

Seria: APROBATY TECHNICZNE

ANEKS NR 1 DO APROBATY TECHNICZNEJ ITB AT-15-7027/2011

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), na wniosek firmy:

HENKEL POLSKA Sp. z o.o.
02-672 Warszawa, ul. Domaniewska 41

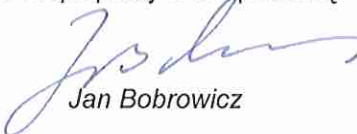
do Aprobáty Technicznej AT-15-7027/2011
stwierdzającej przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Zestaw wyrobów do wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem **Ceresit Ceretherm Ceramic**

wprowadza się zmiany wyszczególnione na stronach 2 ÷ 4 Aneksu



DYREKTOR
w/z Zastępcy Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką


Jan Bobrowicz

Warszawa, 10 lutego 2012 r.

1. W p. 1. Aprobaty zamiast zapisu:

- 5) Zaprawy klejące CM 17 i CM 18 spełniające wymagania PN-EN 12004:2002, stosowane zamiennie, przeznaczone do mocowania ceramicznych płytek elewacyjnych oraz płytek okładzinowych z kamienia naturalnego do podłóży, dostarczane w postaci suchych mieszanek, które przed użyciem należy zmieszać z wodą w ilości:
- 0,34 ÷ 0,36 l na 1 kg suchej mieszanki – w przypadku CM 17,
 - 0,47 ÷ 0,50 l na 1 kg suchej mieszanki – w przypadku CM 18.

wprowadza się zapis:

- 5) Zaprawy klejące CM 16, CM 17 i CM 18 spełniające wymagania PN-EN 12004:2002, stosowane zamiennie, przeznaczone do mocowania ceramicznych płytek elewacyjnych oraz płytek okładzinowych z kamienia naturalnego do podłóży, dostarczane w postaci suchych mieszanek, które przed użyciem należy zmieszać z wodą w ilości:
- 0,32 ÷ 0,34 l na 1 kg suchej mieszanki – w przypadku CM 16,
 - 0,34 ÷ 0,36 l na 1 kg suchej mieszanki – w przypadku CM 17,
 - 0,47 ÷ 0,50 l na 1 kg suchej mieszanki – w przypadku CM 18.

2. W p. 1. Aprobaty zamiast zapisu:

„Zaprawy klejące EPS CT 83, EPS CT 85, CM 17 i CM 18, zaprawy do spoinowania CT 32 i CE 43, wchodzące w skład zestawu wyrobów Ceresit Ceretherm Ceramic, są produkowane w zakładach produkcyjnych firmy HENKEL POLSKA Sp. z o.o.: Zakładzie Produkcyjnym Stąporków, Stara Góra, 26-220 Stąporków, Zakładzie Produkcyjnym Wrząca, 64-905 Stobno oraz Zakładzie Produkcyjnym w Dzierżoniowie, ul. Pieszycza 6, 58-200 Dzierżoniów.”

wprowadza się zapis:

„Zaprawy klejące EPS CT 83, EPS CT 85, CM 16, CM 17 i CM 18, zaprawy do spoinowania CT 32 i CE 43, wchodzące w skład zestawu wyrobów Ceresit Ceretherm Ceramic, są produkowane w zakładach produkcyjnych firmy HENKEL POLSKA Sp. z o.o.: Zakładzie Produkcyjnym Stąporków, Stara Góra, 26-220 Stąporków, Zakładzie Produkcyjnym Wrząca, 64-905 Stobno oraz Zakładzie Produkcyjnym w Dzierżoniowie, ul. Pieszycza 6, 58-200 Dzierżoniów.”

