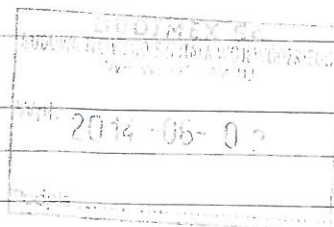


budimex

WNIOSEK O ZATWIERDZENIE MATERIAŁU
Budowa nowego szpitala wojewódzkiego
we Wrocławiu B.251

Inżynier	Konsorcjum firm: EKOCENTRUM Sp. z o.o. 54-434 Wrocław, ul. Budziszyńska 35/1 Hill International Sp. z o.o. New City, ul. Marynarska 15 02-674 Warszawa		
Zamawiający	„Nowy Szpital Wojewódzki” Sp. z o.o. ul. Igielna 13, 50-117 Wrocław		
		Data wydania	20-05-2014
Kontrakt	Zadanie 2: „Budowa szpitala wraz z zagospodarowaniem terenu i budowa lądowiska dla helikopterów”		

Materiał	HPL na płycie MDF - okładzina		
Dokument odniesienia (Nr ST, projekt, nr rys.)	Projekt koncepcyjny wnętrz		
Obiekt	Hall, klatki schodowe – okładzina ścienna		
Producent			
Pochodzenie	Polska		
Zgodność materiału	<input checked="" type="checkbox"/>	MATERIAŁ ZGODNY Z PRZYKŁADOWYM PRODUKTEM WYMIENIONYM W KONTRAKCIE	<input type="checkbox"/> MATERIAŁ RÓWNOWAŻNY DO PRZYKŁADOWEGO PRODUKTU WYMIENIONEGO W KONTRAKCIE
Załączniki:			
• Porównanie parametrów tech. produktu równoważnego			
• Deklaracje Właściwości Użytkowych	MDF: Deklaracja właściwości użytkowych nr MDF FR-07/12		
• Aprobaty Techniczne			
• PZH	MDF: Atest higieniczny nr 55/322/61/2012 Obrzeża meblowe: Atest higieniczny HK/B/0954/01/2009		
• Inne	MDF: Certyfikat zgodności WE Laminat: Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień Klej: Karta techniczna		



**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

**Wbudowano w obiekcie:
Nowy szpital wojewódzki
ul. gen. Augusta Emila Fieldorfa nr 2
Wrocław**

Planowana data dostawy na teren budowy	V-VI 2014	Planowana data wbudowania	V-VI 2014
		Miejsce wbudowania	
Uwagi:			
W imieniu Wykonawcy	Data 20-05-2014	Imię i Nazwisko Zbigniew Przybyłowicz	PRZEDSTAWICIEL WYKONAWCY Zbigniew Przybyłowicz

Kierownik Budowy
mgr inż. Witold Cezary Wójcik
upr. bud. do kierowania
b/o w specjalności konstrukcyjno-budowlanej
nr ew. 44/89 ZG

WNIOSEK O ZATWIERDZENIE MATERIAŁU
 Budowa nowego szpitala wojewódzkiego
 we Wrocławiu B.251

Inżynier	Konsorcjum firm: EKOCENTRUM Sp. z o.o. 54-434 Wrocław, ul. Budziszyńska 35/1 Hill International Sp. z o.o. New City, ul. Marynarska 15 02-674 Warszawa
Zamawiający	„Nowy Szpital Wojewódzki” Sp. z o.o. ul. Igiełna 13, 50-117 Wrocław
Kontrakt	Zadanie 2: „Budowa szpitala wraz z zagospodarowaniem terenu i budowa lądowiska dla helikopterów”
Data wydania	20-05-2014

Materiał	HPL na płycie MDF - okładzina		
Dokument odniesienia (Nr ST, projekt, nr rys.)	Projekt koncepcyjny wnętrz		
Obiekt	Hala, klatki schodowe - okładzina ścienna		
Producent			
Pochodzenie	Polska		
Zgodność materiału	X	MATERIAŁ ZGODNY Z PRZYKŁADOWYM PRODUKTEM WYMNIENIONYM W KONTRAKCIE	MATERIAŁ RÓWNOWAŻNY DO PRZYKŁADOWEGO PRODUKTU WYMNIENIONEGO W KONTRAKCIE
Załączniki:			
• Porównanie parametrów tech. produktu równoważnego			
• Deklaracje właściwości użytkowych	MDF: Deklaracja właściwości użytkowych nr MDF FR-07/12		
• Aprobaty Techniczne			
• PZH	MDF: Atest higieniczny nr 551322/61/2012 Obrzeża meblowe: Atest higieniczny HK/3/2954/01/2008		
• Inne	MDF: Certyfikat zgodności WE Lemnat: Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień Klej: Karta techniczna		



