

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

PL 00-950 WARSZAWA, ul. FILTROWA 1

tel.: (48 22) 825-04-71; (48 22) 825-76-55 - fax: (48 22) 825-52-86; tlx.: 813023 itb pl

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie (UEAtc)

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-3448/99

Na podstawie rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5 sierpnia 1998 r. w sprawie aprobat i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz. U. Nr 107, poz. 679), w wyniku postępowania akceptacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek firmy:

**NIDA GIPS Sp. z o.o. w Gackach
28-400 Pińczów**

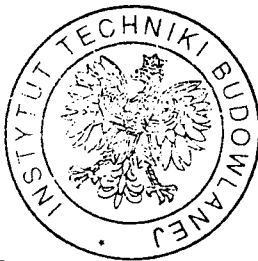
stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

**Kształtowniki z blachy stalowej ocynkowanej do
wykonywania ścian działowych i sufitów
podwieszonych z płyt gipsowo-kartonowych**

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:
31 stycznia 2004 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

doc.dr inż. Stanisław Wierzbicki

Warszawa, styczeń 1999 r.

Dokument Aprobaty Technicznej ITB: AT-15-3448/99 zawiera 15 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

ZAŁĄCZNIK
POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE
Spis treści

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA.....	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	9
3.1. Materiały	9
3.2. Kształtowniki	9
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	10
5. BADANIA KONTROLNE	11
5.1. Zasady ogólne	11
5.2. Program badań kontrolnych.....	11
5.3. Pobieranie próbek do badań	12
5.4. Metody badań	12
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	13
7. TERMIN WAŻNOŚCI.....	14
INFORMACJE DODATKOWE	15

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobaty Technicznej są kształtowniki z blachy stalowej walcowanej na zimno, obustronnie ocynkowanej sposobem ogniowym w procesie ciągłym, spełniającej wymagania PN-89/H-92125 lub PN-EN 10142. Kształtowniki profilowane są na zimno z blachy grubości 0,55 mm lub 0,6 mm, ocynkowanej obustronnie warstwą cynku grubości 275 g/m² (19 µm). Blacha stalowa, stosowana do profilowania kształtowników, produkowana jest ze stali gatunku St0S wg PN-88/H-84020. Przedmiotowe kształtowniki produkowane są przez firmę NIDA GIPS Sp. z o.o. w Gackach.

Asortyment kształtowników obejmuje:

- kształtowniki ściennie C 50, C 75, C 100, U 50, U 75, U 100,
- kształtowniki sufitowe UD 27, CD 60.

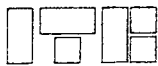
Kształt i wymiary kształtowników objętych Aprobata Techniczną podano na rys. 1 ÷ 8. Charakterystyki geometryczne kształtowników podano w tablicy 1.

Wymagane właściwości techniczne kształtowników podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

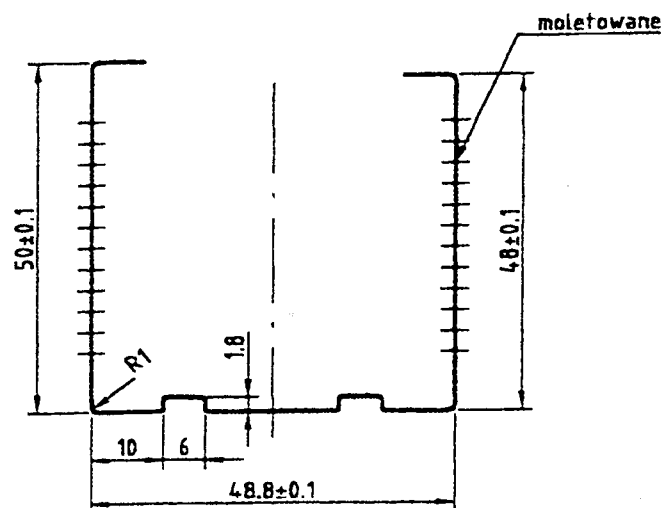
Kształtowniki z blachy stalowej ocynkowanej, oznaczone symbolami C, U, UD, CD, są przeznaczone do wykonywania szkieletów nośnych lekkich ścian działowych i sufitów podwieszonych z płyt gipsowo - kartonowych w pomieszczeniach zamkniętych suchych i średnio wilgotnych o stopniu agresywności środowiska B lub L wg PN-71/H-04651.

