

**Warszawa, 20 grudnia 2016 r.**

**APROBATA TECHNICZNA IBDiM**

**Nr AT/2011-02-2796/1**

Na podstawie § 16 pkt 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (tekst jednolity Dz. U. z 2014 r. poz. 1040), po przeprowadzeniu postępowania aprobowanego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

z siedzibą:

**quick-mix Sp. z o.o.  
ul. Nyska 36  
57-100 Strzelin**

**Instytut Badawczy Dróg i Mostów**

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

**Zaprawy do spoinowania nawierzchni brukowych**

o nazwie handlowej: **„PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania”**

do stosowania w budownictwie - w inżynierii komunikacyjnej - w zakresie stosowania i przeznaczenia oraz przy spełnieniu warunków podanych w niniejszej Aprobacie Technicznej IBDiM.

Instytut Badawczy Dróg i Mostów dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego wskazuje obowiązujący **system 4 oceny zgodności**.



**DYREKTOR**

ni   
prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej:

**20 grudnia 2011 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej:

**20 grudnia 2021 r.**

## **1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ**

Aprobata Techniczna została udzielona na podstawie:

1. ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881 ze zm.) zwanej dalej „ustawą”;
2. rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie Aprobat Technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (tekst jednolity Dz. U. z 2014 r. poz. 1040) zwanego dalej „rozporządzeniem”.

## **2 NAZWA TECHNICZNA I NAZWA HANDLOWA ORAZ IDENTYFIKACJA TECHNICZNA WYROBU BUDOWLANEGO**

### **2.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa**

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów określił następującą nazwę techniczną: **Zaprawy do spoinowania nawierzchni brukowych**

i nazwę handlową: **PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania**

wyrobu budowlanego zwanego dalej: **PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania**

### **2.2 Określenie i adres wnioskodawcy**

Wnioskodawcą jest: producent o nazwie i z siedzibą, które zostały określone na stronie 1/11 w niniejszej Aprobacie Technicznej.

### **2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego**

Wyrób jest produkowany w:

- a) **Zakładzie Produkcyjnym nr 60, ul. Nyska 36, 57-100 Strzelin,**
- b) **Zakładzie Produkcyjnym nr 61, ul. Opoczyńska 14, 96-200 Rawa Mazowiecka,**
- c) **Zakładzie Produkcyjnym nr 24, quick-mix Kruft GmbH & Co.KG, Bundesstrase 256, D-56642 Kruft.**

### **2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego**

PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania jest mineralną zaprawą złożoną ze składników:

- cement wg PN-EN 197-1:2012,
- trasowych wypełniaczy pucolanowych,
- piaski kwarcowe wg PN-EN 12620,
- proszkowy środek upłynniający – plastifikator z grupy amin.

PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania po dodaniu wody i wymieszaniu tworzy mieszanke o gęstej półpłynnej konsystencji gotowej do wykonania spoin.



### 3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

#### 3.1 Przeznaczenie

PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania jest przeznaczona do wykonywania spoin i napraw spoin w nawierzchniach: z kostek i płyt betonowych, kostek i płyt z kamienia naturalnego, z elementów klinkierowych.

PFH - zaprawę trasowo-cementową do spoinowania, można stosować wg Rozporządzenia Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 43 z 1999 r., poz. 430 z późn. zm.) na:

- nawierzchni na przystankach autobusowych, zatokach i pasach postojowych,
- nawierzchni jezdni dróg klasy G, Z, L i D,
- nawierzchni zatok, placów postojowych i manewrowych,
- nawierzchni chodników i ścieżek rowerowych.

PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania, może być stosowana na wszystkich odcinkach drogowych i elementach związanych z oznakowaniem lub spowolnieniem ruchu nawierzchni zaprojektowanych dla kategorii ruchu od KR1 do KR 7.

#### 3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia, Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego **Zaprawy do spoinowania nawierzchni brukowych** do stosowania w inżynierii komunikacyjnej zgodnie z jego przeznaczeniem opisanym w punkcie 3.1 w zakresie:

##### 3.2.1 dróg publicznych bez ograniczeń,

w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 43, poz. 430 ze zm.) oraz w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 16 stycznia 2002 r. w sprawie przepisów techniczno-budowlanych dotyczących autostrad płatnych (Dz. U. Nr 12, poz. 116 z późn. zm.),

##### 3.2.2 dróg wewnętrznych,

w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 21 marca 1985 o drogach publicznych (Dz. U. Nr 19 tekst jednolity).

