

Europejska Ocena Techniczna

ETA 06/0206
Wersja 01
Data wydania: 25.06.2018



Operator oceny UBAtc:
Belgian Construction Certification Association
Rue d'Arlon 53 - 1040 Brussels
www.bcca.be - info@bcca.be



Jednostka ds. Oceny Technicznej wydająca Europejską Ocena Techniczną:
UBAtc. UBAtc została wyznaczona zgodnie z Artykułem 29 Rozporządzenia (UE) Nr
305/2011 i jest członkiem EOTA (Europejskiej Organizacji ds. Oceny Technicznej)

**Nazwa handlowa
Wyrobu budowlanego:**

PROMATECT®-H

**Rodzina wyrobów, do której
należy wyrób budowlany:**

Płyta ognioochronna

Producent:

ETEX BUILDING PERFORMANCES NV

Bormstraat 24

B-2830 Tiselt (Belgia)

Zakład(y) produkcyjny(e):

ETEX BUILDING PERFORMANCES zakład produkcyjny 02 i 03

Strona internetowa:

www.promat-international.com

**Niniejsza Europejska Ocena
Techniczna wydawana jest
zgodnie z Rozporządzeniem
(UE) Nr 305/2011, na
podstawie**

Europejski Dokument Oceny (EAD):
EAD 350142-00-1106

Wersja ta zastępuje:

ETA 06/0206 wydaną dnia 27.06.2013

**Niniejsza Europejska Ocena
Techniczna zawiera:**

14 stron, włączając w to 2 Aneksy, stanowiące integralną
część niniejszego dokumentu.



**Europejska Organizacja
ds. Oceny Technicznej**

Podstawy prawne i warunki ogólne

1. Niniejsza Europejska Aprobata Techniczna jest wydawana przez UBAtc zgodnie z:
 - Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011¹ z 9 marca 2011 r. ustanawiającym zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylającym Dyrektywę Rady 89/106 / EWG
 - Rozporządzeniem Wykonawczym Komisji (UE) nr 1062/2013² z dnia 30 października 2013 r. w sprawie formatu Europejskiej Oceny Technicznej dla wyrobów budowlanych
 - Europejskim Dokumentem Oceny (EAD): EAD 3501-42-00-1106
2. Zgodnie z przepisami Rozporządzenia (UE) nr 305/2011 UBAtc nie jest uprawniony do sprawdzania, czy przestrzegane są przepisy niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej po jej wydaniu.
3. Odpowiedzialność za zgodność właściwości użytkowych produktów z niniejszą Europejską Oceną Techniczną i przydatność produktów do zamierzonego stosowania spoczywa na posiadaczu Europejskiej Oceny Technicznej.
4. W zależności od zastosowanego systemu oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (AVCP), jednostka notyfikowana może wykonywać zadania strony trzeciej w procesie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych na podstawie niniejszego rozporządzenia po wydaniu Europejskiej Oceny Technicznej.
5. Niniejsza Europejska Ocena Techniczna pozwala producentowi wyrobu budowlanego objętego niniejszą ETA sporządzić deklarację właściwości użytkowych wyrobu budowlanego.
6. Oznaczenie CE powinno być umieszczone na wszystkich wyrobach budowlanych, dla których producent sporządził deklarację właściwości użytkowych.
7. Niniejsza Europejska Ocena Techniczna nie może być przekazywana innym producentom, przedstawicielom producentów lub zakładom produkcyjnym innym niż wskazane na stronie 1 niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej.
8. Posiadacz ETA potwierdza gwarancję, że produkt/-y, których dotyczy niniejsza Ocena, jest/są produkowane i sprzedawane zgodnie z wszystkimi obowiązującymi prawnie przepisami wykonawczymi, w tym, bez ograniczeń, ustawodawstwo krajowe i europejskie w sprawie bezpieczeństwa produktów i usług. Posiadacz ETA powinien powiadomić UBAtc niezwłocznie na piśmie o wszelkich okolicznościach mających wpływ na powyższą gwarancję. Ta Ocena jest wydawana w pod warunkiem, że wspomniana gwarancja jest przestrzegana przez posiadacza ETA.
9. Zgodnie z art. 11 ust. 6 Rozporządzenia (UE) nr 305/2011, wprowadzając produkt budowlany do obrotu, producent powinien dołączyć do produktu instrukcje i informacje dotyczące bezpieczeństwa w języku określonym przez dane państwo członkowskie, które mogą być łatwo zrozumiane przez użytkowników. Te instrukcje i informacje dotyczące bezpieczeństwa powinny być w pełni zgodne z informacjami technicznymi dotyczącymi produktu i jego przeznaczenia, które producent przedłożył właściwej Jednostce ds. Oceny Technicznej w celu wydania Europejskiej Oceny Technicznej.
10. Zgodnie z art. 11 ust. 3 Rozporządzenia (UE) nr 305/2011 producenci odpowiednio uwzględniają zmiany w typie produktu i mających zastosowanie zharmonizowanych specyfikacjach technicznych. Dlatego też, gdy zawartość wydanej Europejskiej Oceny Technicznej nie odpowiada już rodzajowi produktu, producent powinien powstrzymać się od stosowania niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej jako podstawy do deklaracji właściwości użytkowych.
11. Wszelkie prawa do wykorzystywania w jakiegokolwiek formie i kształcie niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej są zastrzeżone dla UBAtc i posiadacza ETA, z zastrzeżeniem obowiązujących przepisów UBAtc.
12. Powielanie niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej, w tym przekazywanie drogą elektroniczną, musi odbywać się w całości. Jednak częściowe powielanie może być wykonane za pisemną zgodą UBAtc. W takim przypadku częściowe powielanie musi być oznaczone jako takie. Teksty i rysunki broszur reklamowych nie mogą być sprzeczne lub użyte niezgodnie z Europejską Oceną Techniczną.
13. Z zastrzeżeniem zastosowania, niniejsza Europejska Ocena Techniczna wydana jest w języku angielskim i może być wydana przez UBAtc w jej oficjalnych językach. Tłumaczenia w pełni odpowiadają angielskiej wersji referencyjnej rozpowszechnianej w EOTA.
14. Europejska Aprobata Techniczna została wydana przez UBAtc w dniu 27 czerwca 2013 r. W porównaniu z Europejską Aprobata Techniczną, obecna Europejska Ocena Techniczna, wydana 25 czerwca 2018 r., nie zawiera żadnych zmian technicznych, ale wprowadzono zmiany redakcyjne w celu spełnienia wymagań Europejskiego Dokumentu Oceny (EAD).

