



Seria: APROBATY TECHNICZNE

## APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-8861/2012

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:

**SODAL Sp. z o.o.**  
**Cząstków Mazowiecki, ul. Gdańska 7**  
**05-152 Czosnów**

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

### Rozprężne taśmy uszczelniające SODABAND ACRYL

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

Termin ważności:

30 marca 2017 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR  
Instytutu Techniki Budowlanej

  
Marek Kaproń

Warszawa, 30 marca 2012 r.

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

1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ .....	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 .....	8
5.7. Pobieranie próbek do badań .....	9
5.8. Ocena wyników badań .....	9
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE .....	9
7. TERMIN WAŻNOŚCI .....	10
INFORMACJE DODATKOWE .....	11

## 1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

Przedmiotem Aprobataj Technicznej ITB są rozprężne taśmy uszczelniające o nazwie handlowej SOUDABAND ACRYL produkowane przez firmę SOUDAL N.V. Everdongenlaan 18-20, B-2300 Turnhout, Belgia. Upoważnionym przedstawicielem Producenta w Polsce jest firma SOUDAL Sp. z o.o., Cząstków Mazowiecki, ul. Gdańska 7, 05-152 Czosnów.

Taśmy SOUDABAND ACRYL wytwarzane są z elastycznej pianki poliuretanowej impregnowanej dyspersją akrylową. Taśmy pokryte są z jednej strony warstwą kleju zabezpieczoną przed sklejeniem antyadhezyjną taśmą papierową. Taśmy dostarczane są w rolkach, w formie ściśniętej. Po rozwinięciu rolki taśmy rozprężają się samoistnie.

Asortyment i podstawowe wymiary taśm SOUDABAND ACRYL przedstawiono w tablicy 1.

**Tablica 1**

<b>szerokość taśmy, mm</b>	<b>grubość w stanie: ściśniętym/rozprężonym, mm</b>	<b>długość taśmy w rolce<sup>*)</sup>, m</b>
10	2/10	10
15		
20		
25		
30		
40		
10	3/15	8
15		
20		
25		
30		
10	4/20	8
15		
20		
25		
30		
40		
15	6/30	6
20		
25		
30		
20	8/40	4
25		
30		

<sup>\*)</sup> dopuszcza się inne długości taśmy w rolce, po uzgodnieniu pomiędzy odbiorcą i Producentem



Wymagane właściwości techniczne rozprężnych taśm uszczelniających SOUDABAND ACRYL podano w p. 3.

## **2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA**

Taśmy rozprężne SOUDABAND ACRYL są przeznaczone do uszczelniania:

- przestrzeni między ościeżami a ościeżnicami drzwiowymi (z wyjątkiem drzwi przeciwpożarowych) i okiennymi, wykonywanymi z drewna, metalu lub PVC,
- przestrzeni między elementami lekkich ścian osłonowych (fasad) i konstrukcją budynku,
- nieruchomych szczelin w połączeniach między elementami przegród budynku z PVC, betonu, wyrobów ceramicznych, aluminium lub drewna (z wyjątkiem przegród klasyfikowanych w zakresie odporności ogniowej).

Zakres stosowania rozprężnych taśm uszczelniających powinien wynikać z właściwości technicznych określonych w p. 3.

Taśmy rozprężne objęte Aprobataą powinny być stosowane zgodnie z projektem technicznym opracowanym dla określonego obiektu z uwzględnieniem obowiązujących 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. z 2002 r. nr 75, poz. 690, z późniejszymi zmianami) oraz instrukcją Producenta dotyczącą warunków stosowania wyrobów.

## **3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA**

Wymagane właściwości techniczne rozprężnych taśm uszczelniających SOUNDBAND ACRYL podano w tablicy 2.

