



DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)


opracowana zgodnie z normami
PN-EN ISO 14025:2010 oraz PN-EN 15804:2012

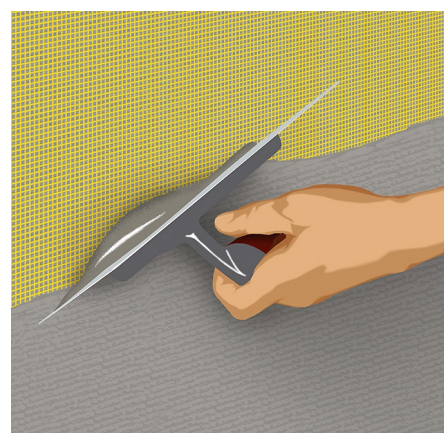
**ATLAS
ZAPRAWY KLEJĄCE**



 jakość w budownictwie
Instytut Techniki Budowlanej

ECO

ITB jest członkiem  PLATFORM
Stowarzyszenie podmiotów wykonujących deklaracje środowiskowe EPD w Europie







DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)

ZAPRAWY KLEJĄCE ATLAS

Data wystawienia: 10.03.2014

Data ważności: 10.03.2019

JEDNOSTKA WYDAJĄCA DEKLARACJE ŚRODOWISKOWE

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
00-611 Warszawa, ul. Filtrowa 1, Polska
www.itb.pl
www.zb.itb.pl/epd

PRODUCENT:

ATLAS spółka z o.o.
91-222 Łódź, ul. Św. Teresy 105, Polska
atlas@atlas.com.pl www.atlas.com.pl

Informacja o Zakładach Produkcyjnych

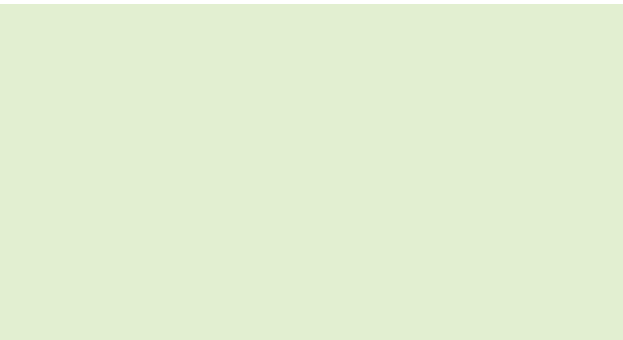
Zakład Produkcyjny PIOTRKÓW TRYBUNALSKI,
97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Wronia 61/63,
Polska

Zakład Produkcyjny BYDGOSZCZ,
85-758 Bydgoszcz, ul. Przemysłowa 32,
Polska

Zakład Produkcyjny DĄBROWA GÓRNICZA,
41-306 Dąbrowa Górnicza, ul. Roździeńskiego 2,
Polska

Zakład Produkcyjny SUWAŁKI,
16-400 Suwałki, Dubowo II nr 33,
Polska

Wytwórnia Klejów i Zapraw Budowlanych S.A.
95-100 Zgierz, ul. Szczawińska 52A,
Polska



DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)

**ATLAS
ZAPRAWY KLEJĄCE**

opracowana zgodnie z normami PN-EN ISO 14025:2010 oraz PN-EN 15804:2012



1. INFORMACJE PODSTAWOWE O DEKLARACJI

Deklaracja środowiskowa III typu (EPD) została opracowana zgodnie z normą PN-EN 15804:2012, a jej treść zweryfikowano zgodnie z normą PN-EN ISO 14025:2010. Dokument zawiera informacje zweryfikowane przez grupę niezależnych ekspertów zgodnie z PN-EN ISO 14025:2010, dotyczące deklarowanych przez Producenta aspektów i oddziaływań środowiskowych wyrobów. Porównywanie właściwości środowiskowych wyrobów zawartych w dokumencie EPD jest możliwe pod warunkiem oceny porównywanych wyrobów zgodnie z PN-EN 15804:2012 (paragraf 5.3 normy) w kontekście właściwego zastosowania w budynku

Cykl życia: faza produkcyjna - moduły A1-A3
(od wydobycia surowców do bramy fabryki)
Rok w którym wykonano analizę: 2014
Data wystawienia deklaracji: 10.03.2014
Data walidacji deklaracji: 01.03.2014
Ważność deklaracji: 10.03.2019
Deklarowana trwałość: 50 lat

2. ZAŁOŻENIA OCENY CYKLU ŻYCIA (LCA)

Jednostka deklarowana

Ocena środowiskowa odnosi się do jednostki wyrobu jaką jest 1 kg.