¹ OJEU, L 88 z dnia 4 kwietnia 2011

² OJEU, L 289 z dnia 31 października 2013

Przepisy techniczne

1. Opis techniczny produktu

1.1 Ustalenia ogólne

PROMATECT®-H jest ogniochronną płytą silikatowo-cementową, składającą się z matrycy cementowej i silikatowej, wypełniaczy mineralnych. Płyta ma kolor złamanej bieli, gładką górną powierzchnię i wytłoczone wzory albo oszlifowaną powierzchnię na odwrotnej stronie.

Płyta PROMATECT®-H jest produkowana w zakładach ETEX BUILDING PERFORMANCE 02 i 03 (znane w UBAtc).

1.2 Wymiary i gęstość

Wymiary i gęstość płyt są podane w Tabeli 1.

Tabela 1: Wymiary i gęstość PROMATECT®-H			
Gęstość (na sucho 105°C): 870 kg/m ³ ± 15%			
Gęstość (23°C, 50%RH): 940 kg/m ³ ± 15%			
Grubość (mm)	Długość x szerokość (mm)		Tolerancje na długości i szerokości (mm)
6 ± 0,5	-	2500 x 1250	+3/-3
8 ± 0,5	-	2500 x 1250	+3/-3
10 ± 0,5	3000 x 1250	2500 x 1250	+3/-3
12 ± 1,0	3000 x 1250	2500 x 1250	+3/-3
15 ± 1,0	3000 x 1250	2500 x 1250	+3/-3
18 ± 1,0	3000 x 1250	2500 x 1250	+3/-3
20 ± 1,0	3000 x 1250	2500 x 1250	+3/-3
25 ± 1,5	3000 x 1250	2500 x 1250	+3/-3

1.3 Wyroby pomocnicze

Wyroby pomocnicze, o których mowa w niniejszej ETA, jako elementy zestawu albo w ramach określania warunków wykonania (np. badania odporności ogniowej), nie są objęte przez niniejszą ETA i nie mogą być oznakowane znakiem CE na jej podstawie.

2. Specyfikacja zamierzonego zastosowania zgodnie z obowiązującym Europejskim Dokumentem Oceny (EAD)

2.1 Przewidziane zastosowania

Niniejsza ETA obejmuje płyty ogniochronne przeznaczone do:

- zastosowania wewnętrznego (EAD 350142-00-1106, typ Z₂);
- zastosowania wewnętrznego w warunkach wysokiej wilgotności (EAD 350142-00-1106, typ Z₁);
- zastosowania zewnętrznego częściowo ekspozowanego (EAD 350142-00-1106, typ Y).

PROMATECT®-H jest przeznaczony do zabezpieczania elementów albo do zastosowania w zestawie, jak to podano w Tabeli 2.

Tabela 2: Zamierzone zastosowanie	
Zabezpieczenie	Odniesienie EAD 350142-00-1106
Membrana pozioma łącznie z sufitami podwieszanymi, zgodnie z EN 13964	Typ 1
Membrana pionowa	Typ 2
Nośne elementy betonowe	Typ 3
Nośne elementy stalowe	Typ 4
Stalowo-betonowe elementy zespolone	Typ 5
Nośne słupy stalowe wypełnione betonem	Typ 6
Nośne elementy drewniane	Typ 7
Elementy oddzielenia ppoż. bez wymogów w zakresie nośności	Typ 8
Instalacje techniczne w budynkach	Typ 9
Zastosowania nie ujęte w typach 1-9	Typ 10

Tabela 2 przedstawia możliwe zastosowania płyt. Nie wszystkie z nich zostały ocenione w ramach niniejszej ETA pod względem odporności ogniowej. Załącznik 2 przedstawia wykaz zastosowań, dla których została przeprowadzona ocena odporności ogniowej. Niniejsza ETA obejmuje zastosowania wykonane zgodnie z warunkami podanymi w Załączniku 2.

Jeśli chodzi o odporność ogniową, inne zamierzone zastosowania są wspierane przez inne środki na szczeblu krajowym (jak podano w uwadze w akapicie 3.2.2 niniejszej ETA).

Zakładany okres użytkowania wyrobu dla zamierzonego zastosowania wynosi 25 lat, pod warunkiem, że zamontowany wyrób jest odpowiednio wykorzystywany i konserwowany, zgodnie z niniejszą ETA.

Podane wskazania dotyczące okresu użytkowania nie mogą być interpretowane jako gwarancja udzielona przez producenta lub UBAtc, ale będą traktowane wyłącznie jako sposób wyboru odpowiedniego produktu (ów) w związku z oczekiwanym, ekonomicznie uzasadnionym okresem użytkowania prac budowlanych.

2.2 Założenia

2.2.1 Wytyczne produkcyjne

Niniejsza Europejska Ocena Techniczna została wydana dla PROMATECT®-H na podstawie uzgodnionych danych / informacji, zdeponowanych w UBAtc, która identyfikuje produkt, który został oceniony. Zmiany w produkcji / procesie produkcyjnym, które mogą spowodować, że dane/informacje uznane zostaną za nieprawidłowe, powinny zostać zgłoszone do UBAtc przed wprowadzeniem zmian.

Surowce są mieszane w wodzie i łączone w zawiesinie. Płyty są kształtowane na bębnie formującym, cięte i układane w stos w celu utwardzenia. Płytę autoklawuje się pod ciśnieniem nasyconej pary wodnej i suszy. Krawędzie są przycinane, a tylna powierzchnia szlifowana jest do pożądanej grubości. Każda płyta jest oznaczona zgodnie z akapitem 6 niniejszej ETA. Płyty PROMATECT®-H są badane pod kątem wad wizualnych, a niespełniające wymagań płyty są odrzucane.

