



Instytut Techniki Budowlanej

**APROBATA TECHNICZNA ITB
AT-15-4289/2014**

**Maty z pianki polietylenowej
GOLDFLEX**

WARSZAWA

Aprobata techniczna została opracowana
w Zakładzie Aprobát Technicznych
przez mgr inż. Martę SIDOR

Projekt okładki: Ewa Kossakowska

GW V

Kopiowanie aprobaty technicznej
jest dozwolone jedynie w całości

Wykonano z oryginałów bez opracowania wydawniczego

© Copyright by Instytut Techniki Budowlanej
Warszawa 2014

ISBN 978-83-249-7820-5



Instytut Techniki Budowlanej

Dział Upowszechniania Wiedzy
02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 21, tel.: 22 843 35 19

Format pdf Wydano we wrześniu 2014 r. zam. 745/2014



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-4289/2014

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobát technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

GOLDFOAM Spółka z o.o.
00-801 Warszawa, ul. Chmielna 100

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Maty z pianki polietylenowej GOLDFLEX

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:
28 lipca 2019 r.



Zastępca Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką

Marek Kaproń

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 28 lipca 2014 r.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA.....	4
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	6
3.1. Surowce.....	6
3.2. Właściwości techniczno-użytkowe.....	6
3.3. Właściwości akustyczne	8
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	9
5. OCENA ZGODNOŚCI	10
5.1. Zasady ogólne	10
5.2. Wstępne badanie typu.....	10
5.3. Zakładowa kontrola produkcji.....	11
5.4. Badania gotowych wyrobów	11
5.5. Częstotliwość badań.....	12
5.6. Metody badań.....	12
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
RYSUNKI	16

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobata Technicznej ITB są maty z pianki polietylenowej GOLDFLEX, produkowane przez firmę GOLDFOAM Spółka z o.o., 00-801 Warszawa, ul. Chmielna 100.

Niniejsza Aprobata obejmuje maty GOLDFLEX typu:

- GF2 jednowarstwowe, grubości 2 mm,
- GF3 jednowarstwowe, grubości 3 mm,
- GF3 jednostronnie laminowane, grubości 3 mm,
- GF5 jednowarstwowe, grubości 5 mm,
- GF8 jednowarstwowe, grubości 8 mm,
- GF10 jednowarstwowe, grubości 10 mm,
- PS3 dwustronnie laminowane, grubości 11 mm,
- GF15 jednowarstwowe, grubości 15 mm.

Maty GOLDFLEX typu GF2, GF3, GF5, GF8, GF10 i GF15 wykonywane są z elastycznej pianki polietylenowej, posiadającej strukturę porowatą o zamkniętych porach.

Maty GOLDFLEX typu GF3 laminowane są wykonywane z pianki polietylenowej, posiadającej strukturę porowatą o zamkniętych porach i są laminowane jednostronnie folią polietylenową (LDPE).

Maty GOLDFLEX typu PS3 są wykonywane z dwóch połączonych ze sobą warstw pianki polietylenowej, posiadającej strukturę porowatą o zamkniętych porach i są laminowane dwustronnie folią polietylenową (LDPE) oraz folią z politereftalanu etylenu (PET) metalizowanego aluminium (rys. 1).

Pianka polietylenowa otrzymywana jest z granulatu polietylenowego o niskiej gęstości (LDPE).

Maty GOLDFLEX objęte Aprobata dostarczane są w zrolowanych lub nawiniętych na papierową tuleję odcinkach o długości 50, 100 lub 175 m i szerokości 1000 lub 1250 mm. Mogą być dostarczane maty o innych długościach i szerokościach, po uzgodnieniu między Producentem i odbiorcą.

W przypadku mat laminowanych, szerokość pasma folii jest o 200 mm większa niż szerokość odcinka z pianki polietylenowej.

Wymagane właściwości techniczne wyrobów objętych Aprobata podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Maty z pianki polietylenowej GOLDFLEX typu GF2 i GF3 laminowane są przeznaczone do stosowania jako elastyczne podkłady bezpośrednio pod posadzki pływające z drewnianych i drewnopochodnych elementów laminowanych (paneli podłogowych i desek warstwowych), w celu wyrównania i skompensowania nieznacznych nierówności powierzchni podkładów podłogowych.