Wrocław, 23.05.2014
 AKCEPTUJE PRZEDSTAWIENIE
 MATERIAŁU
 J. ANNA G. SZYMAŁA
 Inżynier Arch. Kierownik Sprawy
 Uprawnienia budowlane
 do projektowania bez ograniczeń
 w specjalności architektonicznej
 nr ewid. 186/00/DUW

Planowana data dostawy na teren budowy	V-VI 2014	Planowana data wbudowania	V-VI 2014
Uwagi:		Miejsce wbudowania	
W imieniu Wykonawcy	Data 20-05-2014	Imię i Nazwisko Zbigniew Przybyłowicz	Poapis PRZEDSTAWICIEL WYKONAWCY Zbigniew Przybyłowicz

0000036

Nadzór Inżyniera:

Niniejszy Dokument Wykonawcy został sprawdzony pod względem zgodności z zamiarami Kontraktu na Roboty. Nie zwalnia to Wykonawcy z żadnego zobowiązania lub odpowiedzialności (Kontrakt na Roboty, Warunki Kontraktu). Wykonawca zapewni pełną zgodność Robót z Kontraktem na Roboty.

A Przyjęto bez zastrzeżeń	B Przyjęto z uwagami	C Nie przyjęto	Data	Inspektor Nadzoru
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	30.10.2014	 10274
<p>Uwagi:</p> <p>→ do AKCEPTACJI WZORCOWNI</p> 				



NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY

NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE

ZAKŁAD HIGIENY KOMUNALNEJ
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE

24 Chocimska 00-791 Warszawa • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY
HYGIENIC CERTIFICATE

HK/B/0954/01/2009

ORIGINAL

Wyrób / product: Obrzeża meblowe wykonane z ABS

Zawierający / containing: ABS i inne składniki wg dokumentacji producenta

Przeznaczony do / destined: wykańczania krawędzi mebli

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:
- bez zastrzeżeń

Wytwórca / producer:

HRANIPEX K.S.
39601 Humpolec
Komorovice 97, Republika Czeska

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

HRANIPEX Sp. z o.o.
59-223 Krotoszyce
Złotniki 18

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2014-06-30 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation.
The certificate loses its validity after 2014-06-30
or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 30 czerwca 2009

The date of issue of the certificate: 30th June 2009

Kierownik
Zakładu Higieny Komunalnej

Reprodukowanie, kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione

Dr Bożena Kroquińska
Dr Bożena Kroquińska

Dr 1. Podpis:

0000038

www.pzh.gov.pl

Karta techniczna

HRANITHERM 600.10

Rodzaj produktu	Klej topliwý do obrzeży - na bazie EVA
Zastosowanie	Klej termotopliwy na bazie kopolimeru EVA do klejenia obrzeży na oklein i arkach automatycznych
Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> Klej stosowany do klejeń obrzeży poliestrowych, melaminowych, laminatów, PVC oraz ABS z podkładem Czysta praca Znakomita szybkość topnienia, czas otwarty i lepkość sprawiają, że jest to produkt wybitnie wszechstronny. Nie powoduje ciągnięcia nitów klejowych.

