

yetico
karta techniczna



PŁYTY O OBNIŻONEJ CHŁONNOŚCI WODY AQUA EPS-P 200

OPIS

Płyty styropianowe o obniżonej chłonności wody AQUA EPS-P 200 oznaczone są kodem wg normy PN-EN 13163:2009 EPS-EN 13163-T2-L1-W2-S2-P4-BS350-CS(10)200-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 cokoly
- podziemne części budynków, np.: ścian piwnic
- pomieszczenia o dużej wilgotności, np.: chłodnie, myjnie, pieczarkarnie
- stropodachy o odwróconym układzie warstw, np. żwirowe, zielone, parkingi samochodowe

Płyty styropianowe o obniżonej chłonności wody AQUA EPS-P 200 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] | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,45 | 1,75 | 2,05 | 2,35 | 2,65 | 2,90 | 3,20 | 3,50 | 3,80 | 4,10 | 4,40 | 4,70 | 5,00 | 5,25 | 5,55 | 5,85 |

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] | 0,364 | 0,349 | 0,357 | 0,349 | 0,328 | 0,364 | 0,320 | 0,349 | 0,284 | 0,306 | 0,328 | 0,349 | 0,247 | 0,262 | 0,277 | 0,291 |
| 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 200 | |
|--|-----------------|---|----------|
| Kod wyrobu (oznacza deklarowane poziomy lub klasy właściwości wyrobu) | | EPS-EN 13163-T2-L1-W2-S2-P4-BS350-CS(10)200-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] | BS350 | ≥ 350 |
| Poziomy naprężenia ściskającego przy 10% odkształceniu względnym | [kPa] | CS(10)200 | ≥ 200 |
| 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 długotrwałym, całkowitym zanurzeniu | [%] | WL(T)1 | ≤ 1 |
| Poziom absorpcji wody przy długotrwałej dyfuzji | [%] | WD(V)3 | ≤ 3 |
| Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła | [W/(m K)] | [-] | ≤ 0,034 |
| 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



yetico

karta techniczna

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

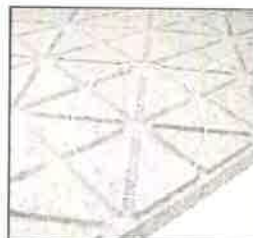
CECHY SZCZEGÓLNE PŁYT



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



- trwale naniesiona podziałka ułatwiająca przycinanie płyt



- gęsta sieć kanalików drenażowych

DOPUSZCZENIA

Deklaracja zgodności WE NR 110/2011 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