Stosowanie kształtowników powinno odbywać się na podstawie dokumentacji technicznej, opracowanej dla określonego obiektu z uwzględnieniem wymagań polskich norm i przepisów budowlanych oraz wymagań zawartych w niniejszej Aprobacie Technicznej.

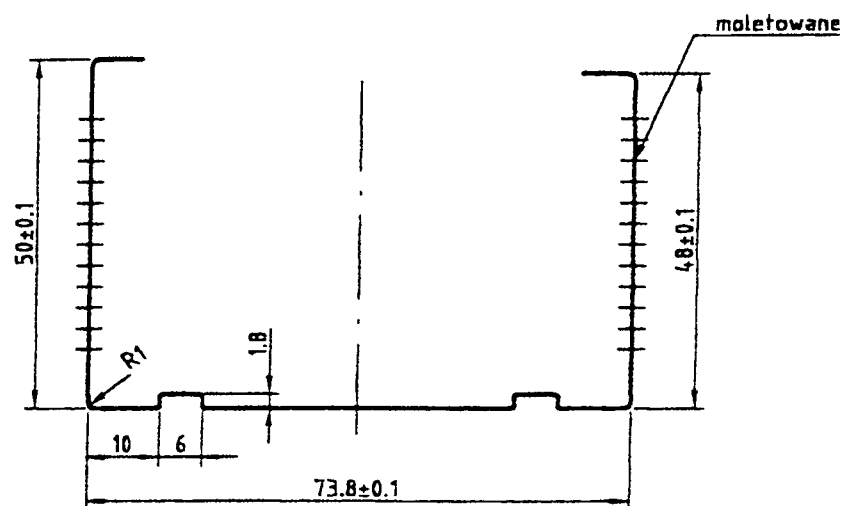


Tablica 1. Charakterystyki geometryczne kształtowników

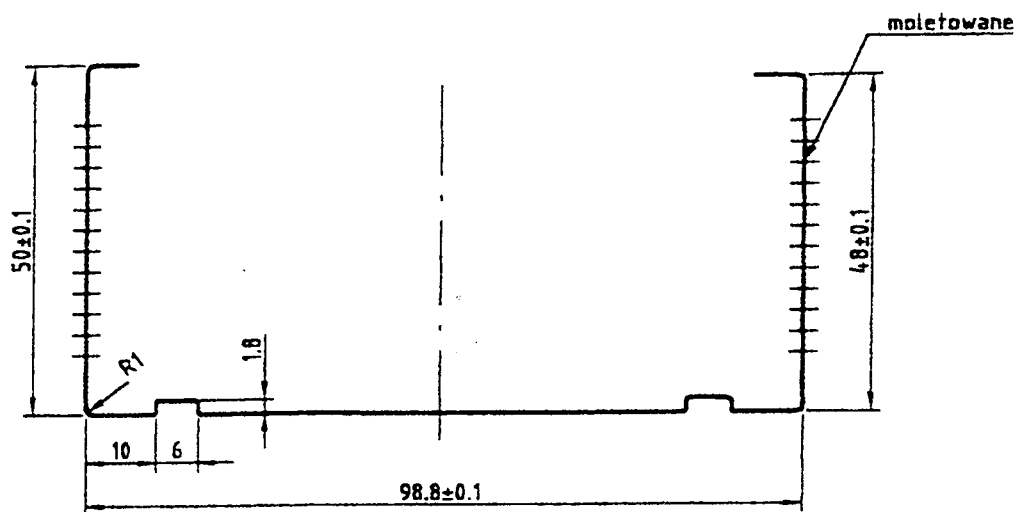
Poz.	Oznaczenie	Grubość blachy [mm]	Pole przekroju [cm ²]	Odległość osi [mm]		Promień bezwładności [cm]		Wskaźnik wytrzymałości [cm ³]		Moment bezwładności [cm ⁴]	
				e _x	e _y	i _x	i _y	W _x ^{min}	W _y ^{min}	I _x	I _y
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	C 50	0,55	0,87	19,12	24,70	1,79	2,12	0,91	1,60	2,79	3,95
		0,60	0,95	19,12	24,70	1,79	2,13	0,98	1,75	3,05	4,32
2	C 75	0,55	1,01	16,64	37,10	1,85	3,04	0,96	2,52	3,20	9,35
		0,60	1,10	16,70	37,30	1,77	3,04	1,04	2,74	3,47	10,21
3	C 100	0,55	1,14	14,72	50,20	1,75	4,20	0,99	3,75	3,53	18,81
		0,60	1,25	14,73	49,90	1,75	4,05	1,08	4,20	3,82	20,55
4	U 50	0,55	0,71	12,46	20,0	1,32	2,16	0,45	1,33	1,24	3,32
		0,60	0,77	12,60	20,0	1,21	2,14	0,41	1,40	1,13	3,51
5	U 75	0,55	0,85	10,40	20,0	1,30	3,90	0,49	2,16	1,44	8,12
		0,60	0,92	10,60	20,0	1,29	3,07	0,52	2,31	1,53	8,65
6	U 100	0,55	0,99	9,04	20,0	1,24	4,16	0,50	3,12	1,54	15,58
		0,60	1,07	9,20	20,0	1,25	3,95	0,54	3,34	1,67	16,68
7	UD 27	0,55	0,48	8,44	13,50	0,85	1,17	0,19	0,47	0,35	0,67
		0,60	0,52	8,70	13,50	0,87	1,16	0,21	0,50	0,39	0,70
8	CD 60	0,55	0,69	8,09	13,50	1,02	2,44	0,38	1,37	0,72	4,12
		0,60	0,75	8,09	13,50	1,02	2,45	0,42	1,49	0,78	4,49



