



Seria: APROBATY TECHNICZNE

## APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-2815/2015

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 1040), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

**SOUDAL Sp. z o.o.**

**05-152 Czosnów, Częstków Mazowiecki, ul. Gdańska 7**

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

**Piany poliuretanowe  
Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion,  
Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Pianka montażowa Okna & Drzwi,  
Soudafoam Express, Soudafoam Classic do niskich temperatur  
i Pianka montażowa dwuskładnikowa**

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

Termin ważności:  
02 czerwca 2020 r.

Załącznik:  
Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR  
Instytutu Techniki Budowlanej

*dr inż. Marcin M. Kruk*

Warszawa, 02 czerwca 2015 r.

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

1. PRZEDMIOT APROBATY .....	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA.....	4
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA.....	4
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT .....	6
5. OCENA ZGODNOŚCI .....	6
5.1. Zasady ogólne .....	6
5.2. Wstępne badanie typu .....	7
5.3. Zakładowa kontrola produkcji .....	7
5.4. Badania gotowych wyrobów .....	8
5.5. Częstotliwość badań.....	8
5.6. Metody badań.....	9
5.7. Pobieranie próbek do badań.....	10
5.8. Ocena wyników badań .....	11
6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE.....	11
7. TERMIN WAŻNOŚCI .....	12
INFORMACJE DODATKOWE .....	12

## 1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobaty Technicznej ITB są piany poliuretanowe o nazwach handlowych Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Pianka montażowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express, Soudafoam Classic do niskich temperatur i Piana montażowa dwuskładnikowa.

Producentem wyrobów objętych Aprobata jest firma SOUDAL Sp. z o.o., 05-152 Czosnów, Częstków Mazowiecki, ul. Gdańska 7. Wyroby objęte Aprobata produkowane są w zakładach produkcyjnych: Soudal NV, Turnhout, Belgia i Soudal Manufacturing Sp. z o.o., ul. Wspólna 21, 26-670 Pionki, Polska.

Piany Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Pianka montażowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express i Soudafoam Classic do niskich temperatur są jednoskładnikowymi, niskoprężnymi, półsztywnymi pianami poliuretanowymi. Piana montażowa Dwuskładnikowa jest dwuskładnikową, szybkotwardniejącą, półsztywną pianą poliuretanową.

Materiały do wytwarzania pian objętych Aprobata (żywice poliuretanowe, diizocyjaniany i dodatki) dostarczane są w metalowych pojemnikach ciśnieniowych (aerozolowych). Piany objęte Aprobata są wytwarzane i aplikowane w miejscu zastosowania, przy użyciu pistoletu – w przypadku pian Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express, Soudafoam Classic do niskich temperatur i Piana montażowa dwuskładnikowa oraz przy użyciu dyszy z wężykiem (aplikatora o nazwie handlowej Genius Gun) – w przypadku piany Pianka montażowa Okna & Drzwi.

Piany poliuretanowe mogą być aplikowane w następujących temperaturach:

- od +5° do +35°C – Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express,
- od +5° do +30°C – Pianka montażowa Okna & Drzwi,
- od -10° do +30°C – Soudafoam Classic do niskich temperatur,
- od +10° do +30°C – Piana montażowa dwuskładnikowa.

Po aplikacji piany twardestnieją na skutek absorpcji wilgoci z otoczenia.

Wymagane właściwości techniczne pian poliuretanowych poliuretanowych Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Pianka montażowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express, Soudafoam Classic do niskich temperatur i Piana montażowa dwuskładnikowa podano w p. 3.

## 2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Piany poliuretanowe Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Pianka montażowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express, Soudafoam Classic do niskich temperatur i Piana montażowa dwuskładnikowa, są przeznaczone do uszczelniania przestrzeni między ościeżami a ościeżnicami okien i drzwi, wykonywanych z drewna, metalu lub nieplastyfikowanego PVC, przy montażu okien i drzwi (z wyjątkiem drzwi klasyfikowanych w zakresie odporności ogniowej). Piana nie zastępuje mechanicznego mocowania drzwi i okien do przegród budynku, a osadzanie ościeżnic powinno być wykonywane przy użyciu łączników mechanicznych.