Granice systemu

Do analizy przyjęto fazę produkcji uwzględniając moduły A1-A3 zgodnie z PN-EN 15804:2012. Procesy uwzględnione w analizie to: wydobycie i produkcja surowców oraz energii, produkcja półproduktów (A1), transport (A2), produkcja oraz pakowanie wyrobów gotowych (A3). Surowce, których sumaryczny wpływ na wyniki w oparciu o masę był mniejszy niż 0,5 % zostały wyłączone z analizy.

Reprezentatywność

Dane obliczeniowe odnoszą się do produkcji w roku 2012. Ocena cyklu życia odnosi się do wyrobów produkowanych w Polsce.

Jakość danych

Wszelkie wartości dotyczące produkcji pochodzą z kwestionariusza inwentaryzacyjnego LCI wypełnionego przez Producenta i zweryfikowanego przez audytora.

Alokacja i oszacowania

Oddziaływania i zużycie surowców dla danego zakładu produkcyjnego i całej produkcji zostały przyporządkowane do reprezentatywnych wyrobów poprzez zastosowanie zasad alokacji masowej tj. średnich ważonych masy danych wyrobów. Oddziaływania w poszczególnych lokalizacjach produkcyjnych zostały zinventaryzowane, przyporządkowane i uwzględnione w obliczeniach osobno.

Bazy danych

Użyte w analizie dane środowiskowe dotyczące surowców pochodzą z weryfikowalnych źródeł takich jak: Ecoinvent, EMPA, Ullmann's, Plastic-Europe, ITB-baza LCI, SPC.

3. INFORMACJE O WYROBACH

Niniejsza Deklaracja Środowiskowa obejmuje zaprawy klejące, stosowane podczas wykonywania ociepleń ścian zewnętrznych budynków przy użyciu płyt z polistyrenu ekspandowanego (EPS). Deklaracja środowiskowa obejmuje następujące wyroby:

ATLAS HOTER S
ATLAS STOPTER K-10
ATLAS HOTER U
ATLAS STOPTER K-20
ATLAS STOPTER K-50

4. OPIS WYROBÓW

ATLAS HOTER S jest cementową zaprawą klejącą stosowaną podczas ociepleń przy użyciu płyt z polistyrenu ekspandowanego EPS, produkowany jest w postaci suchej mieszanki na bazie cementu, kruszywa kwarcowego i dodatków modyfikujących. Wyrób przeznaczony jest do przyklejania płyt EPS (w tym płyt grafitowych), do użytku wewnątrz i na zewnątrz.

ATLAS STOPTER K-10 jest cementową zaprawą klejącą stosowaną podczas ociepleń przy użyciu płyt z polistyrenu ekspandowanego EPS, produkowany jest w postaci suchej mieszanki na bazie cementu, kruszywa kwarcowego i dodatków modyfikujących. Wyrób przeznaczony jest do przyklejania płyt EPS (w tym płyt grafitowych), do użytku wewnątrz i na zewnątrz.

ATLAS HOTER U jest cementową zaprawą klejącą stosowaną podczas ociepleń przy użyciu płyt z polistyrenu ekspandowanego EPS, produkowany jest w postaci suchej mieszanki na bazie cementu, kruszywa kwarcowego, włókien celulozowych i dodatków modyfikujących. Wyrób przeznaczony jest do mocowania płyt EPS oraz wykonywania warstwy zbrojonej. Umożliwia przyklejanie płyt styropianowych (w tym płyt grafitowych) oraz płyt XPS, do użytku wewnątrz i na zewnątrz.