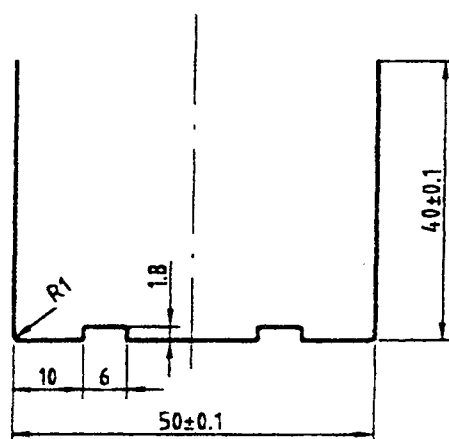
Rys. 1. Kształtownik ścienny C 50



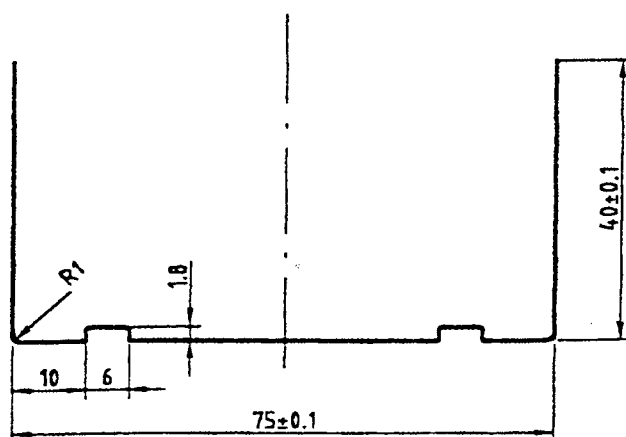
Rys. 2. Kształtownik ścienny C 75



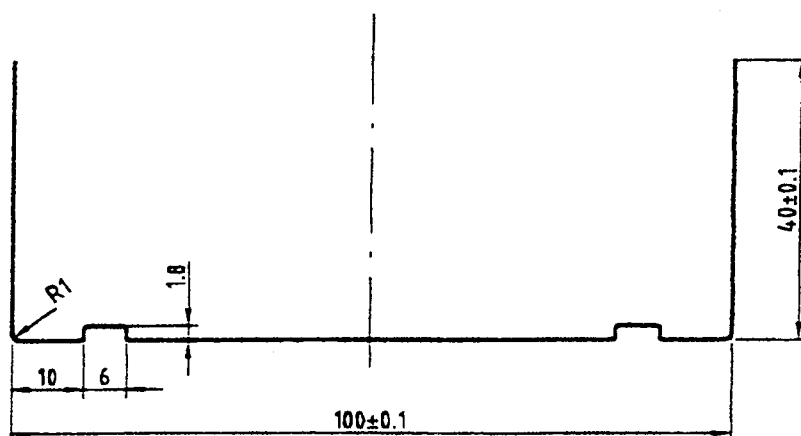
Rys. 3. Kształtownik ścienny C 100



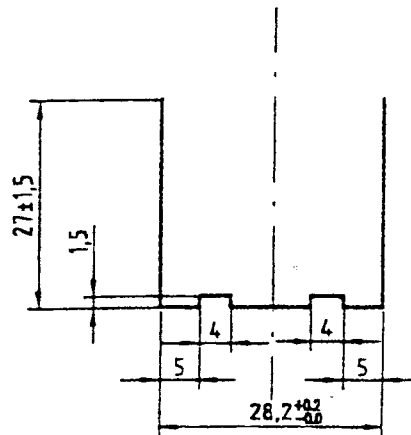
Rys. 4. Kształtownik ścienny U 50



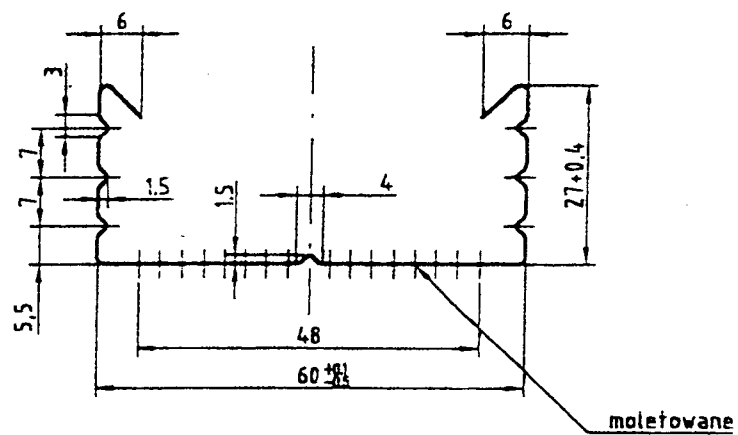
Rys. 5. Kształtownik ścienny U 75



Rys. 6. Kształtownik ścienny U 100



Rys. 7. Kształtownik sufitowy UD 27



Rys. 8. Kształtownik sufitowy CD 60

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Materiały

Do produkcji kształtowników należy stosować blachę stalową, ocynkowaną, grubości 0,55 mm lub 0,6 mm, spełniającą wymagania PN-89/H-92125 lub PN-EN 10142. Blacha stalowa, stosowana do profilowania kształtowników, powinna być produkowana ze stali gatunku St0S wg PN-88/H-84020.

3.2. Kształtowniki

3.2.1. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie kształtowników powinny być równe i gładkie, obustronnie pokryte ciągłą powłoką cynku. Dopuszczalne wady pokrycia powinny być zgodne z PN-89/H-92125 dla pierwszej jakości pokrycia powierzchni.

3.2.2. Kształt i wymiary. Kształt, wymiary i odchyłki wymiarowe przekrojów poprzecznych kształtowników powinny być zgodne z podanymi na rys. 1 ÷ 8.

Maksymalne długości kształtowników wynoszą:

- profil C 50 - 3 m,
- profile C 75, C 100, U 50, U 75, U 100, UD 27, CD 60 - 4 m.

