

Karta techniczna nr 1

Numer wersji: 9

Data wersji: 22.07.2019

VELBIT V 60 S 40
VELBIT V 60 S 35
VELBIT V 60 S 30
VELBIT GV 45
VELBIT GV 35
VELBIT GV 30

1. NAZWA WYROBU

VELBIT V 60 S 40, VELBIT S 60 S 35, VELBIT V 60 S 30, VELBIT GV 45, VELBIT GV 35, VELBIT GV 30

2. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

2.1. ČSN EN 13707 + A2:2009 Papy hydroizolacyjne i folie – Wzmacniane papy asfaltowe do izolacji przeciwwilgociowej dachów - Definicje i charakterystyki

2.2 ČSN EN 13969 + A1:2006 Elastyczne wyroby wodochronne –Wyroby asfaltowe do izolacji przeciwwilgociowej łącznie z wyrobami asfaltowymi do izolacji przeciwwodnej części podziemnych - Definicje i właściwości.

3. PRZEZNACZENIE

Papa o niskich parametrach wytrzymałości mechanicznej (siła rozciągania, odporność na przebicie gwoździami, wytrzymałość na ścinanie, dynamiczna i statyczna), jest przeznaczona do zapewnienia dobrej dostępności cenowej.

3.1. **Hydroizolacja dachów.** W składzie płaszcza dachu ta papa jest używana do warstwy spodniej i do warstw pośrednich. W systemach wielowarstwowych zaleca się łączenie tej papy z wkładką nośną z miękkiej włókniny z włókien syntetycznych albo włókna szklanego. W składzie płaszcza dachu można ponadto wykorzystać tę papę jako paroizolację.

3.2. **Hydroizolacja podziemnych części budynków i obiektów podziemnych przed wodą, typ A.**

4. SPOSÓB STOSOWANIA

Papy układa się przede wszystkim przez nadtopienie całopłaszczyznowo albo punktowo na mocne podłoże (oznaczenie papy – typ spawalny S), albo się je klei. W przypadku podłoża silikatowego papę nadtapia się punktowo. Minimalna temperatura powietrza i samej papy przy jej układaniu musi wynosić min. +10°C. Wielkość zakładki poprzecznych i wzdłużnych wynosi min. 80 mm.

5. BUDOWA PAPY

5. 1. **Przygotowanie górnej powierzchni papy.** Drobnosiarnista posypka mineralna.

5. 2. **Warstwa asfaltowa nad wkładką nośną.** Mieszanka asfaltu modyfikowanego z wypełniaczami

mineralnymi.

5. 3. **Wkładka nośna.** Wkładka nośna z włókna szklanego.

5. 4. **Warstwa asfaltowa pod wkładką nośną.** Mieszanka asfaltu oksydowanego z wypełniaczami mineralnymi o całkowitej grubości min. 1 mm, dla typów GV 30, GV 35, a dla V 60 S 30 do 1 mm.

5. 5. **Przygotowanie dolnej powierzchni papy.** Łatwo topliwa folia polimerowa.

6. OPAKOWANIE. OZNACZENIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE

6. 1. **Opakowanie.** Papy dostarcza się w rolkach o wymiarach 1 m x 10 lub 7,5 m. Rolki są zabezpieczone przed rozwinięciem w odpowiedni sposób za pomocą taśm do pakowania. Wyroby zamocowane w położeniu pionowym dostarcza się na paletach.

6. 2. **Oznaczenie.** Dane o wyrobie są podane na opakowaniu (taśmie do pakowania) albo na tabliczce identyfikacyjnej, ewentualnie w ich kombinacji i spełniają wymagania właściwych norm.

6. 3. **Transport.** Rolki transportuje się w położeniu pionowym w zamkniętych środkach transportu. Transport odkrytymi środkami transportu można wykonać tylko wtedy, gdy wyroby są przewożone na paletach zabezpieczonych folią termokurczliwą.