ATLAS STOPTER K-20 jest cementową zaprawą klejącą stosowaną podczas ociepleń przy użyciu płyt z polistyrenu ekspandowanego EPS, produkowany jest w postaci suchej mieszanki na bazie cementu, kruszywa kwarcowego, włókien celulozowych i dodatków modyfikujących. Wyrób przeznaczony jest do mocowania płyt EPS oraz wykonywania warstwy zbrojonej. Umożliwia przyklejanie płyt styropianowych (w tym płyt grafitowych) oraz płyt XPS, do użytku wewnątrz i na zewnątrz.

ATLAS STOPTER K-50 jest uniwersalną, cementową zaprawą klejącą stosowaną podczas ociepleń ścian zewnętrznych budynków, produkowany jest w postaci suchej mieszanki na bazie białego cementu, kruszywa kwarcowego, włókien szklanych oraz dodatków modyfikujących. Może być stosowany do przyklejania płyt z polistyrenu ekspandowanego (EPS, w tym płyt grafitowych) i płyt z wełny mineralnej (fasadowej i lamelowej) oraz do wykonania warstwy zbrojonej, do użytku wewnątrz i na zewnątrz.

Zastosowanie

Zaprawy klejące Atlas przeznaczone są do mocowania płyt izolacji cieplnej do podłoża oraz do wykonywania warstwy zbrojonej podczas wykonywania ociepleń budynków (ETICS). Istnieją dwa typy zapraw klejących:

- stosowane tylko do mocowania płyt izolacji cieplnej do podłoża, lub
- stosowane zarówno do mocowania płyt izolacji cieplnej do podłoża jak i do wykonania warstwy zbrojonej.

W obu przypadkach kleje można stosować do następujących podłoży: beton wszystkich klas, gazobeton, tynki cementowe i cementowo-wapienne, ściany z kamienia oraz surowe podłoża z cegieł, bloczków, pustaków i innych tego typu materiałów ceramicznych lub silikatowych.

Właściwości funkcjonalne

Zapraw klejące w złożonych systemach ociepleń ETICS stosuje się aby:

- zapewnić odpowiednio mocne połączenie płyt stanowiących izolację cieplną z podłożem
- dla ochrony płyt izolacji cieplnej przed uszkodzeniami mechanicznymi
- stworzyć odpowiednio mocne i równe podłoże do zastosowania tynków cienkowarstwowych

DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)

**ATLAS
ZAPRAWY KLEJĄCE**

opracowana zgodnie z normami PN-EN ISO 14025:2010 oraz PN-EN 15804:2012



5. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE WYROBÓW

Zaprawa klejąca ATLAS HOTER S

Nazwa handlowa	ATLAS HOTER S
Opis	sucha mieszanka
Kolor	szary
Gęstość	1,3 kg/dm ³
Przyczepność do betonu	≥ 0,25 N/mm ²
Przyczepność do styropianu	≥ 0,08 N/mm ²
Średnie zużycie	4,0 – 5,0 kg/m ² (proszek)
Grubość warstwy	2,0 – 5,0 mm
Niebezpieczne substancje	zgodnie z kartą MSDS
Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu	≤ 0,0002 %
Wymagania normatywne	AT-15-6348/2014 jako samodzielny wyrób, AT-15-9090/2014 jako element złożonego systemu izolacji cieplnej Atlas ETICS

Zaprawa klejąca ATLAS STOPTER K-10

Nazwa handlowa	ATLAS STOPTER K-10
Opis	sucha mieszanka
Kolor	szary
Gęstość	1,4 kg/dm ³
Przyczepność do betonu	≥ 0,25 N/mm ²
Przyczepność do styropianu	≥ 0,08 N/mm ²
Średnie zużycie	4,0 – 5,0 kg/m ² (proszek)
Grubość warstwy	2,0 – 5,0 mm
Niebezpieczne substancje	zgodnie z kartą MSDS
Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu	≤ 0,0002 %
Wymagania normatywne	AT-15-4857/2013 jako samodzielny wyrób lub AT-15-9090/2014 jako element złożonego systemu izolacji cieplnej Atlas ETICS