Maty z pianki polietylenowej GOLDFLEX typu GF3 jednowarstwowe są przeznaczone do stosowania jako elastyczne podkłady bezpośrednio pod posadzki pływające z drewnianych i drewnopochodnych elementów laminowanych (paneli i desek warstwowych), w celu zwiększenia izolacyjności akustycznej stropów od dźwięków uderzeniowych (sprężysta warstwa tłumiąca) oraz wyrównania i skompensowania nieznacznych nierówności powierzchni podkładów podłogowych.

Obciążenie skupione posadzki pływającej wykonanej na podkładzie bezpośrednim z zastosowaniem mat GOLDFLEX jednowarstwowych, typu GF2 i GF3 oraz GF3 laminowanych, nie powinno być większe niż 1,5 kN.

Maty GOLDFLEX GF5 (do układania w dwóch warstwach), GF8 (do układania w jednej lub dwóch warstwach) oraz GF10, GF15 i PS3 (do układania w jednej warstwie) są przeznaczone do wykonywania izolacji akustycznej pod cementowe podkłady podłogowe (wylewki, jastrychy) w podłogach pływających, w celu zwiększenia izolacyjności akustycznej stropów od dźwięków uderzeniowych (sprężysta warstwa tłumiąca).

Obciążenie użytkowe podłóg pływających z matami GOLDFLEX typu GF5, GF10, GF15 i PS3 nie powinno być większe niż 2,0 kN/m².

Podłogi z matami GOLDFLEX typu GF3, GF5, GF8, GF10, GF15 i PS3 charakteryzują się ważnym wskaźnikiem zmniejszenia poziomu uderzeniowego, pozwalającym je zakwalifikować do podłóg/posadzek pływających klas według tablicy 4, określonych na podstawie Instrukcji ITB nr 463/2011. Podłogi z matami GOLDFLEX mogą być stosowane w pomieszczeniach, dla których wymagany wskaźnik zmniejszenia poziomu uderzeniowego podłogi, określony w projekcie technicznym budynku i wynikający z właściwości akustycznych płyty stropowej, przenoszenia bocznego i wymagań normy PN-B-02151-03:1999, odpowiada wartościom podanym w tablicy 4. Ustalając zakres stosowania podłogi na stropie należy również ocenić izolacyjność stropu od dźwięków powietrznych, zgodnie z wymaganiami normy PN-B-02151-03:1999.

Przed układaniem mat GOLDFLEX pod posadzki z paneli i desek warstwowych, powinny być zakończone wszystkie roboty mokre w pomieszczeniu. Podłoże przygotowane do układania mat powinno być czyste, równe, wypoziomowane (odchyłka od płaskości nie powinna przekraczać 3 mm / 2 m) i sezonowane do osiągnięcia parametrów wytrzymałościowych określonych w projekcie. Maty powinny być układane na styk, a odległość pomiędzy krawędziami

przylegających mat nie powinna przekraczać 2 mm.

Posadzek z elementów laminowanych z podkładem z mat objętych Aprobata nie należy stosować w pomieszczeniach mokrych (np. łazienki, kuchnie), ogrodach zimowych i pomieszczeniach dostępnych bezpośrednio z zewnątrz.

Mat GOLDFLEX typu GF2, GF3, GF3 laminowanych, GF5, GF8, GF10, GF15 nie należy stosować w posadzkach/ podłogach z ogrzewaniem podłogowym. Matę typu GOLDFLEX PS3 można stosować w posadzkach z ogrzewaniem podłogowym pod warunkiem, że temperatura układu grzewczego nie przekracza +40°C.