6. 4. **Składowanie.** Rolki składowane są w położeniu pionowym na paletach. Rolka musi być chroniona przed bezpośrednimi wpływami atmosferycznymi, szczególnie jest to podkreślone u tych typów pap, które zapewniają ochronę przede wszystkim przed promieniowaniem słonecznym i innymi źródłami ciepła, które mogą spowodować ich deformację.

Układanie w stopy jest niedopuszczalne. Producent zaleca wykorzystać materiał do 6 miesięcy od wysłania towaru.

6. 5. **Gwarancja.** Gwarancja na funkcjonalność 5 lat.

7. ZNAK CERTYFIKOWANIA

Numer certyfikatu: 1023 - CPR - 0227 F, 1023 - CPR - 0228 F

W imieniu producent kartę techniczną sporządził: Inż. Marek Urda

Dyrektor wykonawczy ORLI BIT s.r.o.

W Osiku koło Litomyšle, dnia 22.07.2019


ORLIBIT s.r.o.
OSÍK 50 ①
569 67 OSÍK U LITOMYŠLE
IČ 28829158 DIČ CZ28829158



1023
10

| Badanie według ČSN | Właściwość | | | Wartość | Jednostka |
|--------------------|--|---|-----------------------|-------------------------|---------------------------------|
| EN 1850-1 | Wady widoczne | | | bez wad | - |
| EN 1848-1 | Wymiary | Długość. | Zgodnie z wykonaniem. | $\geq 10,0;7,5$ | m |
| EN 1848-1 | | Szerokość | | $\geq 0,99$ | m |
| EN 1848-1 | | Prostość. | Zgodnie z wykonaniem. | ≤ 20 mm/10,0 m,... | - |
| EN 1849-1 | Grubość | Dla wykonania V60 S 40, V 6 S 35, V 60 S 30 | Zgodnie z wykonaniem. | 4,0/3,5/3,0 | mm ($\pm 0,2$) |
| EN 1849-1 | Ciążar powierzchniowy | Dla wykonania GV 45/ GV 40 / GV 35 / GV 30 | Zgodnie z wykonaniem | 4,5/4,0/3,5/3,0 | kg/m ² ($\pm 0,2$) |
| EN1928 | Wodoszczelność | Metoda A | | ≥ 10 | kPa |
| EN 1931 | Przepuszczalność pary wodnej μ | | | 20.000 | - ($\pm 50\%$) |
| EN 13501-1 | Reakcja na ogień | | | NPD | - |
| EN 12311-1 | Maksymalna siła rozciągająca | wzdłużnie/poprzecznie | | 500/350 | N/50 mm (± 100) |
| EN 12311-1 | Wydłużenie | wzdłużnie/poprzecznie | | 4/4 | %(± 2) |
| EN 12317-1 | Wytrzymałość połączenia | Odporność na ścinanie | wzdłużnie/poprzecznie | 350 / 280 | N/50 mm (± 70) |
| EN 12310-1 | Odporność na przebicie | wzdłużnie/poprzecznie | (trzon gwoźdźcia) | 100 / 100 | N (± 50) |
| EN 1109 | Elastyczność w niskich temperaturach | | | 0 | °C |
| EN 12691 | Odporność na uderzenia | metoda A, B | | NPD | mm |
| EN 12730 | Odporność na obciążenie statyczne | metoda A | | >5 | kg |
| EN 1110 | Odporność na spływanie w wyższych temperaturach | | | ≥ 80 | °C |
| EN 1847 | Odporność na chemikalia (wodoszczelność) | | | NPD | |
| EN 1296 / 1928 | Zachowanie przy sztucznym starzeniu (wodoszczelność) | | | Spełnia wymagania | kPa |

Nie zawiera substancji i dodatków uważanych za niebezpieczne. NPD oznacza wartość, która może być dodatkową dla wybranych zastosowań według EN, ale mierzona jest tylko na żądanie.