#### 3.3 Warunki stosowania

PFH - zaprawę trasowo-cementową do spoinowania należy stosować zgodnie z jej przeznaczeniem i dokumentacją techniczną.

Nie należy wykonywać spoinowania przy temperaturze powietrza i podłoża poniżej +5°C.

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z przeznaczeniem, zakresem i warunkami, które podano w Aprobacie Technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w inżynierii komunikacyjnej. Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w sposób niezgodny z przepisami techniczno-budowlanymi należy uzyskać zgodę na odstępstwo od tych przepisów w trybie określonym w art. 9 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (t. j. Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118 z późn. zm.).

#### 4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne dla suchej i stwardniałej PFH - zaprawy trasowo-cementowej do spoinowania zestawiono w tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Własności	Jedn.	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
A.	<b>Sucha PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania</b>			-
1	Uziarnienie:	%		PN-EN 932-1:2012
	- zawartość nadziarna powyżej 1 mm	%	$\leq 8,0$	
	- zawartość frakcji poniżej 0,90 mm	%	$\geq 40$	
B.	<b>Stwardniała PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania</b>			-
1	Gęstość objętościowa po 7, 14 lub 28 dniu twardnienia	Mg/ m <sup>3</sup>	2,10 ÷ 2,30	PN-EN 1015-11:2001+A1:2007
	Wytrzymałość na zginanie po:	MPa	$\geq 5,0$	PN-EN 1015-11:2001+A1:2007
	- 7 dniach twardnienia Rt <sub>7</sub>		$\geq 6,0$	
	- 14 dniach twardnienia Rt <sub>14</sub>		$\geq 6,0$	
2	Wytrzymałość na ściskanie po:	MPa	R <sub>7</sub> $\geq 25$	PN-EN 1015-11:2001+A1:2007
	- 7 dniach twardnienia R <sub>7</sub>		R <sub>14</sub> $\geq 35$	
	- 14 dniach twardnienia R <sub>14</sub>		R <sub>28</sub> $\geq 40$	
3	Skurcz po 28 dniach twardnienia	mm/m	$\leq 5,0$	PN-EN 12617-4:2004 lub PN-EN 12808-4:2010
	Mrozoodporność po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania w wodzie	-	F150	Procedura Badawcza IBDiM Nr PB/TM-1/12
	- ubytek masy próbek badawczych	%	$\leq 5,0$	
4	- zmiana wytrzymałości na ściskanie próbek badawczych względem kontrolnych	%	$\leq 20,0$	
5	Odporność na działanie mrozu po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania z udziałem soli odladzającej (w 2 % roztworze soli NaCl) - stan powierzchni zaprawy <sup>1)</sup>	-	brak uszkodzeń	P. B. IBDiM Nr PB/TW-2/151:2016
6	Wartości zanieczyszczeń stwardniałej zaprawy po 28 dniach twardnienia – wyciągi wodne			PN-G-11010:1993; Procedura Badawcza IBDiM Nr IBDiM-TW2-110/09
	- potas	mg/dm <sup>3</sup>	$\leq 350$	
	- odczyn pH	-	$\leq 12,5$	
	- przewodność elektryczna właściwa	μS/cm	$\leq 2500$	
7	Widmo w podczerwieni	-	badanie identyfikacyjne – zgodnie z próbką wzorcową Załącznik nr 1	PN-EN 1767:2008
<sup>1)</sup>	Uszkodzenie obejmuje dopuszczalną zmianę objętościową			



## 5 OCENA ZGODNOŚCI

### 5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

Na podstawie § 5 rozporządzenia, Instytut Badawczy Dróg i Mostów wskazuje dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego obowiązujący **system 4 oceny zgodności**.

W **systemie 4 oceny zgodności** producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną na podstawie:

- a) wstępnego badania typu prowadzonego przez producenta,
- b) zakładowej kontroli produkcji.

### 5.2 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu dokonywane przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu potwierdza wymagane właściwości użytkowe i techniczne.