2.2.2 Instalacja

2.2.2.1 Konstrukcja wsporcza

Odległość między elementami wsporczymi powinna być zgodna z informacjami podanymi w załączniku 2.

2.2.2.2 Cięcie i obróbka maszynowa

Cięcie i obróbka maszynowa płyt ogniochronnych powinny być wykonywane przy użyciu konwencjonalnych narzędzi do obróbki drewna. Cięcie powinno być wykonywane zgodnie z EN 12101-7, paragraf B.1.2.

Zaleca się wykorzystanie ostrzy pił z utwardzonymi zębami albo z pochylonymi ostrzami z końcówkami ze spiekanych węglików. Przy obróbce maszynowej płyt ogniochronnych przy pomocy narzędzi z napędem elektrycznym, wydobywa się kurz i należy unikać wdychania pyłu.

Karta charakterystyki jest dostępna u producenta na życzenie klienta.

2.2.2.3 Połączenie płyty

Płyty ogniochronne powinny być łączone na styk.

Płyty mogą mieć krawędzie kwadratowe albo fazowane. Typ krawędzi powinien być zgodny z rozwiązaniami opisanymi w załączniku 2.

Złącza przyległych płyt, tam, gdzie jest to możliwe, powinny być przesunięte minimum o 300 mm.

Zastosowanie i typ wypełniacza złączy powinny być zgodne z rozwiązaniami opisanymi w załączniku 2.

2.2.2.4 Mechaniczne elementy mocujące

Mocowanie płyt ogniochronnych do konstrukcji nośnej powinno być zgodne z informacjami montażowymi podanymi w załączniku 2.

Gdy płyty będą stosowane w więcej niż jednej warstwie, płyty można mocować ze sobą przy pomocy zszywek albo równorzędnych elementów mocujących (wkręty, gwoździe) bez niekorzystnego wpływu na właściwości mechaniczne montowanego systemu.

2.2.2.5 Wykończenie powierzchni

Powierzchnia płyty PROMATECT®-H pozwala na zastosowanie większości typów wykończenia. Przy wykańczaniu powierzchni należy wziąć pod uwagę chłonność i zasadowość płyt.

W ramach niniejszej ETA nie dokonano oceny wpływu wykończenia powierzchniowego (takiego jak tynkowanie, malowanie farbami, układanie płytek, tapetowanie), na parametry płyt.

2.2.2.6 Montaż

Montaż płyt PROMATECT®-H powinien odbywać się zgodnie z informacjami podanymi w załączniku 2.

2.3 Zalecenia

2.3.1 Zalecenia dotyczące pakowania, transportu i składowania

Podczas transportu i składowania, płyty powinny być ułożone w stos na płaskim podłożu i przykryte. Płyty powinny być składowane na paletach, w zabezpieczonym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu.

2.3.2 Zalecenia dotyczące użytkowania, konserwacji i napraw

Przyszłe zmiany budynku nie powinny niekorzystnie wpływać na właściwości ognioochronne systemu, w którym płyty są użyte. Należy zwrócić uwagę na to, aby nie dopuścić do jakiegokolwiek obniżenia parametrów ognioochronnych w wyniku zwiększenia nośności zabezpieczanych elementów konstrukcyjnych (np. belki, słupy, sufity, stropy albo ściany).

Ocena przydatności do użycia oparta jest na założeniu, że uszkodzone płyty, na przykład z powodu przypadkowego uderzenia, są naprawiane. Zakłada się również, że wymiana poszczególnych elementów podczas konserwacji/naprawy będzie wykonana przy użyciu materiałów określonych przez ETA.

3. Właściwości użytkowe wyrobu oraz odniesienia do metod zastosowanych do ich oceny

3.1 Odporność mechaniczna i stabilność (BWR1)

Ten podstawowy wymóg dotyczący prac budowlanych nie dotyczy płyt PROMATECT®-H według EAD 350142-00-1106.

3.2 Bezpieczeństwo w przypadku pożaru (BWR2)

3.2.1 Reakcja na ogień

Płyty PROMATECT®-H mają kategorię A1 reakcji na ogień, zgodnie z EN 13501-1.

3.2.1 Odporność ogniowa

Odporność ogniowa elementów zawierających płyty PROMATECT®-H, zgodnie z EN 13501-2 została przedstawiona w załączniku 2.

UWAGA: Niniejsza ETA obejmuje ograniczoną liczbę zestawów poddanych ocenie odporności ogniowej. Wraz z upływem czasu, deklaracja wydajności dotycząca odporności ogniowej oznaczonej znakiem CE powinna być stopniowo powiększana przez właściciela ETA i uwzględniana w niniejszej ETA poprzez jej zmianę lub korektę. W międzyczasie, biorąc pod uwagę ustalenia przejściowe dotyczące norm badań i klasyfikacji oraz odpowiedniego ustawodawstwa krajowego, posiadaczowi ETA należy zezwolić na utrzymanie i możliwość stosowania – na szczeblu krajowym – jego portfolio danych testowych dla tej cechy, w oparciu o odpowiednie normy krajowe, obok deklaracji właściwości użytkowych objętych oznakowaniem CE na podstawie niniejszej ETA.

3.3 BHP i Środowisko

3.3.1 Przepuszczalność powietrza i/lub wody

Zgodnie z EN 12467, płyty PROMATECT®-H nie przepuszczają wody.

3.3.2 Uwalnianie substancji niebezpiecznych

Nie określa się.

3.4 Bezpieczeństwo stosowania (BWR4)

3.4.1 Wytrzymałość na zginanie

Zgodnie z EN 12467, wytrzymałość na zginanie płyt PROMATECT®-H wynosi $\geq 4,5$ MPa (95% poziomu ufności).

Płyty mają wystarczającą wytrzymałość, aby przenieść swoją własną masę. Płyty nie są przeznaczone do wytrzymywania dodatkowego obciążenia.

3.4.2 Stabilność wymiarowa

Płyty, sprawdzone zgodnie z EN 318, są wymiarowo stabilne.

