



OPIS

Płyty styropianowe AQUA EPS-P 150 oznaczone są kodem wg normy EN 13163:2012
EPS-EN 13163-T1-L3-W2-S_b2-P5-BS200-CS(10)150-DS(N)2-DS(70,90)1-DLT(2)5-WL(T)1-WD(V)3

Płyty produkowane są w technologii automatowej.

Dostępne wymiary płyt: 1230x615 [mm].

Grubość płyt: od 50 [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
- posadzki, dachy odwrócone
- pomieszczenia o dużej wilgotności, np.: chłodnie, myjnie, pieczarkarnie
- aplikacje przenoszące obciążenia użytkowe do 4,5 t/m²

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 13-DoP-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 | 210 | 220 | 230 | 240 | 250 |
| Opór cieplny RD [m ² K/W] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,40 | 1,70 | 2,00 | 2,25 | 2,55 | 2,85 | 3,10 | 3,40 | 3,70 | 4,00 | 4,25 | 4,55 | 4,85 | 5,10 | 5,40 | 5,70 | 6,00 | 6,25 | 6,55 | 6,85 | 7,10 |

SPOSÓB PAKOWANIA

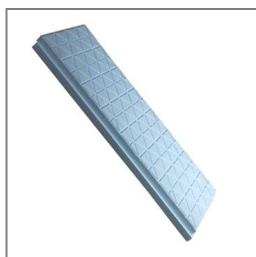
| Wyszczególnienie | Powierzchnia krycia płyty – 1215x600 [mm] czyli 0,729 [m ²] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 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 | 210 | 220 | 230 | 240 | 250 |
| Liczba płyt w paczce [szt.] | 10 | 8 | 7 | 6 | 5 | 5 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | 3 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Objętość paczki [m ³] | 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 | 0,304 | 0,318 | 0,333 | 0,348 | 0,362 |
| Powierzchnia płyt [m ²] | 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 | 1,46 | 1,46 | 1,46 | 1,46 | 1,46 |

PARAMETRY

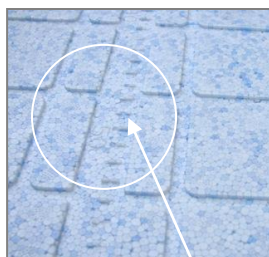
| Typy płyt | | AQUA EPS-P 150 | |
|--|--------------------------|---|----------|
| Kod wyrobu (oznacza deklarowane poziomy lub klasy właściwości wyrobu) | | EPS-EN 13163-T1-L3-W2-S _b 2-P5-BS200-CS(10)150-DS(N)2-DS(70,90)1-DLT(2)5-WL(T)1-WD(V)3 | |
| Deklarowane właściwości wyrobu wg normy EN 13163:2012 | Wymagania lub tolerancje | 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 _b 2 | ± 2/1000 |
| Płaskość (klasa tolerancji wymiarów) | [mm] | P5 | 5 |
| Poziomy wytrzymałości na zginanie | [kPa] | BS200 | ≥ 200 |
| Poziomy naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względnym | [kPa] | CS(10)150 | ≥ 150 |
| Klasy stabilności wymiarowej w stałych normalnych warunkach laboratoryjnych ¹ | [%] | DS(N)2 | ± 0,2 |
| Poziomy stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperatury i wilgotności ² | [%] | DS(70,90)1 | ≤ 1 |
| Poziomy odkształcenia w określonych warunkach obciążenia ściskającego i temperatury ³ | [%] | DLT(2)5 | ≤ 5 |
| 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)1 | ≤ 1 |
| Poziom absorpcji wody przy długotrwałej dyfuzji | [%] | WD(V)3 | ≤ 3 |
| Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła | [W/(m·K)] | [-] | ≤ 0,035 |
| Reakcja na ogień | Od A do F | Euroklasa | E |

1 - badanie w 23°C, 50% wilgotności względnej, 2 - badanie w temperaturze 70°C przez 48 godzin, 3 - badanie w temperaturze 80°C przez 48 godzin pod obciążeniem 20 kPa

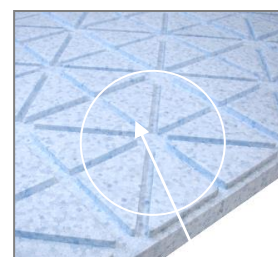
CECHY CHARAKTERYSTYCZNE PŁYT



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



- trwale naniesiona podziałka ułatwiająca przycinanie płyt



- gęsta sieć kanałków drenażowych

PRZEWAGA TECHNOLOGII AUTOMATOWEJ

| Płyty cięte z bloku | Płyty formowane | Co to oznacza? |
|--|----------------------------------|--|
| Mniejsza spoistość | Większa spoistość | Większa spoistość to lepsze zagęszczenie granulek. Dzięki temu woda trudniej wnika pomiędzy spienione granulki polistyrenu. Oznacza to znacznie mniejszą nasiąkliwość płyt w warunkach długotrwałego działania wody. |
| Brak powierzchni drenującej lub powierzchnia drenująca frezowana | Powierzchnia drenująca formowana | W technologii automatowej formowana jest cała płyta łącznie z powierzchnią drenującą. 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, że 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