

INSTYTUT BADAWCZY DRÓG i MOSTÓW

03-301 Warszawa, ul. Jagiellońska 80

tel. sekr.: (0-22) 811 03 83, fax: (0-22) 811 17 92



**APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2007-03-xxxx**

Nazwa wyrobu: **Systemy powłokowe do antykorozyjnego zabezpieczenia powierzchni stalowych nowych i poddawanych renowacji konstrukcji mostowych MATHYS.**

Wnioskodawca: **MATHYS N.V.**
Kolenbergstraat 23
B-3545 Zelem- Halen
BELGIA

Termin ważności: **2012 – xxxxxKL**

(Zastępuje AT/2002-04-1403)

Dokument Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx zawiera 16 strony. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Badawczym Dróg i Mostów w Warszawie.

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1 PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

1.1 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Przedmiotem Aprobaty Technicznej są systemy powłokowe do antykorozyjnego zabezpieczania stalowych konstrukcji mostowych nowych oraz poddawanych renowacji **MATHYS**, zwane dalej systemami.

W skład systemów wchodzi powłoki z następujących farb:

- NOXYDE – jednoskładnikowa farba akrylowa, wodorozcieńczalna,
- PEGACRYL – jednoskładnikowa farba akrylowa, wodorozcieńczalna.
- PEGANOX – jednoskładnikowa farba akrylowa, wodorozcieńczalna.

1.1. Symbole klasyfikacji wyrobów

- NOXYDE:
PKWiU: 24.30.11-50.10

- PEGACRYL:
PKWiU: 24.30.11-50.10

- PEGANOX:
PKWiU: 24.30.11-50.10

2. Przeznaczenie, zakres i warunki stosowania

2.1. Przeznaczenie i zakres stosowania

Systemy są przeznaczone do wykonywania antykorozyjnych powłok malarskich na powierzchniach nowych i remontowanych stalowych konstrukcji mostowych oraz ich elementach. Systemy mogą być stosowane na drogowych i kolejowych obiektach mostowych oraz elementach wyposażenia dróg.

Systemy zapewniają ochronę przed działaniem czynników atmosferycznych, wielu środków chemicznych w atmosferze przemysłowej, morskiej i nadmorskiej. Systemy mogą być stosowane na powierzchniach typu D narażonych na okresowy wpływ soli zimowego utrzymania dróg oraz uszkodzenia mechaniczne powierzchnie konstrukcji znajdujące się w pobliżu jezdnii drogowych, urządzeń odwadniających oraz urządzeń dylatacyjnych określonym w zaleceniach IBDiM Nr Z/98-03-004 w środowisku do C5-I, określonym zgodnie z PN-EN ISO 12944:2001.

2.2. Warunki stosowania

Farby należy stosować w dwóch systemach powłokowych.

System I

- powłoka z dwóch warstw farby NOXYDE o grubości każdej 175 µm;

System II

- powłoka z dwóch warstw farby NOXYDE o grubości każdej 175 µm;
- powłoka nawierzchniowa z farby PEGACRYL o grubości 45 µm;

❖ Dotyczy Farby NOXYDE i PEGANOX

Farby te można stosować zamiennie. Farba NOXYDE przeznaczona jest do nakładania metodą natrysku bezpowietrznego a w przypadku farby PEGANOX należy ją nakładać pędzlem lub wałkiem.

Farby wchodzące w skład systemu powłokowego powinny być stosowane zgodnie z Kartami Technicznymi produktów.

