

Wrocław, 25.07.2022r.

Opis, zakres i sposób wykonywania robót budowlanych
Remont pokrycia dachowego w budynkach przy ul. Sztabowej 78-80a

Sporządził: Mirosław Goleniowski

mgr inż. Mirosław Goleniowski
Uprawnienia budowlane do kierowania
robotami budowlanymi bez ograniczeń
w specjalności konstrukcyjno-budowlanej
Nr ewid. DOS/BO/0352/13

Marek Możejko

mgr inż. Marek Możejko
Uprawnienia budowlane do kierowania
robotami budowlanymi bez ograniczeń
w specjalności konstrukcyjno-budowlanej
Nr ewid. 208/98/UW

1. Opis remontu

Dach budynków przy ul. Sztabowej 78-80a jest wykonany częściowo jako pokrycie papowe (dach płaski) oraz z blachy trapezowej na części płaskiej i spadzistej. Pokrycie papowe oraz pokrycie z blachy trapezowej jest w średnim (lokalnie złym) stanie technicznym i wymaga przeprowadzenia prac naprawczych i remontowych.

Część papową należy wymienić na nową 2 warstwową z papy termozgrzewalnej modyfikowanej SBS. Część z blachy trapezowej należy zabezpieczyć powłokami malarskimi – zaproponowano rozwiązanie firmy NOXAN – farba jednoskładnikowa RD Elastometal z wtopieniem wkładki zabezpieczającej w newralgicznych punktach. Część spadzistą dachu należy dodatkowo zabezpieczyć jedną warstwą farby Metal Unicoat.

Remont pokrycia dachowego budynków zlokalizowanych przy ul. Sztabowej 78-80a we Wrocławiu przewiduje wykonanie robót w części płaskiej dachu tradycyjnie. Przed przystąpieniem do remontu części płaskiej dachu (blacha trapezowa i papa) należy wykonać tymczasowe pomosty robocze na blasze aby uniknąć jej uszkodzeniom mechanicznym. Część stromą dachu przewiduje się wykonać z podnośnika koszowego ustawionego na ulicy i chodniku. Teren gdzie będzie ustawiony podnośnik musi być odpowiednio wydzielony i oznakowany. Przed ustawieniem podnośnika koszowego należy wystąpić do zarządcy terenu o zgodę na prowadzenie prac w terenie chodnika czy ulicy.

2. Zakres remontu

Przewiduje się wymianę pokrycia papowego wraz z obróbkami blacharskimi na wszystkich budynkach.

- Zerwanie wszystkich warstw papy z części dachów,
- Rozebranie obróbek blacharskich w częściach dachów papowych
- Naprawa powierzchni betonowej dachu pod nowe pokrycie papowe
- Ułożenie nowych warstw papy (wentylacyjnej ICOPAL PP-50/700, podkładowej POLBIT BAZA PYE PV250 s5,0 i wierzchniego krycia POLBIT TOP 5,2 Szybki Profil SBS
- Umocowanie i montaż nowych obróbek blacharskich z blachy tytan-cyn gr 0.60mm
- Montaż nowych wyłazów dachowych fabrycznie wykończonych EI 60.

Kominy ponad dachem

- Wykonanie rusztowań roboczych przy kominach
- Uzupelnienie ubytków tynków na kominach ponad dachem
- Przecieranie wszystkich tynków na kominach ponad dachem
- Wtopienie siatki elewacyjnej na kleju
- Malowanie tynków na kominach ponad dachem farbą silikatową
- Uzupelnienie ubytków czap kominowych z betonu B-25
- Impregnacja czap betonowych środkami bitumicznymi
- Zabezpieczenie otworów przewodów wentylacyjnych siatka stalową zamocowaną na sztywno do komina.

Ściany ponad dachem

- Wykonanie pomostów roboczych przy ścianach ponad dachem
- Uzupelnienie ubytków tynków na ścianach ponad dachem

- Przecieranie wszystkich tynków ścian
- Wtopienie siatki elewacyjnej na kleju
- Malowanie tynków ścian farbą silikatową
- Montaż kratki wentylacyjnych w otworach wentylacyjnych.

Pokrycie z blachy trapezowej (system NOXAN – RD Elastometal z wkładką zbrojącą)

- Zabezpieczenie folia okien w połaci dachu skośnego
- Mycie pod ciśnieniem i oczyszczenie całego pokrycia dachowego – przy użyciu wody z detergentem
- Oczyszczenie pokrycia dachowego i obróbkę blacharskich do stopnia St-2
- Natryskowe malowanie pokrycia dachowego i obróbkę blacharskich – pierwsza warstwa 250um
- Wtopienie wkładki zbrojącej w miejscach newralgicznych – połączenia blach, połączenia obróbek blacharskich okien, kominów, itp.
- Natryskowe malowanie pokrycia dachowego i obróbkę blacharskich – druga warstwa 250um
- Natryskowe malowanie pokrycia dachowego (tylko część spadzista dachu) warstwą zabezpieczającą Metal Unicoat 5 m²/l
- Zdjęcie rynien w celu ich oczyszczenia i pomalowania farbą jednoskładnikową RD Elastometal – 2 warstwy farby
- Założenie i polutowanie rynien w starych uchwytach
- Uzupełnienie ław kominiarskich kratą WEMA – montaż krat na stałe.

Wszelkie prace należy wykonać zgodnie z obowiązującymi przepisami, wiedzą techniczną, zaleceniami producenta materiałów i wyrobów budowlanych, BHP oraz pod nadzorem osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia.

3. Karty techniczne zaproponowanych materiałów budowlanych

- Instrukcja stosowania RD Elastometal
- Karta informacji technicznej RD Elastometal
- Instrukcja stosowania RD Metal Unicoat
- Karta informacji technicznej RD Metal Unicoat
- Karta informacji technicznej Siatka Wzmacniająca
- Informacja techniczna POLBIT BAZA 5,0 Szybki Profil SBS
- Informacja techniczna POLBIT TOP 5,2 Szybki Profil SBS
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych Icopal PP-50/700

Elastyczna powłoka na rdzę

RD-ELASTOMETAL

rewolucja w renowacji skorodowanych konstrukcji



RD-Elastometal to jednoskładnikowa, profesjonalna farba antykorozyjna przeznaczona do aplikacji pędzlem lub napędem hydrodynamicznym. Unikalna formuła, wysokiej jakości dodatki antykorozyjne, wysoka elastyczność oraz szczelna powłoka pozwalają na trwałe zatrzymanie rozwoju korozji – także w przypadku aplikacji farby na rdzę.

RD-Elastometal nie wymaga piaskowania podłoża. Wystarczy przygotowanie podłoża do poziomu St2 za pomocą mocnej myjki ciśnieniowej. Doskonała technologia w przypadku renowacji skorodowanych konstrukcji stalowych, dachów, mostów, zewnętrznych powłok zbiorników itp.

Zapewnia bardzo trwałą ochronę przed korozją w ciężkich warunkach. Nawet przy częstych zmianach temperatur farba nie pęka i nie łuszczy się.

Aplikacja na zróżnicowane podłoża

RD-Elastometal bezpośrednio

- stal, żeliwo
- skorodowana stal
- sezonowana stal ocynkowana (min. 1 rok)
- stare powłoki malarskie
- blachy powlekane, plastisol, poliester

Z gruntem RD-Multiprim

- nowe podłoża cynkowe (<1 rok)
- aluminium
- stal nierdzewna, miedź, ołów
- PVC, polifluorek winylidenu (PVDF) oraz inne gładkie podłoża



trwała elastyczność



oczekiwana trwałość powłoki



niska zawartość LZO

Uszczelnianie metalowych dachów

Unikalna formuła farby RD-Elastometal pozwala na trwałe zatrzymanie rozwoju korozji, a wysoka elastyczność (>200%) pozwala na stworzenie uszczelnienia w miejscach, gdzie występuje kurczenie oraz rozkurczanie dużych powierzchni metalowych na skutek oddziaływań termicznych lub sprężystych. RD-Elastometal chroni przed przenikaniem wody. Jest odporny na zalegający śnieg.

Zobacz film, na którym pokazujemy jak uszczelnić dach!



1 Przygotowanie powierzchni

Piaskowanie nie jest wymagane.

Konstrukcję stalową należy przygotować do stopnia **St2**. Podłoże musi być **czyste, suche, odtłuszczone i wolne od pyłu**. Na powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, słabo przylegającej rdzy lub zendry, luźnych powłok malarskich i obcych zanieczyszczeń.

Najefektywniejszą metodą jest zmycie podłoża za pomocą **myjki ciśnieniowej** z rotacyjną dyszą pod ciśnieniem min. 300 barów. Użycie tego sposobu umożliwia usunięcie luźnej rdzy oraz luźnych powłok malarskich. Pozostawia podłoże czyste, stabilne, gotowe do malowania.

Podłoże można przygotować także z użyciem narzędzi ręcznych (skrobanie, szcztokowanie, szlifowanie), a następnie odtłuścić, tj. **zmyć wodą z neutralnym detergentem** i obficie spłukać wodą.

Pozwolić powierzchni wyschnąć.

Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę RD-Elastometal.

Uwagi:

- Do odtłuszczenia zalecamy stosowanie detergentów np. płyn do mycia naczyń, a nie rozpuszczalników.
- W przypadku użycia rozpuszczalników należy je następnie usunąć z powierzchni przez dokładne zmycie wodą z detergentem i spłukanie wodą.
- W przypadku gładkich podłoży narażonych na częste urazy mechaniczne, może być wymagane dodatkowe uszorstnienie podłoża i/lub użycie jako gruntu RD-Monoguard w celu zwiększenia przyczepności systemu.
- Odpowiednie przygotowanie podłoża to kluczowy proces dla przyczepności powłoki oraz długotrwałej ochrony antykorozyjnej.

2 Aplikacja

Mieszanie i rozcieńczanie

Produkt należy dobrze wymieszać przed użyciem.

Farba jest gotowa do użycia.

W przypadku wysokich temperatur produkt można rozcieńczyć maks. do 3% wodą. Rozcieńczanie powyżej 3% osłabia właściwości antykorozyjne powłoki.

