

### OPIS

Płyty styropianowe AQUA PASSIVE EPS-P 80 oznaczone są kodem wg normy EN 13163:2012  
**EPS-EN 13163-T1-L3-W2-Sb<sub>2</sub>-P5-BS125-CS(10)80-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 o obciążeniach użytkowych do 2,4 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.
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 21-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 <sup>2</sup> 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 |

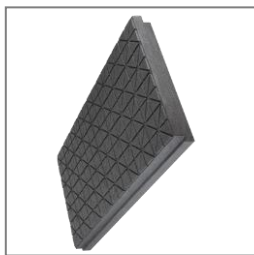
## SPOSÓB PAKOWANIA

| Wyszczególnienie                    | Powierzchnia krycia płyty – 1215x600 [mm] czyli 0,729 [m <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   | 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 <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 | 0,306 | 0,321 | 0,335 | 0,350 | 0,365 |
| 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  | 1,46  | 1,46  | 1,46  | 1,46  | 1,46  |

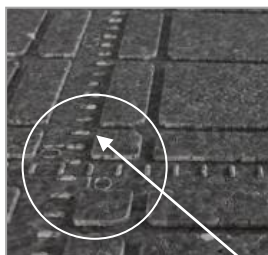
## PARAMETRY

| Typy płyt  |                 | AQUA EPS-P 120   |          |
|--|-----------------|--|----------|
| Kod wyrobu (oznacza deklarowane poziomy lub klasy właściwości wyrobu)  |                 | EPS-EN 13163-T1-L3-W2-Sb <sub>2</sub> -P5-BS125-CS(10)80-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 <sub>b</sub> 2   | ± 2/1000 |
| Płaskość (klasa tolerancji wymiarów)   | [mm]            | P5   | 5        |
| Poziomy wytrzymałości na zginanie  | [kPa]           | BS125  | ≥ 125    |
| Poziomy naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względnym   | [kPa]           | CS(10)80   | ≥ 80     |
| Klasy stabilności wymiarowej w stałych normalnych warunkach laboratoryjnych <sup>1</sup>   | [%]             | DS(N)2   | ± 0,2    |
| Poziomy stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperatury i wilgotności <sup>2</sup>  | [%]             | DS(70,90)1   | ≤ 1      |
| Poziomy odkształcenia w określonych warunkach obciążenia ściskającego i temperatury <sup>3</sup>   | [%]             | 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 próbce 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