Powierzchnia stalowa przeznaczona do malowania powinna być oczyszczona z wszelkich zanieczyszczeń stałych, soli i zatluszczeń. Zaleca się zmycie powierzchni wodą pod wysokim ciśnieniem z dodatkiem detergentów, a następnie splukanie czystą wodą i osuszenie przed rozpoczęciem obróbki strumieniowo-ścierniej. Wymagane jest oczyszczenie powierzchni do stopnia czystości Sa2½ zgodnie z PN-ISO 8501-1:1996 oraz PSt2, PSt3 zgodnie z PN-ISO 8501-3:2004. Stopień zanieczyszczeń jonowych na powierzchni stalowych nie powinien być wyższy niż 15mS/m oznaczanych zgodnie z normą ISO 8502-9:2000. Zanieczyszczenia powinny być zdjęte metodą tamponową z powierzchni 10 x 10 cm przy użyciu 100 ml wody destylowanej wg PN EN ISO 8502-5, a następnie oznaczone metodą konduktometryczną wg PN EN ISO 8502-9:2000. Stopień zapylenia podłoża powinien być nie wyższy niż 3 zgodnie z normą PN-EN ISO 8502-3:2000. W przypadku pozostawienia starych systemów malarskich należy sprawdzić ich przyczepność do podłoża i międzywarstwy. Nie może ona być mniejsza niż 3 MPa wg PN-EN ISO 4624. Grubość starych powłok nie może być wyższa niż 400 µm. Miejsca skorodowane oczyścić, a brzożę oczyszczanej powierzchni sfazować. Czyszczeniem objąć powierzchnie oddalone do 10 cm od miejsca uszkodzonego. Przed naniesieniem nowych powłok konieczne wykonać próby kompatybilności.

Powłoki malarskie z farb NOXYDE i PEGANOX należy wykonywać, gdy:

- temperatura podłoża jest nie niższa niż +8 °C i nie wyższa niż +55 °C,
- temperatura otoczenia jest nie niższa niż +8 °C i nie wyższa niż +55 °C,
- temperatura materiału wynosi od +8 do +55 °C,
- wilgotność względna powietrza jest nie wyższa niż 80 %.

Powłoki malarskie z farby PEGACRYL należy wykonywać, gdy:

- temperatura podłoża jest nie niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +35 °C,
- temperatura otoczenia jest nie niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +35 °C,
- temperatura materiału wynosi od +10 do +35 °C,
- wilgotność względna powietrza jest nie wyższa niż 80 %.

Temperatura podłoża powinna być co najmniej o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Farby NOXYDE, PEGACRYL i PEGANOX są produktami nie palnymi.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNO-UŻYTKOWE, WYMAGANIA

3.1 Farby

3.1.1 Farba NOXYDE

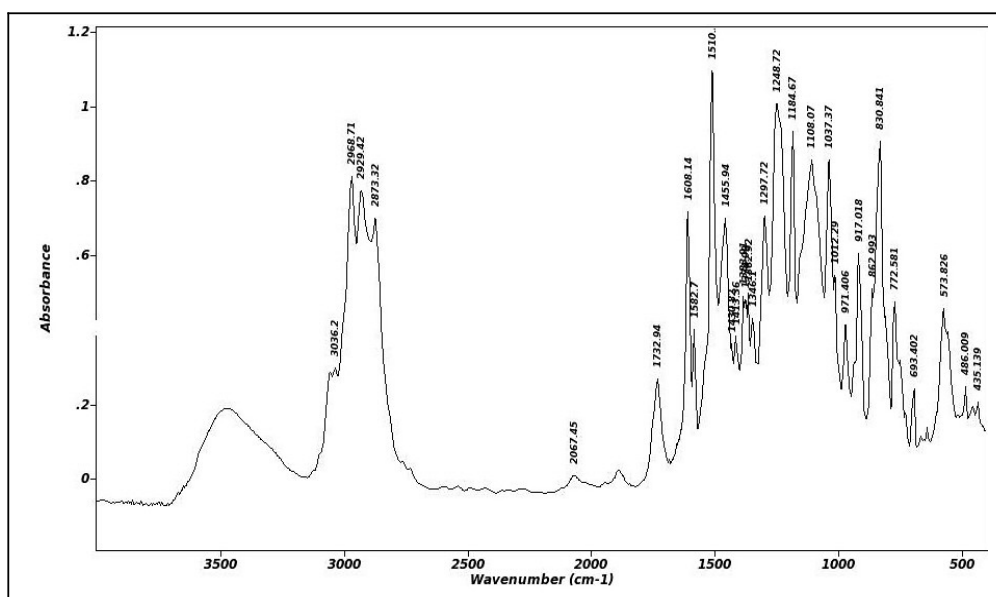
Wymagania dla farby **NOXYDE** po wymieszaniu podano w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość w temperaturze 2 °C: (mieszanina) (Rotothinner)	P	75 ± 10	Brookfield Sp 6,60 rpm
2	Gęstość w temperaturze 20°C	g/cm ³	1,3	PN-EN ISO 2811-1:2002
3	Zawartość części stałych	% (v/v)	58	PN-C-81512:1984
4	Zawartość lotnych związków organicznych	Nie dotyczy		
5	Wygląd: kożuszenie, rozdział faz, występowanie substancji obcych, konsystencja, osadzanie	Nie dotyczy	Zgodnie z normą	PN-EN ISO 1513:1999
6	Widmo FTIR: Rysunek 1	Widmo nr:1	zgodnie z widmem zamieszczonym	PN-EN 1767:2002 (U)