3.4.3 Odporność na uderzenia i obciążenie mimorodowe

Nie określa się.

3.5 Gospodarka energetyczna i izolacyjność ciepła (BWR6)

3.5.1 Przewodność cieplna

Nie określa się.

3.5.2 Przepuszczalność pary wodnej

Nie określa się.

3.6 Zabezpieczenie przed hałasem (BWR5)

3.6.1 Izolacja dźwięków z powietrza

Nie określa się.

3.6.2 Pochłanianie dźwięku

Nie określa się.

3.6.3 Izolacja dźwięków uderzeniowych

Nie określa się.

3.7 Aspekty wytrzymałości, możliwości naprawy i identyfikacji

3.7.1 Wytrzymałość i możliwości naprawy

3.7.1.1 Odporność na zmiany spowodowane przez wodę

Zgodnie z EAD 3501-42-00-1106, płyty PROMATECT®-H są odporne na pogorszenie stanu w wyniku działania wody.

3.7.1.2 Odporność na nasiąkanie / suszenie

Zgodnie z EAD 3501-42-00-1106, płyty PROMATECT®-H są odporne na cykle nasiąkania / suszenia

3.7.1.3 Odporność na zamrażanie / topnienie

Zgodnie z EAD 3501-42-00-1106, płyty PROMATECT®-H są odporne na cykle zamrażania / topnienia.

3.7.1.4 Odporność na ciepło / deszcz

Charakterystyka ta nie ma znaczenia dla zamierzonego zastosowania Z₂ (zastosowanie wewnętrzne), Z₁ (użytkowanie wewnętrzne w warunkach wysokiej wilgotności), Y (zastosowanie zewnętrzne częściowo ekspozowane).

3.7.1.5 Podstawowa ocena trwałości

Wydajności produktu potwierdza 25-letni okres użytkowania dla zamierzonego zastosowania Z₂ (zastosowanie wewnętrzne), Z₁ (zastosowanie wewnętrzne w wysokiej wilgotności) i Y (użycie zewnętrzne częściowo ekspozowane).

3.7.2 Identyfikacja

3.7.2.1 Własności wyrobu

Patrz §1 niniejszej ETA

3.7.2.2 Odporność na ściskanie

Wytrzymałość na ściskanie płyt PROMATECT®-H, oparta na badaniach dot. oceny zgodnie z EAD 350142-00-1106 i EN 826, wynosi 9,3 MPa. Wartość ta jest wartością orientacyjną i nie odzwierciedla oceny statystycznej ani minimalnej gwarantowanej wartości. Wartości tej nie powinno się stosować jako podstawowej wartości obliczeniowej do projektowania konstrukcji.

3.7.2.3 Wytrzymałość na rozciąganie

Wytrzymałość płyt na rozciąganie w kierunku poprzecznym, oparta na badaniach dot. oceny, zgodnie z EAD 350142-00-1106i EN 1607, wynosi 77,90 kPa.

Wytrzymałość płyt na rozciąganie w kierunku podłużnym, oparta na badaniach dot. oceny, zgodnie z EAD 350142-00-1106 i EN 1608, wynosi 989,01 kPa.

Wartości te są wartościami orientacyjnymi i nie odzwierciedlają oceny statystycznej ani minimalnych gwarantowanych wartości. Wartości tych nie powinno się stosować jako podstawowych wartości obliczeniowych do projektowania konstrukcji.

4. Ocena i weryfikacja zastosowanego systemu stałości właściwości użytkowych, w odniesieniu do jego podstawy prawnej

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr 305/2011, art. 65, Dyrektywa 89/106/EWG została uchylona, ale odniesienia do niej należy rozumieć jako odniesienia do Rozporządzenia.

System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określony w decyzji Komisji 1999/454/WE z dnia 14 lipca 1999³, ze zmianami, został przedstawiony w poniższej Tabeli 3.

Tabela 3: System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych dla płyt PROMATECT®-H			
Produkt (-y)	Przeznaczenie	Poziom (-y) lub klasa (-y)	Ocena i weryfikacja systemu (-ów) stałości właściwości użytkowych*
Wyroby ogniochronne	Do oddzielenia przeciwpożarowych i/lub ochrony przeciwpożarowej lub odporności ogniowej	Każda	1

* Patrz Załącznik V do Rozporządzenia (UE) nr 305/2011

³ zobacz OJEU L178/52 z dnia 14 lipca 1999

Ponadto, zgodnie z Decyzją 1999/454/WE Komisji Europejskiej z dnia 14 lipca 1999³, z późniejszymi zmianami, systemy oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych określone w Tabeli 4 mają zastosowanie do produktów ogniochronnych w odniesieniu do reakcji na ogień.

Tabela 4: System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych w odniesieniu do reakcji na ogień			
Produkt (-y)	Przeznaczenie	Poziom (-y) lub klasa (-y)	Ocena i weryfikacja systemu (-ów) stałości właściwości użytkowych*
Wyroby ogniochronne	Do zastosowań podlegających przepisom dotyczącym reakcji na ogień	(A1, A2, B, C)*	1
		(A1, A2, B, C)**, D, E, F	3
		(A1 do F)***, NPD****	4

^o Systemy 1, 3 i 4: zob. Rozporządzenie (UE) nr 305/2011, Załącznik V
^{*} Produkty / materiały, dla których wyraźnie rozpoznawalny etap w procesie produkcyjnym prowadzi do poprawy klasyfikacji reakcji na ogień (np. dodanie środków opóźniających działanie ognia lub ograniczenie materiału organicznego)
^{**} Produkty / materiały nieobjęte przypisem (*)
^{***} Produkty / materiały, które nie wymagają badania na reakcję na ogień (np. produkty / materiały klasy A1 zgodnie z Decyzją Komisji 96/603/WE⁴, z późniejszymi zmianami)
^{****} „NPD”(Właściwości użytkowe niestabilne), zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr 305/2011, art. 6(f) Systemy 1 i 2+: zob. Rozporządzenie (UE) nr 305/2011, Załącznik V

5. Dane techniczne niezbędne do wdrożenia systemu oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (AVCP), jak przewidziano w EAD 350142-00-1106

5.1 Zadania dla właściciela ETA

5.1.1 Zakładowa kontrola produkcji (ZKP)

Posiadacz Europejskiej Oceny Technicznej (ETA) sprawuje stały wewnętrzny nadzór nad produkcją. Wszystkie elementy, wymagania oraz procedury przyjęte przez posiadacza ETA są dokumentowane w systematyczny sposób w formie pisemnych wytycznych i procedur. Ten system kontroli produkcji fabrycznej zapewnia, że wyroby są zgodne z ETA.