Podłogi pływające (wylewki, jastrychy) z matami GOLDFLEX powinny być wykonywane przy uwzględnieniu następujących zaleceń:

- maty należy układać równoległymi pasami na styk,
- złącza ułożonych mat, na całej długości, należy skleić taśmą samoprzylepną,
- w przypadku układu warstwowego dwóch mat o grubości 5 mm lub 8 mm – drugą warstwę maty należy kłaść pasami równoległymi, z przesunięciem styków,
- w celu eliminacji mostków akustycznych, na obrzeżach podłogi powinien być zachowany dystans pomiędzy wylewką cementową i ścianami pomieszczenia (co najmniej 5 mm); wzdłuż ścian należy ułożyć pionowo paski maty (tzw. taśmy dylatacyjne, brzegowe) o grubości co najmniej równej grubości maty i wysokości zapewniającej odizolowanie podłogi pływającej od przegród pionowych pomieszczenia,
- przed wylaniem zaprawy maty należy przykryć folią polietylenową o grubości nie mniejszej niż 0,2 mm, której zakłady należy skleić taśmą samoprzylepną.

Maty z pianki polietylenowej GOLDFLEX powinny być stosowane w zakresie wynikającym z właściwości technicznych określonych w p. 3 oraz zgodnie z projektem technicznym opracowanym dla określonego obiektu budowlanego (jeżeli jest wymagany), z uwzględnieniem obowiązujących norm i przepisów techniczno-budowlanych, a w szczególności rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75, poz. 690, z późniejszymi zmianami) oraz instrukcji stosowania opracowanej przez Producenta. Instrukcja stosowania powinna zawierać między innymi:

- przeznaczenie i zakres stosowania mat zgodnie z niniejszą Aprobata Techniczną,
- wymagania dotyczące przechowywania i transportu wyrobu, przygotowania podłoża oraz warunków układania mat,
- wymagania bezpieczeństwa związane z układaniem mat (w tym warunki bhp).

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Surowce

Maty GOLDFLEX powinny być wykonywane z pianki polietylenowej posiadającej strukturę porowatą o zamkniętych porach (PEF). Surowcami do produkcji pianki polietylenowej powinny być: granulaty polietylenowy o niskiej gęstości (LDPE), czynnik spieniający oraz środki pomocnicze (wypełniacze organiczne, barwniki, środki antystatyczne i inne).

Do laminowania mat o grubości 3 mm powinna być stosowana folia polietylenowa (LDPE) według normy PN-C-89258-2:1997, grubości $0,055 \pm 0,06$ mm.

Do laminowania mat o grubości 11 mm powinna być stosowana folia polietylenowa (LDPE) według normy PN-C-89258-2:1997, grubości 0,040 mm oraz folia z politereftalanu etylenu (PET) metalizowanego aluminium, grubości 0,012 mm.

Właściwości surowców stosowanych do produkcji mat GOLDFLEX oraz sposób ich sprawdzania i odbioru nie są objęte niniejszą Aprobata Techniczną ITB i powinny być zapewnione w systemie zakładowej kontroli produkcji producenta.

3.2. Właściwości techniczno-użytkowe

Wymagane właściwości techniczno-użytkowe mat GOLDFLEX jednowarstwowych, GF2 i GF3 oraz GF3 laminowanych stosowanych jako elastyczne podkłady bezpośrednie pod posadzki z drewna i materiałów drewnopochodnych, podano w tabelicy 1. Wymagane właściwości techniczno-użytkowe mat GOLDFLEX GF5, GF8, GF10 i GF15 stosowanych pod jastrzychy w podłogach pływających, podano w tabelicy 2. Wymagane właściwości techniczno-użytkowe mat GOLDFLEX PS3 stosowanej pod jastrzychy w podłogach pływających, podano w tabelicy 3.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		GF2	GF3	GF3 laminowana	
1	2	3	4	5	6
1	Wygląd	powierzchnie i krawędzie bez uszkodzeń mechanicznych, krawędzie równe i proste, jednolita struktura pianki			ZUAT-15/VIII.21/2008
2	Prostoliniowość – dopuszczalna odchyłka prostoliniowości, mm/m	≤ 2,0			PN-EN 324-2:1999

c.d. Tablicy 1

Poz.	Właściwości	Wymagania			Metody badań
		GF2	GF3	GF3 laminowana	
1	2	3	4	5	6
3	Wymiary, mm: – grubość	2,0 ± 0,2	3,0 ± 0,3	3,0 ± 0,3	PN-EN 823:2013 (pod obciążeniem 250 ± 5 Pa)
	– szerokość	(1000 lub 1250) ± 2,0			PN-EN 822:2013
4	Masa powierzchniowa, g/m ²	40 ± 5%	72 ± 5%	134 ± 5%	PN-EN ISO 23997:2012
5	Nasiąkliwość wodą przy długotrwałym, całkowitym zanurzeniu (28 dni), %	≤ 4,5	≤ 2,0	≤ 5,0	PN-EN 12087:2013 (metoda 2A)
6	Zdolność kompensacji nierówności podłoża, mm	≤ 1,5	≤ 3,0	≤ 2,5	ZUAT- 15/VIII.21/2008
7	Odporność na obciążenie skupione (1,5 kN) działające przez 24 h, mm	≤ 1,0	≤ 1,5	≤ 1,5	ZUAT- 15/VIII.21/2008
8	Odporność na cykliczne obciążenie skupione (0,5 kN), mm	≤ 1,2	≤ 1,8	≤ 1,8	ZUAT- 15/VIII.21/2008
9	Układalność	nie następuje wtórne, samoczynne zwijanie podczas układania; brak pęknięć, uszkodzeń i pofałdowań; płaskie przyleganie do podłoża			ZUAT- 15/VIII.21/2008

Tablica 2

Poz.	Właściwości	Wymagania				Metody badań
		GF5	GF8	GF10	GF15	
1	2	3	4	5	6	7
1	Wygląd	powierzchnie i krawędzie bez uszkodzeń mechanicznych, krawędzie równe i proste, jednolita struktura pianki				ZUAT-15/VIII.21/2008
2	Wymiary, mm: – grubość	5,0 ± 0,5	8,0 ± 0,5	10,0 ± 0,5	15,0 ± 0,5	PN-EN 823:2013 (pod obciążeniem 250 ± 5 Pa)
	– szerokość	1000 ± 2,0				PN-EN 822:2013
3	Masa powierzchniowa, g/m ²	135 ± 10%	180 ± 10%	190 ± 10%	260 ± 10%	PN-EN ISO 23997:2012
4	Nasiąkliwość wodą przy długotrwałym, całkowitym zanurzeniu (28 dni), %	≤ 2,0				PN-EN 12087:2013 (metoda 2A)
5	Ścisłość krótkotrwała, mm	≤ 2,0				PN-EN 12431:2013 (czas odprężania 120 s)
6	Wytrzymałość na rozciąganie, kPa	≥ 250	≥ 180	≥ 150	≥ 170	PN-EN ISO 1798:2009

c.d. Tablicy 2

Poz.	Właściwości	Wymagania				Metody badań
		GF5	GF8	GF10	GF15	
1	2	3	4	5	6	7
7	Wydłużenie względne przy zerwaniu, %	≥ 90	≥ 75	≥ 75	≥ 75	PN-EN ISO 1798:2009
8	Sztywność dynamiczna s' , MN/m ³	70 < s' ≤ 100 klasa SD 100	100 < s' ≤ 150 klasa SD 150	40 < s' ≤ 50 klasa SD 50	20 < s' ≤ 30 klasa SD 30	PN-EN 29052-1:2011 i Instrukcja ITB Nr 463/2011

Tablica 3

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
		PS3	
1	2	3	4
1	Wymiary, mm:		PN-EN 823:2013 (pod obciążeniem 250 ± 5 Pa)
	- grubość	11 ± 0,5	
	- odchyłka w kierunku szerokości	± 2,0	PN-EN 822:2013
2	Masa powierzchniowa, g/m ²	400 ± 10%	PN-EN ISO 23997:2012
3	Nasiąkliwość wodą przy długotrwałym, całkowitym zanurzeniu (28 dni), %	≤ 2,5	PN-EN 12087:2013 (metoda 2A)
4	Zmiany wymiarów liniowych, %, po 24 h w temp. +40°C, RH 90%, w kierunku:		PN-EN 1604:2013
	- długości	± 0,5	
	- szerokości	± 0,5	
	- grubości	± 1,0	
5	Ścisłość krótkotrwała, mm	≤ 2,0	PN-EN 12431:2013 (czas odprężania 120 s)
6	Wytrzymałość na rozciąganie, kPa	≥ 600	PN-EN ISO 1798:2009
7	Wydłużenie względne przy zerwaniu, %	≥ 70	
8	Sztywność dynamiczna s' , MN/m ³	50 < s' ≤ 70 klasa SD 70	PN-EN 29052-1:2011 i Instrukcja ITB Nr 463/2011

3.3. Właściwości akustyczne

Wymagane właściwości akustyczne podłóg i posadzek pływających z matami GOLDFLEX podano w tablicy 4.

Tablica 4

Poz.	Konstrukcja podłogowa	Opis podłogi	Wskaźnik zmniejszenia poziomu uderzeniowego ΔL_w , dB	Klasa akustyczna podłogi
1	2	3	4	5
1	PP podłoga pływająca	mata 15 mm (GF15) + jastrych 40 mm	≥ 19	PP _n - 17
2		mata 10 mm (GF10) + jastrych 40 mm	≥ 16	PP _n - 14
3		mata 2 x 8 mm (2 x GF8) + jastrych 40 mm	≥ 19	PP _n - 17
4		mata 2 x 5 mm (2 x GF5) + jastrych 40 mm	≥ 19	PP _n - 17
5		mata 11 mm (PS3) + jastrych 40 mm	≥ 19	PP _n - 17
6	PL posadzka pływająca	mata jednowarstwowa 3 mm (GF3) + panele podłogowe gr. 8 mm	≥ 16	PL _n - 14

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Maty z pianki polietylenowej, objęte Aprobata, powinny być pakowane, przechowywane i transportowane w sposób zapewniający zabezpieczenie przed zniszczeniem lub mechanicznym uszkodzeniem opakowań. Warunki pakowania mogą być uzgodnione między Producentem i odbiorcą. Do każdego opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę wyrobu,
- wymiary,
- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-4289/2014,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041, z późniejszymi zmianami).

Ponadto, jeżeli z odrębnych przepisów wynika obowiązek oznakowania wyrobu na podstawie rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 20 kwietnia 2012 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych oraz niektórych mieszanin (Dz. U. z

2012 r., poz. 445) oraz dołączania informacji określającej zagrożenia dla zdrowia lub życia, wynikające z karty charakterystyki na podstawie rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 (ze zmianami) Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), do wyrobu powinna być dołączona dokumentacja w odpowiedniej formie, zawierająca wymagane przez przepisy prawne oznakowania i informacje.

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, p. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92/2004, poz. 881, z późniejszymi zmianami) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-4289/2014 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041, z późniejszymi zmianami) oceny zgodności wyrobów objętych Aprobata Techniczną ITB AT-15-4289/2014 dokonuje Producent, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-4289/2014 na podstawie:

- a) wstępnego badania typu przeprowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- b) zakładowej kontroli produkcji.

5.2. Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobów do obrotu.

Wstępne badanie typu mat GOLDFLEX obejmuje:

- a) w przypadku mat jednowarstwowych typu GF2 i GF3 oraz GF3 laminowanych:
 - nasiąkliwość,
 - zdolność kompensacji nierówności podłoża,
 - odporność na obciążenie skupione,

- odporność na cykliczne obciążenie skupione,
 - zmniejszenie poziomu uderzeniowego (określenie klasy akustycznej podłogi),
- b) w przypadku mat typu GF5, GF 8, GF10, GF15 i PS3:
- nasiąkliwość,
 - zmianę wymiarów liniowych (tylko w przypadku mat PS3),
 - ściśliwość krótkotrwałą,
 - wytrzymałość na rozciąganie,
 - wydłużenie względne przy zerwaniu,
 - sztywność dynamiczną,
 - zmniejszenie poziomu uderzeniowego (określenie klasy akustycznej podłogi).

Badania, które w procedurze aprobowej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobów, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

- 1) specyfikację i sprawdzanie surowców i składników,
- 2) kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4), prowadzone przez Producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-4289/2014. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- badania bieżące,
- badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- wyglądu,
- wymiarów,
- masy powierzchniowej,

- prostoliniowości (w przypadku mat jednowarstwowych, GF2 i GF3 oraz GF3 laminowanych).

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) w przypadku mat jednowarstwowych typu GF2 i GF3 oraz GF3 laminowanych:
 - nasiąkliwości,
 - zdolności kompensacji nierówności podłoża,
 - układalności,
- b) w przypadku mat typu GF5, GF8, GF10, GF15 i PS3:
 - nasiąkliwości,
 - zmiany wymiarów liniowych (tylko w przypadku mat PS3),
 - ściśliwości krótkotrwałej,
 - wytrzymałości na rozciąganie,
 - wydłużenia względnego przy zerwaniu,
 - sztywności dynamicznej.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe należy wykonywać nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

Badania właściwości technicznych mat powinny być wykonywane według norm i Zaleceń Udzielania Aprobata Technicznych ITB ZUAT-15/VIII.21/2008, podanych w tablicach 1 ÷ 4 oraz podanych poniżej opisów.

5.6.1. Wygląd. Wygląd zewnętrzny mat należy oceniać wizualnie, okiem nieuzbrojonym, w świetle dziennym.

5.6.2. Właściwości akustyczne. Określanie ważonego wskaźnika zmniejszenia poziomu uderzeniowego (poprawy izolacyjności od dźwięków uderzeniowych) stropu wzorcowego, po ułożeniu badanej konstrukcji podłogowej według opisu w tablicy 4, należy wykonywać zgodnie

z normą PN-EN ISO 717-2:1999, na podstawie pomiarów wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 10140-3:2011. Klasyfikację należy przeprowadzać według Instrukcji ITB Nr 463/2011.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z normą PN-83/N-03010.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Niniejsza Aprobata zastępuje Aprobata Techniczną ITB AT-15-4289/2014 wydaną w marcu 2014 r.

6.2. Aprobata Techniczna ITB AT-15-4289/2014 jest dokumentem stwierdzającym przydatność mat z pianki polietylenowej GOLDFLEX do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92/2004, poz. 881, z późniejszymi zmianami) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-4289/2014 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1410, z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

6.4. ITB wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz projektantów i wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.6. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie mat z pianki polietylenowej GOLDFLEX, należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-4289/2014.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-4289/2014 jest ważna do 28 lipca 2019 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 zalecenia związane

PN-EN 324-2:1999	<i>Płyty drewnopochodne. Oznaczanie wymiarów płyt. Oznaczanie prostokątności i prostoliniowości krawędzi</i>
PN-EN 822:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie długości i szerokości</i>
PN-EN 823:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie grubości</i>
PN-EN 1604:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperaturowych i wilgotnościowych</i>
PN-EN 12087:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie nasiąkliwości wodą przy długotrwałym zanurzeniu</i>
PN-EN 12431:2013	<i>Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie grubości wyrobów do izolacji podłóg pływających</i>

PN-EN 29052-1:2011	<i>Akustyka. Określanie sztywności dynamicznej. Część 1: Materiały stosowane w pływających podłogach w budynkach mieszkalnych</i>
PN-EN ISO 10140-3:2011	<i>Akustyka. Pomiar laboratoryjnej izolacyjności akustycznej elementów budowlanych. Część 3: Pomiar izolacyjności od dźwięków uderzeniowych</i>
PN-EN ISO 1798:2009	<i>Elastyczne tworzywa sztuczne porowate. Oznaczanie wytrzymałości na rozciąganie i wydłużenia przy zerwaniu</i>
PN-EN ISO 23997:2012	<i>Elastyczne pokrycia podłogowe. Wyznaczanie masy powierzchniowej</i>
PN-B-02151-3:1999	<i>Akustyka budowlana. Ochrona przed hałasem pomieszczeń w budynkach. Izolacyjność akustyczna przegród w budynkach oraz izolacyjność akustyczna elementów budowlanych. Wymagania</i>
PN-C-89258-2:1997	<i>Tworzywa sztuczne. Folie opakowaniowe. Folia z polietylenu małej gęstości</i>
PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>
ZUAT-15/VIII.21/2008	<i>Elastyczne podkłady bezpośrednie pod posadzki z drewna i materiałów drewnopochodnych</i>
Instrukcja ITB nr 463/2011	<i>Właściwości dźwiękoizolacyjne stropów oraz zasady doboru podłóg z uwagi na izolacyjność od dźwięków uderzeniowych stropów masywnych</i>

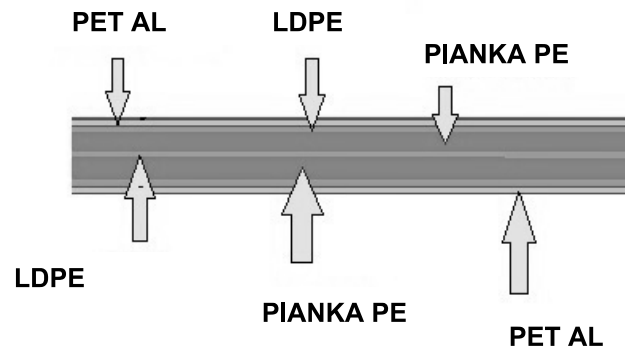
Raporty, sprawozdania z badań, oceny i klasyfikacje

1. 02130/13/Z00NK Praca badawcza dotycząca mat polietylenowych GOLDFLEX GF8 o grubości 8 mm. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB
2. 02166/13/Z00NK Praca badawcza dotycząca mat polietylenowych GOLDFLEX PS3. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB
3. 02136/13/Z00NK. Praca badawcza dotycząca mat GOLDFLEX GF2 przeznaczonych do stosowania pod posadzki drewniane. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB
4. Ocena właściwości akustycznych maty z pianki polietylenowej Goldflex PS3 wraz z wnioskami do nowelizacji Aprobaty Technicznej ITB nr AT-15-4289/2006, czerwiec 2014 r. Zakład Akustyki ITB
5. LA00-2166/13/Z00NK. Raport z badań dotyczący maty Goldflex PS3 z pianki polietylenowej pokrytej folią PET. Zakład Akustyki ITB

6. LA00-0582/14/Z00NA. Raport z badań dotyczący maty Goldflex GF8 z pianki polietylenowej. Zakład Akustyki ITB
7. 01930/13/Z00NK. Praca badawcza dotycząca mat GOLDFLEX GF3 z pianki polietylenowej laminowanej. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB
8. 1868/11/Z00NK. Badania mat GOLDFLEX z pianki polietylenowej na potrzeby przedłużenia terminu ważności AT-15-4289/2006. Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB
9. 1091/12/Z00NA (LA00-1091/12/Z00NA). Badania kontrolne i ocena sztywności dynamicznej mat z pianki polietylenowej GOLDFLEX oraz dane wyjściowe do Aprobaty Technicznej ITB. Zakład Akustyki ITB
10. NL-3543/A/LL-328/K/05 cz.1. Badania płyt podkładu bezpośredniego grubości 3 mm z f-my GOLD FOAM do nowelizacji AT-15-4286/2000. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB
11. NL-3543/A/05. Badania i opinia techniczna dotyczące mat polietylenowych GOLDFLEX. Część 2. Badania mat GOLDFLEX grubości 5 mm, 10 mm i 15 mm, przeznaczonych do stosowania pod cementowe podkłady przeznaczonych do stosowania pod cementowe podkłady podłogowe w podłogach pływających. Etap. I. Właściwości fizyko-mechaniczne. Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB
12. NL-3543/A/2005 (LA-1310/2006). Określenie i ocena właściwości akustycznych mat z pianki polietylenowej GOLDFLEX oraz przygotowanie danych do nowelizacji Aprobaty Technicznej AT-15-4289/2000. Zakład Akustyki ITB
13. NA-877/A/99 Ocena przydatności materiału izolacyjnego z pianki polietylenowej GOLDFLEX o grubości 3, 10, 15 mm do stosowania w konstrukcjach podłogowych, celem tłumienia dźwięków uderzeniowych, oraz dane wyjściowe do Aprobaty Technicznej ITB. Zakład Akustyki ITB,
14. NF-517/A/99 Badanie wymiarów, gęstości, ściśliwości mat z pianki polietylenowej GOLDFLEX do aprobaty technicznej ITB. Zakład Fizyki Ciepłej ITB,

RYSUNKI

Rys. 1.	Układ warstw w macie GOLDFLEX PS3	17
----------------	---	----



Rys. 1. Układ warstw w macie GOLDFLEX PS3



Instytut Techniki Budowlanej

ISBN 978-83-249-7820-5