Piany poliuretanowe, objęte Aprobata, mogą być również stosowane do wypełniania pęknięć i niewielkich, nieruchomych szczelin w połączeniach między elementami przegród w budynku (z wyjątkiem przegród klasyfikowanych w zakresie odporności ogniowej).

Piany poliuretanowe należy chronić przed działaniem promieniowania UV przez osłonięcie odpowiednimi wyrobami, odpornymi na warunki atmosferyczne. Nie należy używać piany w pobliżu otwartego ognia.

Podczas prac z użyciem pian poliuretanowych, objętych Aprobata, należy ściśle przestrzegać warunków ich stosowania, określonych w instrukcji Producenta, oraz warunków montażu drzwi i okien, określonych w instrukcjach ich Producentów.

## 3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

Wymagane właściwości techniczne pian poliuretanowych, objętych Aprobata, podano w tablicy 1.

**Tablica 1**

Poz.	Właściwości	Wymagania							Metody badań
		Soudafoam Classic	Soudafoam Low Expansion	Pianka pistoletowa Okna & Drzwi	Soudafoam Express	Piana montażowa Okna & Drzwi	Soudafoam Classic do niskich temperatur	Piana montażowa dwuskładnikowa	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Stopień ekspansji, %	35±4	26±3	44±5	57±6	207±20	89±9	130±13	p. 5.6.2
2	Czas cięcia, min	18±1	19±1	24±1	20±1	42±2	20±1	11±1	p. 5.6.3
3	Gęstość całkowita (z naskórkiem), kg/m <sup>3</sup>	19±10%	18±10%	22±10%	18±10%	29±10%	20±10%	55±10%	p. 5.6.4

Tablica 1, c.d.

Poz.	Właściwości	Wymagania							Metody badań
		Soudafoam Classic	Soudafoam Low Expansion	Pianka pistoletowa Okna & Drzwi	Soudafoam Express	Piana montażowa Okna & Drzwi	Soudafoam Classic do niskich temperatur	Piana montażowa dwuskładnikowa	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4	Nasiąkliwość przy krótkotrwałym (24 h) częściowym zanurzeniu, kg/m <sup>2</sup>	≤ 1,0							PN-EN 1609:2013
5	Zmiany wymiarów liniowych, %, pianki swobodnie spienionej, po 24 h w T+40°C, RH 95%, w kierunku długości i szerokości	± 3							PN-EN 1604:2013
6	Zmiany wymiarów liniowych, %, pianki w szczelinie, w kierunku grubości: – po 7 dniach w war. lab. – po 7 dniach w war. lab. i 24 h w T+40°C, RH 95%	± 2 ± 3							p. 5.6.4
7	Naprężenia ściskające przy 10% odkształceniu względnym, kPa	≥ 15	≥ 15	≥ 15	≥ 15	≥ 20	≥ 30	≥ 70	PN-EN 826:2013
8	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadłe, kPa	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 80	≥ 120	PN-EN 1607:2013
9	Wytrzymałość na ścinanie, kPa	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 80	PN-EN 12090:2013
10	Przyczepność, kPa, piany aplikowanej w najniższej <sup>1)</sup> temp. stosowania, do: – aluminium – betonu – drewna – PVC	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 90	≥ 90	≥ 220	PN-EN 1607:2013
11	Przyczepność, kPa, piany aplikowanej w najwyższej <sup>2)</sup> temp. stosowania, do: – aluminium – betonu – drewna – PVC	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 70	≥ 80	≥ 150	PN-EN 1607:2013
12	Przepuszczalność powietrza <sup>3)</sup> , klasa wg PN-EN 12207:2001	4	-				4	-	PN-EN 1026:2001
13	Współczynnik infiltracji powietrza <sup>3)</sup> a, m <sup>3</sup> / (m h daPa <sup>2/3</sup> )	≤ 0,1	-				≤ 0,1	-	PN-EN 1026:2001 (1200 Pa)
14	Wodoszczelność <sup>3)</sup> , klasa wg PN-EN 12208:2001	9A	-				9A	-	PN-EN 1027:2001 met. 1A