Zaprawa klejąca ATLAS HOTER U

Nazwa handlowa	ATLAS HOTER U
Opis	Sucha mieszanka
Kolor	szary
Gęstość	1,4 kg/dm ³
Przyczepność do betonu	≥ 0,25 N/mm ²
Przyczepność do styropianu	≥ 0,08 N/mm ²
Średnie zużycie	Klejenie izolacji: 4,0 – 5,0 kg/m ² (proszek) Warstwa zbrojona: 3,0 – 3,5 kg/m ² (proszek)
Grubość warstwy	2,0 – 5,0 mm
Niebezpieczne substancje	zgodnie z kartą MSDS
Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu	≤ 0,0002 %
Wymagania normatywne	AT-15-6347/2014 jako samodzielny wyrób AT-15-9090/2014 jako element złożonego systemu izolacji cieplnej Atlas ETICS

Zaprawa klejąca Atlas STOPTER K-20

Nazwa handlowa	ATLAS STOPTER K-20
Opis	sucha mieszanka
Kolor	szary
Gęstość	1,4 kg/dm ³
Przyczepność do betonu	≥ 0,25 N/mm ²
Przyczepność do styropianu	≥ 0,08 N/mm ²
Średnie zużycie	Klejenie izolacji: 4,0 – 5,0 kg/m ² (proszek) Warstwa zbrojona: 3,0 – 3,5 kg/m ² (proszek)
Grubość warstwy	2,0 – 5,0 mm
Niebezpieczne substancje	zgodnie z kartą MSDS
Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu	≤ 0,0002 %
Wymagania normatywne	AT-15-3092/2013 jako samodzielny wyrób AT-15-9090/2014 jako element złożonego systemu izolacji cieplnej Atlas ETICS

Zaprawa klejąca ATLAS STOPTER K-50

Nazwa handlowa	ATLAS STOPTER K-50
Opis	sucha mieszanka
Kolor	biały
Gęstość	1,4 kg/dm ³
Przyczepność do betonu	≥ 0,25 N/mm ²
Przyczepność do styropianu	≥ 0,08 N/mm ²
Średnie zużycie	Klejenie izolacji: 4,0 – 5,0 kg/m ² (proszek) Warstwa zbrojona: 3,0 – 3,5 kg/m ² (proszek)
Grubość warstwy	2,0 – 5,0 mm
Niebezpieczne substancje	zgodnie z kartą MSDS
Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu	≤ 0,0002 %
Wymagania normatywne	AT-15-8512/2010 jako element złożonego systemu izolacji cieplnej Atlas STOPTER K-50 AT-15-9090/2014 jako element złożonego systemu izolacji cieplnej Atlas ETICS

6. PRODUKCJA WYROBÓW

Zużycie surowców i energii

Tabela 1. Surowce użyte w produkcji Zapraw klejących Atlas

No	Nazwa surowca/półproduktu	Zużycie w produkcji [Mg]	użycie w produkcji [%/kg]	użycie w produkcji [kg/m ²]
1	surowce	20567,8	95,45	3,1274
2	dodatki	372,4	1,73	0,065
3	pozostałe składniki (każdy < 0,5 %)	153,6	0,71	0,0281
4	palety	341,9	1,59	0,0423
5	folia PE st	44,5	0,21	0,0136
6	folia PE	3,3	0,02	0,0008
7	wielowarstwowe worki papierowe	65	0,30	0,0072

DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)