Pracownicy biorący udział w procesie produkcyjnym zostali wybrani, posiadają odpowiednie kwalifikacje i zostali odpowiednio przeszkoleni, aby obsługiwać i utrzymać w dobrym stanie urządzenia do produkcji. Wyposażenie maszyn jest regularnie konserwowane i jest to dokumentowane. Wszystkie procesy i procedury związane z produkcją są rejestrowane w regularnych odstępach.

Posiadacz ETA utrzymuje możliwą do odtworzenia dokumentację procesu produkcyjnego od chwili zakupu albo dostawy nieprzetworzonych albo podstawowych surowców aż do momentu składowania i wysyłki gotowych wyrobów.

System zakładowej kontroli produkcji wyrobu obejmuje istotne, zaprojektowane wymagania, ściśle z

odpowiednimi rysunkami i pisemnymi wytycznymi dotyczącymi:

- typu i jakości wszystkich materiałów
- całkowitych wymiarów
- opakowania i zabezpieczenia transportowego

System zakładowej kontroli produkcji określa w jaki sposób mają być prowadzone działania kontrolne i z jaką częstotliwością.

Właściciele ETA, którzy mają system ZKP, który jest zgodny z EN ISO 9001 i który spełnia wymagania niniejszej ETA, są uznawani za spełniających wymagania ZKP.

Wyroby, które nie spełniają wymogów określonych w ETA są oddzielane od wyrobów spełniających wymogi i odpowiednio oznakowane. Posiadacz ETA rejestruje produkcję nie spełniającą wymogów i podejmuje działania, aby zapobiegać dalszym niezgodnościom. Dokumentowane są reklamacje zewnętrzne, jak również podjęte działania.

Gdy dostarczane są materiały/wyroby do wykorzystania w procesie produkcyjnym, następuje weryfikacja ich zgodności z wymogami zawartymi w podręczniku jakości i jest to odnotowywane.

Jeżeli dostarczone materiały/komponenty nie są wytwarzane i testowane przez dostawcę zgodnie z uzgodnionymi metodami lub gdy posiadacz ETA nabywa materiały/komponenty na otwartym rynku, w stosownych przypadkach, przed akceptacją, podlegają one odpowiednim udokumentowanym kontrolom/testom, przeprowadzanym przez posiadacza ETA.

Właściwości przychodzących materiałów i komponentów, dla których dostawca wykazuje udokumentowaną zgodność ze specyfikacją produktu do zamierzonego zastosowania, które są odpowiednie do jego wykorzystania jako surowca lub składnika produktu, są uważane za zadowalające i nie wymagają, z wyjątkiem uzasadnionych wątpliwości, dalszych kontroli, chyba że plan kontroli przewiduje inaczej.

5.1.2 Testowanie próbek pobranych w fabryce

5.1.2.1 Informacje ogólne

Zapisywane są co najmniej następujące informacje:

- data i czas produkcji
- rodzaj wytwarzanego produktu (płyty)
- specyfikacja materiału (wymiar i grubość)
- wszystkie wyniki weryfikacji przeprowadzonej w ramach uzgodnionego planu kontroli

5.1.2.2 Konserwacja, kontrola i kalibracja urządzeń badawczych

Wszystkie urządzenia badawcze są utrzymywane w dobrym stanie, skalibrowane i/lub sprawdzane z wyposażeniem albo ze wzornikami badawczymi możliwymi do ustalenia, zgodnie z odnośnymi uznanymi międzynarodowymi albo krajowymi wzornikami (normami) referencyjnymi do wykonywania pomiarów. W przypadku braku takich próbek odniesienia, podstawa do kontroli wewnętrznej i kalibracji musi być udokumentowana.

Posiadacz ETA zapewni, że przeładunek, zabezpieczenie i składowanie urządzeń badawczych będzie takie, że zachowana zostanie jego dokładność i przydatność dla danego celu.

⁴ zobacz OJEU L267 z dnia 19 października 1996

Kiedy produkcja jest przerywana, posiadacz ETA upewnia się, że wszelkie urządzenia testowe, które mogą być dotknięte przerwą, są odpowiednio sprawdzane i/lub kalibrowane przed użyciem. Kalibracja wszystkich urządzeń badawczych powinna być powtórzona, jeśli wystąpi jakakolwiek naprawa albo awaria, która mogłaby naruszyć kalibrację urządzeń do wykonywania pomiarów.

5.1.2.3 Testowanie w ramach zakładowej kontroli produkcji

Tabela 5 określa minimalne wymagania dotyczące badań w ramach ZKP.

Jeżeli materiały lub części składowe są dostarczane przez innego producenta do posiadacza ETA, dostawca wykonuje ZKP na tych materiałach lub komponentach. W takim przypadku dostawcy ci powinni przedłożyć odpowiednią dokumentację posiadaczowi ETA.

Tabela 5: Plan kontroli ZKP dla płyt PROMATECT®-H	
Właściwość	Minimalna częstotliwość
Określenie zawartości organicznej (reakcja na ogień)	Raz tygodniowo ⁵
Określenie stabilności wymiarowej przy wysokich temperaturach	Raz tygodniowo
Pośrednia metoda badawcza (badanie w małym piecu) ⁶	raz na rok
Nieprzepuszczalność wody	1 raz na 3 lata
Stabilność wymiarowa	1 raz na rok
Identyfikacja	
- długość, szerokość	1 raz dziennie ⁷ , wymiar
- grubość	1 raz dziennie, grubość
- gęstość pozorna	1 próbka na n-płyt
Wytrzymałość na zginanie	1 próbka na n-płyt

5.2 Wstępne badania typu

Testy dotyczące wydania oceny będą przeprowadzane przez UBAtc lub na jego odpowiedzialność (mogą obejmować część przeprowadzoną przez niezależne laboratorium lub przez wnioskodawcę ETA, poświadczoną przez UBAtc). UBAtc oceni wyniki tych badań zgodnie z rozdziałem 3 niniejszej ETA, w ramach procedury wydawania ETA.