<sup>1)</sup> najniższa temp. stosowania: +5°C – piany Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express, Piana montażowa Okna & Drzwi; -10°C – Soudafoam Classic do niskich temperatur; +10°C – Piana montażowa dwuskładnikowa

<sup>2)</sup> najwyższa temp. stosowania: +35°C – piany Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express; +30°C – Piana montażowa Okna & Drzwi, Soudafoam Classic temperatur i Piana montażowa dwuskładnikowa

<sup>3)</sup> właściwość określona w procedurze aprobacyjnej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami gotowych wyrobów

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Piany poliuretanowe, objęte Aprobata, powinny być pakowane, przechowywane i transportowane w sposób zapewniający zabezpieczenie przed zniszczeniem lub mechanicznym uszkodzeniem opakowań. Warunki pakowania mogą być uzgodnione między Producentem i odbiorcą. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę handlową wyrobu,
- pojemność netto lub pojemność netto i masę netto,
- okres przydatności do użycia,
- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-2815/2015,
- 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, z późniejszymi zmianami).

Ponadto, jeżeli z odrębnych przepisów wynika obowiązek oznakowania wyrobu na podstawie rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 20 kwietnia 2012 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych oraz niektórych mieszanin (Dz. U. z 2012 r., poz. 445) oraz dołączania informacji określającej zagrożenia dla zdrowia lub życia, wynikające z karty charakterystyki na podstawie rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 (ze zmianami) Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), do wyrobu powinna być dołączona dokumentacja w odpowiedniej formie, zawierająca wymagane przez przepisy prawne oznakowania i informacje.

#### 5. OCENA ZGODNOŚCI

##### 5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, p. 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-15-2815/2015 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, z późniejszymi zmianami) oceny zgodności wyrobów objętych Aprobata Techniczną ITB AT-15-2815/2015 dokonuje Producent (lub jego upoważniony przedstawiciel), mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-2815/2015 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:

- nasiąkliwość wodą przy krótkotrwałym, częściowym zanurzeniu,
- zmiany wymiarów liniowych,
- naprężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym,
- wytrzymałość na rozciąganie,
- wytrzymałość na ścinanie,
- przyczepność do podłoża.

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 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 zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-2815/2015. 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:

- badania bieżące,
- badania okresowe.

##### **5.4.2. Badania bieżące.** Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- gęstości całkowitej,
- czasu cięcia.

##### **5.4.3. Badania okresowe.** Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- stopnia ekspansji,
- naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względnym,
- nasiąkliwości wodą przy krótkotrwałym, częściowym zanurzeniu,
- zmian wymiarów liniowych pianki swobodnie spienionej,
- wytrzymałości na rozciąganie,
- wytrzymałości na ścinanie.

#### **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 należy wykonywać nie rzadziej niż raz na 3 lata.



## 5.6. Metody badań

Badania właściwości technicznych powinny być wykonywane według norm podanych w tablicy 1 (kol. 10) i podanych poniżej opisów. Otrzymane wyniki badań należy porównywać z wymaganiami podanymi w tablicy 1 (kol. 3 + 9).