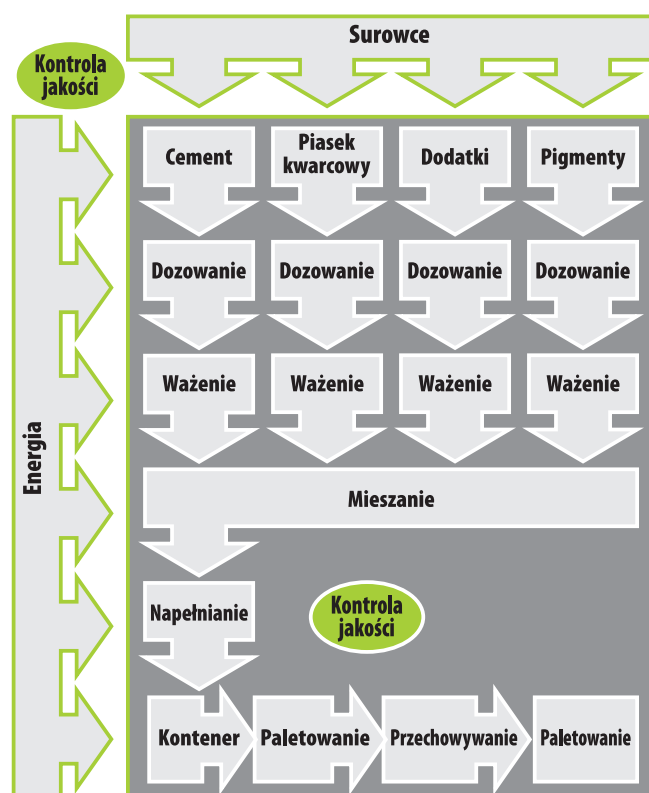
**ATLAS
ZAPRAWY KLEJĄCE**

opracowana zgodnie z normami PN-EN ISO 14025:2010 oraz PN-EN 15804:2012



Na Rysunku 1 schematycznie przedstawiony jest proces produkcji suchych mieszanek. Surowce i półprodukty przechowywane są w specjalnych silosach i zbiornikach różnych typów. W zależności od receptury są automatycznie dozowane, mieszane i pakowane. Wyprodukowane wyroby przekazywane są do kontroli jakości, a następnie składowane w magazynach oraz wysłane do sprzedaży jak gotowe do zastosowania produkty.

Rysunek 1. Schemat procesu produkcyjnego dla suchych mieszanek Atlas



Zapewnienie jakości

Zintegrowany System Zarządzania składający się z trzech wzajemnie powiązanych systemów:

- Zarządzanie Jakością ISO 9001:2008 (od 1999);
- Zarządzanie Środowiskowe ISO 14001:2004 + Cor 1:2009 (od 2008);
- Zarządzanie Bezpieczeństwem i Higieną Pracy BS OHSAS 18001:2007 (od 2009)

Opakowania wyrobów

Suche mieszanki pakowane są w wielowarstwowe worki papierowe (25 kg). Należy je transportować i przechowywać w szczelnych zamkniętych opakowaniach, w kontrolowanych warunkach klimatycznych (najlepiej na paletach). Chronić przed wilgocią. Okres przechowywania w powyższych warunkach określono jako 12 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu.

7. TECHNOLOGIA ZASTOSOWANIA WYROBÓW

Mocowanie wyrobów do izolacji cieplnej:

Kleje są dostarczane w postaci suchej mieszanki, która wymaga zmieszania z odpowiednią ilością wody. Zawartość opako-

wania należy wsypać do odmierzonej ilości wody, a następnie wymieszać za pomocą mieszadła mechanicznego, aż do uzyskania jednorodnej masy. Zaprawę należy nanieść na wewnętrzną stronę płyty metodą „pasmowo-punktową”. Polega ona na wykonaniu ciągłej przysmy obwodowej (o szerokości co najmniej 3 cm) przy krawędzi płyty i równomiernym rozłożeniu na całej powierzchni 6 - 8 placków o średnicy 8 - 12 cm. W sumie należy nałożyć taką ilość masy, aby pokrywała ona co najmniej 40 % powierzchni płyty (po docięnięciu płyty do podłoża min. 60 %) i zapewniała w ten sposób odpowiednie połączenie płyty ze ścianą. Bezpośrednio po nałożeniu zaprawy płytę należy przyłożyć do podłoża, a następnie dobić dożądanego położenia tak, by grubość zaprawy pod płytą nie przekraczała 1 cm. Przy równych i gładkich podłożach, dopuszczalne jest równomierne rozprowadzanie zaprawy pacą ząbkowaną po całej powierzchni płyty tak, by po przyklejeniu tworzyła warstwę o grubości 2 - 5 mm.

Wykonanie warstwy zbrojonej

Kleje są dostarczane w postaci suchej mieszanki, która wymaga rozrobienia z odpowiednią ilością wody. Zawartość opakowania należy wsypać do odmierzonej ilości wody, a następnie wymieszać za pomocą wiertarki z mieszadłem, aż do uzyskania jednorodnej masy. Do wykonania warstwy zbrojonej można przystąpić po odpowiednim związaniu zaprawy klejącej użytej do przyklejenia płyt styropianowych i po ewentualnym wykonaniu dodatkowego mocowania mechanicznego (przeciętnie po 3 dniach). Zaprawę klejącą należy naciągnąć na powierzchnię przyklejonej izolacji, rozprowadzić pacą zębatą i zatopić w niej siatkę zbrojącą z włókna szklanego. Siatkę zaleca się zatapiać pionowymi pasami, z zakładem i zaspachlować na gładko, tak aby była całkowicie niewidoczna i jednocześnie nie stykała się bezpośrednio z płytami styropianowymi.