Wyniki testów dotyczących oceny są wykorzystywane przez jednostki notyfikowane (patrz Rozporządzenie (UE) 305/2011, załącznik V, pkt 1.6).

6. Inne oznakowanie i/lub informacje

Każda płyta jest oznakowana nazwą wyrobu i kodem wykrywalności. Każda paleta jest oznakowana nazwą wyrobu, kodem wykrywalności, grubością płyty i wymiarami płyt.

⁵ Tydzień to 5 dni produkcyjnych.

⁶ Produkcja zostanie poddana badaniu w małym piecu (badanie wykonane na jednej grubości).

⁷ Dzień to okres 24 godzin, w którym produkcja jest uważana za zwyczajową dla danego obiektu produkcyjnego.

Zgodnie z prawem belgijskim, UBAtc asbl jest organizacją non-profit. Jest to Jednostka ds. Oceny Technicznej notyfikowana przez belgijski organ notyfikujący, Federal Public Services Economy, SMEs, Self-Employed and Energy dnia 17 lipca 2013 w ramach Rozporządzenia (UE) Nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 Marca 2011, ustanawiającego ujednolicone warunki dotyczące marketingu wyrobów budowlanych i uchylającego Dyrektywę Rady 89/106/EEC i będącą członkiem European Organisation for Technical Assessment, EOTA (www.eota.eu).

Niniejsza Europejska Ocena Techniczna została wydana przez UBAtc asbl w Sint-Stevens-Woluwe na podstawie prac technicznych wykonanych przez Operatora Oceny, BCCA.

W imieniu UBAtc asbl,

W imieniu Operatora Oceny, BCCA, odpowiedzialnego
za zawartość techniczną ETA



Peter Wouters,
dyrektor



Benny De Blaere,
dyrektor generalny

Najbardziej aktualną wersję niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej można znaleźć na stronie internetowej UBAtc (www.ubatc.be).

Załączniki

Załącznik I: Referencje

Numer referencyjny EAD 350142-00-1106

Nazwa dokumentu: Wyroby ogniochronne – Ogniochronne okładziny, płyty i maty - wyroby i zestawy.

Numer referencyjny EN 13964:2004

Nazwa dokumentu: Sufity podwieszane – Wymagania i metody badań.

Numer referencyjny EN 13501-1:2002

Nazwa dokumentu: Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków – Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień

Numer referencyjny EN 13501-2:2003

Nazwa dokumentu: Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków – Część 2: Klasyfikacja na podstawie badań odporności ogniowej, z wyłączeniem instalacji wentylacyjnej

Numer referencyjny EN 1364-1:1999

Nazwa dokumentu: Badania odporności ogniowej elementów nienośnych -- Część 1: Ściany

Numer referencyjny EN 12467:2004

Nazwa dokumentu: Płyty płaskie włóknisto-cementowe -- Charakterystyka wyrobu i metody badań

Numer referencyjny EN 318:2002

Nazwa dokumentu: Płyty drewnopochodne -- Oznaczanie zmian wymiarów wywołanych zmianami względnej wilgotności powietrza

Numer referencyjny EN 826:1996

Nazwa dokumentu: Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie -- Określanie zachowania przy ściskaniu

Numer referencyjny EN 1607:1996

Nazwa dokumentu: Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie -- Określanie wytrzymałości na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych

Numer referencyjny EN 1608:1996

Nazwa dokumentu: Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie -- Określanie wytrzymałości na rozciąganie równoległe do powierzchni czołowych

Numer referencyjny prEN 14566 (wrzesień 2002)

Nazwa dokumentu: Mechaniczne elementy mocujące systemu płyt gipsowych - Definicje, wymogi i metody prób.

Numer referencyjny prEN 14353 (grudzień 2001)

Nazwa dokumentu: Metalowe elementy zdobnicze i profile do stosowania z płytami gipsowymi - Definicje, wymogi i metody prób

Numer referencyjny EN 338:2003

Nazwa dokumentu: Drewno konstrukcyjne – klasy wytrzymałości

Numer referencyjny EN 14195:2005

Nazwa dokumentu: Elementy szkieletowej konstrukcji metalowej do stosowania z płytami gipsowo-kartonowymi -- Definicje, wymagania i metody badań

Numer referencyjny EN 13162:2001

Nazwa dokumentu: Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie -- Wyroby z wełny mineralnej (MW) produkowane fabrycznie -- Specyfikacja

UWAGA: Wydania podanych wyżej dokumentów referencyjnych są to wydania, które zostały przyjęte przez UBAtc do konkretnego wykorzystania przez siebie przy wydawaniu niniejszej ETA. Gdy nowe wydania staną się dostępne, zastąpią one wymienione wydania tylko wtedy, gdy zostanie to potwierdzone przez UBAtc.

Załącznik II : Odporność ogniowa i metody montażu płyt dla zastosowań objętych niniejszą ETA

Złącznik 2.0: Przegląd odporności ogniowej zabezpieczeń ogniochronnych z płyt PROMATECT®-H

W ramach niniejszej ETA zostały poddane ocenie zabezpieczenia ogniochronne wymienione w Tabeli A.2.0.1.
Niniejsza ETA obejmuje zabezpieczenia ogniochronne zainstalowane zgodnie z warunkami podanymi w tym załączniku.