**5.6.1. Warunki przygotowania próbek do badań.** Piany poliuretanowe objęte Aprobata, należy spieniać w następujących warunkach:

- a) warunki laboratoryjne (temperatura  $+23\pm 2^{\circ}\text{C}$  i RH  $50\pm 5\%$ ) – w przypadku próbek do badań gęstości całkowitej, stopnia ekspansji, czasu cięcia i zmian wymiarów liniowych próbki w szczelinie, według p. 5.6.2 + 5.6.5,
- b) w najwyższej temperaturze aplikacji piany i RH  $50\pm 5\%$  – w przypadku próbek do badań nasiąkliwości, zmian wymiarów liniowych pianki swobodnie spienionej, naprężenia ściskającego, wytrzymałości na rozciąganie, wytrzymałości na ścinanie i przyczepności do podłoża, przy czym:
  - pianę do badania przyczepności do podłoża należy spieniać bezpośrednio na badanym podłożu (wg tablicy 1), w formach ze sklejki wyłożonych od góry folią (symulujących szczelinę),
  - pianę do pozostałych badań należy spieniać w formach ze sklejki wyłożonych papierem (symulujących szczelinę),
- c) w najniższej temperaturze aplikacji piany – w przypadku próbek do badań przyczepności do podłoża, przy czym pianę do badania przyczepności do podłoża należy spieniać bezpośrednio na badanym podłożu (wg tablicy 1), w formach ze sklejki wyłożonych od góry folią (symulujących szczelinę).

Aplikację (spienianie) piany do b) i c) przeprowadza się w komorze klimatycznej. Formy z pianą należy pozostawić na 24 h w warunkach spieniania, a następnie rozformować i poddać dalszej klimatyzacji w warunkach laboratoryjnych (w temp.  $+23^{\circ}\text{C}$  i RH 50%) przez okres co najmniej 14 dni.

**5.6.2. Sprawdzenie gęstości całkowitej (pozornej).** Badanie należy wykonywać na próbkach piany spienionej swobodnie, w postaci pojedynczych odcinków „sznura” długości około 15 cm i średnicy nie mniejszej niż 30 mm. Odcinki sznura należy nanosić na płaską powierzchnię wyłożoną folią. Próbki powinny być pozostawione w warunkach spieniania (p. 5.6.1) przez okres co najmniej 24 h. Po sezonowaniu, każdą z przygotowanych próbek (z naskórkem) należy zważyć z dokładnością do 0,01 g, określając jej masę  $m$ . Próbki należy kolejno zanurzać w napełnionym wodą cylindrze pomiarowym z podziałką  $10\text{ cm}^3$  (objętość początkowa wody  $v_0$ ) i odczytywać zwiększoną

objętość ( $v_1$ ). Gęstość całkowitą  $\rho$ , w  $\text{kg/m}^3$ , należy obliczać ze wzoru:  $\rho = [m : (v_1 - v_0)] \cdot 1000$ . Wynik badania stanowi średnia z sześciu pomiarów.

### **5.6.3. Sprawdzenie stopnia ekspansji (przyrostu wysokości piany w szczelinie).**

Sprawdzenie stopnia ekspansji należy wykonać poprzez spienienie piany w formie w postaci metrowej szczeliny o szerokości i wysokości 30 x 30 mm. Do badania należy przygotować dwie formy (szczeliny). Bezpośrednio po aplikacji piany do jednej formy, na jej powierzchnię nakładamy drugą formę i po 24 godz. od spienienia, przy pomocy suwmiarki z dokładnością nie mniejszą niż 0,01 mm, mierzymy wysokość piany w połowie długości formy oraz w odległości 10 cm od końców szczeliny. Uzyskany wynik wysokości wzrostu piany należy odnieść do wysokości pierwotnego wypełnienia szczeliny i podać w procentach. Pojemnik z pianą i formy należy przed badaniem klimatyzować przez 24 godz. w warunkach laboratoryjnych. Wynikiem badania jest wartość średnia uzyskana z co najmniej trzech pomiarów.