Zalecenia dotyczące ilości warstw

Dla długotrwałej ochrony antykorozyjnej zaleca się aplikację min. 2 warstw RD-Elastometal.

Nie zalecamy aplikacji jednej grubej warstwy zamiast dwóch cieńszych. Skuteczność tylko jednej grubej warstwy jest nieporównywalnie mniejsza niż skuteczność dwóch cieńszych.

Narzędzia do aplikacji

Dla najlepszych efektów zalecamy aplikację natryskiem hydrodynamicznym przy dużych pracach lub pędzlem przy mniejszych.

Natrysk hydrodynamiczny i pędzel umożliwiają aplikację grubych warstw niezbędnych do trwałego zabezpieczenia antykorozyjnego.

Tylko aplikacja natryskiem hydrodynamicznym umożliwia uzyskanie estetycznego wykończenia.

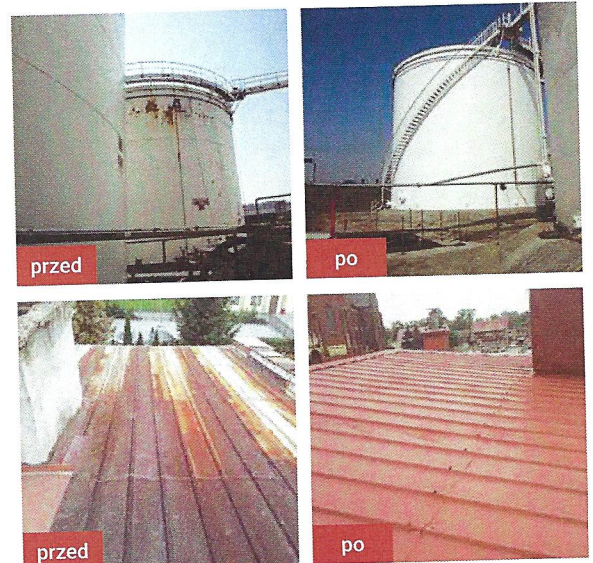
Z uwagi na dużą gęstość farby antykorozyjnej RD-Elastometal, w przypadku aplikacji pędzlem uzyskana powłoka może posiadać ślady zaciągnięć pędzla.

Aplikację wałkiem zalecamy tylko w przypadku stosowania RD-Elastometal na posadzkach.

W przypadku aplikacji wałkiem istnieje ryzyko aplikacji zbyt cienkich warstw farby dla stworzenia długotrwałego zabezpieczenia antykorozyjnego.

Nie zalecamy aplikacji natryskiem powietrznym. Ze względu na gęstość RD-Elastometal pistolet powietrzny z reguły nie umożliwia aplikacji odpowiednio grubych warstw.

Sprawdź dane techniczne natrysku hydrodynamicznego w karcie technicznej RD-Elastometal.



Zalecane narzędzia aplikacji –
odpowiednio gruba powłoka



**NATRYSK
HYDRODYNAMICZNY**
400 g/m² w 1 warstwie
ok. 175 μm suchej powłoki



PĘDZEL
250 g/m² w 1 warstwie
ok. 110 μm suchej powłoki

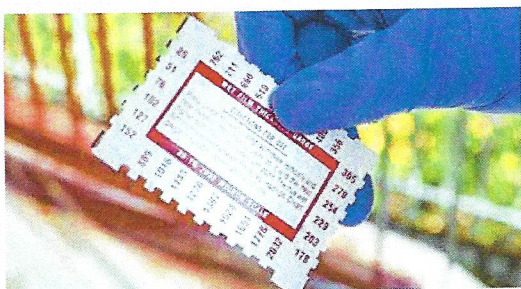
Alternatywne narzędzia aplikacji –
zbyt cienka powłoka



WAŁEK
100-250 g/m² w 1 warstwie
ok. 40-110 μm suchej powłoki

Grubość powłoki ma znaczenie!

W razie potrzeby podczas malowania użyj grzebienia pomiarowego! Znajdziesz go w naszym sklepie.



Zobacz jak to zrobić na filmie instruktażowym RD-Elastometal + RD-Monoguard (5:44)



Zalecana grubość powłoki dla warunków korozyjności zgodnie z normą ISO 12944

Okres	Środowisko	Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Łączne zużycie	Zalecane zużycie na warstwę
Długi (H – ponad 15 lat)	C5 przemysłowe ciężkie i morskie	640 µm	350+ µm	800 g/m ²	2 warstwy x 400 g/m ²
	C4 przemysłowe i nadmorskie	480 µm	260 µm	600 g/m ²	2 warstwy x 300 g/m ²
	C3 miejskie i przemysłowe lekkie	400 µm	220 µm	500 g/m ²	2 warstwy x 250 g/m ²

Malowanie: warstwa podkładowa

Należy nałożyć grubą warstwę farby (patrz tabela powyżej). Bardzo ważne jest, aby farby nie rozciągać (nie malować zbyt cienkiej warstwy). Powłoka musi być gruba, aby odciąć dopływ tlenu i odpowiednio zabezpieczyć antykorozyjnie podłoże.

Zalecaną praktyką jest malowanie warstwy podkładowej w kontrastowym kolorze. Użycie dwóch różnych kolorów dla podkładu i nawierzchni pomaga zapewnić uzyskanie odpowiedniej, łącznej grubości powłoki zabezpieczającej. Przed aplikacją następnej warstwy należy pozwolić farbie wyschnąć.

Malowanie: warstwy nawierzchniowe

Zalecane jest odczekanie 6–24 godz. pomiędzy aplikacją kolejnych warstw w zależności od temperatury i wilgotności.

Gruba powłoka nawierzchniowa (min. 175 µm) z reguły w pełni pokrywa kolor warstwy podkładowej. W przypadku nakładania cieńszych warstw, może być wymagana aplikacja większej ilości warstw dla pełnego pokrycia kolorem.

Najważniejsze

Bardzo ważne jest, aby osiągnąć odpowiednią grubość powłoki zgodną z rodzajem zabezpieczenia w danym środowisku (patrz tabela powyżej). Można to uzyskać poprzez zużycie całej wyliczonej ilości farby na dany metraż lub poprzez pomiary grubości warstwy przy pomocy miernika.

Czas schnięcia kolejnej warstwy

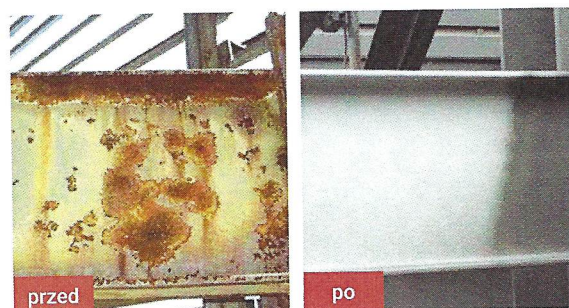
Temperatura, wilgotność i wiatr mają duży wpływ na czas schnięcia.

Przykładowe, przybliżone czasy schnięcia do ponownego malowania warstwy mokrej 320 µm / suchej powłoki 175 µm, tj. 400 g/m²; z uwzględnieniem temp. i wilgotności:

- ⊕ 9 godz. temp. 8°C; wilg. 80%
- ⊖ 7 godz. temp. 15°C; wilg. 80%
- ⊕ 5 godz. temp. 25°C; wilg. 80%
- ⊖ 3 godz. temp. 35°C; wilg. 80%

Uwagi:

- ⊕ Nawet niewielki wiatr (10 km/h) znacznie zmniejsza czas schnięcia.
- ⊖ Nie zalecamy malowania w skrajnych warunkach pogodowych.



Warunki aplikacji i wysychania

Uwagi

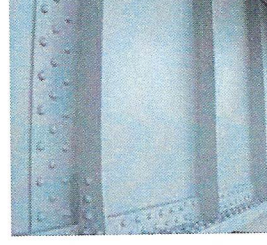
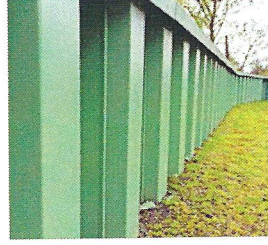
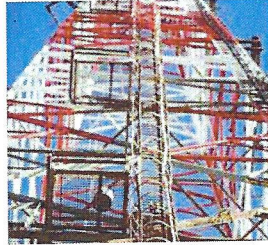
- Farba antykorozyjna RD-Elastometal tworzy delikatnie lepłą powłokę. W przypadku prac antykorozyjnych gdzie efekt estetyczny i zmywalność powierzchni są bardzo ważne, RD-Elastometal można dodatkowo pokryć jedną z farb: RD-Monoguard, RD-Metal Unicoat, RD-Hydrograff HP lub RD-Aquatop PU.
- W przypadku aplikacji RD-Elastometal na skorodowaną powierzchnię zalecane jest położenie minimum 500 g/m².
- RD-Elastometal musi mieć odpowiednie warunki podczas aplikacji i wstępnego wysychania. Należy zwrócić szczególną uwagę na wilgotność powietrza. Dlatego wiosną i jesienią zalecamy malowanie w godzinach około południowych. Farba musi utwardzić się przed wieczorną rosą.

Temperatura otoczenia: minimalna 8°C | optymalna 12–25°C.
Wilgotność: maksymalna 80% | optymalna 50-70%.

- Maksymalna temperatura podłoża 55°C.
- Należy unikać malowania w pełnym słońcu.
- Temp. musi być przynajmniej o 3°C wyższa od punktu rosy.
- Nie stosować na zewnątrz gdy pada deszcz lub gdy istnieje ryzyko opadów deszczu w przeciągu 3 godzin po malowaniu.
- Nie nakładać gdy w przeciągu 3–7 dni po aplikacji temperatura może spaść poniżej 0°C.

Czas schnięcia i ostateczne użytkowanie

- Produkt przy dobrych warunkach wysychania jest suchy do dotyku po 1–2 godz.
- Polimeryzacja RD-Elastometal następuje przez 3–7 dni po wyschnięciu w zależności od temperatury i wilgotności. Należy unikać ujemnych temperatur w tym czasie. Po tym okresie farba jest w pełni utwardzona, tj. farba uzyskuje pełną przyczepność i odporność mechaniczną.



