



Instytut Techniki Budowlanej

**APROBATA TECHNICZNA ITB
AT-15-8838/2012**

**Listwy Rodeo Wood Profil
i płytki Rodeo Fasada System
do wykonywania okładzin elewacyjnych**

WARSZAWA

Aprobata techniczna została opracowana
w Zakładzie Aprobát Technicznych
przez mgr inż. Stanisława BARANIAKA

Projekt okładki: Ewa Kossakowska

GW II

Kopiowanie aprobaty technicznej
jest dozwolone jedynie w całości

Wykonano z oryginałów bez opracowania wydawniczego

© Copyright by Instytut Techniki Budowlanej
Warszawa 2012

ISBN 978-83-249-5800-9



Instytut Techniki Budowlanej

Dział Wydawniczy, 02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 21, tel.: 22 843 35 19

Format: pdf

Wydano w lipcu 2012 r.

Zam. 573/2012



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-8838/2012

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:

RODEO Dariusz Rewers
ul. Św. Marcina 29/3, 71-544 Szczecin

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Listwy Rodeo Wood Profil i płytki Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:

13 kwietnia 2017 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

Marek Kaproń

Warszawa, 13 kwietnia 2012 r.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	4
3.1. Materiały	4
3.2. Listwy i płytki	5
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	6
5. OCENA ZGODNOŚCI	7
5.1. Zasady ogólne	7
5.2. Wstępne badanie typu	7
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	8
5.4. Badania gotowych wyrobów	8
5.5. Częstotliwość badań	9
5.6. Metody badań	9
5.7. Pobieranie próbek do badań	11
5.8. Ocena wyników badań	12
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	12
7. TERMIN WAŻNOŚCI	13
INFORMACJE DODATKOWE	13

1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

Przedmiotem Aprobatay Technicznej ITB są listwy Rodeo Wood Profil i płytki Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych, produkowane przez firmę RODEO Dariusz Rewers, ul. Św. Marcina 29/3, 71-544 Szczecin.

Listwy Rodeo Wood Profil wykonywane są z polistyrenu ekstrudowanego (XPS) grubości 6 mm, którego wierzchnia strona pokryta jest masą akrylową z wtopioną siatką z włókna szklanego. Całkowita grubość listwy z nałożoną masą akrylową wynosi 9 mm. Szerokość listwy wynosi 120, 140, 160, 180 mm. Mogą być produkowane listwy o innej szerokości, ale nie większej niż 250 mm. Długość listwy wynosi 3000 mm.

Płytki Rodeo Fasada System o kształcie cegły elewacyjnej są dostarczane w postaci elementów płaskich i narożnych. Wykonane są z masy akrylowej nałożonej na podkład z maty szklanej z posypką z gysu dolomitowo-kwarcowego, umieszczoną na wierzchniej stronie płytki. Płytki Rodeo Fasada System mają szerokość od 50 do 80 mm i długość od 180 do 250 mm. Mogą być produkowane płytki o innych wymiarach, ale nie większych niż: szerokość 250 mm, długość 500 mm. Grubość płytki wynosi 4 mm.

Wymagane właściwości techniczne listew Rodeo Wood Profil i płytek Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Listwy Rodeo Wood Profil i płytki Rodeo Fasada System są przeznaczone do wykonywania okładzin elewacyjnych na pionowych powierzchniach obiektów budowlanych.

Okładziny elewacyjne z listew Rodeo Wood Profil lub z płytek Rodeo Fasada System mogą być stosowane:

- na podłożach wykonanych z betonu, tynku cementowego, tynku cementowo-wapiennego lub innych podłożach mineralnych,
- na podłożach wykonanych z płyt włóknisto-cementowych lub płyt drewnopochodnych OSB.

Okładzinę elewacyjną z listew Rodeo Wood Profil mocuje się do podłoża i spoinuje klejem cementowym do płytek, o oznaczeniu C2S1 według normy PN-EN 12004:2008, następnie maluje lakierobejcą do drewna na bazie żywicy alkidowej, np. BONDEX Satin Finisz lub lakierobejcą akrylową.

