

PŁYTY O OBNIŻONEJ CHŁONNOŚCI WODY **AQUA EPS-P 300**

OPIS

Płyty styropianowe o obniżonej chłonności wody AQUA EPS-P 300 oznaczone są kodem wg normy PN-EN 13163:2009 -EN 13163-T2-L1-W2-S2-P4-BS450-CS(10)300-DS(N)2-DS(70,90)1-DLT(2)5-WL(T)1-WD(V)3.

Płyty produkowane są w technologii automatowej i przeznaczone do wykonania izolacji termicznych w miejscach zawilgoconych i narażonych na okresowe działanie wody.

Dostępne wymiary płyt: 1230x615 [mm]. **Grubość płyt:** 50,60,70,80,90,100,110,120,130,140,150,160,170,180,190,200.
Wykończenie płyt: krawędzie na zakładkę (głębokość zakładki – 15 [mm]).

ZASTOSOWANIE

- ściany fundamentowe oraz cokoły
- podziemne części budynków, np.: ścian piwnic
- pomieszczenia o dużej wilgotności, np.: chłodnie, myjnie, pieczarkarnie
- stropodachy o odwróconym układzie warstw, np. żwirowe, zielone, parkingi samochodowe
- tarasy i posadzki przemysłowe

Płyty styropianowe o obniżonej chłonności wody AQUA EPS-P 300 nie mogą być stosowane w bezpośrednim kontakcie z substancjami działającymi destrukcyjnie na polistyren, np.: rozpuszczalniki organiczne jak aceton, benzen, terpentyna, benzyna.

PRZEWAGA TECHNOLOGII AUTOMATOWEJ NAD TECHNOLOGIĄ BLOKOWĄ

Płyty cięte z bloku	Płyty formowane	Co to oznacza?
Mniejsza spoistość	Większa spoistość	Większa spoistość to lepsze zagęszczenie granulek. Powoduje to, iż woda trudniej wnika pomiędzy spienione granulki polistyrenu. Oznacza to znacznie mniejszą nasiąkliwość płyt w warunkach długotrwałego działania wody.
Brak naskórka hydrofobowego	Specjalny naskórek hydrofobowy	Dodatkowy efekt wodoodporności. Wodoodporny naskórek uzyskuje się idealnie na całej powierzchni płyty, co chroni płytę przed wnikaniem wody i zapewnia jej bardzo dobre właściwości termoizolacyjne.
Frezy cięte	Frezy formowane	Frezy kształtowane są w formie, dlatego naskórek hydrofobowy powstaje również na krawędziach. Granulki nie są przecinane, zachowując wysoką wodoodporność.
Brak powierzchni drenującej lub powierzchnia drenująca frezowana	Powierzchnia drenująca formowana	W technologii automatowej formowana jest cała płyta łącznie z powierzchnią drenującą. Jest ona zatem pokryta naskórkiem hydrofobowym. Płyty cięte z bloku nie mają tej powierzchni lub jest ona frezowana, dlatego łatwiej „przyjmują” wodę.
Mniejsza stabilność wymiarowa	Większa stabilność wymiarowa	W technologii automatowej do produkcji płyt zużywa się znacznie mniej pary wodnej oraz otrzymuje się gotową, uformowaną płytę. Nie ma naprężeń wewnętrznych. Te czynniki sprawiają, iż już po kilkunastu godzinach następuje stabilizacja wymiarów. W technologii blokowej dochodzi czas sezonowania.

DANE TECHNICZNE

Tab.1
Deklarowany opór cieplny RD dla poszczególnych grubości wyrobu

Grubość [mm]															
50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200
Opór cieplny RD [m²K/W]															
1,50	1,80	2,10	2,40	2,70	3,00	3,30	3,60	3,90	4,20	4,55	4,85	5,15	5,45	5,75	6,05

Tab. 2
Wymiary i pakowanie

Wyszczególnienie	Krawędzie na zakładkę, - płyty o wymiarach 1230 x615 [mm] , Powierzchnia krycia płyty – 1215x600 [mm] czyli 0,729 [m²]															
	Objętość paczek, powierzchnia płyt i liczba płyt w opakowaniu w zależności od grubości płyt															
Grubość płyt [mm]	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200
Ilość płyt w paczce [szt.]	10	8	7	6	5	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2	2
Objętość paczki[m³]	0,365	0,350	0,357	0,350	0,328	0,365	0,321	0,350	0,284	0,306	0,328	0,350	0,248	0,262	0,277	0,292
Powierzchnia płyt [m²]	7,29	5,83	5,10	4,37	3,65	3,65	2,92	2,92	2,19	2,19	2,19	2,19	1,46	1,46	1,46	1,46