Dane techniczne	POSTAĆ	granulat	
	KOLOR	naturalny - orzechowy	
	SZYBKOŚĆ TOPNIENIA W 180°C	145 - 175	g/10min.
	TEMPERATURA MIĘKNIENIA (Ring and Ball)	90-110	°C
	GĘSTOŚĆ	1,53	kg/m³
	Zalecane warunki pracy:		
	▪ TEMPERATURA W ZBIORNIKU	170 - 190	°C
	▪ TEMPERATURA NA WAŁKU	200 - 220	°C
	▪ WILGOTNOŚĆ KLEJONYCH MATERIAŁÓW	8 - 10	%
	▪ OPTIMALNY POSUW	10 - 50	m/min
	▪ SIŁA DOCISKU	3 - 5	kg/cm²
Stosowanie	<p>Często sprawdzać temperaturę na wałku nakładającym klej. Temperatura aplikacji kleju poniżej sugerowanej wpływa na skrócenie czasu otwartego, co skutkuje pogorszeniem jakości klejenia. Aplikacja kleju powyżej sugerowanej temperatury skutkuje zmniejszeniem lepkości kleju, może spowodować zmianę barwy kleju oraz pogorszeniem jakości klejenia. W przypadku klejenia zimnych lub wilgotnych elementów, czas otwarty kleju ulega skróceniu.</p> <p>Podczas przerw w pracy maszyn, zaleca się obniżenie temperatury o 30-40 st. C w celu uniknięcia utleniania się kleju.</p> <p>W przypadku niesatysfakcjonujących rezultatów klejenia, powodem może być niewłaściwy typ obrzeża lub obecność czynników zewnętrznych na klejonych materiałach, takich jak (brud, woda, olej itp.). W tym wypadku zaleca się powtórne przeprowadzenie testów oraz kontakt z naszym działem technicznym</p>		

Czyszczenie	Elementy robocze powinny być regularnie czyszczone, dla przykładu przy użyciu szpatułki.
Zalecenia w zakresie bezpieczeństwa	Nawet przy zalecanej temperaturze roboczej gorący zgrzew uwalniać będzie opary, które mogą prowadzić do podrażnienia układu oddechowego. Opary muszą być odprowadzane. Karta EU charakterystyki bezpieczeństwa produktu przygotowana została dla produktu i przed użyciem należy się z nią zapoznać.
Opakowanie	<p>Papierowe worki o pojemności 25 kg.</p> <p>Termin ważności: 12 miesięcy (oryginalnie zamknięte opakowanie w temperaturze 20 st. C)</p> <p>Przechowywanie tego produktu w temperaturze powyżej 30 st. C, może skutkować kondensacją kleju.</p>



322/79/61/2012

Gdynia, dnia 29-03-2012r.

ATEST HIGIENICZNY Nr 55/322/61/2012

1. Wyrób (materiał)

MDF ognioodporny
zakres grubości 16 ÷ 22 mm

2. Przeznaczenie

do produkcji mebli i wystroju wnętrz

**3. Instytucja zgłaszająca
wyrób do oceny**

KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1
78-400 Szczecinek

4. Producent

KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1
78-400 Szczecinek

5. Wyrób odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków:

- obciążenie materiałem 0,6 m²/m³ kubatury pomieszczeń mieszkalnych, pomieszczeń przeznaczonych na stały pobyt chorych w budynkach służby zdrowia, dzieci i młodzieży w budynkach oświaty oraz pomieszczeń przeznaczonych do przechowywania produktów żywnościowych,
- obciążenie materiałem 1 m²/m³ kubatury pomieszczeń w budynkach użyteczności publicznej innych niż wymienione powyżej oraz pomieszczeń pomocniczych w mieszkaniach.

Atest nie dotyczy warunków bezpieczeństwa i higieny pracy przy montażu wyrobu.

Pomieszczenia, w których zastosowano ww. wyrób należy wietrzyć do zaniku zapachu.

6. Podstawa merytoryczna wydania atestu: pismo OB-RPPD Sp. z o.o. LB/452/300/12 z dn. 27-03-2012, Sprawozdanie z badań Nr 4154/7/2012 z dn. 27-03-2012 wydane przez Laboratorium Badania Wyrobów Ośrodka Badawczo-Rozwojowego w Czarnej Wodzie. Klasa higieniczności E-1.

7. Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek ze stron. Niniejszy atest traci ważność po 5 latach od daty wystawienia lub w przypadku zmian w recepturze albo technologii wytwarzania wyrobu.

KIEROWNIK
Zakładu Toksykologii Środowiska
Lidia Wolska
dr hab. Lidia Wolska, prof. nadzw.