Okładzinę elewacyjną z płytek Rodeo Fasada System mocuje się do podłoży i spoinuje klejem dyspersyjnym do płytek barwionym w kolorze spoiny, o oznaczeniu D2TE według normy PN-EN 12004:2008, a następnie pokrywa silikonowym preparatem gruntującym.

Spoiny pomiędzy przyklejonymi elementami okładziny powinny mieć szerokość:

- $2 \div 3$ mm w przypadku klejenia listew Rodeo Wood Profil,
- $2 \div 20$ mm w przypadku płytek Rodeo Fasada System.

Okładziny elewacyjne z listew Rodeo Wood Profil klejone bezpośrednio do podłoży o klasie reakcji na ogień co najmniej A2-s3,d0 według normy PN-EN 13501-1+A1:2010, zostały sklasyfikowane jako nierozprzestrzeniające ognia (NRO), przy działaniu ognia od strony elewacji.

Stosowanie listew Rodeo Wood Profil i płytek Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych powinno być zgodne z projektem technicznym, opracowanym dla określonego obiektu z uwzględnieniem:

- obowiązujących norm i przepisów techniczno-budowlanych, 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),
- postanowień niniejszej Aprobaty Technicznej ITB,
- instrukcji montażu okładzin elewacyjnych z listew Rodeo Wood Profil lub płytek Rodeo Fasada System, opracowanej przez Producenta i dostarczanej odbiorcom wyrobów.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Materiały

Do wykonywania listew Rodeo Wood Profil powinny być stosowane:

- listwy grubości 6 mm z ekstrudowanego polistyrenu (XPS) o kodzie XPS-EN 13164-T3-DLT(1)5-CS(10/Y)100 według normy PN-EN 13164:2010 i klasie E reakcji na ogień według normy PN-EN 13501-1+A1:2010,
- siatka z włókna szklanego o masie powierzchniowej 145 g/m^2 ,
- masa akrylowa z kopolimeru akrylowo-styrenowego wraz z dodatkami.

Do wykonywania płytek Rodeo Fasada System powinny być stosowane:

- mata z włókna szklanego o masie powierzchniowej nie mniejszej niż 250 g/m^2 ,
- masa akrylowa z kopolimeru akrylowo-styrenowego wraz z dodatkami,
- posypka z gysu dolomitowo-kwarcowego.

3.2. Listwy i płytki

3.2.1. Wymiary. Wymiary listew i płytek powinny być zgodne z podanymi w p. 1. Dopuszczalne odchyłki wymiarów wynoszą:

- a) w przypadku listew Rodeo Wood Profil:
 - długość ± 3 mm,
 - szerokość $\pm 1,0$ mm,
 - grubość $\pm 1,0$ mm,
- b) w przypadku płytek Rodeo Fasada System.
 - długość $\pm 1,0$ mm,
 - szerokość $\pm 0,8$ mm,
 - grubość $\pm 0,6$ mm.

3.2.2. Wygląd zewnętrzny. Listwy Rodeo Wood Profil i płytki płaskie Rodeo Fasada System powinny mieć kształt prostokątny. Powierzchnia listew i płytek powinna być gładka lub fakturowana zgodnie z wzornikiem/katalogiem Producenta, bez pęcherzy i obcych wtrąceń. Krawędzie listew i płytek powinny być proste, bez wyszczerbień.

3.2.3. Wytrzymałość na rozciąganie. Wytrzymałość na rozciąganie masy akrylowej z wtopioną siatką z włókna szklanego, nałożonej na styropianową listwę Rodeo Wood Profil nie powinna być mniejsza niż 3 MPa.

Wytrzymałość na rozciąganie płytek Rodeo Fasada System z masy akrylowej nałożonej na matę z włókna szklanego nie powinna być mniejsza niż 1,7 MPa.

3.2.4. Moduł sprężystości przy rozciąganiu. Moduł sprężystości przy rozciąganiu masy akrylowej z wtopioną siatką z włókna szklanego, nałożonej na listwę Rodeo Wood Profil, nie powinien być mniejszy niż 500 MPa.

Moduł sprężystości przy rozciąganiu płytek Rodeo Fasada System z masy akrylowej nałożonej na matę z włókna szklanego nie powinien być mniejszy niż 300 MPa.

