanej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami gotowych wyrobów

3.2.2. Wyrób SOPRO KDB 756. Wymagane właściwości techniczne wyrobu SOPRO KDB 756 podano w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Wygląd	taśma z nośnikiem wewnętrznym na którym obustronnie naniesiona jest, klejąca błyszcząca masa bitumiczna barwy czarnej, od strony spodniej zabezpieczona antyadhezyjną folią z tworzywa sztucznego, taśma bez uszkodzeń i pofalowań krawędzi.	p. 5.6.1
2	Długość, cm	$100 \pm 5 \%$	
3	Szerokość, mm	$300 \pm 5 \%$	
4	Grubość bez przekładki antyadhezyjnej, mm:	$1,2 \pm 5 \%$	PN-ISO 4593:1999
5	Masa powierzchniowa (bez przekładki antyadhezyjnej), g/m^2	$1100 \pm 5 \%$	PN-EN 1849-2:2004
6	Maksymalne naprężenie rozciągające (bez przekładki antyadhezyjnej), MPa <ul style="list-style-type: none"> wzdłuż taśmy, w poprzek taśmy 	$\geq 7,5$ $\geq 5,5$	PN-EN ISO 527-1,3:1998 próbka typu 2, $v=100 \pm 10\text{mm/min}$
7	Wydłużenie względne przy maksymalnym naprężeniu, (taśmy bez przekładki antyadhezyjnej), % <ul style="list-style-type: none"> wzdłuż taśmy, w poprzek taśmy 	≥ 30 ≥ 50	
8	Prześlakliwość wody, przy ciśnieniu 0,3 MPa w czasie 24 h	nie przecieka	PN-EN 1928:2002 metoda B

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Wyroby, objęte Aprobata, powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach Producenta oraz przechowywane i transportowane zgodnie z instrukcją Producenta w sposób zapewniający niezmiennosc ich właściwości technicznych.

Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta, zawierająca co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wyrobu (nazwę handlową wyrobu),
- nazwę, adres i ew. znak firmowy Producenta,
- oznakowanie wymagane przez rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 9 września 2003 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych (Dz. U. nr 173/2003, poz. 1679),
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7776/2009,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w ocenie 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-15-7776/2009 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

wyrobów SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KD 754, SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB, dokonuje Producent stosując system 2+.

W przypadku systemu 2+ oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobatą Techniczną AT-15-7776/2009, na podstawie:

- a) zadania producenta:
 - wstępnego badania typu,
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - badań gotowych wyrobów (próbek) pobranych w zakładzie produkcyjnym, zgodnie z ustalonym planem badań, obejmującym badania wg p. 5.4.3,
- b) zadania akredytowanej jednostki:
 - certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie: wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji 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:

- W przypadku wyrobów SOPRO KDG 751 i SOPRO BVA 759:
 - czas wysychania,
- W przypadku wyrobu SOPRO KD 754:
 - spływność powłoki w temp. 100°C, w czasie 5 h,
 - przyczepność do podłoża wg tabl. 3,
 - wodoszczelność,
 - mrozoodporność.
- W przypadku wyrobu SOPRO KSP 652:
 - spływność powłoki w temp. 100°C, w czasie 5 h,
 - przesiąkliwość,
 - odporność na działanie wody,
 - wodoszczelność,
 - mrozoodporność.
- W przypadku wyrobu SOPRO KDB 756:
 - maksymalne naprężenie rozciągające,
 - wydłużenie względne przy maksymalnym naprężeniu.

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 materiałów,
2. kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4.2), 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 Techniczną ITB AT-15-7776/2009. Wyniki 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 i dokumentach handlowych.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- badania bieżące,
- badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- W przypadku wyrobów SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759:
 - wyglądu,
 - konsystencji roboczej,
- W przypadku wyrobu SOPRO KD 754:
 - wyglądu składników A i B, masy po zmieszaniu składników A i B oraz powłoki,
 - gęstości nasypowej składnika B,
 - zawartości wody składnika A,
 - odczynu pH składnika A,
 - konsystencji roboczej masy po zmieszaniu składników A i B,
- W przypadku wyrobu SOPRO KSP 652:
 - wyglądu masy oraz powłoki,