Dopuszczalna odchyłka długości wynosi +1%.

Kształtowniki powinny być proste. Dopuszczalna odchyłka od prostoliniowości wynosi 1mm/m długości kształtownika.

3.2.3. Masa. Wymaganą masę 1 mb kształtowników podano w tablicy 2. Dopuszczalne odchyłki masy wszystkich kształtowników wynoszą $\pm 5\%$.

Tablica 2. Masa 1 mb kształtowników

Poz.	Oznaczenie	Grubość blachy [mm]	Masa 1 mb [kg]
1	2	3	4
1	C 50	0,55	0,668
		0,60	0,729
2	C 75	0,55	0,776
		0,60	0,847
3	C 100	0,55	0,884
		0,60	0,964
4	U 50	0,55	0,526
		0,60	0,574
5	U 75	0,55	0,668
		0,60	0,729
6	U 100	0,55	0,776
		0,60	0,847
7	UD 27	0,55	0,345
		0,60	0,376
8	CD. 60	0,55	0,526
		0,60	0,574

3.2.4. Zabezpieczenia przeciwkorozyjne. Kształtowniki powinny być zabezpieczone przed korozją obustronną powłoką cynkową, naniesioną sposobem ogniowym, o nominalnej grubości 275 g/m². Jakość powłoki powinna być zgodna z PN-89/H-92125 lub PN-EN 10142.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie

Kształtowniki powinny być łączone w wiązki, wiązane taśmą stalową lub z tworzywa sztucznego. Do każdej wiązki powinna być dołączona etykieta podająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę handlową i oznaczenie wyrobu,
- liczbę sztuk w jednostce transportowej,
- informację, że wyroby uzyskały Aprobata Techniczną ITB: AT-15-3448/99.

4.2. Przechowywanie

Kształtowniki należy składować pod zadaszeniem lub przykryciem foliowym na równym i utwardzonym podłożu.

4.3. Transport

Kształtowniki można przewozić dowolnymi środkami transportu, dostosowanymi do przewozu tego typu ładunku.

5. BADANIA KONTROLNE

5.1. Zasady ogólne

W procedurze kontroli jakości wyrobów, postanowienia Aprobaty Technicznej ITB dotyczą zakresu oraz trybu wykonywania badań kontrolnych i na tej podstawie technicznej oceny jakości.

Badania kontrolne i ocenę jakości wyrobów należy przeprowadzać zgodnie z zasadami określonymi w p. 5.2 ÷ 5.4.

5.2. Program badań kontrolnych

5.2.1. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- wyglądu zewnętrznego,
- kształtu i wymiarów,
- masy 1 mb kształtowników.

Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej przedstawionej do odbioru partii kształtowników.

5.2.2. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują badania bieżące wg p. 5.2.1 oraz sprawdzenie zabezpieczeń przeciwkorozyjnych.

Badania okresowe powinny być wykonywane lub potwierdzane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.3. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo w liczbie wynikającej z systemu kontroli jakości producenta oraz metod badawczych określonych w p. 5.4.

5.4. Metody badań

5.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego. Wygląd zewnętrzny należy sprawdzić przez oględziny elementów w świetle dziennym, a wyniki porównać z wymaganiami podanymi w p. 3.2.1.

5.4.2. Sprawdzenie kształtu i wymiarów. Wymiary należy sprawdzić przy użyciu powszechnie stosowanych przyrządów pomiarowych o odpowiedniej dokładności: długość kształtownika należy sprawdzić z dokładnością do 1 mm, a wymiary przekroju poprzecznego kształtownika - z dokładnością do 0,1 mm, w jednym przekroju, w odległości co najmniej 200 mm od końca. Prostoliniowość kształtowników należy sprawdzić przez pomiar strzałki krzywizny swobodnie leżącego kształtownika z dokładnością do 0,1 mm.

Wyniki należy porównać z wymaganiami podanymi w p. 3.2.2.