3.2.5. Odporność na uderzenie ciałem twardym. Pod wpływem uderzenia ciałem twardym w element okładziny Rodeo Wood Profil lub Rodeo Fasada System:

- z energią 6 Nm w temperaturze $+20$ °C,
- z energią 3 Nm w temperaturze -20 °C,

nie powinny wystąpić żadne uszkodzenia elementów.

3.2.6. Stabilność wymiarów liniowych. Zmiana wymiarów długości i szerokości elementów okładzin Rodeo Wood Profil i Rodeo Fasada System, w wyniku oddziaływania temperatury +70 °C w czasie 48 h, nie powinna być większa niż 0,20 %.

3.2.7. Współczynnik nasiąkliwości powierzchniowej. Współczynnik nasiąkliwości powierzchniowej α , akrylowych elementów okładzin Rodeo Wood Profil i Rodeo Fasada System nie powinien być większy niż 0,05 kg (m²·h^{0,5}).

3.2.8. Przyczepność. Przyczepność warstwy klejowej do okładziny elewacyjnej w stanie powietrzno suchym nie powinna być mniejsza niż:

- 0,2 MPa w przypadku listew Rodeo Wood Profil,
- 0,5 MPa w przypadku płytek Rodeo Fasada System.

3.2.9. Klasyfikacja ogniowa w zakresie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji. Okładzina elewacyjna z listew Rodeo Wood Profil klejona bezpośrednio do podłoża o klasie reakcji na ogień co najmniej A2-s3,d0 według normy PN-EN 13501+A1:2010, powinna być nierozprzestrzeniająca ognia (NRO) przy działaniu ognia od strony elewacji.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

Listwy Rodeo Wood Profil i płytki Rodeo Fasada System powinny być pakowane w sztywne opakowania zabezpieczające wyroby podczas transportu i składowania przed uszkodzeniami. Do każdego opakowania powinna być dołączona informacja zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i wymiary wyrobu,
- nazwę i adres Producenta,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8838/2012,
- 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).

Wyroby powinny być transportowane w opakowaniach firmowych, krytymi środkami transportu oraz przechowywane w suchych, zamkniętych pomieszczeniach.

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, z późniejszymi zmianami) 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-15-8838/2012 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 wyrobów z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8838/2012 dokonuje Producent, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8838/2012, na podstawie:

- 1) wstępnego badania typu przeprowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- 2) 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 listew Rodeo Wood Profil i płytek Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych obejmuje:

- wytrzymałość na rozciąganie,
- moduł sprężystości przy rozciąganiu,
- odporność na uderzenie ciałem twardym,
- stabilność wymiarów liniowych,
- współczynnik nasiąkliwości powierzchniowej,
- przyczepność,
- klasyfikację ogniową w zakresie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji.

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 oraz materiałów,
- 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 Techniczną ITB AT-15-8838/2012. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane.

Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyrób spełnia 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) wymiarów,
- b) wyglądu zewnętrznego.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) wytrzymałości na rozciąganie,
- b) modułu sprężystości przy rozciąganiu,
- c) odporności na uderzenie ciałem twardym,
- d) stabilności wymiarów liniowych,
- e) współczynnika nasiąkliwości powierzchniowej,
- f) przyczepności,
- g) rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być prowadzone 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

5.6.1. Sprawdzenie wymiarów. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać przez pomiar uniwersalnymi przyrządami mierniczymi, zapewniającymi dokładność pomiaru $\pm 0,1$ mm i porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.1.

5.6.2. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem, w dobrze oświetlonym pomieszczeniu, z odległości około 0,5 m i porównanie z wymaganiami określonymi w p. 3.2.2.

5.6.3. Sprawdzenie wytrzymałości na rozciąganie. Sprawdzenie wytrzymałości na rozciąganie należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-EN ISO 527-1:1998 przy zastosowaniu prędkości obciążenia 50 mm/min i próbki typu 1B według normy PN-EN ISO 527-2:1998. Wyniki porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.3.

5.6.4. Sprawdzenie modułu sprężystości przy rozciąganiu. Sprawdzenie modułu sprężystości przy rozciąganiu należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-EN ISO 527-2:1998 z zastosowaniem do badań próbki typu 1B. Wyniki porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.4.

