



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

PL 00-611 WARSZAWA, ul. FILTROWA 1

tel.: (48 22) 825-04-71; (48 22) 825-76-55 - fax: (48 22) 825-52-86; tlx.: 813023 itb pl

Członek Europejskiej Unii Aprobát Technicznych w Budownictwie - UEAtc
Członek - Obserwator Europejskiej Organizacji ds. Aprobát Technicznych - EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-5783/2002

Na podstawie rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5 sierpnia 1998 r. w sprawie aprobát i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz. U. Nr 107, poz. 679), w wyniku postępowania akceptacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek firmy:

**DYRUP A/S Gladsaxevej 300,
DK-2860 Soeborg, Kopenhaga, Dania**

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

**Impregnat
BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421
do ochronno - dekoracyjnego wykańczania drewna budowlanego**

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:

31 grudzień 2007 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne

DYREKTOR
w/z Zastępcy Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką


mgr inż. Marek Kaproń



Warszawa, grudzień 2002 r.

Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5783/2002 zawiera 16 stron. Tekst tego dokumentu kopiować można tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

ZAŁĄCZNIK

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

SPIS TREŚCI

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA.....	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	5
3.1. Surowce.....	5
3.2. Impregnat i wykonana z niego powłoka	5
3.3. Ocena higieniczna	7
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	8
4.1. Pakowanie	9
4.2. Przechowywanie.....	9
4.3. Transport	9
5. OCENA ZGODNOŚCI	9
5.1. System oceny zgodności	9
5.2. Zakładowa kontrola produkcji.....	10
5.3. Badania typu.....	10
5.4. Badania kontrolne gotowych wyrobów	10
5.5. Częstotliwość badań kontrolnych.....	11
5.6. Metody badań.....	11
5.7. Pobieranie próbek do badań.....	13
5.8. Ocena wyników badań.....	13
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE.....	13
7. TERMIN WAŻNOŚCI	14
INFORMACJE DODATKOWE.....	14

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB jest impregnat o nazwie handlowej BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421, stosowany do ochronno - dekoracyjnego wykańczania drewna budowlanego. Producentem wyrobu jest firma duńska DYRUP A/S Gladsaxevej 300, DK-2860 Soeborg, Kopenhaga.

BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 jest wyrobem tiksotropowym. Impregnat wnika w drewno, tworząc jednocześnie na zaimpregnowanej powierzchni powłokę, wykazującą właściwości hydrofobowe. Produkowany jest na bazie żywicy alkidowej z udziałem, między innymi, toliiofluoranidu, dwubutanonoksymu, pochodnych triazolu i rozpuszczalników organicznych. Impregnat barwi drewno na różne odcienie drewna, zgodnie z wzornikiem producenta, zachowując fakturę i naturalny rysunek drewna.

Właściwości techniczno - użytkowe impregnatu podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Impregnat BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 przeznaczony jest do ochronno - dekoracyjnego wykańczania powierzchni drewnianych na zewnątrz budynków. Wyrób może być stosowany do:

- nadawania powierzchniom drewnianym, np. drewnianym elewacjom budynków dekoracyjnego wykończenia o różnych odcieniach drewna, z widoczną fakturą i naturalnym rysunkiem drewna,
- zabezpieczania powierzchni drewnianych przed grzybami powodującymi siniznę,
- nadawania powierzchniom drewnianym właściwości hydrofobowych.

W celu zapewnienia zabezpieczającego działania wyrobu przed grzybami pleśniowymi należy powtarzać impregnację raz na rok. Zakres stosowania impregnatu BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 powinien odpowiadać właściwościom określonym w tabelicy 1.

Stosowanie wyrobu powinno być zgodne z projektem technicznym obiektu budowlanego, opracowanym zgodnie z właściwymi normami i obowiązującymi przepisami, w szczególności z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Przestrzennej i Budownictwa z dnia 14 grudnia 1994 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. nr 15 z dnia 25 lutego 1999 r., poz. 140) a w przypadku obiektów projektowanych po 15 grudnia 2002 r. – zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. nr 75 z 2002 r., poz. 690). Projekt ten powinien uwzględniać właściwości techniczne wyrobu podane w p. 3.

Impregnat BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 należy nanosić na drewno w ilości co najmniej 140 g/m². Wyrobu nie należy mieszać przed zastosowaniem. Sposób jego nanoszenia powinien być podany w instrukcji producenta.

