

KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH NR 02/2017/C

1. Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego :

Lepik asfaltowy, bitumiczna masa klejąca, swisspor BITERM STICK

2. Oznaczenie typu wyrobu budowlanego:

Lepik asfaltowy

3. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:

Lepik asfaltowy jest stosowany przede wszystkim do przyklejania pap asfaltowych do podłoża betonowego oraz do sklejania pap między sobą w wielowarstwowych izolacjach wodochronnych a także do wykonywania powłok przeciwwilgociowych i wodochronnych typu lekkiego.

4. Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu:

SWISSPOR Polska Sp. z o.o. ul. Krocymiech 2, 32-500 Chrzanów

Miejsce produkcji: Zakład Wiry

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:

PN-B-24620:1998 + PN-B-24620:1998/Az1:2004 „Lepiki, masy i roztwory asfaltowe stosowane na zimno”

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji:

Instytut Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego, Oddział Zamiejscowy w Katowicach, nr AB 008

7a. Krajowa ocena techniczna:

Nie dotyczy

Jednostka oceny technicznej/ Krajowa jednostka oceny technicznej: *Nie dotyczy*

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji: *Nie dotyczy*

8. Deklarowane właściwości użytkowe

Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego do zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Deklarowane właściwości użytkowe	Uwagi
Wygląd zewnętrzny i konsystencja	Wyrób barwy czarnej, bez widocznych zanieczyszczeń mechanicznych, w temperaturze $23 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$ daje się łatwo rozprowadzić na podłożu	
Spływność w temperaturze ($60 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$) przy kącie nachylenia 45° w czasie 5 h papy przyklejonej lepikiem asfaltowym	Brak przesunięć papy i wycieku lepiku	
Giętkość przy przeginaniu na walcu o średnicy 30 mm w temperaturze $-5 \text{ }^\circ\text{C}$	Brak rys i pęknięć	
Temperatura zapłonu wg Pensky'ego – Martensa, $^\circ\text{C}$, nie mniej niż	Od 31 do 40	
Zawartość wody, % (m/m), nie więcej niż	0,5	
Zdolność klejenia papy do papy, N, nie mniej niż	150	

9. Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z 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:

Robert Polkowski, Kierownik produktu

.....
(imię i nazwisko oraz stanowisko)

Pelplin 2017.04.26

.....
(miejsce i data wydania)



swisspor Polska Sp. z o.o.
Kierownik produktu
Robert Polkowski

Deklaracja dostępna na www.swisspor.pl

KARTA TECHNICZNA swisspor BITERM STICK



OPIS

Bitumiczno – kauczukowa masa klejowa.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Właściwość	Jednostka	Wartość
Wygląd zewnętrzny i konsystencja	-	Wyrób barwy czarnej, bez widocznych zanieczyszczeń mechanicznych, w temperaturze 23 ± 2 °C daje się łatwo rozprowadzić na podłożu
Spływność w temperaturze ($80 \pm 0,5$ °C) przy kącie nachylenia 45° w czasie 5 h papy przyklejonej	-	Brak przesunięcia papy i wycieku lepiku
Giętkość przy przeginaniu na walcu o średnicy 30 mm w temperaturze -10°C	-	Brak rys i pęknięć
Temperatura zapłonu wg Pensky'ego – Martensa	°C	≥ 31
Zawartość wody	% (m/m)	≤ 0,5
Zdolność klejenia papy do papy	N	≥ 150

ZASTOSOWANIE

- klejenie na zimno płyt styropianowych (EPS, XPS, BITERM®) i twardej wełny mineralnej do blach trapezowych, stropów betonowych, fundamentów oraz pokryć papowych (w tym starych pokryć z pap asfaltowych),
- klejenie papy asfaltowej do stalowych blach trapezowych, stropów betonowych i fundamentów,
- klejenie pap do istniejącego pokrycia dachowego,
- podklejanie nosków, gontów i opierzeń przy obróbkach dekarских,
- uszczelnianie szczelin wokół kominów, attyk oraz innych detali dachowych,
- szpachlowanie niewielkich rys pęknięć na powierzchniach betonowych pionowych i poziomych.

MONTAŻ

Podłoże powinno być czyste, suche i gładkie, oczyszczone z tłuszczu i innych czynników zmniejszających przyczepność. Podłoże ze starych pap asfaltowych powinno być zagrunowane roztworem asfaltowym swisspor PRIMER. Klej należy nakładać plackami, punktowo lub na całej powierzchni. Zalecana grubość powłoki przy klejeniu 2 – 4 mm (w zależności od podłoża) W strefie brzegowej oraz narożnej należy zwiększyć ilość kleju. Produkt po nałożeniu jest odporny na działanie wody.

Orientacyjne zużycie:

Klejenie pasmowe i punktowe: 0,4 – 0,5 kg/m²

Klejenie całej powierzchni: 1,0 – 1,2 kg/m²

Pierwszy stopień wysychania uzyskuje już po 6 godzinach, całkowity czas wiązania zależy od warunków pogodowych i wynosi do 7 dni.

Prace należy przeprowadzać w temperaturach dodatnich, przy bezdeszczowej pogodzie. Optymalna temperatura pracy 5 – 30 °C. Wykonywanie prac powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.

UWAGA:

Nie stosować wewnątrz budynków. Wykonane za pomocą kleju połączenia ze styropianem nie mogą być narażone na temperaturę wyższą niż 40 °C. W trakcie wykonywania prac przestrzegać obowiązujących przepisów BHP przy pracach z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych.

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w szczelnie zamkniętych oryginalnych opakowaniach w pomieszczeniach zabezpieczonych przed bezpośrednim nasłonecznieniem i wilgocią, z dala od źródeł ciepła i otwartego ognia.

Okres przydatności do użycia wynosi 12 miesięcy od daty produkcji.

ilość	puszka [kg]	23
	puszek na palecie	27
	kg na palecie	621

DOKUMENTY ODNIESIENIA

PN-B-24620:1998 + PN-B-24620:1998/Az1:2004 „Lepiki, masy i roztwory asfaltowe stosowane na zimno”

DZIAŁ OBSŁUGI SPRZEDAŻY

Zakład Produkcyjny w Pelplinie	tel. 58 888 84 00, fax 58 888 84 07
Zakład Produkcyjny w Chrzanowie	tel. 32 625 72 50, fax 32 625 72 52
Zakład Produkcyjny w Janowie Podlaskim	tel. 83 341 37 72, fax 83 341 30 20
Zakład Produkcyjny w Międzyrzeczu	tel. 95 741 14 06, fax 95 742 66 51

Wersja 01/2017