

### OPIS

Płyty styropianowe AQUA EPS-P 100 oznaczone są kodem wg normy EN 13163:2012  
**EPS-EN 13163-T1-L3-W2-S<sub>b</sub>2-P5-BS150-CS(10)100-WL(T)2**

Płyty produkowane są w technologii automatowej.

**Dostępne wymiary płyt:** 1230x615 [mm].

**Grubość płyt:** od 50 [mm] do 200[mm], ze stopniowaniem co 10 [mm].

**Wykończenie płyt:** krawędzie na zakładkę (głębokość zakładki – 15 [mm]).

### ZASTOSOWANIE

Izolacje termiczne w miejscach zawilgoconych i narażonych na okresowe działanie wody:

- ściany fundamentowe oraz cokoły
- podziemne części budynków, np.: ściany piwnic
- pomieszczenia o dużej wilgotności, np.: chłodnie, myjnie
- aplikacje przenoszące obciążenia użytkowe do 3 t/m<sup>2</sup>

### UWAGA

1. Płyty styropianowe nie mogą być stosowane w bezpośrednim kontakcie z substancjami działającymi destrukcyjnie na polistyren, np.: rozpuszczalniki organiczne jak aceton, benzen, terpentyna, benzyna.
2. Płyty styropianowe należy przechowywać w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem oraz oddziaływaniem warunków atmosferycznych.

### WYKONANIE

W przypadku montażu płyt produkowanych metodą automatową, wymagane jest dodatkowe mocowanie mechaniczne powyżej linii gruntu.

### DOKUMENTY

Deklaracja właściwości użytkowych nr 15-CPR-2018 z Normą EN 13163:2012.

Atest higieniczny EPS-P nr HK/B/0921/01/2015

### OPÓR CIEPLNY – zależny od grubości wyrobu

| Grubość [mm]                         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|--------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 50                                   | 60   | 70   | 80   | 90   | 100  | 110  | 120  | 130  | 140  | 150  | 160  | 170  | 180  | 190  | 200  |
| Opór cieplny RD [m <sup>2</sup> K/W] |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| 1,35                                 | 1,65 | 1,90 | 2,20 | 2,50 | 2,75 | 3,05 | 3,30 | 3,60 | 3,85 | 4,15 | 4,40 | 4,70 | 5,00 | 5,25 | 5,55 |

## SPOSÓB PAKOWANIA

| Wyszczególnienie                    | Powierzchnia krycia płyty – 1215x600 [mm] czyli 0,729 [m <sup>2</sup> ]                     |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|-------------------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|                                     | Objętość paczek, powierzchnia płyt i liczba płyt w opakowaniu w zależności od grubości płyt |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| Grubość [mm]                        | 50  | 60    | 70    | 80    | 90    | 100   | 110   | 120   | 130   | 140   | 150   | 160   | 170   | 180   | 190   | 200   |
| Liczba płyt w paczce [szt.]         | 10  | 8     | 7     | 6     | 5     | 5     | 4     | 4     | 3     | 3     | 3     | 3     | 2     | 2     | 2     | 2     |
| Objętość paczki [m <sup>3</sup> ]   | 0,365   | 0,350 | 0,357 | 0,350 | 0,328 | 0,365 | 0,321 | 0,350 | 0,284 | 0,306 | 0,328 | 0,350 | 0,248 | 0,262 | 0,277 | 0,292 |
| Powierzchnia płyt [m <sup>2</sup> ] | 7,29  | 5,83  | 5,10  | 4,37  | 3,65  | 3,65  | 2,92  | 2,92  | 2,19  | 2,19  | 2,19  | 2,19  | 1,46  | 1,46  | 1,46  | 1,46  |