5.4.3. Sprawdzenie masy. Masę należy sprawdzić przez zważenie 1 mb kształtowników z dokładnością do 1 g, a wyniki porównać z wymaganiami podanymi w p. 3.2.3.

5.4.5. Sprawdzenie zabezpieczeń przeciwkorozyjnych. Zabezpieczenia przeciwkorozyjne kształtowników należy sprawdzić wg PN-89/B-92125 lub PN-EN 10142, a wyniki porównać z wymaganiami podanymi w p. 3.2.4.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB: AT-15-3448/99 jest dokumentem stwierdzającym przydatność kształtowników z blachy stalowej ocynkowanej do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty. Zgodnie z art. 10, ust. 2, p. 1b ustawy Prawo Budowlane (Dz. U. z 1997 r. nr 111, poz. 726) kształtowniki są dopuszczone do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie po dokonaniu oceny zgodności z Aprobata Techniczną ITB: AT-15-3448/99 i wydaniu, w trybie zgodnym z odrębnymi przepisami, certyfikatu zgodności lub deklaracji zgodności z Aprobata. Certyfikat zgodności z Aprobata wydaje właściwa jednostka akredytowana przez Polskie Centrum Badań i Certyfikacji. Deklarację zgodności z Aprobata wydaje producent kształtowników.

6.2. Aprobata Techniczna nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 17 marca 1993 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 19 października 1972 r. o wynalazczości (Dz. U. nr 26, poz. 117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z wyrobów, będących przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej.

6.3. ITB wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.4. Wszelkie odstępstwa od postanowień Aprobaty Technicznej ITB wymagają pisemnej zgody Instytutu Techniki Budowlanej. Producent wyrobów zobowiązany jest powiadamiać Instytut o zamierzonych zmianach modernizacyjnych rozwiązań

materiałowo - technologicznych, mogących mieć wpływ na właściwości techniczne oraz warunki stosowania tych wyrobów.

6.5. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie przedmiotowych kształtowników.

6.6. Instytut Techniki Budowlanej lub upoważniona przez niego jednostka badawcza ma prawo przeprowadzania kontroli w zakresie przestrzegania postanowień zawartych w Aprobacie Technicznej ITB.

6.7. W przypadku stwierdzenia nieprzestrzegania postanowień zawartych w Aprobacie Technicznej ITB lub na skutek innych uzasadnionych przyczyn technicznych, Instytut Techniki Budowlanej ma prawo zawiesić lub uchylić wydaną aprobatę.

6.8. Aprobata Techniczna nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót budowlanych. Aprobata tę należy przedstawić władzom budowlanym w postaci uwierzytelnionej kopii lub egzemplarza wydawnictwa ITB.

6.9. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowania w budownictwie przedmiotowych kształtowników, należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB: AT-15-3448/99.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB: AT-15-3448/99 jest ważna do dnia 31 stycznia 2004 r.

Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej, z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu. Instytut Techniki Budowlanej może z inicjatywy własnej przedłużyć ważność wydanej przez siebie Aprobaty Technicznej.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i dokumenty związane

PN-71/H-04651	<i>Ochrona przed korozją. Klasyfikacja i określenie agresywności korozyjnej środowisk</i>
PN-88/H-84020	<i>Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki</i>
PN-89/H-92125	<i>Stal. Blachy i taśmy ocynkowane.</i>
PN-EN 10142: 1997	<i>Stal niskowęglowa. Taśmy i blachy ocynkowane ogniowo w sposób ciągły do obróbki plastycznej na zimno. Techniczne warunki dostawy</i>

Sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

1. *Ocena techniczna kształtowników stalowych przeznaczonych do ścian działowych i sufitów podwieszonych z płyt gipsowo-kartonowych - Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB, NL-1437/A/98*
2. *Opinia techniczna w sprawie zabezpieczeń przeciwkorozyjnych kształtowników z blachy dla ścian działowych i sufitów podwieszonych produkcji firmy NIDA GIPS Spółka z o.o. w Gackach - Zakład Trwałości i Ochrony przed Korozją ITB, NO-536/P/98*