**Tablica 2**

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metoda badania według
1	2	3	4
1	Dopuszczalne odchyłki szerokości i grubości, mm, w zależności od wymiarów: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 10 ÷ 20 mm</li> <li>• 25 ÷ 40 mm</li> </ul>	$\pm 0,8$ $\pm 1,0$	PN-EN 822:1998, PN-EN 823:1998 lub PN-EN ISO 1923:1999 (badania wykonuje się po zakończeniu rozprężania się taśm)
2	Gęstość pozorna, kg/m <sup>3</sup>	70 ÷ 100	PN-EN ISO 845:2010 (na próbkach o wymiarach 150 mm x szer. x gr.)
3	Napężenie ściskające przy 40 % odkształceniu względnym, kPa	$\geq 5,0$	PN-EN 826:1998 (na próbkach o wymiarach 50 mm x szer. x gr.)
4	Odkształcenie trwałe po ściskaniu, %	$\leq 12$	PN-EN ISO 1856:2004+A1:2008 metoda B (próbka pod stałym obciążeniem wywołującym ścisnięcie do 50 % grubości, pomiar po 30 min od usunięcia obciążenia)
5	Wytrzymałość na rozciąganie, kPa	$\geq 100$	PN-EN ISO 1798:2009 (prędkość 500 mm/min.)
6	Wydłużenie względne przy zerwaniu, %	$\geq 200$	
7	Odporność na działanie temp. 80 °C przez 168 h, określona: <ul style="list-style-type: none"> <li>– spadkiem wytrzymałości przy rozciąganiu, %</li> <li>– spadkiem wydłużenia przy zerwaniu, %</li> </ul>	brak spadku  $\leq 20$	PN-EN ISO 2440:2001+A1:2010 PN-EN ISO 1798:2009
8	Przepuszczalność powietrza, klasa	co najmniej 2 wg PN-EN 12207:2001	PN-EN 1026:2001
9	Wodoszczelność, klasa	co najmniej 2A (50 Pa) wg PN-EN 12208:2001	PN-EN 1027:2001
10	Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej, $\mu$	$\leq 20$	PN-EN ISO 12572:2004
11	Przyczepność do podłoża stalowego, N/cm <sup>2</sup> )	$\geq 2$	PN-EN 28510-1:2000

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

#### **4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT**

Taśmy rozprężne SOUDABAND ACRYL, objęte Aprobata Techniczną ITB, powinny być pakowane, przechowywane i transportowane w sposób zapewniający zabezpieczenie przed zniszczeniem lub mechanicznym uszkodzeniem wyrobów. Warunki pakowania mogą być uzgodnione między Producentem i odbiorcą. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę wyrobu,
- wymiary wyrobu,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8861/2012,
- 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 znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041, z późniejszymi zmianami).

#### **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-15-8861/2012 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, z późniejszymi zmianami) oceny zgodności wyrobów objętych Aprobata Techniczną ITB AT-15-8861/2012 dokonuje Producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę na terenie Polski, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8861/2012 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 obejmuje:

- naprężenie ściskające przy 40% odkształceniu względnym,
- odkształcenie trwałe po ściskaniu,
- wytrzymałość na rozciąganie,
- wydłużenie względne przy zerwaniu,
- odporność na działanie podwyższonej temperatury,
- przepuszczalność powietrza,
- wodoszczelność,
- współczynnik oporu dyfuzyjnego.

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 sprawdzenie 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 wyroby są zgodne z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8861/2012. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają 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) odchyłek wymiarów,
- b) gęstości pozornej.

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

- a) naprężenia ściskającego przy 40% odkształceniu względnym,
- b) odkształceń trwałych po ściskaniu,
- c) wytrzymałości na rozciąganie,
- d) wydłużenia względnego przy zerwaniu.

#### **5.5. Częstotliwość badań**

Badania bieżące powinny być przeprowadzane 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 trzy lata.

#### **5.6. Metody badań**

Badania właściwości technicznych powinny być wykonane według norm podanych w tabelicy 2, kolumna 4.



### **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-15-8861/2012 zastępuje Aprobate Techniczną COBR PEWB „Metalplast” AT-06-0863/2005.