- konsystencji roboczej,
- zawartości wody,
- odczynu pH,
- W przypadku wyrobu SOPRO KDB:
 - wyglądu,
 - długości,
 - szerokości.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- W przypadku wyrobów SOPRO KDG 751 i SOPRO BVA 759:
 - zawartości wody,
 - czasu wysychania,
 - czasu wypływu (dotyczy wyrobu SOPRO KDG 751),
 - zawartości niezemulgowanego asfaltu (dotyczy wyrobu SOPRO KDG 751),
 - zawartości składników lotnych (dotyczy wyrobu SOPRO BVA 759),
- W przypadku wyrobu SOPRO KD 754:
 - zdolności rozcieńczania wodą składnika A,
 - czasu wysychania masy po zmieszaniu składników A i B,
 - spływności z powierzchni pionowej,
 - przyczepności powłoki do podłoża betonowego,
 - wodoszczelności powłoki,
 - mrozoodporności powłoki,
- W przypadku wyrobu SOPRO KSP 652:
 - zdolności rozcieńczania wodą,
 - czasu wysychania,
 - spływności powłoki w temp. 100°C, w czasie 5 h,
 - przesiąkliwości powłoki przy działaniu słupa wody o wysokości 1000 mm, w ciągu 24 h,
 - odporności na działanie wody,
 - wodoszczelności powłoki,
 - mrozoodporności powłoki,
- W przypadku wyrobu SOPROKDB 756:
 - masy powierzchniowej,
 - maksymalnego naprężenia rozciągającego,
 - wydłużenia względnego przy maksymalnym naprężeniu.

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 metodami podanymi w tablicach 1, 2, 3, 4 i 5 kol.4 oraz p. 5.6.1. Wyniki badań należy porównać z wymaganiami podanymi w kol.3 tych tablic.

5.6.1. Sprawdzenie wyglądu. Wygląd należy sprawdzić wizualnie, w świetle dziennym, z odległości 0,5 m.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać wg PN-ISO 1512:1994 oraz PN-EN 932-1:1999.

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. Aprobata Techniczna ITB AT-15-7776/2009 zastępuje Aprobate Techniczną ITB AT-15-7776/2008.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-7776/2009 jest dokumentem stwierdzającym przydatność wyrobów hydroizolacyjnych SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KD 754, SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB 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-15-7776/2009 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 Aprobata 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 ich właściwe zastosowanie.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowania w budownictwie wyrobów hydroizolacyjnych SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KD 754, SOPRO KSP 652 i SOPRO KDB należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-7776/2009.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-7776/2009 jest ważna do 06 lutego 2014 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-B-24000:1997	<i>Dyspersyjna masa asfaltowo-kauczukowa</i>
PN-ISO 1512: 1994	<i>Farby i lakiery. Pobieranie próbek produktów w postaci płynu lub pasty</i>
PN-EN 932-1: 1999	<i>Badania podstawowych właściwości kruszyw. Metody pobierania próbek</i>
PN-ISO 4593:1999	<i>Tworzywa sztuczne. Folie i płyty. Oznaczanie grubości metodą skaningu mechanicznego</i>
PN-EN 1849-2:2004	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Określanie grubości i gramatury. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów</i>
PN-EN 1928:2002	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Wyroby asfaltowe, z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów. Określanie wodoszczelności</i>
PN-EN ISO 527-1:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Zasady ogólne</i>
PN-EN ISO 527-3:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Warunki badań folii i płyt</i>
PN-85/B-04500	<i>Zaprawy budowlane. Badanie cech fizycznych i wytrzymałościowych</i>
ZUAT-15/IV.02:2005	<i>Wyroby bitumiczne. Emulsje asfaltowe i asfaltowe modyfikowane, gruntujące, powłokowe (powłokowo-klejące), pasty</i>
ZUAT-15/IV.07/2005	<i>Wyroby bitumiczne rozpuszczalnikowe. Masy asfaltowe i asfaltowe modyfikowane</i>
ZUAT-15/IV.18/2005	<i>Wyroby bitumiczno-mineralne przeznaczone do wykonywania powłok hydroizolacyjnych</i>

Sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

1. NO-3/721/A/07. Badania laboratoryjne wyrobów, SOPRO KDG 751, SOPRO BVA 759, SOPRO KSP 652, SOPRO KD 754, SOPRO KDB, SOPRO BE 755, dla potrzeb Aprobataj Technicznej. Zakład Trwałości i Ochrony Budowli. Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa 2008 r.

2. NO-3/945/A/08. Uzupełniające badania laboratoryjne wyrobu SOPRO KSP 652, dla potrzeb Aprobaty Technicznej. Zakład Trwałości i Ochrony Budowli. Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa 2008 r.