Drewno, na którym ma być zastosowany impregnat, powinno być zdrowe i czyste, a jego wilgotność nie powinna być wyższa niż 15 %. Prace aplikacyjne należy prowadzić przy temperaturze otoczenia i podłoża wyższej niż +5 °C i wilgotności względnej powietrza niższej niż 80 %.

Przy stosowaniu, przechowywaniu i transporcie impregnatu należy przestrzegać wymagań bezpieczeństwa zdrowotnego, pożarowego, wybuchowego i ekologicznego, zawartych w instrukcji producenta, Ateście PZH i karcie charakterystyki substancji chemicznych, tzw. karcie bezpieczeństwa wyrobu, opracowanej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Zdrowia i Opieki Społecznej z dnia 21 sierpnia 1997 r. w sprawie substancji chemicznych stwarzających zagrożenie dla zdrowia lub życia (Dz. U. Nr 105 z 1997 r. poz.671) i zmianą do tego rozporządzenia z dnia 18 lutego 1999 r. (Dz. U. z 1999 r. Nr 26, poz. 241). Należy, między innymi, zachować odpowiednią, bezpieczną odległość od źródeł ognia i ciepła, wykluczyć iskrzenie, nasłonecznienie, zapewnić dostęp powietrza w miejscach pracy z wyrobem oraz odpowiednią wentylację w miejscach jego magazynowania i składowania, stosować ubrania i sprzęt ochronny, nie dopuszczać do gromadzenia się par substancji szkodliwych, nie pozostawiać nasączonych wyrobami materiałów.

Prace powinny być wykonywane przez przeszkolonych wykonawców, zapoznanych z instrukcją producenta i kartą charakterystyki substancji chemicznych.

Nie można zanieczyszczać wyrobem zbiorników wodnych, wód bieżących, gleby i sieci kanalizacyjnej. Pozbywanie się opakowań i resztek wyrobu powinno przebiegać zgodnie z

Nabywcy impregnatu powinni otrzymać instrukcję producenta, opracowaną w języku polskim, w której powinny być określone, między innymi:

- a) przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu, zgodnie z niniejszą Aprobata Techniczną,
- b) warunki bezpieczeństwa pożarowego, wybuchowego, zdrowotnego (w tym bhp) oraz ochrony środowiska przy stosowaniu wyrobu oraz przy jego przechowywaniu i transporcie,
- c) wymagania dotyczące:
 - przechowywania i transportu wyrobu,
 - przygotowania powierzchni przed aplikacją,
 - zalecanej ilości warstw i zużycia jednostkowego wyrobu,
 - warunków cieplno – wilgotnościowych przy stosowaniu, przechowywaniu i transporcie wyrobu,
 - technologii wykonywania robót aplikacyjnych z zastosowaniem wyrobu, jak również powtarzania zabiegów impregnacyjnych.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Surowce

Właściwości dotyczące surowców stosowanych do wytwarzania impregnatu BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 oraz sposób ich sprawdzania i odbioru nie są objęte niniejszą Aprobata Techniczną ITB i powinny być określone w systemach zapewnienia jakości producenta.

3.2. Impregnat i wykonana z niego powłoka

Właściwości techniczne impregnatu BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 i powłoki uzyskanej po jego zastosowaniu oraz skuteczność zabezpieczenia powierzchni drewnianej podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metoda badania według
1	2	3	4
1	Wygląd zewnętrzny impregnatu	wyrób barwny o konsystencji żelu	PN-C-04906:2000
2	Zapach	słaby, niedrażniący	PN-C-04906:2000