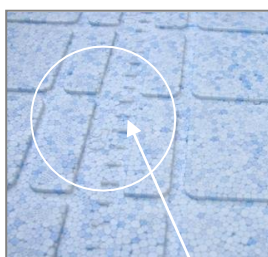
## PARAMETRY

| Typy płyt  |                        | AQUA EPS-P 100   |          |
|--|------------------------|--|----------|
| Kod wyrobu (oznacza deklarowane poziomy lub klasy właściwości wyrobu)  |                        | EPS-EN 13163-T1-L3-W2-S <sub>b</sub> 2-P5-BS150-CS(10)100-WL(T)2 |          |
| Deklarowane właściwości wyrobu wg normy EN 13163:2012  | Jednostka miary        | Wymagania lub tolerancje   |          |
|  |                        | Kody klas lub poziomów   | Wartości |
| Grubość (klasa tolerancji wymiarów)  | [mm]                   | T1   | ± 1      |
| Długość (klasa tolerancji wymiarów)  | [mm]                   | L3   | ± 3      |
| Szerokość (klasa tolerancji wymiarów)  | [mm]                   | W2   | ± 2      |
| Prostokątność na długości i szerokości (klasa tolerancji wymiarów)   | [mm/mm]                | S <sub>b</sub> 2   | ± 2/1000 |
| Płaskość (klasa tolerancji wymiarów)   | [mm]                   | P5   | 5        |
| Poziomy wytrzymałości na zginanie  | [kPa]                  | BS150  | ± 150    |
| Poziomy naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względnym   | [kPa]                  | CS(10)100  | ± 100    |
| Poziom nasiąkliwości wody przy całkowitym, długotrwałym zanurzeniu – badanie wykonywane zgodnie z PN-EN 12087, pkt. 7.2.2, metodą 2A – tj. na próbce zanurzonej całkowicie w wodzie przez okres 28 dni | [%]                    | WL(T)2   | ± 2      |
| Deklarowany opór cieplny (zmienny wraz z grubością płyt)   | [m <sup>2</sup> · K/W] | oznaczony na opakowaniu  |          |
| Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła   | [W/(m·K)]              | [-]  | ± 0,036  |
| Reakcja na ogień   | Od A do F              | Euroklasa  | E        |

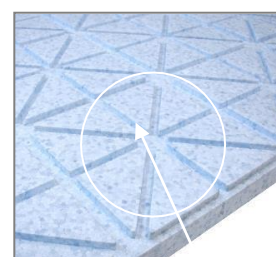
## CECHY CHARAKTERYSTYCZNE PŁYT



- każda płyta produkowana oddzielnie w formie,
- krawędzie na zakładkę



- trwale naniesiona podziałka ułatwiająca przycinanie płyt



- gęsta sieć kanałików drenażowych

## PRZEWAGA TECHNOLOGII AUTOMATOWEJ

| Płyty cięte z bloku  | Płyty formowane                  | Co to oznacza?  |
|--|----------------------------------|---|
| Mniejsza spoistość   | Większa spoistość                | Większa spoistość to lepsze zagęszczenie granulek. Powoduje to, iż woda trudniej wnika pomiędzy spienione granulki polistyrenu. Oznacza to znacznie mniejszą nasiąkliwość płyt w warunkach długotrwałego działania wody.  |
| Brak naskórka hydrofobowego                                      | Specjalny naskórek hydrofobowy   | Dodatkowy efekt wodoodporności. Wodoodporny naskórek uzyskuje się idealnie na całej powierzchni płyty, co chroni płytę przed wnikaniem wody i zapewnia jej bardzo dobre właściwości termoizolacyjne.  |
| Frezy cięte  | Frezy formowane                  | Frezy kształtowane są w formie, dlatego naskórek hydrofobowy powstaje również na krawędziach. Granulki nie są przecinane, zachowując wysoką wodoodporność.  |
| Brak powierzchni drenującej lub powierzchnia drenująca frezowana | Powierzchnia drenująca formowana | W technologii automatowej formowana jest cała płyta łącznie z powierzchnią drenującą. Jest ona zatem pokryta naskórkiem hydrofobowym. Płyty cięte z bloku nie mają tej powierzchni lub jest ona frezowana, dlatego łatwiej „przyjmują” wodę.  |
| Mniejsza stabilność wymiarowa                                    | Większa stabilność wymiarowa     | W technologii automatowej do produkcji płyt zużywa się znacznie mniej pary wodnej oraz otrzymuje się gotową, uformowaną płytę. Nie ma naprężeń wewnętrznych. Te czynniki sprawiają, w krótkim czasie następuje stabilizacja wymiarów. W technologii blokowej dochodzi czas sezonowania. |

## KONTAKT – biura obsługi klienta

**zakład produkcyjny - OLSZTYN**  
tel. (+4889) 538 78 51 lub 52  
fax (+4889) 538 78 50  
e-mail: bokolsztyn@yetico.com

**zakład produkcyjny - GALEWICE**  
tel. (+4862) 783 80 89 lub 25  
fax (+4862) 783 80 22  
e-mail: bokgalewice@yetico.com

**zakład produkcyjny - GORZÓW WLKP**  
tel. (+4895) 720 97 01 lub 02  
fax (+4895) 720 97 30  
e-mail: bokgorzow@yetico.com