na rys. 1

Rysunek 1



Widmo nr 1: NOXYDE

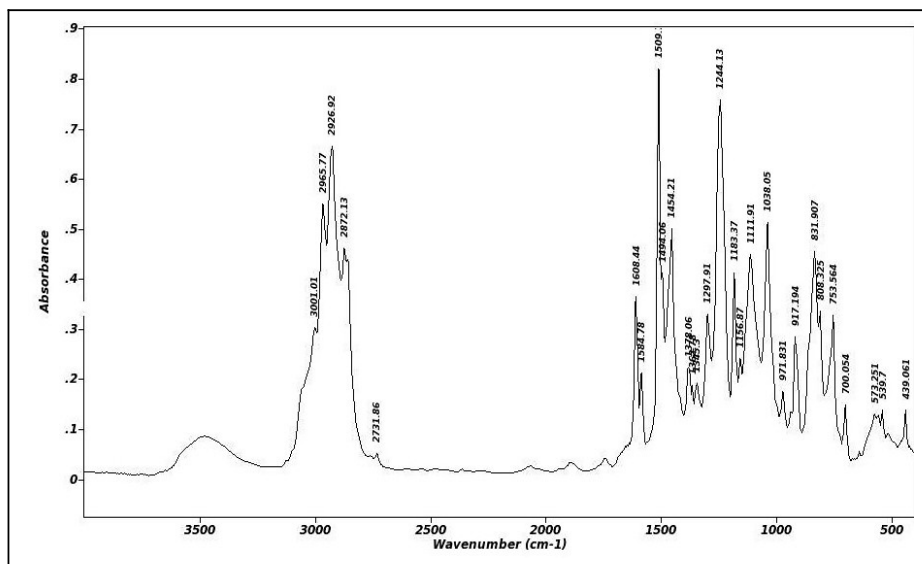
3.1.2 Farba PEGACRYL

Wymagania dla farby PEGACRYL podano w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość w temperaturze 20 °C: - (p)	P	50 ± 10	Brookfield Sp 6,60 rpm
2	Gęstość w temperaturze 20°C:	g/cm ³	1,2	PN-EN ISO 2811:2002
3	Zawartość części stałych	% (v/v)	36	PN-C-81512:1984
4	Zawartość lotnych związków organicznych	Nie dotyczy		
5	Wygląd: kożuszenie, rozdział faz, występowanie substancji obcych, konsystencja, osadzanie	Nie dotyczy	Zgodnie z normą	PN-EN ISO 1513:1999
6	Widmo FTIR: Rysunek 2	Widmo nr:2	zgodnie z widmem zamieszczonym na rys. 2	PN-EN 1767:2002 (U)