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metoda badania według
1	2	3	4
3	Gęstość, g/cm ³	0,9 ± 5%	PN-82/C-81551
4	Zawartość substancji nietłotnych, %	35 ÷ 50	PN-EN ISO 3251:1999
5	Czas wysychania ^{*)} do uzyskania 6 stopnia wyschnięcia, h	≤ 24	PN-79/C-81519
6	Temperatura zapłonu, °C	≥ 40	PN-EN 57:1999
7	Agresywność korozyjna w stosunku do stali	mała	PN-87/C-04910
8	Wygląd zewnętrzny powłoki	powłoka gładka, o odcieniu drewna zgodnym z wzornikiem producenta; wymalowania na drewnie uwidaczniają słoje	p. 5.6.1
9	Przyczepność, stopień	≤ 2	PN-EN ISO 2409:1999
10	Odporność na działanie wody	powierzchnia powłoki bez zmian	PN-76/C-81521
11	Odporność na uderzenie mierzona wysokością spadku ciężarka o masie 2 kg, cm	≥ 80	PN-EN ISO 6272:1999
12 ^{*)}	Twardość mierzona czasem tłumienia wahadła Persoza, s	≥ 80 przy grubości 40 μm	PN-EN ISO 1522:2001
13 ^{*)}	Elastyczność (średnica sworznia), mm	≤ 3	PN-EN ISO 1519:2000
14	Odporność na ścieranie, kg/μm	≥ 0,7	PN-76/C-81516
15	Odporność na działanie podwyższonej temperatury	powierzchnia powłoki bez zmian	p. 5.6.2
16	Trwałość barwy oznaczana zmianą barwy po napromieniowaniu 6200 ± 200 MJ/m ² , stopień skali szarej	≥ 3 możliwe lekkie kredowanie	PN-EN ISO 11341:2000 i BN-77/6701-04

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metoda badania według
1	2	3	4
17 ⁾	Odporność na zarysowanie	brak rys przy obciążeniu do 130 g	p. 5.6.3
18	Właściwości hydrofobowe drewna impregnowanego, czas wsiąkania kropli wody w drewno impregnowane stosunku do czasu wsiąkania w drewno surowe, %	≥ 600	p. 5.6.4
19	Skuteczność zabezpieczenia przed grzybami pleśniowymi – badanie w warunkach laboratoryjnych, klasa zabezpieczenia	≤ 2 ^{*)}	p. 5.6.5
20	Skuteczność zabezpieczenia przed sinizną wtórną: – stopień zasinienia – strefa bez sinizny, mm	< 3 ^{*)} ≥ 1 ^{*)}	p. 5.6.6

⁾ właściwość określona w procedurze aprobacyjnej, nie objęta badaniami typu i badaniami kontrolnymi
^{*)} wyrób nanosi się na próbki wykonane z drewna
^{**)} wymagana klasa zabezpieczenia 1 lub 2
^{***)} wartość średnia z wyników uzyskanych podczas badania 6 próbek

3.3. Ocena higieniczna

Wyrób, będący przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej, otrzymał Atest Higieniczny PZH nr HK/B/0151/01/2000. Zgodnie z wymaganiami znajdującymi się w Ateście etykieta powinna zawierać ostrzeżenia, że wyrób jest łatwopalny, zawiera substancje szkodliwe dla zdrowia, powinien być stosowany z dala od ognia, w miejscach przewiewnych, w czasie pracy należy chronić oczy, skórę i drogi oddechowe, należy też chronić dzieci przed dostępem do wyrobu i środowisko przed skażeniem.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

Impregnat BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 powinien być pakowany zgodnie z PN-89/C-81400 i dostarczany w opakowaniach producenta. Każde opakowanie powinno być zaopatrzone w etykietę napisaną w języku polskim, zawierającą co najmniej:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę i symbol wyrobu, jego przeznaczenie zgodnie z niniejszą Aprobata Techniczną,
- cechy identyfikacyjne partii,
- temperaturę zapłonu,
- datę produkcji,
- objętość lub wagę netto,
- termin przydatności do użycia,
- sposób składowania,
- podstawowe zasady i warunki prawidłowego i bezpiecznego przechowywania, transportu, przygotowywania i stosowania wyrobu,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5783/2002,
- numer dokumentu dopuszczającego wyrób do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie według p. 5.1,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny z Rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 31 lipca 1998 r. w sprawie systemów oceny zgodności, wzoru deklaracji zgodności oraz sposobu znakowania wyrobów budowlanych dopuszczanych do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie (Dz. U z 1998 r. Nr 113, poz. 728).

4.2. Przechowywanie

Impregnat powinien być przechowywany zgodnie z PN-89/C-81400, instrukcją producenta i kartą bezpieczeństwa wyrobu, w zamkniętych opakowaniach fabrycznych, z dala od źródeł ciepła, ognia i iskrzenia, w wentylowanych pomieszczeniach, w temperaturze dodatniej, której graniczne wielkości powinny być określone w instrukcji.

Opakowania należy chronić przed uszkodzeniem mechanicznym. Czas składowania wyrobów powinien być podany w instrukcji producenta.