0000040



KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1 · 78-400 Szczecinek · Poland
kancelaria.Szczecinek@kronospan.pl · www.kronospan.pl
T +48 94 3730 100 · F +48 94 3730 109

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH Nr MDF FR - 07 /12

1. Typ wyrobu: **plyta pilśniowa typ MDF uodporniona ogniowo**
2. Nr typu, partii lub serii lub jakikolwiek inny element umożliwiający identyfikację wyrobu budowlanego, wymagany zgodnie z art.11 ust.4
Kronospan Szczecinek ; MDF ognioodporny
Kod identyfikacyjny jest nadrukowany na etykiecie umieszczonej na opakowaniu i zawiera oznaczenie zakładu produkcyjnego, rodzaj produktu, numer szarży oraz datę produkcji .
3. Przewidziane przez producenta zamierzone zastosowanie lub zastosowania wyrobu budowlanego, zgodnie z mającą zastosowanie zharmonizowana specyfikacją techniczną :
Do zastosowania na elementy niekonstrukcyjne do użytkowania wewnętrznego w warunkach suchych w szczególności do wyposażenia wnętrz łącznie z meblami wg PN-EN 622-5:2010
4. Nazwa, zastrzeżona nazwa handlowa lub zastrzeżony znak towarowy oraz adres kontaktowy producenta, wymagany zgodnie z art.11 ust.5:
**Kronospan Szczecinek Sp. z o.o. ul. Waryńskiego 1, 78-400 Szczecinek , Polska ,
www.kronospan.pl**
5. W stosownych przypadkach nazwa i adres kontaktowy upoważnionego przedstawiciela, którego pełnomocnictwo obejmuje zadania określone w art.12 ust.2 :
Nie dotyczy
6. System lub systemy oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego określone w załączniku V :
System 1
7. W przypadku deklaracji właściwości użytkowych dotyczącej wyrobu budowlanego objętego normą zharmonizowaną :
**PN-EN 13986:2006 „ Płyty drewnopochodne do stosowania w budownictwie.
Właściwości , ocena zgodności i oznakowanie.”**

Notyfikowana jednostka certyfikująca kontrolę produkcji:

**INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ- ZAKŁAD CERTYFIKACJI ul. Filtrowa 1,
00-611 Warszawa, Polska www.itb.pl**
Notyfikowana jednostka Nr 1488 (AC 020) certyfikująca zakładową kontrolę produkcji przeprowadziła wstępną inspekcję zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi ciągły nadzór, ocenę i ewaluację zakładowej kontroli produkcji i wydała certyfikat zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji zgodnie z wymaganiami określonymi w normie zharmonizowanej : **Nr 1488-CPD-0265/W**
8. W przypadku deklaracji właściwości użytkowych dotyczącej wyrobu budowlanego , dla którego wydana została europejska ocena techniczna
Nie dotyczy.



KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1 · 78-400 Szczecinek · Poland
kancelaria.szczecinek@kronospan.pl · www.kronospan.pl
T +48 94 3730 100 · F +48 94 3730 109

9. Deklarowane właściwości użytkowe:

zasadnicze charakterystyki			właściwości użytkowe				zharmonizowana specyfikacja techniczna
1	Grubość	mm	9 mm	>9-12 mm	>12-19 mm	>19-22 mm	PN-EN 13986:2006
2	Gęstość	kg/m³	≥ 700				
3	Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle (rozrywanie)	N/mm²	≥0,65	≥0,60	≥0,55		
4	Spęcznienie na grubości po 24h	%	≤17	≤15	≤12	≤10	
5	Wytrzymałość na zginanie	N/mm²	≥23	≥22	≥20	≥18	
6	Moduł sprężystości przy zginaniu	N/mm²	≥2700	≥2500	≥2200	≥2100	
7	Emisja formaldehydu	klasa	E1				
8	Reakcja na ogień	klasa	B-s2,d0				
9	Przepuszczalność pary wodnej		NPD				
10	Izolacyjność od dźwięków powietrznych		NPD				
11	Pochłanianie dźwięku		NPD				
12	Przewodność cieplna		NPD				
13	Trwałość biologiczna		Klasa 1				
14	Zawartość pentachlorofenolu		NPD (przy produkcji wyrobu nie używa się surowców zawierających PCP)				