Wstępne badanie typu obejmuje:

- a) uziarnienie, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania),
- b) gęstość objętościowa po 7, 14 lub 28 dniu twardnienia, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania),
- c) wytrzymałość na zginanie po 7, 14 i 28 dniach twardnienia, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania),
- d) wytrzymałość na ściskanie po 7, 14 i 28 dniach twardnienia, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania),
- e) skurcz po 28 dniach twardnienia, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania),
- f) mrozoodporność po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania w wodzie, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania),
- g) mrozoodporność po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania w 2 % roztworze soli NaCl, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania),
- h) wartości zanieczyszczeń stwardniałej zaprawy po 28 dniach twardnienia – wyciągi wodne: potas, odczyn pH oraz przewodność elektryczna właściwa, (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania i odpowiednich warunków higienicznych i zdrowotnych oraz ochrony środowiska),
- i) widmo podczerwieni

Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie w sytuacji, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań, w szczególności gdy dokonano: zmian konstrukcyjnych wyrobów, zmiany surowców lub elementów składowych, istotnych zmian w technologii produkcji lub zmiany warunków wytwarzania (np.: wymiana linii technologicznej, przeniesienie zakładu produkcyjnego, itp.).

### 5.3 Zakładowa kontrola produkcji

Wyrób budowlany, objęty niniejszą Aprobata Techniczną, powinien być produkowany zgodnie z systemem zakładowej kontroli produkcji.

Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia, że wyrób wprowadzany do obrotu jest zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej i deklarowanymi wartościami. System zakładowej kontroli produkcji powinien obejmować:

- a) procedury, instrukcje oraz specyfikacje techniczne i normy,
- b) opis techniczny wyrobu,
- c) regularne kontrole i badania surowców i materiałów,
- d) regularne kontrole i badania gotowego wyrobu,
- e) ocenę jakości gotowego wyrobu na podstawie wyników kontroli i badań.

Regularna kontrola i badania surowców i materiałów oraz gotowego wyrobu powinny być dokumentowane poprzez zapisy w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Producent powinien prowadzić wykaz tej dokumentacji w tym stosowanych formularzy i prowadzonych zapisów. Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być aktualizowana w przypadku wystąpienia zmian w wyrobie, procesie produkcji lub w systemie zakładowej kontroli produkcji.

W procedurach lub w instrukcjach powinien zostać udokumentowany sposób:

- a) nadzoru nad dokumentami i zapisami
- b) kontroli i potwierdzania zgodności surowców i materiałów z ustalonymi wymaganiami,
- c) nadzoru nad procesem produkcyjnym oraz prowadzenia kontroli i badań w trakcie wytwarzania i gotowego wyrobu,
- d) nadzoru nad urządzeniami i maszynami produkcyjnymi,
- e) nadzoru nad wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu z zachowaniem spójności pomiarowej,
- f) prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej,
- g) postępowania z wyrobem niezgodnym,
- h) postępowania ze zgłoszonymi reklamacjami dotyczącymi jakości gotowego wyrobu lub surowców i materiałów,
- i) prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych
- j) przeprowadzania audytów wewnętrznych i przeglądów zarządzania,
- k) szkolenia personelu.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001:2015-10 może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej.

## **5.4 Badania gotowych wyrobów**

### **5.4.1 Program badań**

Program badań gotowych wyrobów obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania.

### **5.4.2 Badania bieżące**

Badania bieżące gotowych wyrobów obejmują dla:

- a) uziarnienie,
- b) gęstość objętościowa po 7, 14 lub 28 dniu twardnienia,
- c) wytrzymałość na ściskanie po 7, 14 i 28 dniach.

### **5.4.3 Badania próbek**

Badania próbek obejmują:

- a) uziarnienie,
- b) gęstość objętościowa po 1 dniu twardnienia,
- c) wytrzymałość na zginanie po 7, 14 i 28 dniach twardnienia,
- d) wytrzymałość na ściskanie po 7, 14 i 28 dniach twardnienia,



- e) skurcz po 28 dniach twardnienia,
- f) mrozoodporność po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania w wodzie,
- g) mrozoodporność po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania w 2 % roztworze soli NaCl,
- h) wartości zanieczyszczeń stwardniałej zaprawy po 28 dniach twardnienia – wyciągi wodne: potas, odczyn pH oraz przewodność elektryczna właściwa.