RD-ELASTOMETAL + RD-MONOGUARD

Dla wykończenia w pół-połysku o wysokiej zmywalności można zastosować system mieszany RD-Elastometal + RD-Monoguard

- System odporny na 1440 godzin testu solnego!
- Aplikacja w 1 dzień!



Zobacz film, na którym pokazujemy technikę aplikacji!



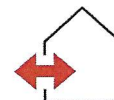
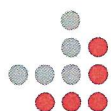
Po otrzymaniu materiałów należy pozostawić je aż do osiągnięcia temperatury pomieszczenia, w którym będą aplikowane.

UWAGA! Powyższe informacje dotyczą aplikacji w +/- 20°C. Wyższe temperatury skracają, a niższe temperatury wydłużają: czas indukcji, czas na wykorzystanie materiału oraz czas min./maks. jaki należy odczekać pomiędzy kolejnymi powłokami. Z reguły przy temp. ok. 30°C. czasy ulegają dwukrotnemu skróceniu, natomiast przy temp. ok. 10°C. czasy ulegają znacznemu wydłużeniu. Są to wartości przybliżone. Dla szczegółowych informacji proszę odnieść się do kart informacji technicznej.

Dodatkowe informacje znajdują Państwo w kartach informacji technicznej.

Informacje tu zawarte przekazywane są w dobrej wierze, w celach informacyjnych. Ponieważ warunki aplikacji są poza kontrolą producenta i dystrybutora, firma Noxan Sp. z o.o. nie może ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności lub obciążeń finansowych, które mogą wynikać z niewłaściwego zastosowania tych produktów. Noxan Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo modyfikowania danych bez uprzedzenia. Niniejsza instrukcja stosowania zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

W razie pytań prosimy o kontakt.



OPIS

- Zastosowanie** Jednoskładnikowy, wodorozcieńczalny, wysoko wytrzymały preparat antykorozyjny. Bazujący na kopolimerze styrenowo-akrylowym i fosforanie cynku. Tworzy wysoce elastyczną, bezspoinową powłokę wodoszczelną. Do użycia wewnętrznego i zewnętrznego.
- Zabezpieczenie m.in.:
- **konstrukcje stalowe:** mosty, konstrukcje morskie, rafinerie, zakłady petrochemiczne i chemiczne
 - **zewnętrzne okładziny:** silosów, zbiorników (z wodą, ropą, gazem, zbożem itp.)
 - **sprzęt:** dźwigi budowlane, cysterny, przyczepy, kontenery itp.
 - **metal na budynkach:** dachy, panele warstwowe, ściany, nadproża, obróbki blacharskie itp.
- Cechy** Jednoskładnikowa powłoka na bazie specjalnych żywic do ochrony powierzchni metalowych: konstrukcji i dachów przed korozją i warunkami atmosferycznymi. **RD-Elastometal** może być nakładany bezpośrednio na zardzewiałe powierzchnie, jeśli luźna rdza została usunięta. Jako powłoka Dry Fall (suchy rozprysk), wszelkie straty podczas natrysku można łatwo usunąć po aplikacji.
- RD-Elastometal** jest wodorozcieńczalny, łatwy w użyciu, bezpieczny i nie stwarza zagrożenia pożarowego. Nie zawiera chromianów, ołowiu oraz mocnych rozcieńczalników. Jest to szybko schnący system powłokowy, który znacznie skraca czas przestoju podczas aplikacji. Praktycznie bezzapachowy, nie oddziałuje na osoby przebywające w malowanych pomieszczeniach i dlatego może być stosowany w zamieszkałych budynkach.
- RD-Elastometal** jest odporny na promieniowanie UV, słoną wodę i większość substancji chemicznych znajdujących się w atmosferze. Jest przeznaczony do stosowania jako warstwa podkładowa i wykończeniowa, a dzięki wysokiej tiksotropii nie zacieka, dzięki czemu możliwe jest nakładanie w grubych warstwach. Jego trwała elastyczność wynosząca 200% pozwala na przyleganie nawet do elastycznych powierzchni, takich jak metalowe dachy, liny nośne, długie belki itp. Przetestowany pod kątem stosowania w najtrudniejszych warunkach, **RD-Elastometal** zabezpiecza miliony metrów kwadratowych cennych aktywów na całym świecie w tym mosty, wieże telekomunikacyjne, suwnice, zbiorniki itp.
- RD-Elastometal** został sklasyfikowany jako powłoka nierozprzestrzeniająca ognia: Raport Klasyfikacyjny ITB - BROOF(t1) - PN-EN13501-5:2016 metoda 1. Gruba powłoka **RD-Elastometal** min. 1,2 kg/m² tworzy powłokę gazoszczelną dla CO₂. Jest częścią grupy produktów SCS - Single Coating System.
- RD-Elastometal** jest stosowany również jako
- podkład (rozcieńczony 25% wodą) na nieporowatych powierzchniach
 - powłoka wodoszczelna dla metalu oraz betonu i innych materiałów porowatych
- Podłoża** stal węglowa, żeliwo, sezonowana stal (CorTen), sezonowana (min. 1 rok) stal galwanizowana, aluminium.
- Uwaga:** na nowe podłoża cynkowe oraz na stal nierdzewną, miedź i ołów należy użyć podkładu **RD-Multiprim** przed nałożeniem **RD-Elastometal**. W przypadku aplikacji **RD-Elastometal** na aluminium patrz punkt „Rozcieńczanie”.

Ogólne zalecenia:

Na nowe, niezabezpieczone żeliwo, stal, sezonowane ocynkowane podłoża:

- podkład: RD-Elastometal – 0,4 kg/m² (175 μm)
- nawierzchnia: RD-Elastometal – 0,4 kg/m² (175 μm)

Na częściowo zardzewiałe podłoża z dobrze przylegającą starą powłoką:

- podkład: na zardzewiałe podłoże nałożyć dwie powłoki RD-Elastometal za pomocą pędzla lub wałka (110 μm na suchą powłokę) - z reguły jest możliwe nałożenie obu powłok w jeden dzień
- nawierzchnia: gdy nałożone powłoki wyschną (min. 12 godz.) nałożyć jedną powłokę na całej powierzchni za pomocą napędu hydrodynamicznego (175 μm)

Na nowe ocynkowane podłoża:

- podkład: RD-Multiprim (50 μm)
- nawierzchnia: 1-2x RD – Elastometal – 0,4 kg/m² (175 μm)

Systemy z podziałem na warunki korozyjności oraz okresy trwałości zgodnie z normą ISO 12944:

Stal znajdująca się w agresywnych środowiskach morskich i przemysłowych - C5		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Elastometal	315 μm	175 μm	0,40 kg	Okres długi (H > 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	315 μm	175 μm	0,40 kg	
RAZEM			350 μm	0,80 kg	
(*) W przypadku przedmiotów, dla których ważna jest estetyka, drugą warstwę RD-Elastometal można zastąpić jedną warstwą RD-Monoguard, która zapewni wykończenie w półpołysku:					
Nawierzchnia	RD-Monoguard	233 μm	100 μm	0,23 l	

Stal znajdująca się w agresywnych środowiskach nadmorskich i przemysłowych - C4		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Elastometal	315 μm	175 μm	0,40 kg	Okres bardzo długi (vH > 25 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	315 μm	175 μm	0,40 kg	
RAZEM			350 μm	0,80 kg	
Inna opcja:					
Podkład	RD-Elastometal	235 μm	130 μm	0,30 kg	Okres długi (H > 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	235 μm	130 μm	0,30 kg	
RAZEM			260 μm	0,60 kg	
(*) W przypadku przedmiotów, dla których ważna jest estetyka, drugą warstwę RD-Elastometal można zastąpić jedną warstwą RD-Monoguard, która zapewni wykończenie w półpołysku:					
Nawierzchnia	RD-Monoguard	233 μm	100 μm	0,23 l	

Stal znajdująca się w warunkach miejskich, lekkich przemysłowych - C3		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Okres bardzo długi (vH > 25 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
RAZEM			350 µm	0,80 kg	
Inna opcja:					
Podkład	RD-Elastometal	200 µm	110 µm	0,25 kg	Okres długi (H > 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	200 µm	110 µm	0,25 kg	
RAZEM			220 µm	0,50 kg	
(*) W przypadku przedmiotów, dla których ważna jest estetyka, drugą warstwę RD-Elastometal można zastąpić jedną warstwą RD-Monoguard, która zapewni wykończenie w półpołysku:					
Nawierzchnia	RD-Monoguard	151 µm	65 µm	0,15 l	

Uwaga: Ważne jest, aby system aplikować w 2 warstwach. 1 warstwa 500 g/m² **RD-Elastometal** nie daje tak dobrego zabezpieczenia jak 2 warstwy 250 g/m².

Uwaga: Powyższe systemy są generalnym rekomendacjami. Dla dodatkowych wytycznych prosimy o kontakt z doradcą technicznym.

INSTRUKCJA APLIKACJI

Warunki aplikacji

Nie stosować w warunkach bardzo szybkiego schnięcia tj. pełnym, silnym słońcu (optymalnie malowanie zacienionej, nienagrzanej powierzchni (maksymalna temperatura powierzchni: 55°C) Nie stosować gdy występują lub mogą pojawić się opady deszczu w przeciągu 3 godzin po malowaniu. Temperatura otoczenia: powyżej 5°C (optymalna 12°C - 25°C). Wilgotność względna: maks. 80%. Temperatura podłoża o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Niska temperatura i wysoka wilgotność powietrza wpływają negatywnie na czas schnięcia i ostateczną skuteczność każdej powłoki.

Sposób aplikacji

pędzel, wałek, natrysk bezpowietrzny: dysza - od 015 do 023, zalecamy:

- dyszę 17 dla wykonawców znających produkt,
- dyszę 15 dla wykonawców zaczynających pracować na produkcie.

Zalecana jest aplikacja natryskiem bezpowietrzny, który ułatwia uzyskanie zalecanych grubości. Należy użyć urządzenia, które pozwala na minimalne ciśnienie 180 bar / 2600 psii.