10. Właściwości użytkowe wyrobu określonego w pkt 1 i 2 są zgodne z właściwościami użytkowymi deklarowanymi w pkt 9

Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego w pkt 4

W imieniu producenta podpisał :

Aleksandrowicz Krzysztof
Dyrektor Techniczny

Nazwisko i stanowisko / podpis

Szczecinek : 01.01.2013

Deklaracja właściwości użytkowych wg (UE) Nr 305/2011 (CPR) : MDF FR- 07 /12

0000042



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ZAKŁAD CERTYFIKACJI

ul. FILTROWA 1, 00-611 WARSZAWA
tel.: (22) 57 96 167, (22) 57 96 168, fax: (22) 57 96 295
e-mail: certyfikacja@itb.pl, www.itb.pl



AC 020

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI WE
1488-CPD-0265/W

Zgodnie z Dyrektywą Rady Wspólnot Europejskich nr 89/106/EWG z dnia 21 grudnia 1988 roku w sprawie zbliżenia ustaw, rozporządzeń i przepisów administracyjnych państw członkowskich, dotyczących wyrobów budowlanych (Dyrektywa dotycząca wyrobów budowlanych lub CPD), z późniejszymi zmianami, potwierdza się, że wyrób budowlany:

Płyta pilśniowa typ MDF uodporniona ognioowo
o nazwie handlowej „MDF ognioodporny”

klasyfikowana wg EN 622-5:2010, w zakresie grubości 9 - 22 mm
klasa reakcji na ogień B-s2,d0 wg EN 13501-1+A1:2010

Płyta pilśniowa typ MDF uodporniona ognioowo laminowana
o nazwie handlowej „MDF melaminowany ognioodporny”

klasyfikowana wg EN 622-5:2010, w zakresie grubości 16 - 22 mm
klasa reakcji na ogień B-s1,d0 wg EN 13501-1+A1:2010

Do stosowania na elementy niekonstrukcyjne, do użytkowania wewnętrznego w warunkach suchych.

wprowadzona do obrotu przez:

KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1
78-400 Szczecinek

i produkowana jest w zakładzie produkcyjnym:

KRONOSPAN Szczecinek Sp. z o.o.
ul. Waryńskiego 1
78-400 Szczecinek

Producent przeprowadził wstępne badania typu, wprowadził system zakładowej kontroli produkcji i prowadzi badania próbek pobranych w tym zakładzie zgodnie z planem badań. Jednostka notyfikowana – *Instytut Techniki Budowlanej* – przeprowadziła wstępną inspekcję zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi ciągły nadzór, ocenę i akceptację zakładowej kontroli produkcji.

Niniejszy certyfikat potwierdza, że spełnione są wszystkie wymagania dotyczące systemu zakładowej kontroli produkcji opisane w załączniku ZA normy:

EN 13986:2004

(odpowiednik krajowy: PN-EN 13986:2006)

Niniejszy certyfikat, wydany po raz pierwszy 19.07.2012, (zaktualizowany 15.03.2013), jest ważny dopóki dokument odniesienia zachowuje swoją ważność, wyrób spełnia wymagania zharmonizowanego dokumentu odniesienia i warunki produkcji oraz system zakładowej kontroli produkcji nie uległy istotnym zmianom.

KIEROWNIK
Zakładu Certyfikacji

Barbara Dobosz



ZASTĘPCA DYREKTORA
Instytutu Techniki Budowlanej

Marek Kaproń

Warszawa, 15.03.2013

0000043



GDANSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY

ZAKŁAD TOKSYKOLOGII ŚRODOWISKA
ul. Powstańca Styczniowego 9B
81-519 GDYNIA
tel./fax 058 622 33 54
e-mail: mimmit@gumed.edu.pl

322/133/164/2012

Gdynia, dnia 31-08-2012r.