Tabela A.2.0.1					
System poddany ocenie w ramach niniejszej ETA	Klasyfikacja zgodnie z EN 13501-2	Norma badawcza	Zamierzony rodzaj zastosowania zgodnie z ETAG 018	Szczegółowe dane dotyczące instalacji	Data uzupełnienia niniejszej ETA
Ścianka działowa składająca się z podwójnej warstwy płyt ogniochronnych PROMATECT®-H (grubość 20 mm), działanie ognia z obydwu stron	EI 60 E 120	EN 1364-1	Typ 8	Załącznik 2.1	01.02.2007

Załącznik 2.1: Specyfikacja ścianki działowej (zamierzony typ zastosowania 8), składającej się z podwójnej warstwy płyt ogniochronnych PROMATECT®-H (grubość 20 mm), narażonych na działanie ognia z obu stron

A.2.1.1 Data uzupełnienia niniejszej ETA

Niniejszy załącznik został dołączony do ETA 06/0206 dnia 01.02.2007. Niniejszy element montażowy nie był objęty niniejszą ETA przed dołączeniem niniejszego załącznika.

A.2.1.2 Kategoria

Zestaw wyrobów opisany w niniejszym załączniku został zbadany zgodnie z EN 1364-1 i sklasyfikowany jako **EI 60 i E 120** zgodnie z EN 13501-2.

A.2.1.3 Wymagania montażowe

Powinny być uwzględnione wymagania montażowe podane w akapicie 2.2.2 niniejszej ETA.

A.2.1.4 Konstrukcja

Konstrukcja składa się z ocynkowanych profili stalowych L, o minimalnych wymiarach 25/25/1,5 (mm) (jak przedstawiono na rysunkach w akapicie A.2.1.9). Profile L są mocowane do istniejącej konstrukcji przy pomocy kotew stalowych, maksymalnie co 450 mm. Maksymalna długość profili L wynosi 1000 mm. Umieszcza się je na styk z 4 mm luzem pomiędzy dwoma kolejnymi profilami L. Między poziomymi i pionowymi profilami L nie ma żadnego luzu.

Wymagania dla elementów składowych zostały podane w Tabeli A.2.1.1.

Tabela A.2.1.1			
Element	Identyfikacja	Dane	Montaż i mocowanie
Profile L	Stal ocynkowana, zgodnie z prEN 14353 lub równoważną normą	Wymiary: $\geq 25/25/1.5$ mm Długość: ≤ 1000 mm	Mocowanie do istniejącej konstrukcji
Kotwy	Kotwa stalowa	$\geq M6$ ($\varnothing 6 \times 73$ mm)	Używane do mocowania profili L w odstępach ≤ 450 mm

Maksymalna wysokość ścianki działowej wynosi 4 m.

Wzdłuż szerokości ścianki działowej zostanie umieszczona wystarczająca ilość uszczelnienia złączy.

A.2.1.5 Izolacja

Złącza pomiędzy istniejącą konstrukcją a profilem L, uszczelnia się wełną mineralną, o minimalnej grubości 10 mm i minimalnej gęstości 70 kg/m³. Uszczelnienie złączy ściska się do grubości około 5 mm. Uszczelnienie złączy z wełny mineralnej powinno być zgodne z EN 13162 i mieć klasę reakcji na ogień A1 zgodnie z EN 13501-1. Warstwa izolacyjna z wełny mineralnej została przedstawiona na rysunkach w akapicie A.2.1.9.

Wymagania dla materiałów izolacyjnych zostały przedstawione w Tabeli A.2.1.2.

Tabela A.2.1.2			
Element	Identyfikacja	Dane	Montaż i mocowanie
Uszczelnienie złącza	Wełna mineralna (A1) zgodnie z EN 13162	Grubość: ≥ 10 mm, sprężona do 5 mm Masa objętości: 70 kg/m ³	Układa się pomiędzy istniejącą konstrukcją a profilami L

A.2.1.6 Płyty ogniochronne

Płyty ogniochronne (grubość 20 mm) są montowane w podwójnej warstwie. Pierwsza warstwa jest układana na jednej stronie profili L, druga warstwa na drugiej stronie profili L. Pomiedzy dwie warstwy płyt, wzdłuż złączy, umieszcza się klej PROMACOL®-S (patrz akapit A.2.1.7 w celu uzyskania danych), na odcinku 30 mm z obu stron złączy. Płyty są mocowane do profili L wkrętami stalowymi o minimalnych wymiarach $\varnothing 3.9 \times 32$ mm, maksymalnie co 300 mm i w odległości od brzegu płyty około 15 mm. Płyty są mocowane do siebie wkrętami stalowymi o minimalnych wymiarach $\varnothing 4 \times 30$ mm (maksymalna długość 40 mm), maksymalnie co 300 mm i w odległości od brzegu płyty ok. 15 mm.

Pionowe złącza między płytami 2 warstw są przesunięte na odcinku 625 mm, a poziome złącza na minimalnym odcinku 2000 mm.

Wymagania dla elementów składowych zostały przedstawione w Tabeli A.2.1.3.

Tabela A.2.1.3			
Element	Identyfikacja	Dane	Montaż i mocowanie
Płyty	Płyta ogniochronna PROMATECT®-H	Szerokość: 1250 mm Długość: 2500 mm Grubość: 20 mm	Stosuje się w podwójnej warstwie poprzez klejenie i mocowanie przy pomocy śrub z przestawnymi stykami płyt (styki pionowe ≥ 625 mm, styki poziome ≥ 2000 mm)
Wkręty płyta/płyta	Ocynkowane wkręty stalowe zgodnie z prEN 14566 lub równoważne	$\geq \varnothing 4 \times 30$ mm i długość ≤ 40 mm	Stosowane do mocowania płyt w odstępach ≤ 300 mm. Odległość od krawędzi ok.15 mm
Wkręty płyta/rama	Ocynkowane wkręty stalowe zgodnie z prEN 14566 lub równoważne	$\geq \varnothing 3,9 \times 32$ mm	Stosowane do mocowania płyt w odstępach ≤ 300 mm. Odległość od krawędzi ok.15 mm

A.2.1.7 Połączenia płyt

Klej PROMACOL®-S jest nakładany pomiędzy dwie warstwy płyty wzdłuż złączy (patrz akapit A.2.1.5).

Wszystkie złącza płyt są również wypełniane klejem PROMACOL®-S. Złącza są wykończone klejem PROMACOL®-S na odcinku 50 mm na obydwu stronach złączy. Główki wkrętów są również wykończone klejem PROMACOL®-S.