Rysunek 2



Widmo nr 2: PEGACRYL

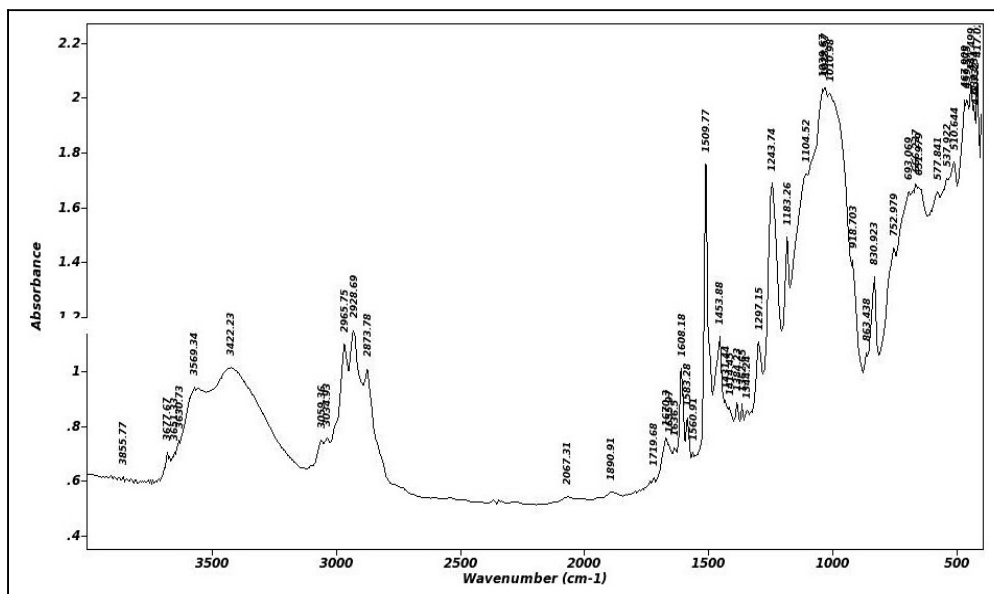
3.1.3 Farba PEGANOX

Wymagania dla farby **PEGANOX** podano w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość- mieszanina (pomiar „Cone&Plate”)	P	75 ± 10	Brookfield Sp 6,60 rpm
2	Gęstość mieszaniny w temperaturze: +23°C	g/cm ³	1,2	PN-EN ISO 2811-1:2002
3	Zawartość części stałych	% (v/v)	48	PN-C-81512:1984
4	Zawartość lotnych związków organicznych	Nie dotyczy		
5	Wygląd: kożuszenie, rozdział faz, występowanie substancji obcych, konsystencja, osadzanie	-	zgodnie z normą	PN-EN ISO 1513:1999
6	Widmo FTIR: Rysunek 3	Widmo nr: 3	zgodnie z widmem zamieszczonym na rys.3	PN-EN 1767:2002 (U)

Rysunek 3



Widmo nr 3: PEGANOX

3.2 Powłoka antykorozyjna wykonana z farb

Wymagania dla systemów podano w tablicy 4.

Tablica 4

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań
1	Grubość powłoki: – system I, – system II,	µm	350 395	PN-EN ISO 2808:2000
2	Przyczepność powłoki gruntującej do podłoża	stopień	≤1	PN-EN ISO 2409:1999
3	Przyczepność systemu do podłoża	stopień	≤1	PN-EN ISO 2409:1999
4	Przyczepność systemu do podłoża po badaniach korozyjnych	stopień	≤2	PN-EN ISO 2409:1999
5	Udarność	cm	≥50	PN-EN ISO 6272-1:2005
6	Udarność po badaniach korozyjnych	cm	≥40	PN-EN ISO 6272-1:2005

4 WYTYCZNE DOTYCZĄCE PAKOWANIA, TRANSPORTU I SKŁADOWANIA ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

4.1 Pakowanie, przechowywanie i transport

Materiały powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych pojemnikach w temperaturze od + 5 °C do +40°C. Materiały powinny być użyte w ciągu 24 miesięcy od daty produkcji.