Uwaga: Suchy rozprysk można wytrzeć lub zmyć z większości powierzchni. Efekt „suchego opadania” zależy od wysokości wykonywanej pracy i ustawień napędu hydrodynamicznego. Negatywny wpływ na efekt suchego opadania mają: niska temperatura oraz wysoka wilgotność. Test suchego opadania: Rozpyłać od 3-5 m w kierunku pojemnika na farbę. Materiał powinien dać się z łatwością wytrzeć.

Uwaga: W niektórych przypadkach ciepło może spowodować utwardzenie się pyłu (odprysku) na powierzchni. Na gorących powierzchniach pył należy czyścić zawsze przed wystąpieniem utwardzenia. Należy pamiętać, że temperatura powierzchni może być wyższa niż temperatura powietrza.

Przygotowanie podłoża

Podłoże musi być czyste, suche, odtłuszczone i wolne od pyłu. Luźne elementy, takie jak stare powłoki lub rdza, muszą zostać usunięte. Powierzchnię można przygotować na różne sposoby:

1. Usunięcie rdzy ręcznie lub za pomocą elektronarzędzi do ST2 - ISO 8501-1 / SSPC SP2 lub SP3

2. Piaskowanie do SA 2 - ISO 8501-1 / NACE3 / SSPC SP6.
3. Mycie myjką - SSPCS SP12 WJ4.

Częściowo zardzewiałe podłoża z dobrze przylegającą starą powłoką, sezonowane ocynkowane podłoża: wyczyścić mechanicznie lub za pomocą myjki ciśnieniowej (300 bar) celem pozbycia się luźnej rdzy oraz luźnych powłok malarskich. Wyczyścić za pomocą ciepłej wody z dodatkiem detergentu celem pozbycia się tłuszczu i kurzu. Dokładnie spłukać wodą. Pozwolić powierzchni dokładnie wyschnąć. Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę **RD-Elastometal**.

Nowe niezabezpieczone lub zabezpieczone żeliwo, stal itd.: Wyczyścić za pomocą ciepłej wody z dodatkiem detergentu celem pozbycia się tłuszczu i kurzu. Dokładnie spłukać wodą. Pozwolić powierzchni dokładnie wyschnąć. Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę **RD-Elastometal**

Świeżo ocynkowane podłoża: Nałożyć na podkład poprawiający przyczepność **RD-Multiprim**.

Rozcieńczanie Gotowy do użycia, generalnie nie rozcieńczać.

Rozcieńczanie wodą:

- do 3% tylko dla aplikacji bezpowietrznej w warunkach szybkiego schnięcia.
- do 25% w przypadku użycia jako podkład na powłokach nieporowatych (tj. aluminium itp.).

Rozcieńczenie powyżej 3% pogarsza właściwości antykorozyjne powłoki.

Czas schnięcia Zalecane jest odczekanie 24 godz. pomiędzy aplikacją kolejnych warstw. Wysychanie **RD-Elastometal** zależy od temperatury, wilgotności i wiatru. W warunkach szybkiego schnięcia jest możliwym nałożenie dwóch warstw w jeden dzień. Polimeryzacja **RD-Elastometal** następuje przez 3–7 dni po wyschnięciu. Należy unikać temperatur ujemnych w tym czasie.

Przykładowe, przybliżone czasy schnięcia do ponownego malowania, w zależności od temperatury i wilgotności; aplikacja przy 400 g/m² (około 320 μm mokrej / 175 μm suchej warstwy):

- 9 godzin przy 8°C (przy 80% wilgotności)
- 7 godzin przy 15°C (przy 80% wilgotności)
- 5 godzin przy 25°C (przy 80% wilgotności)
- 3 godziny przy 35°C (przy 80% wilgotności)

Uwaga: Nawet niewielki wiatr (10 km/h) znacznie zmniejsza czas schnięcia.

Zużycie **Aplikacja pędzlem lub wałkiem:** 250 g/m² w jednej warstwie (110 μm suchej powłoki, 200 μm mokrej warstwy)

Aplikacja napędem hydrodynamicznym: 400 g/m² w jednej warstwie (175 μm suchej powłoki, 315 μm mokrej warstwy)

Czyszczenie woda

Uwagi Dobrze wymieszać przed użyciem.

RD-Elastometal posiada bardzo dużą siłę krycia, dlatego w celu ułatwienia aplikacji odpowiedniej grubości warstwy zalecamy stosowanie różnych kolorów do pierwszej i drugiej warstwy.

RD-Elastometal tworzy lekko lepłą powłokę. W przypadku prac antykorozyjnych gdzie efekt estetyczny i zmywalność powłoki są bardzo ważne **RD-Elastometal** można dodatkowo pokryć za pomocą jednej z farb: **RD-Monoguard**, **RD-Metal Unicoat**, **RD-Hydrograff HP** lub **RD-Aquatop PU**.

DANE TECHNICZNE

Wykończenie Satyna – 15% +/- 5
(Gardner 60°)

Kolor	Wybrane kolory RAL i NCS
Gęstość	1,25 +/- 0,05 g/cm ³
Zawartość substancji stałych	wagowo: 64-66 % objętościowo: 55-57 %
Lepkość	180 - 250 P (Brookfield 20 RPM)
Zawartość LZO	kolory producenta: < 8 g/l kolory z mieszalnika: < 18 g/l
Punkt zapłonu	produkt niepalny
Odporność na temperaturę	80°C w suchym środowisku
Przechowywanie	24 miesiące od daty produkcji pod warunkiem przechowywania w zamkniętych pojemnikach w suchych, dobrze wentylowanych pomieszczeniach, bez dostępu promieni słonecznych, w temperaturach od +5°C do +35°C. Przechowywać z dala od źródeł ciepła. Chronić przed zamarzaniem.
Opakowania	1kg, 5kg, 25kg

NORMY I BADANIA

Mgła solna	ISO 12944 / ASTM B117 / ISO 4628
Pomiar przyczepności przez odrywanie (pull-off)	ISO 4624
Test Kesternicha	ISO 3231
Pomiar przyczepności (metoda siatki nacięć)	ISO 2409
Odporność na wilgoć	ISO 4628
Odporność na wodę	ASTM D970
Pomiar ścierania metodą Tabera	ASTM D4060
Odporność na ścieranie	ASTM D968
Pomiar twardości metodą ołówkową	ASTM D3363
Pomiar twardości metodą wahadłową	ISO 1522
Odporność chemiczna	ISO 2812
Pomiar elastyczności	ASTM D522
Odporność na uderzenia	SANS 5146 / ASTM D2794

Przyspieszone badanie starzeniowe	ASTM D4587 / ASTM G53
Odporność na wysokie temperatury	ASTM D2485
Pomiar szybkości przenikania pary wodnej	ASTM D1653
Pomiar palności	ASTM E84-03
Pomiar migracji globalnej	EN 1186
Pomiar enkapsulacji farb otłowiowych	ASTM E 1795
Klasyfikacja ogniowa	PN-EN 13501-5:2016 metoda 1
Atest higieniczny PZH HK/B/0316/01/2015	Badania Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego

INFORMACJE BEZPIECZEŃSTWA

Informacje dotyczące bezpieczeństwa i higieny można znaleźć w karcie charakterystyki dostępnej na żądanie.

Informacje tu zawarte przekazywane są w dobrej wierze, w celach informacyjnych. Ponieważ warunki aplikacji są poza kontrolą producenta, firma RD-COATINGS nie może ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności lub obciążeń finansowych, które mogą wynikać z niewłaściwego zastosowania tych produktów. Firma zastrzega sobie prawo modyfikowania danych bez uprzedzenia. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje. RD-COATINGS ZI DE LA FANGE – Rue Ernest Matagne 19 - B 5330 Assesse - Belgia.

W razie dodatkowych pytań prosimy o kontakt:



