

OPIS

Płyty styropianowe AQUA PASSIVE EPS-P 100 oznaczone są kodem wg normy EN 13163:2012
EPS-EN 13163-T1-L3-W2-Sb₂-P5-BS150-CS(10)100-DS(N)2-DS(70,90)1-DLT(1)5-WL(T)2-WD(V)3

Płyty produkowane są w technologii automatowej.

Dostępne wymiary płyt: 1230x615 [mm].

Grubość płyt: od 50 [mm] do 250 [mm], ze stopniowaniem co 10 [mm].

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

ZASTOSOWANIE

- izolacja cieplna fundamentów
- izolacja cieplna stropów, podłóg w pomieszczeniach wilgotnych
- izolacja cieplna dachów nieużytkowych
- izolacja cieplna dachów zielonych
- izolacja cieplna o obciążeniach użytkowych do 3,0 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.
3. Ze względu na zwiększoną absorpcję promieniowania UV płyty grafitowe należy chronić przed bezpośrednim działaniem promieniowania słonecznego w trakcie transportu jak również ich magazynowania na placu budowy.

WYKONANIE

1. W przypadku montażu płyt produkowanych metodą automatową, wymagane jest dodatkowe mocowanie mechaniczne powyżej linii gruntu.
2. Grafitowe płyty styropianowe wymagają ochrony w trakcie ich wbudowywania. Ekspozycja wyrobu na bezpośrednie działanie promieniowania słonecznego destrukcyjnie wpływa na powierzchnie styropianu. Skutecznym sposobem ochrony jest stosowanie osłon ochronnych na rusztowaniach. Należy unikać intensywnego nasłonecznienia grafitowych płyt styropianowych zarówno przed ich przyklejeniem oraz bezpośrednio po wbudowaniu.

DOKUMENTY

Deklaracja właściwości użytkowych nr 23-CPR-2016 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]																				
1,60	1,90	2,25	2,55	2,90	3,20	3,50	3,85	4,15	4,50	4,80	5,15	5,45	5,80	6,10	6,45	6,75	7,05	7,40	7,70	8,05

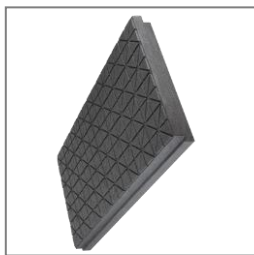
SPOSÓB PAKOWANIA

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	0,306	0,321	0,335	0,350	0,365
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 120	
Kod wyrobu (oznacza deklarowane poziomy lub klasy właściwości wyrobu)		EPS-EN 13163-T1-L3-W2-Sb ₂ -P5-BS150-CS(10)100-DS(N)2-DS(70,90)1-DLT(1)5-WL(T)2-WD(V)3	
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 _b 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
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(1)5	≤ 5
Poziom nasiąkliwości wody przy całkowitym, długotrwałym zanurzeniu – badanie wykonywane zgodnie z PN-EN 12087, pkt. 7.2.2, metodą 2A – tj. na próbie zanurzonej całkowicie w wodzie przez okres 28 dni	[%]	WL(T)2	≤ 2
Poziom absorpcji wody przy długotrwałej dyfuzji	[%]	WD(V)3	≤ 3
Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła	[W/(m·K)]	[-]	≤ 0,031
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



- 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 spoiłość	Większa spoiłość	Większa spoiłość 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