### 5.5 Pobieranie próbek do badań

- a) Próbki do badań bieżących należy pobierać zgodnie z ustaleniami: PN-EN 932-1:1999 lub PN-EN 197-7:2009 i dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.
- b) Próbki do badań próbek należy pobierać zgodnie z ustaleniami: PN-EN 932-1:1999 lub PN-EN 197-7:2009 i dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

### 5.6 Częstotliwość badań

- a) Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji lecz nie rzadziej niż z częstotliwością podaną w tablicy 2. Wielkość partii wyrobu powinna zostać określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.
- b) Badania próbek powinny być wykonywane zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, jednak nie rzadziej niż jeden raz na rok.

**Tablica 2**

Lp.	Własności	Częstotliwość
1	2	3
1	Uziarnienie	1/T
2	Gęstość objętościowa po 1 dniu twardnienia	1/K
3	Wytrzymałość na zginanie po 7, 14 i 28 dniach twardnienia	1/K
4	Wytrzymałość na ściskanie po 7, 14 i 28 dniach twardnienia	1/K
5	Skurcz po 28 dniach twardnienia	1/R
6	Mrozoodporność po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania w wodzie	1/R
7	Mrozoodporność po 150 cyklach zamrażania i rozmrażania w 2 % roztworze soli NaCl	1/R
8	Wartości zanieczyszczeń stwardniałej zaprawy po 28 dniach – wyciągi wodne: potas, odczyn pH oraz przewodność elektryczna właściwa	1/3R
9	Widmo w podczerwieni	1/3R

Oznaczenia: T – tydzień, M – miesiąc, K – kwartał, R – rok

### 5.7 Ocena wyników badań

Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

## 6 KLASYFIKACJA WYNIKAJĄCA Z ODRĘBNYCH PRZEPISÓW I POLSKICH NORM

**6.1 Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU): 23.64.10.0**

**6.2 Polska Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego (PCN): 38245090**

**6.3 Klasyfikacja substancji i preparatów chemicznych:** Zgodnie z Kartą Charakterystyki

## **7 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, TRANSPORTU I SKŁADOWANIA ORAZ SZCZEGÓŁOWY SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO**

### **7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania**

Zgodnie z dokumentacją producenta.

### **7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania**

PFH - zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania jest pakowana w worki w ilościach 25 kg zgodnie z wymaganiami PN-P-79005:1976.

PFH - zaprawę trasowo-cementową do spoinowania należy przechowywać w warunkach powietrzno-suchych na paletach. Okres przechowywania liczony od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu wynosi 6 miesięcy.

PFH - zaprawę trasowo-cementową do spoinowania można przewozić środkami transportu na paletach w sposób zabezpieczony przed wilgocią.

### **7.3 Szczegółowy sposób znakowania wyrobu budowlanego**

Wyrób należy oznakować znakiem budowlanym 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, poz. 2041 z późn. zm.). Do wyrobu budowlanego oznakowanego znakiem budowlanym producent jest obowiązany dołączyć informację zawierającą:

- a) określenie, siedzibę i adres producenta oraz adres zakładu produkującego wyrób budowlany,
- b) identyfikację wyrobu budowlanego zawierającą: nazwę techniczną, nazwę handlową, według specyfikacji technicznej,
- c) numer i rok wydania niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, z którą potwierdzono zgodność wyrobu budowlanego,
- d) numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- e) data wysyłki,
- f) masę,
- g) zakres zastosowania,
- h) system zgodności według p. 5.1,
- i) nazwę jednostki certyfikującej, jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego.

Informację należy dołączyć do wyrobu budowlanego w sposób umożliwiający zapoznanie się z nią przez stosującego ten wyrób.

## **8 WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM, W TYM WYKAZ RAPORTÓW Z BADAŃ WYROBU BUDOWLANEGO**

W postępowaniu aprobacyjnym wykorzystano:

### **8.1 Polskie Normy i inne dokumenty:**

- a) PN-EN 197-1:2012 Cement - Część 1: Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku
- b) PN-EN 196-7:2009 Metody badania cementu - Część 7: Metody pobierania i przygotowania próbek cementu



- c) PN-EN 933-1:2012 Badania geometrycznych właściwości kruszyw - Oznaczanie składu ziarnowego - Metoda przesiewania
- d) PN-EN 1015-11:2001+A1:2007 Metody badań zapraw do murów - Część 11: Określenie wytrzymałości na zginanie i ściskanie stwardniałej zaprawy
- e) PN-EN 1767:2008 Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Analiza w podczerwieni
- f) PN-EN 12617-4:2004 Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Część 4: Oznaczanie skurczu i wydłużenia
- g) PN-EN 12808-4:2010 Zaprawy do spoinowania płytek - Część 4: Oznaczanie skurczu
- h) PN-EN 13139:2003 Kruszywa do zaprawy
- i) PN-G-11010:1993 Górnictwo - Materiały do podsadzki hydraulicznej - Wymagania i badania
- j) PN-P-79005:1976 Opakowanie transportowe - Worki papierowe
- k) Rozporządzenia Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 43 z 1999 r., poz. 430 z późn. zm.)

## 8.2 Procedury badawcze:

- a) Procedura Badawcza IBDiM Nr PB/TM-1/12 Badanie mrozoodporności zapraw budowlanych
- b) Procedura Badawcza IBDiM Nr PB/TW-2/151:2016 Określenie odporności na zamrażanie/rozmarzanie zaprawy lub elementów betonowych z udziałem soli odładowanych (w 2% wodnym roztworze NaCl)
- c) Procedura Badawcza IBDiM Nr IBDiM-TW2-110/09 Określenie rodzaju oznaczeń środowiskowych i chemicznych dla kruszyw do zastosowania w budownictwie komunikacyjnym

## 8.2 Raporty z badań wyrobu budowlanego

### Dostarczone przez Wnioskodawcę:

- Karta Techniczna - Zaprawa trasowo-cementowa do spoinowania (pod duże obciążenia), lipiec 2010 r.
- Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg EN ISO 9001:2000 Rozwój, produkcja i sprzedaż suchych zapraw, suchych betonów, tynków mineralnych, produktów uzupełniających i towarów handlowych, wydany przez TUV NORD GmbH w Essen, nr 08 100 969571-026 z dnia 01.12.2008 r.
- Karta charakterystyki mieszaniny PFH, opracowana przez quick-mix SP. z o.o. w Strzelinie, data opracowania 15.10.2010 r.
- Wyniki badania wytrzymałości na ściskanie wg PN-EN 1015-11, beleczek wykonanych w dniu 21.03.2011 r., nr 60/21/03/2011/01 (pismo z dn. 12.05.2011 r.)
- Karta kontroli produkcji wykona w dniu 09.05.2011 r. (pismo z dn. 12.05.2011 r.)
- Wyniki badania wytrzymałości na ściskanie wg PN-EN 1015-11, beleczek wykonanych w dniu 03.10.2011 r., nr 60/05/10/2011/41 (pismo z dn. 02.11.2011 r.)
- Raport nr 6004052016 „Raport badania skurczu zaprawy PFH – badania okresowe” z dn. 04.06.2016 r., wykonany przez quick-mix Sp. z o.o., czerwiec 2016 r.
- Sprawozdanie z badań pt. „Untersuchung gemäß FGSV-Arbeitspapier – Flächenbefestigungen mit Plasterdecken und Plattenbelägen in gebundener Ausführung- (siehe Abschnitt 3)”, dla zaprawy PFH do spoinowania”, 50/1128/10 z dn. 12.10.2010

r., wykonane przez Materialprüfungs- Und Versuchsanstalt Neuwied (Niemcy), październik 2010 r.