Poznań
ul. Pułtуска 13
tel. 61 679 32 00

Warszawa
al. Wilanowska 83
tel. 22 629 07 69

Gdańsk
ul. Biegańskiego 12/4
tel. 58 573 35 73

Kraków
ul. Lindego 13
tel. 12 352 36 92

Wrocław
ul. Kaszubska 15 U6
tel. 71 726 26 32

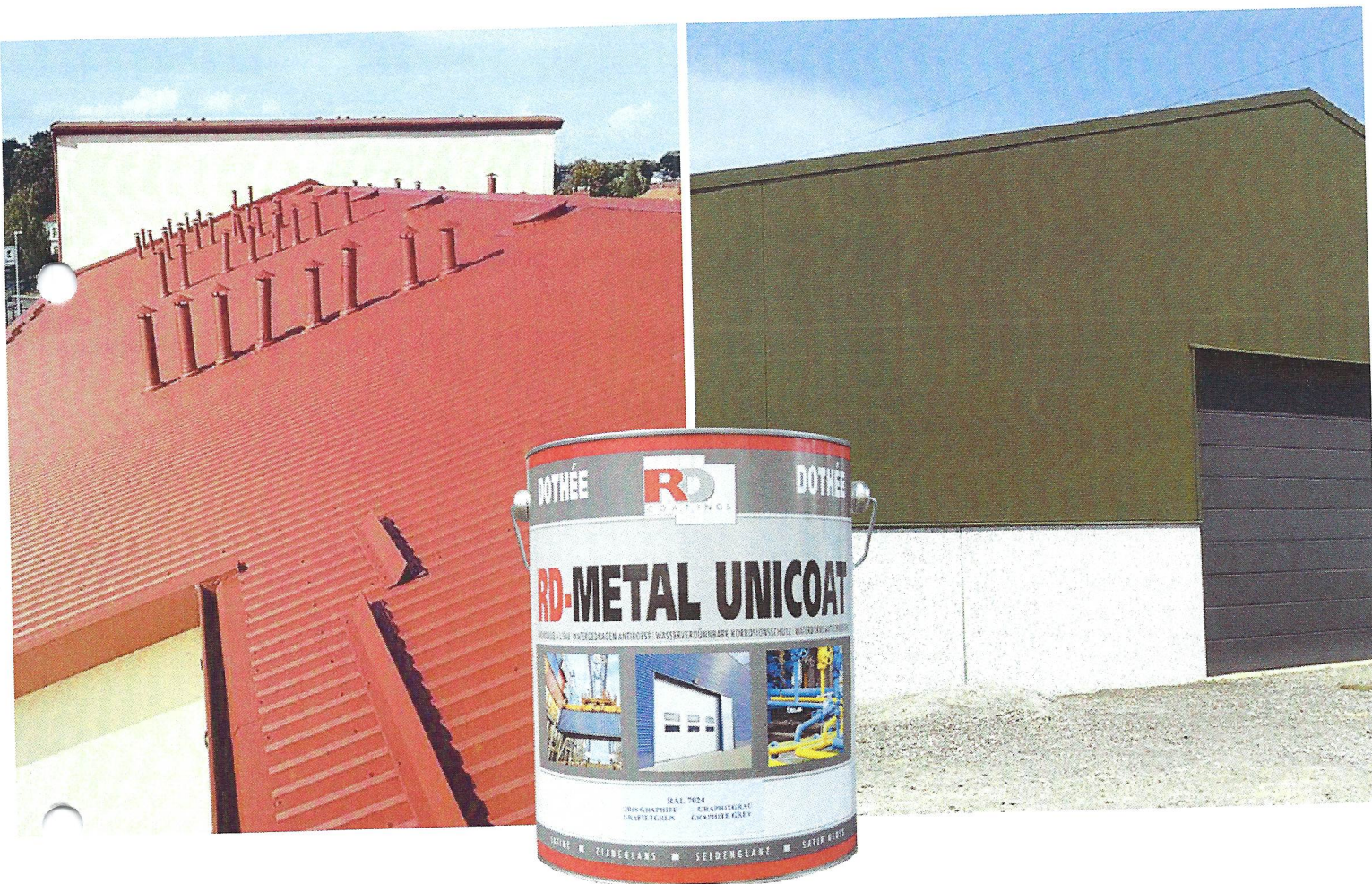
www.noxan.pl

+48 61 679 32 00

info@noxan.pl

RD-METAL UNICOAT

farba do blach powlekanych



RD-Metal Unicoat to wodorocieńczalna farba antykorozyjna zapewniająca giętkie, trwałe, odporne na warunki zewnętrzne zabezpieczenie. Jest bezpieczna dla pracownika i środowiska, prosta i szybka w aplikacji. Powłoka posiada wysoką odporność na promieniowanie UV. Farba tworzy łatwe do utrzymania w czystości, estetyczne wykończenie w satynowym połysku. Dzięki powyższym właściwościom farba RD-Metal Unicoat jest doskonałym produktem do renowacji blachy powlekanej, płyt i paneli warstwowych, na ścianach, dachach i sufitach.



czas schnięcia
do dotyku



nie wymaga piaskowania,
wystarczy zmycie podłoża
za pomocą myjki ciśnieniowej



niska zawartość
LZO

Uniwersalna aplikacja na różnicowane podłoża

RD-Metal Unicoat bezpośrednio

- ⊕ blacha powlekana i płyty warstwowe na zewnątrz
- ⊕ stal i żeliwo
- ⊕ sezonowana stal ocynkowana (min. 1 rok)
- ⊕ lekko skorodowana stal
- ⊕ plastisol, poliester
- ⊕ stare powłoki malarskie

Z gruntem RD-Multiprim

- ⊕ nowa stal ocynkowana (<1 rok)
- ⊕ blacha powlekana wewnątrz pomieszczeń
- ⊕ nowa stal nierdzewna
- ⊕ aluminium
- ⊕ PVDF, PVC, inne gładkie podłoża

Z gruntem RD-Elastometal

- ⊕ mocno skorodowana stal
- ⊕ skorodowany ocynk

Przygotowanie powierzchni

Piaskowanie nie jest wymagane.

Konstrukcję stalową należy przygotować do stopnia **St2**. Podłoże musi być **czyste, suche, odtłuszczone i wolne od pyłu**. Na powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, słabo przylegającej rdzy lub zendry, luźnych powłok malarskich i obcych zanieczyszczeń.

Najefektywniejszą metodą jest zmycie podłoża za pomocą **myjki ciśnieniowej** z rotacyjną dyszą pod ciśnieniem min. 300 barów. Użycie tego sposobu umożliwia usunięcie luźnej rdzy oraz luźnych powłok malarskich. Pozostawia podłoże czyste, stabilne, gotowe do malowania.

Podłoże można przygotować także z użyciem narzędzi ręcznych (skrobanie, szczotkowanie, szlifowanie), a następnie odtłuścić, tj. **zmyć wodą z neutralnym detergentem** i obficie spłukać wodą.

Pozwolić powierzchni wyschnąć.

Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę RD-Metal Unicoat.

Mieszanie i rozcieńczanie

- ⊕ Produkt należy dobrze wymieszać przed użyciem.
- ⊖ Farba jest gotowa do użycia.
- ⊕ W przypadku wysokich temperatur produkt można rozcieńczyć maks. do 3% wodą. Rozcieńczanie powyżej 3% osłabia właściwości antykorozyjne powłoki.

Uwagi:

- ⊕ Do odtłuszczenia zalecamy stosowanie detergentów, np. płynu do mycia naczyń, a nie rozpuszczalników.
- ⊖ W przypadku użycia rozpuszczalników należy je następnie usunąć z powierzchni przez dokładne zmycie wodą z detergentem i spłukanie wodą.
- ⊕ W przypadku gładkich podłoży narażonych na częste urazy mechaniczne, może być wymagane dodatkowe uszorstnienie podłoża i/lub użycie jako gruntu RD-Monoguard w celu zwiększenia przyczepności systemu.
- ⊖ Odpowiednie przygotowanie podłoża to kluczowy proces dla przyczepności powłoki oraz długotrwałej ochrony antykorozyjnej.

Zalecenia dotyczące ilości warstw

- ⊕ Dla długotrwałej ochrony zaleca się aplikację min. 2 warstw RD-Metal Unicoat.
- ⊖ Jednokrotne malowanie jest możliwe w przypadku aplikacji farby jako odnowy koloru na istniejące już zabezpieczenie antykorozyjne np. stare powłoki malarskie lub powierzchnie ocynkowane.

Dla najlepszych efektów zalecamy aplikację natryskiem bezpowietrznym. Natrysk bezpowietrzny umożliwia aplikację grubych warstw niezbędnych dla trwałego zabezpieczenia antykorozyjnego.

Zalecane narzędzia aplikacji – odpowiednio gruba powłoka



NATRYSK HYDRODYNAMICZNY
od 5 m²/l na warstwę
ok. 95+ μm



APLIKACJA PĘDZLEM
od 7 m²/l na warstwę
ok. 65+ μm

Alternatywne narzędzia aplikacji – zbyt cienka powłoka



NATRYSK POWIETRZNY
od 10+ m²/l na warstwę
ok. 45+ μm



APLIKACJA WAŁKIEM
od 10+ m²/l na warstwę
ok. 45+ μm

Zalecane grubości powłoki dla warunków korozyjności zgodnie z normą ISO 12944

Okres	Środowisko	Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Łączne zużycie	Liczba warstw
Zależny od istniejącego zabezpieczenia antykorozyjnego	do C3 miejskie i lekkie przemysłowe	200+ μm	95+ μm	1 × 200 ml/m ² Metal Unicoat	1
Średni (M, 5–15 lat)	do C3 miejskie i lekkie przemysłowe	400+ μm	190+ μm	2 × 200 ml/m ² Metal Unicoat	2
Długi (H, 15–25 lat)	do C4 przemysłowe	320+ μm 200+ μm	175+ μm 95+ μm	1 × 400 g/m ² Elastometal 1 × 200 ml/m ² Metal Unicoat	2
	do C5 przemysłowe agresywne i morskie	480+ μm 200+ μm	260+ μm 95+ μm	2 × 300 g/m ² Elastometal 1 × 200 ml/m ² Metal Unicoat	3

Uwagi:

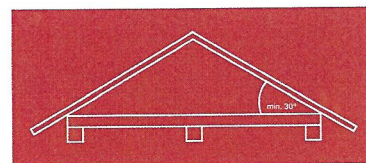
- ⊕ Powyższe systemy dotyczą aplikacji na zewnątrz. Jeżeli blacha powlekana lub panele nie były wystawione na działanie UV (odnowa ścian wewnętrznych), dla polepszenia przyczepności wymagane jest dodatkowe zastosowanie podkładu RD-Multiprim.
- ⊖ Z reguły 1 warstwa RD-Metal Unicoat przy wydajności 5 m²/l zapewnia bardzo dobre pokrycie kolorem. Jednak w przypadku pokrywania ciemnych kolorów za pomocą kolorów jasnych warto przeprowadzić próbę.

RD-Metal Unicoat na dachach

System farb RD-Elastometal - RD-Metal Unicoat doskonale sprawdza się do renowacji dachów z blachy. Tworzy estetyczne, elastyczne, wysoce odporne na warunki zewnętrzne zabezpieczenie antykorozyjne.

Dachy ze spadkiem min. 30°

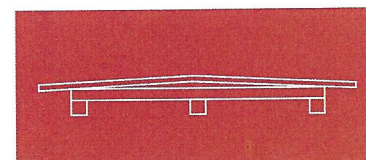
RD-Elastometal tworzy mniej estetyczne wykończenie niż RD-Metal Unicoat. Powłoka pozostaje lekko lepka. Dlatego w przypadku dachów ze spadkiem ze względów estetycznych sugerujemy wykończenie go za pomocą farby RD-Metal Unicoat.



Podłoże	Środowisko	Grubość suchej powłoki	Łączne zużycie
<ul style="list-style-type: none"> ⊕ stare powłoki malarskie ⊕ sezonowany ocynk 	do C3 miejskie i lekkie przemysłowe	130+ μm	2 × RD-Metal Unicoat przy 7 m ² /l
<ul style="list-style-type: none"> ⊕ stal ⊕ lekko/średnio skorodowana stal ⊕ skorodowany ocynk 	do C4 przemysłowe	260+ μm	1 × 400 g/m ² RD-Elastometal + RD-Metal Unicoat przy 5 m ² /l
<ul style="list-style-type: none"> ⊕ skorodowana stal ⊕ skorodowany ocynk 	do C5 przemysłowe agresywne i morskie	350+ μm	2 × 300 g/m ² RD-Elastometal + RD-Metal Unicoat przy 5 m ² /l

Dachy płaskie i z małym spadkiem

W przypadku dachów płaskich z blachy możemy mieć do czynienia z zastoinami wody. Dla dachów płaskich sugerujemy stosowanie farby RD-Elastometal, gdyż farba ta zapewnia lepszą odporność na zastoiny wody i lepszą ochronę przed korozją, niż farba RD-Metal Unicoat.