**5.6.4. Sprawdzenie czasu cięcia.** Sprawdzenie czasu cięcia należy przeprowadzać w warunkach laboratoryjnych. Na arkusz papieru należy spieniać kilka pasów pojedynczych warstw piany (odcinki „sznura” o średnicy nie mniejszej niż 30 mm) w odległości 2 do 3 cm od siebie. Przy pomocy szablonu z wycięciem o szerokości 60 mm i wysokości 30 mm znajduje się fragment sznura piany o wysokości 30 mm i przecina go za pomocą noża w przedziałach czasu co 3 minuty, a pod koniec badania co 1 minutę. Jeżeli po przecięciu na powierzchni noża pozostanie pianka lub gdy cięcie spowoduje zniszczenie struktury (komórek piany) należy proces powtarzać na kolejnych fragmentach sznura piany. Wynikiem badania jest czas, po którym ciętą nożem pianka nie będzie pozostawała na nożu i powodowała zniszczenie struktury.

**5.6.5. Sprawdzenie zmian wymiarów liniowych piany w szczelinie.** Sprawdzenie należy wykonywać według metody FEICA TM 1004:2012. Zasada badania polega na określeniu zmiany grubości próbek piany, po przechowywaniu przez 7 dni w warunkach laboratoryjnych oraz 24 h w temp.  $+40 \pm 2^\circ\text{C}$  i RH 95%. Badanie należy wykonywać na trzech próbkach piany spienionej w formach z płyty wiórowej (szczeliny), a wartość średnią zmian wymiarów liniowych należy obliczyć w procentach.

## **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 wyniki wszystkich badań są pozytywne.

## 6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Niniejsza Aprobata zastępuje Aprobata Techniczną ITB AT-15-2815/2009.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-2815/2015 jest dokumentem stwierdzającym przydatność pian poliuretanowych Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Pianka montażowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express, Soudafoam Classic do niskich temperatur i Piana montażowa dwuskładnikowa, 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-15-2815/2015 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1410, z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

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 wyrobu oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe jego zastosowanie.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie pian poliuretanowych Soudafoam Classic, Soudafoam Low Expansion, Pianka pistoletowa Okna & Drzwi, Pianka montażowa Okna & Drzwi, Soudafoam Express, Soudafoam Classic do niskich temperatur i Piana montażowa dwuskładnikowa, należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-2815/2015.

## 7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-2815/2015 jest ważna do 02 czerwca 2020 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 zalecenia związane

PN-EN 826:2013	<i>Tworzywa sztuczne porowate i gumy. Określanie zachowania przy ściskaniu</i>
PN-EN 1604:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperaturowych i wilgotnościowych</i>
PN-EN 1607:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych</i>
PN-EN 1609:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie krótkotrwałej nasiąkliwości wodą metodą częściowego zanurzenia</i>
PN-EN 12090:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określenie zachowania przy ścinaniu</i>
PN-83/N-03010	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>

**Raporty, sprawozdania z badań, oceny i klasyfikacje**

1. 00591/15/Z00NK. Praca badawcza dotycząca pian poliuretanowych produkcji firmy Soudal, na potrzeby nowelizacji AT-15-2815/2009. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB
2. Raport z badań LK00-3096/10/NK. Badania pianki Soudafoam Gun Winter. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB
3. NL-0543/A/08 (wraz z raportami z badań NL-0543/A/LL-039/M/08 i NL-0971/A/LL-363/M/08) Badania pianek poliuretanowych w aerozolu o nazwach SOUDAFOAM GUN, SOUDAFOAM LOW EXPANSION i SOUDAFOAM 2K, produkcji belgijskiej firmy SOUDAL N.V. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB
4. NL-1329/01. Praca badawcza dotycząca pianek poliuretanowych w aerozolu SOUDAFOAM produkcji firmy SOUDAL N.V. z Belgii. Etap I. Badania pianki SOUDAFOAM GUN. Etap II. Badania pianek SOUDAFOAM 2K i SOUDAFOAM LOW EXPANSION. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB
5. U/NL-1112/97. Badania pianki poliuretanowej w aerozolu SOUDAFOAM 1K i SOUDA-FOAM GUN. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB