

SPECYFIKACJA MATERIAŁOWA

OBIEKT : BUDYNEK MIESZKALNY WIELORODZINNY – KATEGORIA XIII

ADRES : UL. M. KONOPNICKIEJ 1, WAŁBRZYCH,
DZIAŁKI NR 161, OBR. 0027

INWESTOR : WSPÓLNOTA MIESZKANIOWA PRZY UL. M. KONOPNICKIEJ 1 W
WAŁBRZYCHU

LP	Proponowany produkt	Minimalne parametry i wymagania
NAPRAWA ŚCIAN ZEWNĘTRZNYCH		
1.	Zaprawa cementowo-wapienna	Czas zachowania właściwości roboczych min <80 Wytrzymałość na ściskanie >4 MPa CSIII Przyczepność i symbol modelu pęknięcia (FP) >0,3 MPa FP:A Absorpcja wody <0,3 kg/m ² W1 Przepuszczalność pary wodnej: współczynnik dyfuzji μ <25 Gęstość stwardniałej wysuszonej zaprawy: 1850-1900 kg/m ³ Trwałość: mrozoodporność – ubytek masy <3% Trwałość: mrozoodporność- spadek wytrzymałości na zginanie <40% Reakcja na ogień Klasa A1
STOLARKA OKIENNA		
1.	Okna PCV (otwierane ze skrzydłami uchylno-rozwieralnymi)	Materiał- kształtowniki z nieplastifikowanego polichlorku winylu (PVC-U) Szyby-szkło zespolone dwuszybowe wypełnione argonem z powłoką niskoemisyjną Współczynnik przenikania ciepła: U=1,10 W/(m ² K) Kolor wewnątrz(również okuć): biały Kolor zewnątrz(również okuć): biały
STOLARKA DRZWIOWA - akcesoria		
1.	Drzwi zewnętrzne	Zamek wpuszczany, zapadkowo-zasuwkowy, dwupunktowy z wkładką patentową Szyby-szkło bezpieczne Kolor dla drzwi drewnianych: lakierobejca brąz Kolor dla drzwi stalowych: farba antykorozyjna brąz
TYNKI ZEWNĘTRZNE		
1.	Tynk renowacyjny cementowo-wapienny	Fabrycznie przygotowana, sucha mieszanka produkowana na bazie najwyższej jakości spoiwa mineralnego (wapna i cementu), wypełniaczy kwarcowych oraz dodatków uszlachetniających Proporcje mieszania woda / sucha mieszanka - 7,5-8,0 l / 25 kg Czas gotowości zaprawy do pracy - ok. 2 godziny Zużycie ok. 17 kg zaprawy na 1 m ² przy grubości warstwy 10 mm Temperatura przygotowania zaprawy, podłoża i otoczenia w trakcie prac od + 5 °C do + 30 °C Max. średnica kruszywa 0,5 mm Min. / max. grubość tynku 5 mm / 30 mm Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu ≤ 0,0002 % Reakcja na ogień – klasa A1 Przyczepność ≥ 0,3 N/mm ² - FP:B Absorpcja wody – kategoria W0

		<p>Współczynnik przepuszczalności pary wodnej (wartość tabelaryczna), μ 15/35 (EN 1745:2002, tab.A.12)</p> <p>Współczynnik przewodzenia ciepła, (średnia wartość tabelaryczna dla P=50%) 0,83 W/mK (λ_{10}, dry) (EN 1745:2002, tab.A.12)</p> <p>Gęstość brutto w stanie suchym $\leq 1800 \text{ kg/m}^3$</p> <p>Trwałość. Spadek wytrzymałości po 25 cyklach zamrażania i odmrażania $\leq 15 \%$</p> <p>Trwałość. Ubytek masy po 25 cyklach zamrażania i odmrażania $\leq 3 \%$</p>
2.	Zaprawa sztukatorska	<p>Fabrycznie przygotowana, sucha mieszanka produkowana na bazie najwyższej jakości spoiwa hydraulicznego oraz wypełniaczy kwarcowych i dodatków</p> <p>Proporcje mieszania woda / sucha mieszanka 7,0 l / 25 kg</p> <p>Czas gotowości zaprawy do pracy ok. 2 godziny</p> <p>Czas otwarty pracy ok. 15 minut</p> <p>Zużycie ok. 1,5 kg zaprawy na 1 m²</p> <p>Temperatura przygotowania zaprawy i otoczenia w trakcie prac od + 5 °C do + 25 °C</p> <p>Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu $\leq 0,0002 \%$</p>
MALOWANIE TYNKÓW ZEWNĘTRZNYCH		
1.	Preparat gruntujący	<p>Silikatowy preparat na bazie potasowego szkła wodnego.</p> <p>Zużycie ok. 0,2 kg preparatu na 1 m²</p> <p>Temperatura przygotowania farby, podłoża i otoczenia w trakcie prac od + 5 °C do + 30 °C</p>
2.	Farba silikatowa	<p>Renowacyjna farba silikatowa na bazie potasowego szkła wodnego. Do barwienia farby stosowane są pigmenty nieorganiczne - odporne na alkalia i promieniowanie UV.</p> <p>Gęstość wyrobu ok. 1,5 g/cm³</p> <p>Stopień przyczepności (wg PN-80/C-81531) 1</p> <p>Zużycie ok. 0,2 l farby na 1 m²</p> <p>Temperatura przygotowania farby, podłoża i otoczenia w trakcie prac od + 5 °C do + 25 °C</p> <p>Kolor zgodnie z projektem</p>
ROBOTY BLACHARSKIE		
1.	Blacha tytanowo-cynkowa	<p>Skład:</p> <p>tytan: min. 0,06%, max. 0,20%.</p> <p>miedź: min. 0,08%, max. 1,00%.</p> <p>aluminium: max. <0,015%.</p> <p>Grubość blachy: 0,70 mm.</p> <p>Gęstość blachy (ciężar właściwy): 7,2 g/cm³.</p> <p>Temperatura topnienia: 418°C.</p> <p>Granica rekrytalizacji: >300°C.</p> <p>Współczynnik rozszerzalności wzdłuż kierunku walcowania: 2,2 mm/m x 100K.</p> <p>Masa blachy tytan-cynk: ok. 5,04 kg/m²</p>
2.	Spoivo cynowo-ołowiane	<p>Spoivo cynowo-ołowiane LC 60</p> <p>Temperatura topnienia: 183-193°C</p> <p>Temperatura pracy: 250-300°C</p> <p>Zawartość cyny: 59,5-60,5%</p> <p>Zawartość ołowiu: 39,5-40,5%</p> <p>Min. Czystość surowców: 99,90%</p>

SPORZĄDZIŁ:

mgr inż. Natalia Kisiel