Podłoże	Środowisko	Grubość suchej powłoki	Łączne zużycie
<ul style="list-style-type: none"> ⊕ stare powłoki malarskie ⊕ sezonowany ocynk ⊕ stal ⊕ lekko/średnio skorodowana stal 	do C3 miejskie i lekkie przemysłowe	220+ μm	2 × 250 g/m ² RD-Elastometal
<ul style="list-style-type: none"> ⊕ skorodowana stal ⊕ skorodowany ocynk 	do C5 przemysłowe agresywne i morskie	350+ μm	2 × 400 g/m ² RD-Elastometal
<ul style="list-style-type: none"> ⊕ dach wymagający uszczelnienia 	do C5 przemysłowe agresywne i morskie	sucha powłoka uszczelniająca min. 660+ μm	włóknina wzmacniająca + 1,1–1,5 kg/m ² RD-Elastometal

Malowanie: warstwa podkładowa

Należy nałożyć grubą warstwę farby (patrz tabela str. 2). Bardzo ważne jest, aby farby nie rozciągać (nie malować w zbyt cienkiej warstwie). Powłoka musi być gruba, aby odciąć dopływ tlenu i odpowiednio zabezpieczyć antykorozyjnie podłoże.

Zalecaną praktyką jest malowanie warstwy podkładowej w kontrastowym kolorze. Użycie dwóch różnych kolorów dla podkładu i nawierzchni pomaga zapewnić uzyskanie odpowiedniej łącznej grubości powłoki zabezpieczającej. Przed aplikacją następnej warstwy należy pozwolić farbie wyschnąć.

Malowanie: warstwy nawierzchniowe

Zalecane jest odczekanie 24 godzin pomiędzy aplikacją kolejnych powłok. Wysychanie farby antykorozyjnej RD-Metal Unicoat zależy od temperatury, wilgotności i wiatru. W warunkach szybkiego schnięcia jest możliwe nałożenie dwóch powłok w jeden dzień – po upływie min. 4 godzin.

Najważniejsze

Bardzo ważne jest, aby osiągnąć odpowiednią grubość powłoki zgodną z rodzajem zabezpieczenia w danym środowisku (patrz tabela str. 2). Można to uzyskać poprzez zużycie całej wyliczonej ilości farby na dany metraż lub poprzez pomiary grubości powłoki przy pomocy miernika.

Czas schnięcia kolejnej warstwy

Dużą zaletą RD-Metal Unicoat jest szybkie schnięcie. Pamiętajmy, że temperatura, wilgotność i wiatr mają duży wpływ na czas schnięcia.

Przybliżony czas schnięcia farby RD-Metal Unicoat w zależności od temperatury i wilgotności to:

- ⊕ około 2 godziny dla dotyku
- ⊕ około 4 godziny dla ponownego malowania

Pełne utwardzenie powłoki występuje po 7 dniach.

Uwagi:

- ⊕ Nawet niewielki wiatr (10 km/h) znacznie skraca czas schnięcia.
- ⊕ Nie zalecamy malowania w warunkach skrajnych.

Warunki aplikacji i wysychania

Temperatura otoczenia: minimalna 8°C | optymalna 12–25°C.
Wilgotność: maksymalna 80% | optymalna 50–70%.

- ⊕ Maksymalna temperatura podłoża 55°C.
- ⊕ Należy unikać malowania w pełnym słońcu.
- ⊕ Temperatura musi być przynajmniej o 3°C wyższa od punktu rosy.
- ⊕ Nie stosować na zewnątrz gdy pada deszcz lub gdy istnieje ryzyko deszczu w przeciągu 3 godzin po malowaniu.
- ⊕ Nie nakładać gdy w przeciągu 3–7 dni po aplikacji temperatura może spaść poniżej 0°C.

Czas schnięcia i ostateczne użytkowanie

- ⊕ Produkt przy dobrych warunkach wysychania jest suchy do dotyku po 1–2 h.
- ⊕ Polimeryzacja RD-Metal Unicoat następuje przez 3–7 dni po wyschnięciu w zależności od temperatury i wilgotności. Należy unikać ujemnych temperatur w tym czasie. Po tym okresie farba jest w pełni utwardzona, tj. farba uzyskuje pełną przyczepność i odporność mechaniczną.

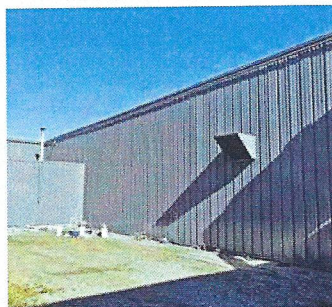
Malowanie dużych powierzchni

Szybkie wysychanie może stać się wadą w przypadku malowania dużych powierzchni np. elewacji z blach powlekanych lub dachy. Przy zbyt szybkim wysychaniu mogą pojawić się smugi, tzw. efekt dwukrotnego krycia. Dlatego przy takich pracach dla najlepszego efektu estetycznego należy wziąć pod uwagę wszystkie 4 czynniki atmosferyczne: temperatura powinna wynosić od 12 do 20°C; wilgotność ok. 70%; należy unikać aplikacji w pełnym słońcu; prędkość wiatru poniżej 20 km/h.

RD-METAL UNICOAT + RD-HYDROGRAFF HP



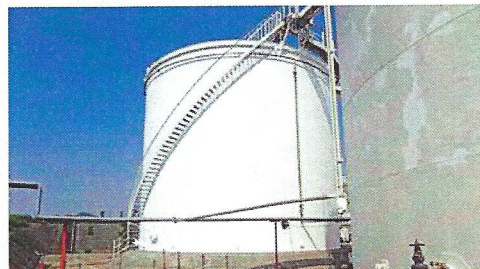
Bezbarwna dwuskładnikowa powłoka poliuretanowa – dla podwyższenia odporności chemicznej.



RD-ELASTOMETAL + RD-METAL UNICOAT



Na skorodowane podłoża i podłoża, wymagające zabezpieczenia do C5.



RD-MULTIPRIM + RD-METAL UNICOAT



Na stal gładką, blachę powlekaną nie narażoną na działanie warunków atmosferycznych i UV (wewnątrz), nową stal ocynkowaną (<1 rok), stal nierdzewną, aluminium, miedź, ołów, PVDF, PVC, inne gładkie podłoża.



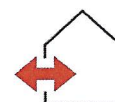
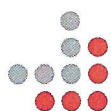
Po otrzymaniu materiałów należy pozostawić je aż do osiągnięcia temperatury pomieszczenia, w którym będą aplikowane.

UWAGA! Powyższe informacje dotyczą aplikacji w +/- 20°C. Wyższe temperatury skracają, a niższe temperatury wydłużają: czas indukcji, czas na wykorzystanie materiału oraz czas min./maks. jaki należy odczekać pomiędzy kolejnymi powłokami. Z reguły przy temp. ok. 30°C. czasy ulegają dwukrotnemu skróceniu, natomiast przy temp. ok. 10°C. czasy ulegają znacznemu wydłużeniu. Są to wartości przybliżone. Dla szczegółowych informacji proszę odnieść się do kart informacji technicznej.

Dodatkowe informacje znajdują Państwo w kartach informacji technicznej.

Informacje tu zawarte przekazywane są w dobrej wierze, w celach informacyjnych. Ponieważ warunki aplikacji są poza kontrolą producenta i dystrybutora, firma Noxan Sp. z o.o. nie może ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności lub obciążeń finansowych, które mogą wynikać z niewłaściwego zastosowania tych produktów. Noxan Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo modyfikowania danych bez uprzedzenia. Niniejsza instrukcja stosowania zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

W razie pytań prosimy o kontakt.



OPIS

Zastosowanie Podkładowo- nawierzchniowa powłoka antykorozyjna na bazie kopolimeru styrenowo-akrylowego i fosforanu cynku do okładzin i blachy powlekanej.

Cechy Jednoskładnikowa powłoka do ochrony metalowych przedmiotów. **RD-Metal Unicoat** to doskonały wybór do renowacji metalowych obiektów znajdujących się w środowiskach o niskiej do umiarkowanej korozyjności. Może być nakładany bezpośrednio na stal i sezonowaną stal galwanizowaną bez konieczności piaskowania powierzchni.

RD-Metal Unicoat jest wodorocieńczalny, łatwy w użyciu, bezpieczny i nie stwarza zagrożenia pożarowego. Jest to szybko schnący system powłokowy, który znacznie skraca czas przestoju podczas aplikacji. Praktycznie bezzapachowy, nie oddziałuje na osoby przebywające w malowanych pomieszczeniach i dlatego może być stosowany w zamieszkałych budynkach.

RD-Metal Unicoat jest odporny na promieniowanie UV, ma dobrą odporność na warunki atmosferyczne i dlatego może być nakładany jako podkład i / lub nawierzchnia. Aplikowany hydrodynamiką **RD-Metal Unicoat** z łatwością pokrywa duże, płaskie powierzchnie bez efektu podwójnego krycia i chroni malowane konstrukcje przez wiele lat, dlatego jest to doskonały, szybki i łatwy system renowacji okładzin i blach powlekanych.

RD-Metal Unicoat jest częścią grupy produktów SCS - Single Coating System.

Podłoża Popularne metalowe podłoża tj. stal, żeliwo, podłoża ocynkowane sezonowane min. 1 rok, sezonowana stal (CorTen). Inne podłoża: blacha powlekana, Plastisol, stare powłoki malarskie poliestrowe, akrylowe etc.

Uwaga: Na nowe podłoża cynkowe, miedź, aluminium przed aplikacją **RD-Metal Unicoat** należy użyć podkładu **RD-Multiprim**.