4.3. Transport

Impregnat powinien być transportowany zgodnie z PN-89/C-81400 i instrukcją producenta, uwzględniającą wymagania normy i przepisy obowiązujące w transporcie przy przewożeniu tego typu wyrobów. Opakowania należy chronić przed uszkodzeniem mechanicznym, nagraniem i mrozem.

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. System oceny zgodności

Zgodnie z art. 10, ust. 2, p. 1 b ustawy Prawo budowlane (Dz. U. nr 106 z 2000 r., poz. 1126) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, jest dopuszczony do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie po dokonaniu oceny zgodności z Aprobata Techniczną AT-15-5783/2002 i wydaniu, w trybie zgodnym z odrębnymi przepisami, certyfikatu zgodności lub deklaracji zgodności z Aprobata.

Podstawą oceny zgodności są:

- 1) zakładowa kontrola produkcji,
- 2) badania typu,
- 3) badania kontrolne gotowych wyrobów.

Producent ma obowiązek stale prowadzić kontrolę produkcji obejmującą zakładową kontrolę produkcji i badania kontrolne gotowych wyrobów, zgodnie z ustalonym w p. 5.4, programem badań.

Kontrola produkcji musi zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-5783/2002. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobu powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań.

Certyfikat zgodności z Aprobata jest wydawany przez właściwą jednostkę certyfikującą. Deklarację zgodności z Aprobata wydaje producent wyrobu, którego dotyczy niniejsza Aprobata.

5.2. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

- 1) specyfikację i sprawdzenie surowców i składników,
- 2) kontrolę i badania w procesie wytwarzania, prowadzone przez producenta według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do

technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

5.3. Badania typu

Badania typu są badaniami potwierdzającymi wymagane właściwości techniczno – użytkowe, wykonywanymi przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu i stosowania.

Badania typu obejmują:

- przyczepność,
- odporność na działanie wody,
- odporność na działanie podwyższonej temperatury,
- odporność na uderzenie,
- trwałość barwy,
- właściwości hydrofobowe,
- skuteczność zabezpieczenia przed grzybami pleśniowymi,
- skuteczność zabezpieczenia przed sinizną wtórną.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej stanowiły podstawę do ustalenia właściwości techniczno – użytkowych wyrobu mogą być wykorzystane jako badania typu w ocenie zgodności.

5.4. Badania kontrolne gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań kontrolnych. Program badań kontrolnych obejmuje:

- badania bieżące,
- badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące impregnatu obejmują sprawdzenie:

- barwy i zapachu,
- gęstości w temperaturze +20 °C,
- czasu wysychania,
- wyglądu zewnętrznego powłoki.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe impregnatu obejmują sprawdzenie:

- zawartości substancji nielotnych,
- temperatury zapłonu,
- agresywności korozyjnej w stosunku do stali,
- przyczepności,
- odporności na działanie wody,
- odporności na uderzenie,
- odporności na ścieranie,

- trwałości barwy,
- właściwości hydrofobowych,
- skuteczności zabezpieczenia przed grzybami pleśniowymi,
- skuteczności zabezpieczenia przed sinizną wtórną.

Badania okresowe powinny być wykonane na próbkach właściwie zidentyfikowanych.

5.5. Częstotliwość badań kontrolnych

Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu. Wielkość partii powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe należy przeprowadzać nie rzadziej niż raz na trzy lata.

5.6. Metody badań

Badania właściwości technicznych wyrobu należy wykonać według norm wymienionych w tabelicy 1 kol. 4 oraz poniższych opisów. Wyniki badań należy porównać odpowiednio z wymaganiami podanymi w tabelicy 1, kol. 3.

5.6.1. Sprawdzenie wyglądu powłoki. Sprawdzenia należy dokonać, obserwując nieuzbrojonym okiem próbkę powłoki uzyskanej w wyniku impregnacji wyrobem podłoża drewnianego, z odległości około 300 mm, w rozproszonym świetle dziennym.

5.6.2. Sprawdzenie odporności na działanie podwyższonej temperatury. W celu wykonania sprawdzenia należy umieścić próbki z naniesionym impregnatem w temperaturze 60 ± 5 °C w cieplarni na okres 1 godziny. Po wyjęciu próbek i wystudzeniu w warunkach laboratoryjnych należy dokonać oględzin powłoki z odległości około 300 mm, okiem nieuzbrojonym, w rozproszonym świetle dziennym.