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 (Dz. U. Nr 198, poz. 2041).

Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietę zawierającą, co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę farby,
- datę produkcji i okres przydatności do stosowania,
- masę netto,
- warunki przechowywania,
- przeznaczenie produktu,
- klasę bezpieczeństwa pożarowego,
- opis środków ostrożności i wymagań BHP zgodnie z atestem higienicznym,
- informację, że wyroby uzyskały Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności.

5 OCENA ZGODNOŚCI WYROBU BUDOWLANEGO

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

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, poz.881) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzone do obrotu i stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx i oznakował wyrób 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, poz. 2041) oceny zgodności wyrobu z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx dokonuje producent stosując system 4.

W przypadku systemu 4 oceny zgodności, producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx na podstawie:

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

5.2 Wstępne badanie typu

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

Wstępne badanie typu obejmuje wszystkie badania wyrobu zgodnie z tablicami od 1 do 3.

5.3 Wymagania dla zakładowej kontroli produkcji

Zakładowa kontrola produkcji powinna obejmować sprawdzenie materiałów poprzez skontrolowanie dokumentów przedstawionych przez producenta tych materiałów i porównanie ich właściwości z wymaganiami pkt. 3.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań obejmuje:

- badania bieżące,
- badania uzupełniające.

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- wyglądu (poz. 5 z tablic 1÷3),
- gęstości (poz. 2 z tablic 1÷3),
- lepkości (poz. 1 z tablic 1÷3).

5.4.3 Badania uzupełniające obejmują sprawdzenie:

Badania uzupełniające obejmują sprawdzenie:

- zawartości części stałych (poz. 3 z tablic 1÷3),
- widma FTIR (pozycja 6 z tablic 1÷3)
- przyczepności i udarności (poz. 2÷6 z tablicy 4).

5.5 Częstość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane zgodnie z ustalonym planem badań w zakładowej kontroli produkcji, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobu.

Wielkość partii powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania uzupełniające powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 2 lata.

5.6 Metody badań

Badania powinny być wykonywane według norm podanych w tablicach 1÷3.

5.7 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z normą PN-EN ISO 1513:1999.

5.8 Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6 USTALENIA FORMALNOPRAWNE

6.1 Aprobata Techniczna IBDiM nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 49 z dnia 21 maja 2001 r., poz. 508).

Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków przedsiębiorców składających wnioski o wydanie Aprobaty Technicznej IBDiM.

6.2 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2007-04-xxxx jest dokumentem stwierdzającym przydatność w inżynierii komunikacyjnej systemu powłokowego **MATHYS** do antykorozyjnego zabezpieczania konstrukcji mostowych, w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty Technicznej.

6.3 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2007-04-xxxx nie jest dokumentem dopuszczającym system powłokowy do antykorozyjnego zabezpieczania konstrukcji mostowych do obrotu i stosowania w budownictwie.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. Nr 89, poz. 414 z późniejszymi zmianami) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx można stosować przy wykonywaniu robót budowlanych wyłącznie, jeżeli wyrób ten został wprowadzony do obrotu zgodnie z odrębnymi przepisami.

6.4 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu znakiem budowlanym przed wprowadzeniem do obrotu.

Zgodnie z art. 5.1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) wyrób nadaje się do stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych, jeżeli jest oznakowany znakiem budowlanym.

Oznakowanie wyrobu budowlanego znakiem budowlanym jest dopuszczalne, jeżeli producent dokonał oceny zgodności i wydał, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną.

6.5 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw: wyłącznych i nabytych.

6.6 Wszelkie odstępstwa od postanowień Aprobaty Technicznej IBDiM wymagają pisemnej zgody Instytutu Badawczego Dróg i Mostów w Warszawie.