#### **Wykonane w IBDiM:**

- Sprawozdanie z badań pt. „Oznaczenie z widma FTIR próbki materiału PFH 6015062016”, NR TM4/38/2016 z dn. 25.07.2016 r., wykonane przez IBDiM, lipiec 2016 r.
- Sprawozdanie z badań pt. „Wykonanie badań zawartości zanieczyszczeń w wyciągu wodnym ze stwardniałej zaprawy trasowo-cementowej PFH do spoinowania”, NR – IBDiM-TW-2 83814/W-2803 z dn. 06.06.2014 r., wykonane przez IBDiM-Filia Wrocław, czerwiec 2014 r.
- Sprawozdanie z badań pt. „Wykonanie kontrolnych badań przydatności komunikacyjnej materiału PFH - zaprawy trasowo-cementowej do spoinowania”, NR – IBDiM-TW-2 77311/W-2399 z dn. 04.07.2011 r., wykonane przez IBDiM-Filia Wrocław, lipiec 2011 r.
- Uzupełnienie do sprawozdania z badań pt. „Wykonanie kontrolnych badań przydatności komunikacyjnej materiału PFH - zaprawy trasowo-cementowej do spoinowania”, NR – IBDiM-TW-2 77311/W-2399 z dn. 04.07.2011 r. + 16.11.2011 r., wykonane przez IBDiM-Filia Wrocław, listopad 2011 r.

## **9 POUCZENIE**

- 9.1** Aprobata Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu.
- 9.2** Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM może być uchylona z inicjatywy własnej jednostki aprobowanej lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.
- 9.3** Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2003 r. Nr 119, poz. 1117, ze zm.).
- 9.4** Od niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM nie służy odwołanie.

#### **Załącznik:**

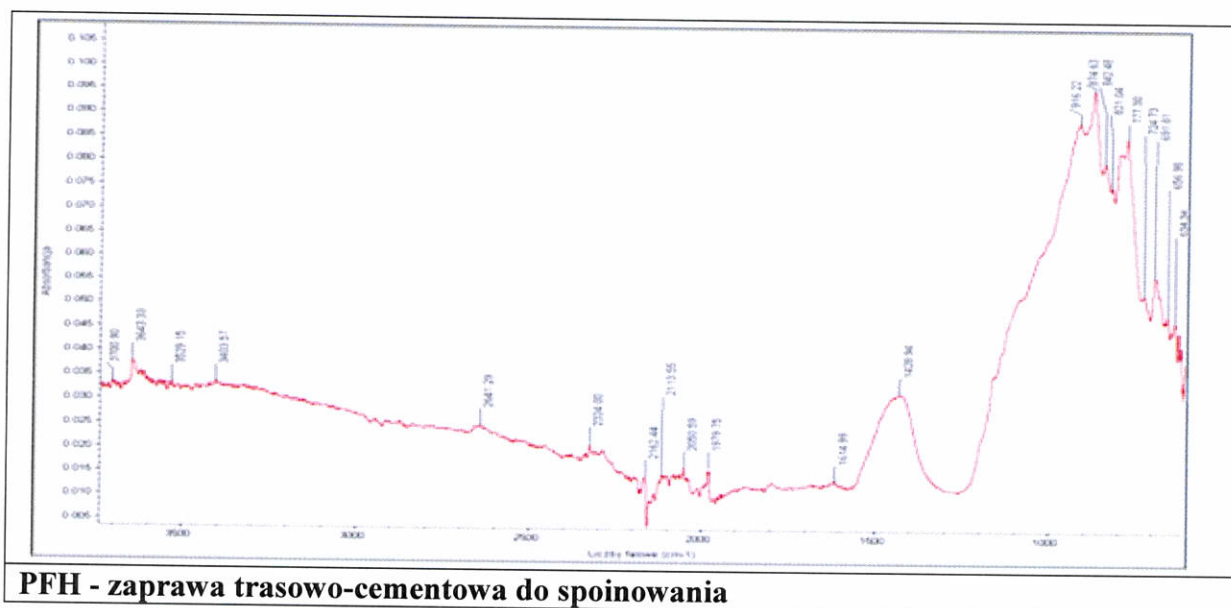
#### **Otrzymują:**

1. Wnioskodawca o nazwie **quick-mix SP. z o.o.** z siedzibą: **ul. Brzegowa 73, 57-100 Strzelin** - 2 egz.
2. a/a Jednostka Oceny Technicznej **Instytutu Badawczego Dróg i Mostów**, ul. Instytutowa 1, 03-302 Warszawa, tel. (22) 614 56 59, (22) 39 00 414, fax: (22) 675 41 27 - 1 egz.



**ZAŁĄCZNIK 1**

- badanie identyfikacyjne – zgodnie z próbką wzorcową wg PN-EN 1767



Rysunek Z-1 Widmo w podczerwieni