**6.2.** Aprobata Techniczna ITB AT-15-8861/2012 jest dokumentem stwierdzającym przydatność rozprężnych taśm uszczelniających SOUDABAND ACRYL 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 Aprobate Techniczną ITB AT-15-8861/2012 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 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.

**6.4.** ITB wydając Aprobate Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

**6.5.** Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta rozprężnych taśm uszczelniających SOUDABAND ACRYL od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz projektantów obiektów i wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

**6.6.** W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie rozprężnych taśm uszczelniających SOUDABAND ACRYL należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-8861/2012.

## **7. TERMIN WAŻNOŚCI**

Aprobata Techniczna ITB AT-15-8861/2012 jest ważna do 30 marca 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 związane

PN-EN 822:1998	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie długości i szerokości</i>
PN-EN 823:1998	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie grubości</i>
PN-EN 826:1998	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie zachowania przy ściskaniu</i>
PN-EN 1026:2001	<i>Okna i drzwi. Przepuszczalność powietrza. Metoda badania</i>
PN-EN 1027:2001	<i>Okna i drzwi. Wodoszczelność. Metoda badania</i>
PN-EN 12207:2001	<i>Okna i drzwi. Przepuszczalność powietrza. Klasyfikacja</i>
PN-EN 12208:2001	<i>Okna i drzwi. Wodoszczelność. Klasyfikacja</i>
PN-EN 28510-1:2000	<i>Kleje. Oznaczanie wytrzymałości na oddzieranie połączeń elementu giętkiego ze sztywnym. Oddzieranie pod kątem 90 stopni</i>
PN-EN ISO 845:2010	<i>Tworzywa sztuczne porowate i gumy. Oznaczanie gęstości pozornej</i>
PN-EN ISO 1798:2009	<i>Elastyczne tworzywa sztuczne porowate. Oznaczanie wytrzymałości na rozciąganie i wydłużenia przy zerwaniu</i>
PN-EN ISO 1856:2004 +A1:2008	<i>Elastyczne tworzywa sztuczne porowate. Oznaczanie odkształcenia trwałego po ściskaniu</i>
PN-EN ISO 1923:1999	<i>Tworzywa sztuczne porowate i gumy. Oznaczanie wymiarów liniowych</i>
PN-EN ISO 2440:2001+ A1:2010	<i>Elastyczne i sztywne tworzywa sztuczne porowate. Przyspieszone badania starzeniowe</i>
PN-EN ISO 12572:2004	<i>Ciepłno-wilgotnościowe właściwości użytkowe materiałów i wyrobów budowlanych. Określanie właściwości związanych z transportem pary wodnej</i>
PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>



**Raporty z badań i oceny**

1. Sprawozdanie z badań nr LOW/030/2006, Poliuretanowa taśma rozprężna SOUDABAND ACRYL, Laboratorium Okuć i Ślusarki Budowlanej ITB Oddział Wielkopolski, 61-819 Poznań, ul. S. Taczaka 12.
2. Raport z badań nr LOW01-1954/11/Z000OWN, Poliuretanowa taśma rozprężna SOUDABAND ACRYL, Laboratorium Okuć i Ślusarki Budowlanej ITB Oddział Wielkopolski, 61-819 Poznań, ul. S. Taczaka 12.
3. Raport z badań nr LOW02-1954/11/Z000OWN, Poliuretanowa taśma rozprężna SOUDABAND ACRYL, Laboratorium Okuć i Ślusarki Budowlanej ITB Oddział Wielkopolski, 61-819 Poznań, ul. S. Taczaka 12.
4. Opinia nr OWN-OT-006/2012 dotycząca wyników badań taśmy rozprężnej z poliuretanu SOUDABAND ACRYL, Zakład Okuć i Ślusarki Budowlanej, ITB Oddział Wielkopolski, 61-819 Poznań, ul. S. Taczaka 12.