3. W p. 2. Aprobaty zamiast zapisu:

„Zaprawa klejąca CM 17 lub CM 18 powinna być nakładana na warstwę zbrojoną i na płytki okładzinowe, tak aby po dociśnięciu cała powierzchnia płytek pokryta była zaprawą. Grubość warstwy zaprawy CM 17 lub CM 18 powinna być uzależniona od rodzaju i wielkości płytek, ale nie

mniejsza niż 4 mm. Spoiny powinny mieć szerokość nie mniejszą niż 6 mm i nie większą niż 20 mm. Pola okładziny ceramicznej wydzielone spoinami dylatacyjnymi nie powinny być większe niż 9 m². Spoiny dylatacyjne powinny być wypełnione szczeliwem poliuretanowym CS 29 spełniającym wymagania PN-EN ISO 11600:2004.”

wprowadza się zapis:

„Zaprawa klejąca CM 16, CM 17 lub CM 18 powinna być nakładana na warstwę zbrojoną i na płytki okładzinowe, tak aby po dociśnięciu cała powierzchnia płytek pokryta była zaprawą. Grubość warstwy zaprawy CM 16, CM 17 lub CM 18 powinna być uzależniona od rodzaju i wielkości płytek, ale nie mniejsza niż 4 mm. Spoiny powinny mieć szerokość nie mniejszą niż 6 mm i nie większą niż 20 mm. Pola okładziny ceramicznej wydzielone spoinami dylatacyjnymi nie powinny być większe niż 9 m². Spoiny dylatacyjne powinny być wypełnione szczeliwem poliuretanowym CS 29 spełniającym wymagania PN-EN ISO 11600:2004.”

4. W p. 3. Aprobaty w Tablicy 1, poz. 4 zmienia się na:

4	Zawartość popiołu w temp. 450 °C, %	98,0 ÷ 99,4	97,0 ÷ 98,4	ZUAT-15/V.03/2010
---	-------------------------------------	-------------	-------------	-------------------

5. W p. 3. Aprobaty p. 3.1.2. i Tablicę 2 zmienia się na:

3.1.2. Zaprawy klejące CM 16, CM 17 i CM 18. Zaprawy klejące CM 16, CM 17 i CM 18 powinny spełniać wymagania podane w normie PN-EN 12004:2002. Ponadto zaprawy powinny spełniać wymagania podane w tablicy 2.

Tablica 2

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		CM 16	CM 17	CM 18	
1	2	3	4	5	6
1	Wygląd zewnętrzny suchej mieszanki (w postaci fabrycznej)	sucha mieszanka, bez zbryleń i obcych wtrąceń			p. 5.6.1
2	Gęstość nasypowa, g/cm ³	1,17 ± 10%	1,18 ± 10 %	0,93 ± 10 %	PN-EN 1097-3:2000
3	Zawartość popiołu w temp. 450 °C, %	97 ÷ 99	95,2 ÷ 97,2	95 ÷ 97	ETAG 004

6. W p. 3. Aprobaty w Tablicy 3, poz. 2 i 3 zmienia się na:

2	Gęstość nasypowa, kg/m ³	1,5 ± 10 %	1,3 ± 10 %	PN-EN 1097-3:2000
3	Zawartość popiołu w temp. 450 °C, %	99,3 ÷ 99,7	99,3 ÷ 99,7	ETAG 004

7. W p. 3. Aprobaty numer Tablicy 6 zmienia się na 5.
8. W p. 3. Aprobaty w Tablicy 5, poz. 3 zmienia się na:

3	Odporność na uderzenie ciałem twardym o energii 3 J i 10 J	brak zniszczeń	ZUAT-15/V.03/2010
---	--	----------------	-------------------

9. W p. „Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje” dodaje się poz. 8, 9 i 10:
 8. Opinia dotycząca wniosku NJ-2527/11 o wprowadzenie zmian do AT-15-7027/2006 – zestaw wyrobów do wykonywania ocieleń Ceresit Ceretherm Ceramic, NM-03294R:02/RZ/11, Zakład Materiałów Budowlanych ITB, Warszawa 2011 r.
 9. Sprawozdanie nr 158/04/2010 z badań CM-16 przeprowadzonych w zakresie normy PN-EN 12004:2008 i Sprawozdanie nr 175/03/2011 z badań System ociepleniowy Ceresit Ceretherm Ceramic przeprowadzonych w zakresie ZUAT-15/V.03/2010, wykonanych w Centralnym Laboratorium Badawczym Henkel Polska Sp. z o.o., 26-220 Stąporków, Stara Góra,
 10. Badania zawartości suchej substancji popiołu oraz gęstości nasypowej Kleju cementowego CM 16 wykonane w Henkel Polska Sp. z o.o., Zakład Produkcyjny Stąporków

KONIEC