5.6.5. Sprawdzenie odporności na uderzenie ciałem twardym. Sprawdzenie odporności na uderzenie przeprowadza się metodą badawczą określoną w normie PN-EN 950:2000. Przed badaniem próbki klimatyzuje się w temperaturze $+23 \pm 2$ °C i wilgotności względnej 50 ± 5 % przez 48 h, a następnie przechowuje się przez co najmniej 1 h w temperaturach $+20 \pm 2$ °C i -20 ± 2 °C.

Po przechowywaniu w warunkach badawczych próbki umieszcza się na podkładzie drewnianym i poddaje uderzeniu swobodnie spadającą kulą:

- o masie 0,5 kg z wysokości 600 mm – energią uderzenia 3 Nm,
- o masie 1,0 kg z wysokości 600 mm – energią uderzenia 6 Nm.

Dla każdej temperatury i energii uderzenia badanie wykonuje się na osobnym zestawie 3 próbek.

Wyniki porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.5.

5.6.6. Sprawdzenie stabilności wymiarów liniowych. Sprawdzenie stabilności wymiarów przeprowadza się na 3 próbkach o długości 300 ± 2 mm i szerokości równej szerokości elementu. Na próbkach do badań, wzdłuż linii równoległej do ich długości nakleja się 2 repery w odległości 250 mm.

Po utwardzeniu kleju próbki klimatyzuje się w temperaturze $+23 \pm 2$ °C i wilgotności względnej 50 ± 5 % przez 48 h i dokonuje się pomiaru początkowego, przy użyciu przyrządu pomiarowego umożliwiającego pomiar z dokładnością do 0,01 mm.

Tak przygotowane próbki, w odległości co najmniej 25 mm jedna od drugiej, umieszcza się w komorze klimatycznej w temperaturze $+70 \pm 2$ °C.

Po 24 h działania podwyższonej temperatury oraz 2 h klimatyzacji w temperaturze $+23 \pm 2$ °C i wilgotności względnej 50 ± 5 % ponownie dokonuje się pomiarów.

Zmianę wymiarów należy obliczyć w % według wzoru:

$$\frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100$$

gdzie: l_1 – pomiar po działaniu podwyższonej temperatury, mm

l_0 – pomiar początkowy, mm

Wyniki porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.6.

5.6.7. Sprawdzenie współczynnika nasiąkliwości powierzchniowej. Sprawdzenie współczynnika nasiąkliwości powierzchniowej przeprowadza się na próbkach, których brzegi zabezpieczono przez zanurzenie w mieszaninie parafiny i wosku zmieszanych w stosunku 1:1.

Próbki należy zważyć z dokładnością do 0,01 g i umieścić w płaskim naczyniu stroną licową w dół tak, aby próbki nie dotykały dna naczynia. Do naczynia nalać wody tak, aby poziom jej dochodził do około połowy grubości próbek. Po 24 h próbki należy wyjąć z naczynia, delikatnie osuszyć ligniną i ponownie zważyć. Jeżeli w czasie badania zawilgocenie powierzchni próbki nie stykającej się z wodą wystąpi wcześniej niż po 24 h, badanie należy odpowiednio skrócić.

Nasiąkliwość powierzchniową próbki (np) należy wyznaczyć ze wzoru:

$$np = \frac{m_w - m_s}{F}$$

w którym:

m_w – masa próbki wilgotnej, kg,

m_s – masa próbki powietrzno-suchej, kg,

F – powierzchnia próbki stykającej się z wodą, m^2 .

Z uzyskanych wyników należy odrzucić wyniki różniące się o więcej niż 20 % od średniej. Następnie z pozostałych wyników (nie mniej niż 3) obliczyć średnią arytmetyczną.

Podciąganie kapilarne wody (współczynnik nasiąkliwości powierzchniowej α) należy obliczyć w $kg (m^2 \cdot h^{0,5})$, według wzoru:

$$\alpha = \frac{np}{\sqrt{t}}$$

w którym:

np – nasiąkliwość powierzchniowa próbki, kg/m^2 ,

t – czas badania, h.

Wyniki porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.7.