ATEST HIGIENICZNY Nr 142/322/164/2012

1. Wyrób (material) Laminat jednostronny: standard, trudnozapalny postforming; obrzeża meblowe: Unoflex, Soft i Felzkante
Laminat dwustronny: Kronoplan, Kronocompact, Techniczny. Płyty High Gloss
2. Przeznaczenie - laminat jednostronny: elementy mebli, wyposażenia wnętrz.
- laminat dwustronny: elewacje wewnętrzne budynków, elementy mebli, maszyn, ścianki działowe i kabiny sanitarne
3. Instytucja zgłaszająca Kronospan HPL Sp. z o.o.
wyrób do oceny ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec
4. Producent Kronospan HPL Sp. z o.o.
 ul. Wojska Polskiego 3
 39-300 Mielec
5. Wyroby oceniono pozytywnie pod względem higienicznym.
Wymagania według Karty Charakterystyki Wyrobu.
Pomieszczenia, w których zastosowano ww. wyroby należy wietrzyć do zaniku zapachu.
6. Podstawa merytoryczna wydania atestu: pisma Kronospan HPL Sp. z o.o.:
z dn. 27-06-2012 i z dn. 27-08-2012 z dokumentacją.
7. Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek ze stron. Niniejszy atest traci ważność po 5 latach od daty wystawienia lub w przypadku zmian w recepturze albo technologii wytwarzania wyrobu.

0000044

**KLASYFIKACJA W ZAKRESIE
REAKCJI NA OGIEŃ**
wg PN-EN 13501-1+A1:2010

Zlecniodawca:	KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. ul. Wojska Polskiego 3 39-300 Mielec
Opracowana przez:	Zakład Badań Ogniwych Instytutu Techniki Budowlanej ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa
Nazwa wyrobu:	„Laminat jednostronny standard”
Raport klasyfikacyjny nr:	00700.5/12/Z00NP
Wydanie numer: 1	Egzemplarz nr: 1
Data wydania:	2012.06.14

Niniejszy raport klasyfikacyjny składa się z pięciu stron i może być używany lub powielany wyłącznie w całości.

1. Wprowadzenie

Niniejszy raport klasyfikacyjny określa klasyfikację nadaną laminatom zgodnie z procedurami podanymi w PN-EN 13501-1+A1:2010.

2. Szczegółowe informacje o klasyfikowanym wyrobie

2.1 Postanowienia ogólne

„Laminat jednostronny standard” jest stosowany w przemyśle meblowym lub budowlanym.

2.2 Opis wyrobu

Wyrób opisano poniżej.

Opis wyrobu:

„Laminat jednostronny standard”.

Laminat jest termoutwardzalnym tworzywem warstwowym.

Rdzeń stanowią warstwy papieru podłożowego impregnowanego żywicą fenolową, zaś powierzchnie zewnętrzne papier dekoracyjny impregnowany żywicą melaminową, zaprasowane w wysokiej temperaturze i pod wysokim ciśnieniem.

Gęstość laminatu: $\geq 1350 \text{ kg/m}^3$.

Grubość laminatu: $0,6 \pm 2,5 \text{ mm}$.

Laminaty produkowane są zgodnie PN-EN 438.

3. Raporty z badań i wyniki badań stanowiące podstawę klasyfikacji

3.1 Raporty z badań

Nazwa laboratorium	Nazwa Zleceniodawcy	Raport z badania nr	Metoda badania
Laboratorium Badań Ogniwych ITB	KRONOSPAN HPL Sp. z o.o.	LP28- 00700/12/Z00NP	PN-EN ISO 11925-2
		LPP01- 00700/12/Z00NP	PN-EN 13823
		LP29- 00700/12/Z00NP	PN-EN ISO 11925-2
		LPP02- 00700/12/Z00NP	PN-EN 13823
		LP30- 00700/12/Z00NP	PN-EN ISO 11925-2
		LPP08- 00700/12/Z00NP	PN-EN 13823