SYSTEMY

Neutralna atmosfera wewnętrzna budynku suchego i ogrzewanego - C1		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład/Nawierzchnia	RD-Metal Unicoat	200 µm	95 µm	0,20 l	Okres długi (H > 15 lat)

Atmosfera o niskim stopniu zanieczyszczenia: obszary wiejskie, nieogrzewane budynki, w których może wystąpić kondensacja - C2		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Metal Unicoat	200 µm	95 µm	0,20 l	Okres długi (H > 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Metal Unicoat	200 µm	95 µm	0,20 l	
RAZEM			190 µm	0,40 l	

Atmosfera miejska i przemysłowa z umiarkowanym zanieczyszczeniem, obszary przybrzeżne o niskiej zawartości soli, wewnętrzne obszary produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu - C3		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Metal Unicoat	200 µm	95 µm	0,20 l	Okres średni (M = 5 – 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Metal Unicoat	200 µm	95 µm	0,20 l	
RAZEM			190 µm	0,40 l	

Uwaga: Ważne jest aby system aplikować w 2 warstwach. 1 warstwa 0,4 l na m² RD-Metal Unicoat nie daje tak dobrego zabezpieczenia jak 2 warstwy 0,2 l

Wskazane zużycie jest teoretyczne i nie uwzględnia potencjalnych strat podczas aplikacji. Wpływ na zużycie może mieć również porowatość podłoża.

INSTRUKCJA APLIKACJI

Warunki aplikacji	<p>Nie stosować w warunkach bardzo szybkiego schnięcia tj. pełnym, silnym słońcu (maksymalna temperatura powierzchni: 55°C) Nie stosować gdy występują lub mogą pojawić się opady deszczu. Temperatura otoczenia: powyżej 5°C (optymalna 12°C - 25°C). Wilgotność względna: maks. 80%. Temperatura podłoża o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Niska temperatura i wysoka wilgotność powietrza wpływają negatywnie na czas schnięcia i ostateczną skuteczność każdej powłoki.</p>
Sposób aplikacji	<p>pędzel, wałek, natrysk bezpowietrzny: dysza - od 015 do 023 zalecamy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dyszę 15 dla wykonawców znających produkt, • dyszę 13 dla wykonawców zaczynających pracować na produkcie.
Przygotowanie podłoża	<p>Podłoże musi być czyste, suche, odtłuszczone i wolne od pyłu. Luźne elementy, takie jak stare powłoki lub rdza, muszą zostać usunięte. Powierzchnię można przygotować na różne sposoby:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Usunięcie rdzy ręcznie lub za pomocą elektronarzędzi do ST2 - ISO 8501-1 / SSPC SP2 lub SP3 2. Piaskowanie do SA 2 - ISO 8501-1 / NACE3 / SSPC SP6. 3. Mycie myjką - SSPCS SP12 WJ4. <p>Częściowo zardzewiałe podłoża z dobrze przylegającą starą powłoką, podłoża ocynkowane, stal nierdzewna:</p> <p>Wyczyścić mechanicznie lub za pomocą myjki ciśnieniowej (300 bar) celem pozbycia się luźnej rdzy oraz luźnych powłok malarskich. Wyczyścić za pomocą wody z dodatkiem detergentu celem pozbycia się tłuszczu i kurzu. Dokładnie spłukać wodą. Pozwolić powierzchni dokładnie wyschnąć. Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę RD-Metal Unicoat.</p> <p>Nowe niezabezpieczone lub zabezpieczone żeliwo, stal itd.:</p> <p>Wyczyścić za pomocą wody z dodatkiem detergentu celem pozbycia się tłuszczu i kurzu. Dokładnie spłukać wodą. Pozwolić powierzchni dokładnie wyschnąć. Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę RD-Metal Unicoat.</p> <p>Świeżo ocynkowana stal:</p> <p>Nałożyć na podkład poprawiający przyczepność RD-Multiprim.</p>
Rozcieńczenie	<p>Produkt gotowy do użycia. Przy aplikacji natryskowej lub bezpowietrznej w warunkach szybkiego schnięcia rozcieńczyć maksymalnie 3% wodą</p>

Czas schnięcia	<ul style="list-style-type: none"> dla dotyku: około 2 godz., w zależności od temperatury i wilgotności dla ponownego malowania: około 4 godz. w zależności od temperatury i wilgotności <p>Zalecane jest odczekanie 24 godz. pomiędzy aplikacją kolejnych warstw. Wysychanie RD-Metal Unicoat zależy od temperatury, wilgotności i wiatru. W warunkach szybkiego schnięcia jest możliwym nałożenie dwóch warstw w jeden dzień.</p> <p>Polimeryzacja RD-Metal Unicoat następuje także przez 3–7 dni po wyschnięciu. Należy unikać temperatur ujemnych w tym czasie.</p>
Czyszczenie	woda
Wydajność	ok. 5m ² /l przy warstwie o grubości 95 μm ok. 7m ² /l przy warstwie o grubości 67 μm (Patrz SYSTEMY)
Uwagi	Dobrze wymieszać przed użyciem. Stosować się do zasad dobrej praktyki malarskiej.

DANE TECHNICZNE

Wykończenie (Gardner 60°)	satyna +/-15% +/-5
Kolor	wybrane kolory RAL i NCS
Gęstość	1,3 +/- 0,05 g/cm ³
Zawartość substancji stałych	wagowo: 59 % +/-2 objętościowo: 47 % +/-2
Lepkość	100 - 120 P (Brookfield 20 RPM)
Zawartość LZO	kolory producenta: maks. 60 g/l kolory z mieszalnika: maks 70 g/l
Punkt zapłonu	produkt niepalny
Odporność na temperaturę	80°C w suchym środowisku
Przechowywanie	12 miesięcy od daty produkcji pod warunkiem przechowywania w zamkniętych pojemnikach w suchych, dobrze wentylowanych pomieszczeniach, bez dostępu promieni słonecznych, w temperaturach od +5°C do +35°C. Przechowywać z dala od źródeł ciepła. Chronić przed zamarzaniem.
Opakowania	1 l; 5 l; 20 l

NORMY I BADANIA

Badanie odporności korozyjnej w mgle solnej	ISO 12944 / ASTM B117 / ISO 4628
Badanie przyczepności metodą siatki nacięć (cross cut)	ISO 2409
Pomiar przyczepności przez odrywanie (pull-off)	ISO 4624

Badanie ścierania metodą Tabera	ASTM D4060
Badanie twardości metodą ołówkową	ASTM D3363
Przyspieszone badania starzeniowe	ASTM D4587 / ASTM G53 / ISO 11507
Atest higieniczny PZH HK/B/0654/01/2015	Narodowy Instytut Zdrowia Publicznego Państwowego Zakładu Higieny (NIZP-PZH)

INFORMACJE BEZPIECZEŃSTWA

Informacje dotyczące bezpieczeństwa i higieny można znaleźć w karcie charakterystyki dostępnej na żądanie.

Informacje tu zawarte przekazywane są w dobrej wierze, w celach informacyjnych. Ponieważ warunki aplikacji są poza kontrolą producenta, firma RD-COATINGS nie może ponosić jakiejkolwiek odpowiedzialności lub obciążeń finansowych, które mogą wynikać z niewłaściwego zastosowania tych produktów. Firma zastrzega sobie prawo modyfikowania danych bez uprzedzenia. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje. RD-COATINGS ZI DE LA FANGE – Rue Ernest Matagne 19 - B 5330 Assesse - Belgia.

W razie dodatkowych pytań prosimy o kontakt:

NOXAN
wiemy jak chronić

Poznań
ul. Pułtуска 13
tel. 61 679 32 00

Warszawa
al. Wilanowska 83
tel. 22 629 07 69

Gdańsk
ul. Biegańskiego 12/4
tel. 58 573 35 73

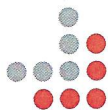
Kraków
ul. Lindego 13
tel. 12 352 36 92

Wrocław
ul. Kaszubska 15 U6
tel. 71 726 26 32

www.noxan.pl

+48 61 679 32 00

info@noxan.pl



KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ
SIATKA WZMACNIAJĄCA

OPIS

Zastosowanie	Siatka wzmacniająca do zastosowania wraz z powłokami hydroizolującymi RD-Coatings na ścianach, dachach, balkonach itp. Zapobiega rozprzestrzenianiu się aktywnych pęknięć.
Właściwości	Dobrze mostkuje pęknięcia.
Podłoża	Wszystkie podłoża przygotowane pod aplikację systemów powłokowych RD-Coatings.
Zalecenia Stosowania	Zgodnie z zaleceniami zawartymi w kartach informacji technicznej oraz w instrukcji stosowania produktów RD-Coatings.

DANE TECHNICZNE

Skład	100% poliester	
Kolor	biały	
Ciężar	45-50 g/m ²	
Wymiary	szerokość	długość
	38 cm	100 m
	150 cm	100 m
Opakowania:	rolki	

Informacje tu zawarte przekazywane są w dobrej wierze, w celach informacyjnych. Ponieważ warunki aplikacji są poza kontrolą producenta, firma RD-COATINGS nie może ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności lub obciążeń finansowych, które mogą wynikać z niewłaściwego zastosowania tych produktów. Firma zastrzega sobie prawo modyfikowania danych bez uprzedzenia. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje. RD-COATINGS ZI DE LA FANGE – Rue Ernest Matagne 19 - B 5330 Assesse - Belgia.