Wymagania dotyczące elementów składowych zostały podane w Tabeli A.2.1.4.

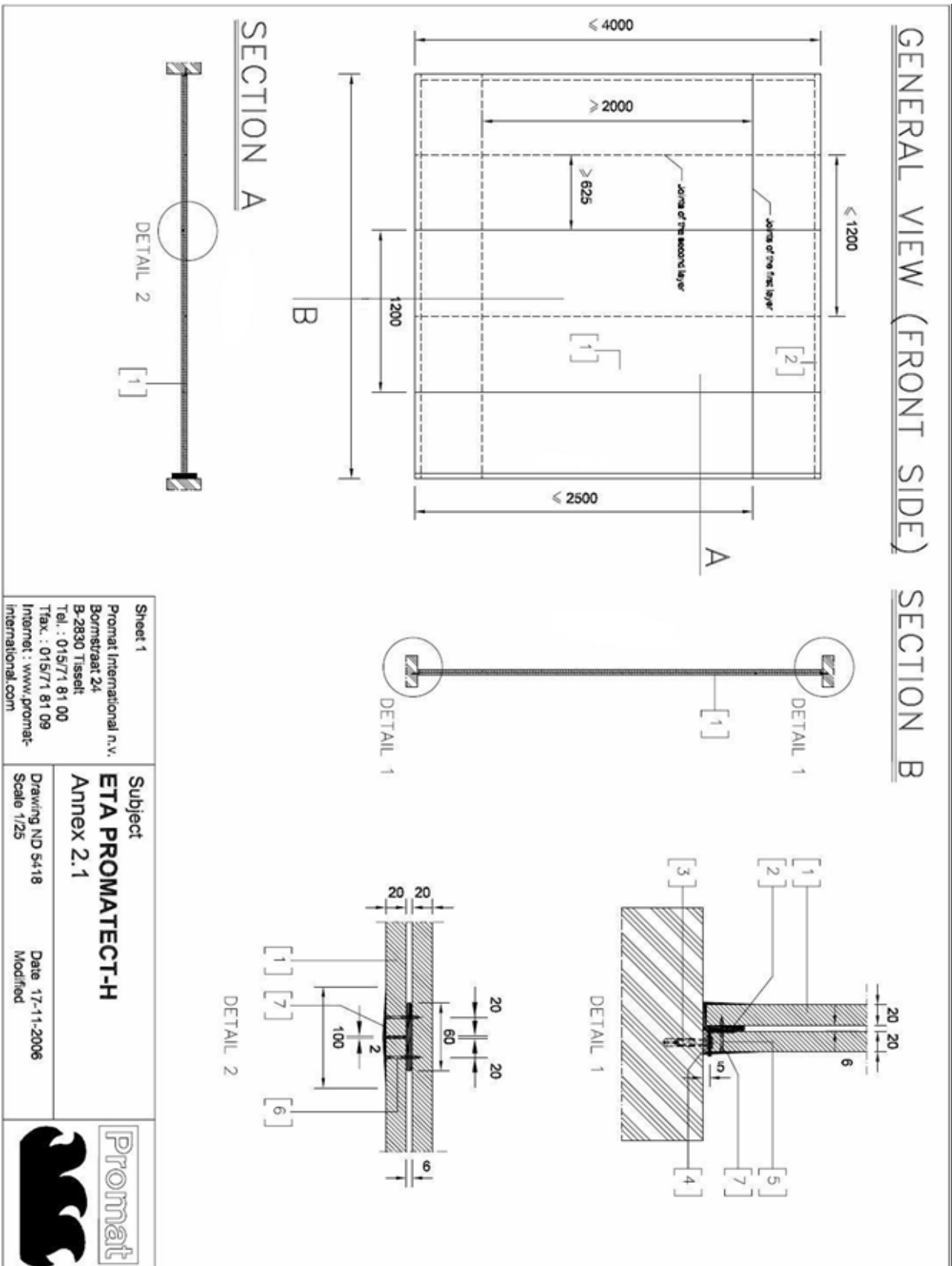
Tabela A.2.1.4			
Element	Identyfikacja	Dane	Montaż i mocowanie
Klej	PROMACOL®-S	Klej wiskozowy na bazie krzemianu sodowego z dodatkiem substancji nieorganicznych. Klej jest koloru szarego lub złamanej bieli i nieznacznie pęcznieje w przypadku pożaru.	Używany na złączach i na główkach wkrętów. Klej jest nakładany przy pomocy szpachelki. Złącza są całkowicie wypełnione. Klej jest dostarczany w pojemnikach 5 lub 15 kg lub we wkładach 310 ml.

A.2.1.8 Detale

Wszystkie detale rozwiązania powinny być wykonane jak przedstawiono na rysunkach A.2.1.9.1 i A.2.1.9.2.

A.2.1.9 Rysunki



Widok Ogólny, (Strona przednia), Przekrój B



Rysunek A.2.1.9.1

Dane Techniczne

1. PROMATECT-H, grubość 20 mm, stosowany w podwójnej warstwie
2. Profil L, stal ocynkowana, wymiary 25 x 25 x 15 mm
3. Kotwa stalowa, M6 x 73 mm, do mocowania profilu L w maksymalnych odstępach co 450 mm
4. Wełna mineralna (gęstość 70 kg/m³) sprężona do 5 mm, instalowana pomiędzy istniejącą konstrukcją a profilem L
5. Wkręty o minimalnej średnicy 3.9 mm x 32 mm do mocowania płyt na profilu L w maksymalnych odstępach co 300 mm
6. Wkręty o minimalnej średnicy 4 x 30 mm do mocowania płyt na płytach w maksymalnych odstępach co 300 mm
7. Klej PROMACOL-S, używany na złączach i główkach wkrętów

Arkusze 2 Pramat International n.v. Bormstraat 24 B-2830 Tiselt Tel.: 015/71 81 00 Tfax.: 015/71 81 09	Przedmiot: ETA PROMATECT-H Załącznik 2.1	 
	Rysunek ND 5418 Skala 1/25	

Rysunek A.2.1.9.2

1