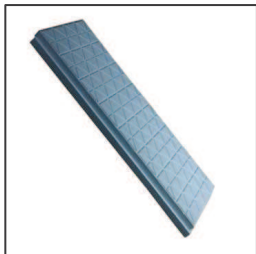
Tab. 3
Parametry

Typy płyt		AQUA EPS-P 300	
Kod wyrobu (oznacza deklarowane poziomy lub klasy właściwości wyrobu)		EPS-EN 13163-T2-L1-W2-S2-P4-BS450-CS(10)300-DS(N)2-DS(70,90)1-DLT(2)5-WL(T)1-WD(V)3	
Deklarowane właściwości wyrobu wg normy PN-EN 13163:2009	Jednostka miary	Wymagania lub tolerancje	
		Kody klas lub poziomów	Wartości
Grubość (klasa tolerancji wymiarów)	[mm]	T2	± 1
Długość (klasa tolerancji wymiarów)	[mm]	L1	± 3
Szerokość (klasa tolerancji wymiarów)	[mm]	W2	± 2
Prostokątność na długości i szerokości (klasa tolerancji wymiarów)	[mm/mm]	S2	± 2/1000
Plaskość (klasa tolerancji wymiarów)	[mm]	P4	± 5
Poziomy wytrzymałości na zginanie	[kPa]	BS450	≥ 450
Poziomy naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względny	[kPa]	CS(10)300	≥ 300
Klasy stabilności wymiarowej w stałych normalnych warunkach laboratoryjnych¹	[%]	DS(N)2	± 0,2
Poziomy stabilności wymiarowej w określonych warunkach temperatury i wilgotności²	[%]	DS(70,90)1	≤ 1
Poziomy odkształcenia w określonych warunkach obciążenia ściskającego i temperatury³	[%]	DLT(2)5	≤ 5
Poziom nasiąkliwości wody przy całkowitym, długotrwałym zanurzeniu – badanie wykonywane zgodnie z PN-EN 12087, pkt. 7.2.2, metodą 2A – tj. na próbce zanurzonej całkowicie w wodzie przez okres 28 dni	[%]	WL(T)1	≤ 1
Poziom absorpcji wody przy długotrwałej dyfuzji	[%]	WD(V)3	≤ 3
Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła	[W/(m·K)]	[-]	≤ 0,033
Reakcja na ogień	Od A do F	Euroklasa	E

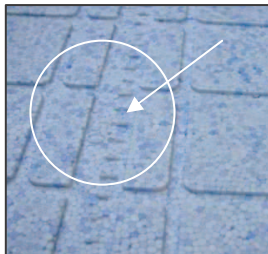
1 - badanie w 23°C, 50% wilgotności względnej, 2 - badanie w temperaturze 70°C przez 48 godzin, 3 - badanie w temperaturze 80°C przez 48 godzin pod obciążeniem 20 kPa

Uwaga: W przypadku montażu płyt produkowanych metodą automatową, wymagane jest dodatkowe mocowanie mechaniczne powyżej linii gruntu.

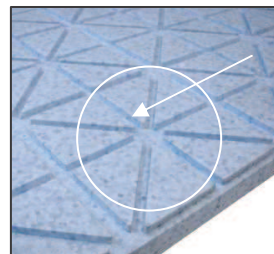
CECHY SZCZEGÓLNE PŁYT



- każda płyta produkowana oddzielnie w formie,
- krawędzie na zakładkę



- trwale naniesiona podziałka ułatwiająca przycinanie płyt



- gęsta sieć kanalików drenażowych

DOPUSZCZENIA

Deklaracja zgodności WE NR 35/2012 z Normą PN-EN 13163:2009.
Atest higieniczny EPS-P nr HK/B/0824/02/2008

KONTAKT

BIURO OBSŁUGI KLIENTA – OLSZTYN
ul. Towarowa 17A, 10-416 Olsztyn
tel. (+4889) 538 78 51 lub 52, fax (+4889) 538 78 50
e-mail: bokolsztyn@yetico.com

BIURO OBSŁUGI KLIENTA – GALEWICE
ul. Przemysłowa 5, 98-405 Galewice
tel. (+4862) 783 80 89 lub 25, fax (+4862) 783 80 22
e-mail: bokgalewice@yetico.com

BIURO OBSŁUGI KLIENTA – GORZÓW WLKP
ul. Mosiężna 14, 66-400 Gorzów Wielkopolski
tel. (+4895) 720 97 01 lub 02, fax (+4895) 720 97 30
e-mail: bokgorzow@yetico.com

Centrala: YETICO S.A., ul. Towarowa 17A, 10-416 Olsztyn, tel. (+4889) 538 78 11, fax (+4889) 538 78 10, e-mail: yetico@yetico.com, www.yetico.com