5.6.8. Sprawdzenie przyczepności. Do badania należy przygotować po 5 próbek o wymiarach 50 x 50 mm z listew Rodeo Wood Profil i z płytek Rodeo Fasada System z nałożoną warstwą masy klejowej grubości 3 ÷ 5 mm .

Przygotowane próbki należy przechowywać przez 28 dni w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej 65 ± 5 %. Następnie dokonać pomiaru przyczepności przy rozciąganiu prowadzonym z szybkością od 1 do 10 mm/min, odnotowując wartości wszystkich pomiarów oraz wartość średnią w MPa.

Wyniki porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.8.

5.6.9. Sprawdzenie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji. Sprawdzenie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji przeprowadza się według normy PN-B-02867:1990/Az1:2001.

Wyniki porównać z wymaganiami określonymi w p. 3.2.9.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z normą PN-N-03010:1983.

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-15-8838/2012 jest dokumentem stwierdzającym przydatność listew Rodeo Wood Profil i płytek Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych 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) 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-15-8838/2012 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna ITB 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, 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 listew Rodeo Wood Profil i płytek Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie listew Rodeo Wood Profil i płytek Rodeo Fasada System do wykonywania okładzin elewacyjnych należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-8838/2012.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-8838/2012 jest ważna do 13 kwietnia 2017 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 950:2000	<i>Skrzydła drzwiowe. Oznaczanie odporności na uderzenie ciałem twardym</i>
PN-EN 12004:2008	<i>Kleje do płytek. Wymagania, ocena zgodności, klasyfikacja i oznaczenie</i>
PN-EN 13164:2010	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Wyroby z polistyrenu ekstrudowanego (XPS) produkowane fabrycznie. Specyfikacja</i>
PN-EN 13501-1+A1:2010	<i>Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków. Część 1: Klasyfikacja na podstawie wyników badań reakcji na ogień</i>
PN-EN ISO 527-1:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Zasady ogólne</i>

PN-EN ISO 527-2:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Warunki badań tworzyw sztucznych przeznaczonych do prasowania, wtrysku i wyłaczania</i>
PN-B-02867:1990/Az1:2001	<i>Ochrona przeciwpożarowa budynków. Metoda badania stopnia rozprzestrzeniania ognia przez ściany</i>
PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbkowania</i>

Raporty z badań i oceny

1. Raport z badań Nr LOW01-1343/11/Z00OWN. Okładzin listwowych i płytek elewacyjnych do wykończeń ścian zewnętrznych, Laboratorium Okuć i Ślusarki Budowlanej ITB, Oddział Wielkopolski, 61-819 Poznań, ul. ST. Taczaka 12.
2. Raport z badań Nr LOW02-1343/11/Z00OWN. Okładzin listwowych i płytek elewacyjnych do wykończeń ścian zewnętrznych, Laboratorium Okuć i Ślusarki Budowlanej ITB, Oddział Wielkopolski, 61-819 Poznań, ul. ST. Taczaka 12.
3. Raport z badań Nr LPK01-2503/11/Z00NP. System ocieplania ścian z listwą akrylową Rodeo Wood Profil oraz izolacją ze styropianu o grubości 3 cm i gęstości 15 kg/m³, laboratorium Badań Ogniwych, ul. Ksawerów 21, 02-656 Warszawa.
4. Raport z badań Nr LPK02-2503/11/Z00NP. System ocieplania ścian z listwą akrylową Rodeo Wood Profil oraz izolacją ze styropianu o grubości 15 cm i gęstości 15 kg/m³, laboratorium Badań Ogniwych, ul. Ksawerów 21, 02-656 Warszawa.
5. Klasyfikacja ogniowa w zakresie rozprzestrzeniania ognia przez ściany przy działaniu ognia od strony elewacji 2503.1/11/Z00NP. Zakład Badań Ogniwych, ul. Ksawerów 21, 02-656 Warszawa.
6. Opinia NP-01694R:02/AK/12 dotycząca klasyfikacji ogniowej listew Rodeo Wood Profil (rozszerzenie 2503.1/11/Z00NP), Zakład Badań Ogniwych – NP, ITB, ul. Ksawerów 21, 02-656 Warszawa.



Instytut Techniki Budowlanej

ISBN 978-83-249-5800-9