6.7 Aprobata Techniczna IBDiM nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość systemu powłokowego do antykorozyjnego zabezpieczania powierzchni stalowych konstrukcji mostowych oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe jego zastosowanie.

6.8 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie może uchylić Aprobata Techniczną z uzasadnionych przyczyn.

6.9 Aprobata Techniczna nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót w zakresie inżynierii komunikacyjnej.

6.10 Wnioskodawca niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM jest zobowiązany do przekazywania odbiorcom systemu powłokowego **MATHYS** do antykorozyjnego zabezpieczania powierzchni

stalowych konstrukcji mostowych firmowej instrukcji w języku polskim, określającej warunki stosowania, składowania i transportu.

7 TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2008-03-xxxx jest ważna do dnia xxxxxxxxxxxx 2012 roku.

Ważność Aprobaty Technicznej może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Badawczego Dróg i Mostów w Warszawie z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

B. AKCEPTACJA

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

MATHYS N. V.
Kolenbergstraat 23
B-3545 Zelem- Halen
Belgia

Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie pozytywnie ocenia technicznie i stwierdza przydatność wyrobu budowlanego:

Systemy powłokowe do antykorozyjnego zabezpieczania powierzchni stalowych nowych i poddawanych renowacji konstrukcji mostowych MATHYS

DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Warszawa, październik 2007 r.

Koniec

C. INFORMACJE DODATKOWE

Słowa kluczowe: ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE, MATERIAŁY MALARSKIE, KONSTRUKCJE STALOWE, MOST

1 NORMY I DOKUMENTY POWOŁANE

PN-EN 1767:2002 (U) Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych – Metody badań – Analiza w podczerwieni

PN-EN/C-81512:1984 Wyroby lakierowe -- Oznaczanie zawartości składników podstawowych

PN-EN ISO 1513:1999 Farby i lakiery – Sprawdzanie i przygotowanie próbek do badań

PN-EN ISO 2409:1999 Farby i lakiery – Metoda siatki nacięć

PN-EN ISO 2808:2000 Farby i lakiery – Oznaczanie grubości powłoki

PN-EN ISO 2811-1:2002 Farby i lakiery – Oznaczanie gęstości – Część 1: Metoda piknometryczna

PN-EN ISO 2884-1:2007 Farby i lakiery - Oznaczanie lepkości za pomocą lepkościomierzy rotacyjnych - Część 1: Lepkościomierz stożek-płytką o wysokiej szybkości ścinania.

PN-EN ISO 2884-2:2007 Farby i lakiery - Oznaczanie lepkości za pomocą lepkościomierzy rotacyjnych - Część 2: Lepkościomierz z dyskiem lub kulą pracujący przy ustalonej szybkości

PN-EN ISO 4624 - Farby i lakiery – Próba odrywania do oceny przyczepności

PN-EN ISO 6272-1:2005 Farby i lakiery – Badanie nagłego odkształcenia (odporność na uderzenie) – Część 1: Badanie za pomocą spadającego ciężarka, wgłębnik o dużej powierzchni.

PN-EN ISO 12944-2:2001 Farby i lakiery – Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich – Część 2: Klasyfikacja środowisk

PN-ISO 8501-1:1996 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów – Wzrokowa ocena czystości powierzchni – Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niezabezpieczonych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok

PN-ISO 8501-2:1996 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów - Wzrokowa ocena czystości powierzchni - Stopnie przygotowania wcześniej pokrytych powłokami podłoży stalowych po miejscowym usunięciu tych powłok

PN-ISO 8501-3:1996 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów - Wzrokowa ocena czystości powierzchni - Część 3: Stopnie przygotowania spoin, ostrych krawędzi i innych obszarów z wadami powierzchni

PN-ISO 8501-4:1996 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów -- Wzrokowa ocena czystości powierzchni -- Część 4: Stany wyjściowe powierzchni, stopnie przygotowania i stopnie rdzy nalotowej w powiązaniu z oczyszczaniem strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem

Zalecenia IBDiM Nr Z/98-03-004 z późniejszymi zmianami. Materiały malarskie do wykonywania powłok antykorozyjnych na stalowych obiektach mostowych

Ustawa z dnia 07 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. Nr 89, poz. 414 z późniejszymi zmianami)

Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881)

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497)

Rozporządzenie 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).