5.6.3. Sprawdzenie odporności na zarysowanie. Do badania należy użyć przyrządu typu Clemena. Metoda polega na sprawdzeniu, przy jakim obciążeniu rylce przyrządu nie powoduje jeszcze w powłoce rys odstaniających podłoża. próbki z naniesionym impregnatem, należy przed wykonaniem badania klimatyzować przez 72 h w pomieszczeniu o temperaturze 20 ± 5 °C i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

Jako miarę odporności powłoki na zarysowanie należy przyjąć największe obciążenie rylca przyrządu, które powoduje zarysowanie powierzchniowe, bez odstąpienia podłoża.

5.6.4. Sprawdzenie właściwości hydrofobowych. W celu wykonania badania należy przygotować dwie płytki z drewna sosnowego o wymiarach 180 x 85 x 10 mm. Jedną płytkę pozostawić w stanie surowym, a drugą pomalować dwukrotnie impregnatem. Następnie obydwie płytki pozostawić przez 72 godziny w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$. Po upływie w.w. czasu na próbki nanieść po 3 krople wody destylowanej (po 2 ml każda), przykryć szalkami Petriego i zmierzyć czas od naniesienia kropli do chwili jej wsiąknięcia.

5.6.5. Sprawdzenie skuteczności zabezpieczania drewna przed grzybami pleśniowymi. Sprawdzenie i ocenę skuteczności zabezpieczenia drewna przed grzybami pleśniowymi należy wykonać według ZUAT-15/VI.06/2002.

5.6.6. Sprawdzenie skuteczności zabezpieczenia drewna przed sinizną wtórną. Sprawdzenie należy wykonać według PN-EN 152-1:1999, z tym że próbki należy poddać sztuczному starzeniu obejmującemu 18 cykli. Jeden cykl obejmuje 4 godziny zraszania wodą, 4 godziny suszenia (działanie promieniowania UV, ciepła +63 °C, ruch ciepła imitujący wiatr), 4 godziny zraszania wodą, 4 godziny suszenia, 8 godzin przerwy do rozpoczęcia następnego cyklu. Do każdego badania tj. badania stopnia zasinienia oraz badania głębokości strefy niezasinionej należy zastosować 6 próbek.

Wyniki badania w zakresie oceny stopnia zasinienia oraz głębokości strefy niezasinionej stanowi średnia z wyników uzyskanych na 6 próbkach.

5.7. Pobieranie próbek

Próbki do badań należy pobierać według PN-EN 212:1994 i przygotowywać zgodnie z metodyką badań podaną w tablicy 1, zachowując wymagania dotyczące ilości nanoszonego impregnatu.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób można uznać za zgodny z postanowieniami Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wszystkie wyniki badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO – PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna AT-15-5783/2002 jest dokumentem stwierdzającym przydatność impregnatu BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 do stosowania w budownictwie w zakresie

wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 10, ust. 2, p. 1 b ustawy Prawo budowlane (Dz. U. nr 106 z 2000 r., poz. 1126) zestaw wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata, jest dopuszczony do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie po dokonaniu oceny zgodności z Aprobata Techniczną AT-15-5783/2002 i wydaniu, w trybie zgodnym z odrębnymi przepisami, certyfikatu zgodności lub deklaracji zgodności.

6.2. Aprobata Techniczna nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 17 marca 1993 r. W sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 19 października 1972 r. o wynalazczości (Dz. U. nr 26, poz.117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej.

6.3. Instytut Techniki Budowlanej, wydając Aprobata Techniczną, nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobu oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe jego zastosowanie.

6.5. W przypadku stwierdzenia nieprzestrzegania postanowień zawartych w Aprobacie Technicznej ITB lub na skutek innych uzasadnionych przyczyn technicznych, Instytut Techniki Budowlanej ma prawo zawiesić lub uchylić wydaną Aprobata.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowania w budownictwie impregnatu BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 stosowanego do ochronno - dekoracyjnego wykańczania drewna budowlanego należy zamieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-5783/2002.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-5783/2002 jest ważna do 31 grudnia 2007 r.

Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

Koniec

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i dokumenty związane

PN-C-04906:2000	<i>Środki ochrony drewna. Ogólne wymagania i badania</i>
PN-87/C-04910	<i>Środki ochrony drewna. Badania agresywności korozyjnej wobec stali metodą bezpośrednią</i>
PN-76/C-81516	<i>Wyroby lakierowe. Oznaczanie ścieralności powłok lakierowych</i>
PN-79/C-81519	<i>Wyroby lakierowe. Określenie stopnia wyschnięcia i czasu wysychania</i>
PN-89/C-81400	<i>Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport</i>
PN-76/C-81521	<i>Wyroby lakierowe. Badanie odporności powłok lakierowych na działanie wody oraz oznaczanie nasiąkliwości</i>
PN-82/C-81551	<i>Oznaczanie gęstości wyrobów lakierowych i farb graficznych</i>
BN-77/6701-04	<i>Materiały wykończeniowe stosowane w budownictwie. Oznaczanie trwałości barwy metodą przyspieszoną</i>
PN-EN 152-1:1994	<i>Metody badań środków ochrony drewna. Metoda laboratoryjna oznaczania skuteczności zabiegu zabezpieczania drewna obrobionego przed grzybami powodującymi siniznę. Zastosowanie w metodzie smarowania</i>

PN-EN 212:1994	<i>Środki ochrony drewna. Wytyczne pobierania i przygotowywania do analizy próbek środków ochrony drewna i drewna zabezpieczonego</i>
PN-EN 57:1999	<i>Przetwory naftowe. Oznaczanie temperatury zapłonu. Pomiar metodą zamkniętego tygla Abla - Pensky' ego</i>
PN-EN ISO 1519:2000	<i>Farby i lakiery. Próba zginania na sworzniu (sworzeń cylindryczny)</i>
PN-EN ISO 1522:2001	<i>Farby i lakiery. Próba tłumienia wahadła</i>
PN-EN ISO 2409:1999	<i>Farby i lakiery. Metoda siatki nacięć</i>
PN-EN ISO 2431:1999	<i>Farby i lakiery. Oznaczanie czasu wypływu za pomocą kubków wypływowych</i>
PN-EN ISO 3251:1999	<i>Farby i lakiery. Oznaczanie substancji nielotnych farb, lakierów i spojów do farb i lakierów</i>
PN-EN ISO 6272:1999	<i>Farby i lakiery. Badanie za pomocą spadającego ciężarka</i>
PN-EN ISO 11341:2000	<i>Farby i lakiery. Sztuczne działanie atmosferyczne i ekspozycja na sztuczne promieniowanie. Ekspozycja na filtrowane promieniowanie lampy ksenonowej</i>
ZUAT-15/VI.06/2002	<i>Środki ochrony przed korozją biologiczną wyrobów budowlanych z drewna</i>
AT-15-5778/2002	<i>Zestaw wyrobów BONDEX FONDO 4288 i BONDEX SATIN FINISH 4286 do ochronno – dekoracyjnego wykańczania drewna budowlanego</i>

Raporty, sprawozdania z badań i oceny

1. Sprawozdanie z badań „Badania impregnatu BONDEX SUPER WOOD STAIN” nr ND-542/A/01 i Raporty z badań LD-159/01 i ND-542/A/01, Laboratorium Drewna i Korozji Biologicznej ITB
2. Sprawozdanie z badań „Badania laboratoryjne hydrofobowości środka BONDEX SUPER WOOD STAIN 4421 – dla potrzeb aprobaty technicznej” nr NT-575/01 i Raport z badań LT-236/01, Zakład Nowych Technik Wykończeniowych ITB, Laboratorium Badań Materiałów Wykończeniowych ITB
3. Sprawozdanie z badań nr 270/2000 „BONDEX SUPER WOOD STAIN Super bejca ochronna do drewna”, Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Gliwice

4. Opinia znak DF/145/2002, Instytut Przetwórstwa Tworzyw sztucznych „METALCHEM” w Toruniu, Oddział Zamiejscowy Farb i Tworzyw w Gliwicach, zakład Badawczo – Analityczny
5. Sprawozdanie z badań skuteczności zabezpieczenia drewna sosny (biel) zestawami ochronno – dekoracyjnymi Bondex przed wtórnym zasinieniem i opracowanie „Rozpoznanie działania preparatów typu Bondex w zabezpieczaniu drewna przed sinizną wtórną”, Instytut Technologii Drewna w Poznaniu, Zakład Konserwacji Drewna
6. Atest Higieniczny nr HK/B/0151/01/2000 wydany przez Państwowy Zakład Higieny w Warszawie