3.2 Wyniki badań

Metoda badania	Parametr	Liczba badań	Wyniki	
			Parametr ciągły – wartość średnia (m)	Zgodność z parametrem
LP28-00700/12/Z00NP				
PN-EN ISO 11925-2 Oddziaływanie płomienia powierzchniowe i krawędziowe Ekspozycja 30 s	Rozprzestrzenianie płomieni $F_s \leq 150$ mm	6	(-)	T
	Płonące krople/cząstki		(-)	N
LPP01-00700/12/Z00NP				
PN-EN 13823	FIGRA _{0,2MJ}	3	178,6	(-)
	FIGRA _{0,4MJ}		178,6	(-)
	LFS < edge		(-)	T
	THR _{600s} [MJ]		6,7	(-)
	SMOGRA [m ² /s ²]		4,1	(-)
	TSP _{600s} [m ²]		32,7	(-)
	Płonące krople/cząstki		(-)	N
LP29-00700/12/Z00NP				
PN-EN ISO 11925-2 Oddziaływanie płomienia powierzchniowe i krawędziowe Ekspozycja 30 s	Rozprzestrzenianie płomieni $F_s \leq 150$ mm	6	(-)	T
	Płonące krople/cząstki		(-)	N
LPP02-00700/12/Z00NP				
PN-EN 13823	FIGRA _{0,2MJ}	3	133,1	(-)
	FIGRA _{0,4MJ}		132,9	(-)
	LFS < edge		(-)	T
	THR _{600s} [MJ]		7,7	(-)
	SMOGRA [m ² /s ²]		3,2	(-)
	TSP _{600s} [m ²]		42,6	(-)
	Płonące krople/cząstki		(-)	N
LP30-00700/12/Z00NP				
PN-EN ISO 11925-2 Oddziaływanie płomienia powierzchniowe i krawędziowe Ekspozycja 30 s	Rozprzestrzenianie płomieni $F_s \leq 150$ mm	6	(-)	T
	Płonące krople/cząstki		(-)	N

LPP08-00700/12/Z00NP				
PN-EN 13823	FIGRA _{0,2MJ}	3	125,7	(-)
	FIGRA _{0,4MJ}		108,2	(-)
	LFS < edge		(-)	T
	THR _{600s} [MJ]		2,9	(-)
	SMOGRA [m ² /s ²]		0,0	(-)
	TSP _{600s} [m ²]		25,8	(-)
	Płonące krople/cząstki		(-)	N
(-): nie dotyczy T: TAK N: NIE				

4 Klasyfikacja i jej zakres zastosowania

4.1 Powołanie klasyfikacji

Klasyfikacja została określona zgodnie z PN-EN 13501-1+A1:2010.

4.2 Klasyfikacja

„Laminat jednostronny standard” w zakresie reakcji na ogień uzyskał klasyfikację:

C

Ze względu na wydzielanie dymu, wyrób uzyskał dodatkową klasyfikację:

s1

Ze względu na występowanie płonących kropli/cząstek, wyrób uzyskał dodatkową klasyfikację:

d0

Format klasyfikacji w zakresie reakcji na ogień dla wyrobów budowlanych, z wyjątkiem posadzek i wyrobów liniowych do termicznej izolacji przewodów, jest następujący:

Właściwości ogniowe		Wydzielanie dymu			Płonące krople	
C	-	s	1	,	d	0

tj.: C-s1,d0

Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień: C-s1,d0

Niniejsza klasyfikacja obowiązuje do zastosowań końcowych zgodnie z warunkami technicznymi, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie oraz jak dla wyrobu „trudno zapalnego, nie kapiącego i nieodpadającego pod wpływem ognia oraz słabo rozprzestrzeniającego ogień” wg Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. (Dz. U. Nr. 75, poz. 690 z późniejszymi zmianami).

4.3 Zakres zastosowania

Niniejsza klasyfikacja obowiązuje dla następujących parametrów określających wyrób:

- opis wyrobu w pkt. 2.2,
- laminat może być mocowany bezpośrednio za pomocą klejenia (klej PARKIETKLEJ lub innym klejem akrylowym) do wyrobów o klasach reakcji na ogień A1 lub A2.

5 Ograniczenia

Nadana klasyfikacja pozostaje ważna dopóki:

- nie zostanie zmieniona metoda badania,
- nie zostanie zmieniona norma wyrobu lub aprobaty techniczna wyrobu,
- zmiany konstrukcyjne i materiałowe nie wykraczają poza granice obszaru zastosowania określonego w p. 4.3.

Niniejszy raport klasyfikacyjny został wydany w 3 egzemplarzach. Poświadczone kopie mogą być wydane przez Zakład Badań Ogniwych ITB wyłącznie na wniosek Właściciela raportu.

Ten dokument klasyfikacyjny nie stanowi aprobaty ani certyfikatu wyrobu.

Podpisał



Mariusz Żołnik

Zaakceptował

Zastępca Kierownika
Zakładu Badań Ogniwych
dr inż. Andrzej Kółbrecki