2 DOKUMENTY WYKORZYSTANE W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM

PN-EN 971-1:1999 Farby i Lakiery - Terminy i definicje dotyczące wyrobów lakierowych – Część 1: Terminy ogólne

Karty Informacji Technicznej Farb

Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego

[Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2002-04-1342](#)

[Ocena Higieniczna PZH Nr 2/B-635/94 \(dot. Noxyde\)](#)

Wyniki badań antykorozyjnych. Zakład Mostów Instytutu Badawczego Dróg i Mostów w Warszawie, 2007 r.

3 INFORMACJA O APROBACIE TECHNICZNEJ

Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx unieważnia i zastępuje Aprobate Techniczną Nr AT/2002-04-1342.

W Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2007-03-xxxx wprowadzono następujące zmiany:

- termin ważności,
- uaktualniono normy,
- dodano powłoki,
- dodano farby,
- uzupełniono dokumenty powołane,
- przeredagowano i ujednolicono tekst Aprobaty Technicznej, doprowadzając do zgodności z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. (Dz. U. Nr 207, poz. 2016)

4 INFORMACJE O STOSOWANIU WYROBÓW

4.1 Właściwości użytkowe

Właściwości użytkowe farb systemów podano w tablicy: 5.

Tablica 5

Lp	Właściwość	Jedn.	NOXYDE	PEGACRYL	PEGANOX
1	2	3	6	4	5
1	Czas reakcji wstępnej	min.	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy
2	Czas przydatności do użytku po wymieszaniu w temp. 20°C	h	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy
3	Wydajność teoretyczna (grubość powłoki - tablica 17)	m ² /l	1,6	8,6	3,2

Wymagania użytkowe wobec farb systemów zestawiono w tablicy:6.

Tablica 6

Lp	Właściwość	Jedn.	NOXYDE	PEGACRYL	PEGANOX
1	2	3	4	5	6
1	Zalecana grubość warstwy	μm	608	116	310
2	Zalecana grubość powłoki	μm	350	45	150
3	Pełne utwardzenie powłoki (stopień 7) w + 25°C wg PN-79/C-81519	doba	3	?	?
4	Minimalny interwał czasowy do nakładania następnej powłoki w temp. + 20°C	h	≥6	>24	≥14

4.2 Przemalowywanie powłok

Zaleca się przemalowywanie powłok epoksydowych i poliuretanowych następną powłoką po czasie nie dłuższym niż 1 miesiąc od wymalowania, o ile Karta Techniczna wyrobu nie wymaga krótszego czasu przemalowania. W przypadku wydłużenia tego czasu, należy uzyskać od producenta farb pisemne zalecenia metody przygotowania powierzchni przed malowaniem.

5 WNIOSKODAWCA / PRODUCENT

MATHYS N.V

Kolenberstraat 23

B-3545 Zelem-Halen Belgia

tel.: +32 (0) 13 460 200

fax: +32 (0) 13 460 201

6 KRAJOWY PRZEDSTAWICIEL PRODUCENTA

Centrum Badawczo – Produkcyjne :”Alcor” Sp. z o. o.

ul. Kępska 12

45-130 Opole

tel./fax : (077) 455 46 10 , 457 98 56

7 ZESPÓŁ APROBAT TECHNICZNYCH IBDIM

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

03-301 Warszawa

ul. Jagiellońska 80

www.ibdim.edu.pl

tel.: (0 22) 614 56 59 600376884

fax: (0 22) 675 41 27 811 17 92