W razie dodatkowych pytań prosimy o kontakt:

Dystrybutor:
Noxan Sp. z o.o.
ul. Pułtuska 13
61-052 Poznań

Tel. +48 61 870 87 03
Fax +48 61 624 32 98
www.noxan.pl





Polbit Baza 5,0 Szybki Profil SBS

- 1. Nazwa handlowa wyrobu:** Papa asfaltowa podkładowa
Polbit Baza 5,0 Szybki Profil SBS
- 2. Specyfikacja techniczna:**
PN-EN 13707 + A2:2012 Elastyczne wyroby wodochronne – Wyroby asfaltowe na osnowie do pokryć dachowych – Definicje i właściwości
- 3. Producent/miejsce produkcji:** ICOPAL Sp. z o.o., 98-220 Zduńska Wola ul. Łaska 169/197
- 4. Opis wyrobu:**
papa na osnowie z włókniny poliestrowe o gramaturze 250 g/m² z obustronną powłoką z masy asfaltowej: z asfaltu modyfikowanego SBS z wypełniaczem mineralnym. Strona wierzchnia pokryta jest cienką włókniną polipropylenową oraz wzdłuż jednej krawędzi nałożony jest pasek folii o szerokości ok. 80 mm, strona spodnia jest profilowana i zabezpieczona folią z tworzywa sztucznego. Papa produkowana jest wg technologii „SZYBKI PROFIL”.
- 5. Przeznaczenie i zakres stosowania:** wykonywanie warstwy podkładowej w wielowarstwowych wodochronnych pokryciach dachowych.
- 6. Sposób układania:** metodą zgrzewania
- 7. Informacje dla użytkownika:**
Warunki układania:
papę należy układać w temperaturze nie niższej niż 0 °C, nie należy układać papy w przypadku mokrej powierzchni dachu, jej oblodzenia, podczas opadów atmosferycznych oraz przy silnym wietrze
Warunki stosowania:
wykonanie izolacji wodochronnych z zastosowaniem papy Polbit Baza 5,0 Szybki Profil SBS powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.
Przechowywanie:
rolki papy należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, chronione przed zawilgoceniem i przed działaniem promieni słonecznych lub źródeł ciepła. Rolki należy układać na równym podłożu w pozycji stojącej w jednej warstwie.
Transport:
Rolki papy należy przewozić krytymi środkami transportowymi, układane w jednej warstwie w pozycji stojącej, zabezpieczone przed przewracaniem się i uszkodzeniem. Rolki należy układać w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się ich podczas transportu.



8. Właściwości wyrobu:

Lp.	Właściwość	Metoda badania/ klasyfikacja	J.M.	Wartość lub ustalenie
1.	Wady widoczne	EN 1850-1	-----	wyrób pozbawiony wad widocznych
2.	Długość (*)	EN 1848-1	m	≥ 5,0
3.	Szerokość (*)	EN 1848-1	m	≥ 0,99 (1,00 ± 0,01)
4.	Prostoliniowość	EN 1848-1	-----	odchyłka: ≤10 mm / 5 m lub proporcjonalnie dla innych długości
5.	Grubość	EN 1849-1	mm	5,0 (-0 / +0,4) / (5,0 ÷ 5,4)
6.	Wodoszczelność	EN 1928 Metoda B	-----	wodoszczelna przy ciśnieniu 200 kPa
7.	Reakcja na ogień	EN 13501-1	-----	klasa E
8.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: maksymalna siła rozciągająca -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	EN 12311-1	N/50 mm	950 (-0 / +350) / (950 ÷ 1300) 750 (-0 / +350) / (750 ÷ 1100)
9.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: wydłużenie -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	EN 12311-1	%	50 ± 10 50 ± 10
10.	Giętkość w niskiej temperaturze	EN 1109	°C	≤ -25 /Ø30 mm
11.	Odporność na sływanie	EN 1110	°C	≥ 105
12.	Przenikanie pary wodnej	EN 13707	-----	μ=20 000

(*) istnieje możliwość produkcji papy o innej długości i /lub szerokości z zachowaniem wymagania, że określona w badaniach wartość długości i/lub szerokości jest nie mniejsza niż deklarowana.



Polbit Top 5,2 Szybki Profil SBS

- 1. Nazwa handlowa wyrobu:** Papa asfaltowa wierzchniego krycia
Polbit Top 5,2 Szybki Profil SBS
- 2. Specyfikacja techniczna:**
PN-EN 13707 + A2:2012 Elastyczne wyroby wodochronne – Wyroby asfaltowe na osnowie do pokryć dachowych – Definicje i właściwości
- 3. Producent/miejsce produkcji:** ICOPAL Sp. z o.o., 98-220 Zduńska Wola ul. Łaska 169/197
- 4. Opis wyrobu:**
papa na osnowie z włókniny poliestrowej o gramaturze 250 g/m² z obu stroną powłoką z masy asfaltowej; z asfaltu modyfikowanego SBS z wypełniaczem mineralnym. Strona wierzchnia pokryta jest gruboziarnistą posypką mineralną oraz wzdłuż jednej krawędzi nałożony jest pasek folii o szerokości ok. 80 mm, strona spodnia jest profilowana i zabezpieczona folią z tworzywa sztucznego. Papa produkowana jest wg technologii „SZYBKI PROFIL”.
- 5. Przeznaczenie i zakres stosowania:** wykonywanie warstwy wierzchniej, do jedno- lub wielowarstwowych wodochronnych pokryć dachowych.
- 6. Sposób układania:** metodą zgrzewania
- 7. Informacje dla użytkownika:**
 - Warunki układania:
papę należy układać w temperaturze nie niższej niż 0 °C, nie należy układać papy w przypadku mokrej powierzchni dachu, jej oblodzenia, podczas opadów atmosferycznych oraz przy silnym wietrze
 - Warunki stosowania:
wykonanie izolacji wodochronnych z zastosowaniem papy Polbit Top 5,2 Szybki Profil SBS powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.
 - Przechowywanie:
rolki papy należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, chronione przed zawilgoceniem i przed działaniem promieni słonecznych lub źródeł ciepła. Rolki należy układać na równym podłożu w pozycji stojącej w jednej warstwie.
 - Transport:
rolki papy należy przewozić krytymi środkami transportowymi, układane w jednej warstwie w pozycji stojącej, zabezpieczone przed przewracaniem się i uszkodzeniem. Rolki należy układać w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się ich podczas transportu.



8. Właściwości wyrobu:

Lp.	Właściwość	Metoda badania/ klasyfikacja	J.M.	Wartość lub ustalenie
1.	Wady widoczne	EN 1850-1	----	wyrób pozbawiony wad widocznych
2.	Długość (*)	EN 1848-1	m	≥ 5,0
3.	Szerokość (*)	EN 1848-1	m	≥ 0,99 (1,00 ± 0,01)
4.	Prostoliniowość	EN 1848-1	----	odchyłka: ≤10 mm / 5 m lub proporcjonalnie dla innych długości
5.	Grubość	EN 1849-1	mm	5,2 (-0 / +0,4) / (5,2 ÷ 5,6)
6.	Wodoszczelność	EN 1928 Metoda B	----	wodoszczelna przy ciśnieniu 200 kPa
7.	Reakcja na ogień	EN 13501-1	----	klasa E
8.	Wytrzymałość złączy na ściananie -zakład podłużny, -zakład poprzeczny	EN 12317-1	N/50 mm	800 (-100 / +200) 1000 (-100 / +200)
9.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: maksymalna siła rozciągająca -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	EN 12311-1	N/50 mm	950 (-0 / +350) / (950 ÷ 1300) 750 (-0 / +350) / (750 ÷ 1100)
10.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: wydłużenie -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	EN 12311-1	%	50 ± 10 50 ± 10
11.	Odporność na uderzenie	EN 12691 Metoda A Metoda B	mm	2000 2000
12.	Odporność na obciążenie statyczne	EN 12730 Metoda A	kg	20
13.	Stabilność wymiarów	EN 1107-1 Metoda A	%	≤ 0,5
14.	Giętkość w niskiej temperaturze	EN 1109	°C	≤ -25 / Ø30 mm
15.	Odporność na spływanie	EN 1110	°C	≥ 105
16.	Odporność na sztuczne starzenie	EN 1109 EN 1296	°C	-20 ± 5
17.	Przyczepność posypki	EN 12039	%	10 ± 10
18.	Przenikanie pary wodnej	EN 13707	----	μ=20 000

(*) istnieje możliwość produkcji papy o innej długości i /lub szerokości z zachowaniem wymagania, że określona w badaniach wartość długości i/lub szerokości jest nie mniejsza niż deklarowana.

Nr 1/P/2021

1. Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:	Papa asfaltowa wentylacyjna PP-50/700
2. Oznaczenie typu wyrobu budowlanego:	Papa asfaltowa wentylacyjna
3. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:	Papa przeznaczona jest do wykonywania warstwy wentylacyjnej w wielowarstwowych pokryciach dachowych. Papa układana jest luźno na podłożu, punktowe mocowanie do podłoża następuje przez perforację podczas wykonywania właściwej izolacji.
4. Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu:	BMI ICOPAL Sp. z o.o., ul. Łaska 169/197, 98-220 Zduńska Wola, Polska (PL)
5. Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony:	Nie dotyczy
6. Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:	System 3

7. Krajowa specyfikacja techniczna:	
7a. Polska Norma wyrobu: Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji:	Nie dotyczy
7b. Krajowa ocena techniczna: Jednostka oceny technicznej/Krajowa jednostka oceny technicznej: Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer certyfikatu:	<p>APROBATA TECHNICZNA nr AT/2001-11-0148, zmiana 12.2016 r. Papa asfaltowa wentylacyjna PP-50/700.</p> <p>Institut Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego w Warszawie, Oddział Zamiejscowy w Katowicach, Sekcja ds. Ocen Technicznych.</p> <p>Institut Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego Oddział Zamiejscowy w Katowicach, Laboratorium Materiałów Budowlanych, akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji, Nr AB 008.</p>

8. Deklarowane właściwości użytkowe:	
Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Deklarowane właściwości użytkowe
Wymiary (*) - długość	20 ± 1%
- szerokość	1,0 ± 1%
- grubość	2,1 ± 5%
- średnica otworów	40 ± 5%
Perforacja papy (*)	≥ 12,0 %
Zawartość składników rozpuszczalnych w chloroformie	≥ 700 g/m ²
dporność na spływanie w podwyższonej temperaturze	niedopuszczalne spływanie w temperaturze 70 °C
Giętkość w temperaturze 0°C	niedopuszczalne powstawanie rys i pęknięć
Stężenie naturalnych pierwiastków promieniotwórczych: - f ₁	nie więcej niż 1
- f ₂ , Bq/kg	nie więcej niż 185

*) Dopuszcza się możliwość produkcji papy o innej długości i szerokości z zachowaniem tolerancji wymiarowej ± 1%.

9. Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne ze wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta.

W imieniu producenta podpisał(a):


Grzegorz Hese
 Dyrektor Zakładów
 Produkcji BMI icopal

Zduńska Wola, dnia 5 maja 2021 r.