Bezpieczeństwo użytkowania i ochrona środowiska

Warunki bezpiecznego stosowania i użytkowania wyrobów zostały przedstawione w karcie charakterystyki MSDS dla każdego produktu osobno. Karta MSDS zawiera opis zagrożeń, które może spowodować wyrób, a także podstawowe dane fizykochemiczne na jego temat.

Inne informacje o wyrobie

Pełna informacja dotycząca wyrobów i ich zastosowania, razem z charakterystyką właściwości technicznych dostępna jest na stronie producenta www.atlas.com.pl.

Tabela 2. Zużycie energii pierwotnej w Zakładzie (moduł A3)

Nośniki Energii	Jednostka [x]	Zużycie w produkcji	Ilość na jednostkę wyrobu [x/Mg]	Ilość na jednostkę wyrobu [x/m ²]
Energia elektryczna	kWh	9981386	19,19	0,06
Węgiel kamienny	Mg	—	—	—
Węgiel brunatny	Mg	—	—	—
Koks	Mg	—	—	—
ON	l	298963,6	0,57	0,002
Beznyzna 95/98	l	—	—	—
olej	l	—	—	—
Gaz ziemny	m ³	2423187	4,19	0,01
Gaz wysoko-azotowy	m ³	—	—	—
LPG	l	—	—	—

DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)

ATLAS
ZAPRAWY KLEJĄCE

opracowana zgodnie z normami PN-EN ISO 14025:2010 oraz PN-EN 15804:2012



8. EMISJE DO ŚRODOWISKA (LCI) I ICH ODDZIAŁYWANIA

Tabela 3. Emisje do powietrza z procesu produkcji (moduł A3)

Emisja	Jednostka	Emisja całkowita [Mg]	Ilość na jednostkę wyrobu [kg/Mg]	Ilość na jednostkę wyrobu [kg/m ²]
Pył	kg	10915,06	0,02	0,0001
CO	kg	5058,37	0,009	0,00003
CO ₂	kg	1118904,7	1,1	0,004
NO ₂	kg	2925,38	0,0065	0,00002
SO ₂	kg	453,42	1,00E-02	1,30E-04
NH ₃	kg	0,49	6,56E-07	2,13E-09
HCl	kg	9,27	1,24E-05	4,02E-08
CH ₄	kg	26,28	3,51E-05	1,14E-07
NO ₂	kg	2925,38	0,0065	0,00002
SO ₂	kg	453,42	1,00E-02	1,30E-04
NH ₃	kg	0,49	6,56E-07	2,13E-09
HCl	kg	9,27	1,24E-05	4,02E-08
CH ₄	kg	26,28	3,51E-05	1,14E-07

Tabela 4. Emisje do wód z procesu produkcji (moduł A3)

Woda i Ścieki	Jednostka	Ilość
Woda	m ³	24794
Ścieki komunalne	m ³	6158
Emisje do wód		
BZT	mg/l	28
CHZT	mg/l	77
pH	°	7,7
Zawiesina	mg/l	32
Azot amonowy	mg/l	0,64
Fosforany	mg/l	0,9

Tablica 5. Odpady generowane w fazie produkcyjnej (moduł A3)

Kod odpadu	Jednostka	Ilość całkowita [Mg]	Ilość na jednostkę wyrobu [kg/Mg]	Ilość na jednostkę wyrobu [kg/m ²]
150101	Mg	113,384	0,185	0,00070
150102	Mg	76,513	0,125	0,00047
101382	Mg	1892,8	3,080	0,01170
150103	Mg	54,02	0,088	0,00033
150105	Mg	80,14	0,130	0,00050
161002	Mg	32,66	0,053	0,00020
170107	Mg	321,764	0,524	0,00199
150202	Mg	1,808	0,003	0,00001
170405	Mg	10,812	0,018	0,00007
160304	Mg	37,567	0,061	0,00023
150106	Mg	27,24	0,044	0,00017

DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)

ATLAS
ZAPRAWY KLEJĄCE

opracowana zgodnie z normami PN-EN ISO 14025:2010 oraz PN-EN 15804:2012



9. CHARAKTERYSTYKA ŚRODOWISKOWA (LCA)

Table 6. Charakterystyka środowiskowa dla 1 kg zapraw klejących ATLAS

Profil środowiskowy (MND – Moduł nie deklarowany, MD – Moduł zadeklarowany, INA – Indykator nie oceniany)																
Faza wyrobu			Proces wbudowania		Faza użytkowania							Faza końca życia				Zyski i oddziaływania poza systemem wyrobu
Pozyskanie surowców	Transport	Wytwarzanie wyrobu	Transport na teren budowy	Wbudowanie	Użytkowanie	Konserwacja	Naprawa	Wymiana	Renowacja	Zużycie energii	Zużycie wody	Rozbiórka	Transport	Przetwarzanie odpadów	Skladowanie	potencjalne straty i zyski z materiału wtórnego, paliwa wtórnego lub odzyskanej energii
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
MD	MD	MD	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND

Oddziaływania środowiskowe: 1 kg

Indykator	Jednostka	A1	A2	A3	A1-A3
Potencjał globalnego ocieplenia, GWP	[kg CO ₂ eq.]	0,23	0,01	0,02	0,3
Potencjał uszczuplenia stratosferycznej warstwy ozonowej, ODP	[kg CFC 11 eq.]	1,08E-08	5,09E-08	2,85E-10	6,20E-08
Potencjał zakwaszania gleby i wody, AP	[kg SO ₂ eq.]	0,0005	0,00	0,00004	0,0005
Potencjał eutrofizacji, EP	[kg (PO ₄) ³⁻ eq.]	0,0001	0,0001	0,00001	0,0002
Potencjał tworzenia ozonu troposferycznego POCP	[kg Ethene eq.]	0,0001	0,00	0,00	0,0001
Potencjał uszczuplenia zasobów abiotycznych (ADP-pierwiastki) dla zasobów niekopalnych	[kg Sb eq.]	0,0012	0,00	0,00	0,0012
Potencjalne uszczuplenie (ADP-paliwa kopalne) dla zasobów kopalnych	[MJ]	1,0	0,1	0,4	1,5

Aspekty środowiskowe związane ze zużyciem surowców: 1 kg

Indykator	Jednostka	A1	A2	A3	A1-A3
Zużycie odnawialnej energii pierwotnej z wyłączeniem zasobów odnawialnej energii pierwotnej stosowanej jako surowce	[MJ]	INA	INA	INA	INA
Zużycie zasobów odnawialnej energii pierwotnej stosowanej jako surowce	[MJ]	INA	INA	INA	INA
Całkowite zużycie zasobów odnawialnej energii pierwotnej (energia pierwotna i zasoby energii pierwotnej stosowane jako surowce)	[MJ]	0,05	0,00	0,02	0,07
Zużycie nieodnawialnej energii pierwotnej z wyłączeniem zasobów nieodnawialnej energii pierwotnej stosowanej jako surowce	[MJ]	INA	INA	INA	INA
Zużycie zasobów nieodnawialnej energii pierwotnej stosowanej jako surowce	[MJ]	INA	INA	INA	INA
Całkowite zużycie zasobów nieodnawialnej energii pierwotnej (energia pierwotna i zasoby energii pierwotnej stosowane jako surowce)	[MJ]	1,26	0,11	0,42	1,79
Zużycie materiałów wtórnych	[kg]	0,05	0,00	0,00	0,05
Zużycie odnawialnych paliw wtórnych	[MJ]	0,13	0,00	0,00	0,13
Zużycie nieodnawialnych paliw wtórnych	[MJ]	0,20	0,00	0,00	0,20
Zużycie zasobów słodkiej wody, netto	[dm ³]	0,32	0,001	0,05	0,37

Inne aspekty środowiskowe związane z odpadami: 1 kg

Indykator	Jednostka	A1	A2	A3	A1-A3
Odpady niebezpieczne usunięte	[kg]	0,0003	0,00	0,00	0,0003
Odpady zwykłe usunięte	[kg]	0,089	0,0004	0,0091	0,099
Odpady radioaktywne usunięte	[kg]	0,00	0,00	0,00	0,00
Elementy do ponownego zastosowania	[kg]	0,0000	0,0000	0,0049	0,0049
Materiały do recyklingu	[kg]	0,0082	0,0000	0,0009	0,0091
Materiały do odzyskiwania energii	[kg]	0,00	0,00	0,00	0,00
Energia eksportowana	[MJ]	0,00	0,00	0,00	0,00

DEKLARACJA ŚRODOWISKOWA III TYPU (EPD)

**ATLAS
ZAPRAWY KLEJĄCE**

opracowana zgodnie z normami PN-EN ISO 14025:2010 oraz PN-EN 15804:2012



WERYFIKACJA

Proces weryfikacji deklaracji środowiskowej został przeprowadzony zgodnie z paragrafem 8 normy PN-EN ISO 14025:2010 oraz paragrafem 10 normy ISO 21930:2007. Od momentu weryfikacji deklaracja środowiskowa jest ważna przez okres 5 lat. Deklaracja nie musi być nowelizowana jeśli dane dotyczące wyrobu i jego produkcji nie zmieniły się w znacznym stopniu.

Podstawa normatywna do wykonania analizy LCA – norma PN-EN 15804:2012

Niezależna weryfikacja zgodnie z PN-EN ISO 14025:2010 & 8.3.1.



zewnętrzna



wewnętrzna

Weryfikacja dokumentu EPD: dr inż. Aleksander Panek

Audyt danych produkcyjnych LCI i danych wejściowych: mgr inż. Dominik Bekierski

Analiza LCA: dr inż. Michał Piasecki

Weryfikacja procedur i deklaracji: dr inż. Halina Prejzner

ODNIESIENIA NORMATYWNE

- PN-EN ISO 14025:2010, Etykiety i deklaracje środowiskowe - Deklaracje środowiskowe III typu - Zasady i procedury
- ISO 21930:2007, Sustainability in building and construction – Environmental declaration of building products.
- PN-EN ISO 14044:2009, Zarządzanie środowiskowe - Ocena cyklu życia - Wymagania i wytyczne
- PN-ISO 15686-1:2005, Budynki i budowle - Planowanie okresu użytkowania -- Część 1: Zasady ogólne
- ISO 15686-8:2008, Buildings and constructed assets – Service life planning – Part 8: Reference service life
- PN-EN 15804:2012, Zrównoważone obiekty budowlane - Środowiskowe deklaracje wyrobu - Podstawowe zasady kategoryzacji wyrobów budowlanych.
- PN-EN 15942:2012, Zrównoważone obiekty budowlane - Środowiskowe deklaracje wyrobu - Format komunikatu: biznes-biznes





Instytut Techniki Budowlanej

Zakład Fizyki Ciepłej, Instalacji Sanitarnych i Środowiska

02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 21

ŚWIADECTWO nr 013/2014

DEKLARACJI ŚRODOWISKOWEJ III TYPU

Wyroby:

Zaprawy klejące ATLAS:

HOTER S, STOPTER K-10, HOTER U, STOPTER K-20, STOPTER K-50

Wnioskodawca:

ATLAS Sp. z o.o.

91-222 Łódź, ul. Św. Teresy 105

potwierdza się poprawność ustalenia danych uwzględnionych przy opracowaniu
Deklaracji Środowiskowej III typu oraz zgodność z wymaganiami normy

PN-EN 15804:2012

Zrównoważoność obiektów budowlanych.

Deklaracje środowiskowe wyrobów.

Podstawowe zasady kategoryzacji wyrobów budowlanych.

Niniejsze świadectwo, wydane po raz pierwszy 10 marca 2014 r. jest ważne 5 lat,
lub do czasu zmiany wymienionej Deklaracji Środowiskowej

Kierownik
Zakładu Fizyki Ciepłej,
Instalacji Sanitarnych i Środowiska


Robert Geryto



Dyrektor
Instytutu Techniki Budowlanej


Jan Bobrowicz

Warszawa, marzec 2014 r.



