



Instytut Techniki Budowlanej

**APROBATA TECHNICZNA ITB
AT-15-8426/2010**

**Wywietrzniki połączeniowe
STYLVENT
do blachodachówek**

WARSZAWA

Aprobata techniczna została opracowana
w Zakładzie Aprobát Technicznych
przez mgr Kazimierza PROTASEWICZA

Projekt okładki: Ewa Kossakowska

GW IV

Kopiowanie aprobaty technicznej
jest dozwolone jedynie w całości

Wykonano z oryginałów bez opracowania wydawniczego

© Copyright by Instytut Techniki Budowlanej
Warszawa 2010

ISBN 978-83-249-3105-7



Instytut Techniki Budowlanej

Dział Wydawniczy, 02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 21, tel.: 22 843 35 19

Format: pdf

Wydano w sierpniu 2010 r.

Zam. 556/2010



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-8426/2010

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 dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

ARWEX Paweł Archaniolowicz Sp. J.
ul. Rzeszowska 21, 85-373 Bydgoszcz

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Wywietrzniki połączeniowe **STYLVENT** do blachodachówek

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:
27 sierpnia 2015 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

Marek Kaproń

Warszawa, 27 sierpnia 2010 r.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	4
3.1. Materiały	4
3.2. Wywietrzniki	4
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	5
5. OCENA ZGODNOŚCI	5
5.1. Zasady ogólne	5
5.2. Wstępne badanie typu	6
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	6
5.4. Badania gotowych wyrobów	7
5.5. Częstotliwość badań	7
5.6. Metody badań	7
5.7. Pobieranie próbek do badań	8
5.8. Ocena wyników badań	8
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	8
7. TERMIN WAŻNOŚCI	9
INFORMACJE DODATKOWE	9
RYSUNKI	11

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

Przedmiotem Aprobaty Technicznej są wywietrzniki połaciowe do blachodachówek, o nazwie handlowej STYLVENT, produkowane przez firmę ARWEX, Paweł Archaniołowicz Sp. J. ul. Rzeszowska 21, 85-373 Bydgoszcz.

Wywietrzniki połaciowe STYLVENT składają się z następujących elementów:

- kominka, o średnicy 70 mm, z otworem wentylacyjnym oraz trzema otworami połączeniowymi, wykonanego z polipropylenu (PP) w kolorze czarnym; kominek zakończony jest na dole kołnierzem, o kształcie dopasowanym do blachodachówek;
- kołnierza górnego, wykonanego z polipropylenu (PP), w kolorze czarnym;
- nakrętki kominka, wykonanego z polipropylenu (PP), w kolorze czarnym,
- daszka (152 x 250 mm) z trzema zatrzaskami, wykonanego z polipropylenu (PP), w kolorze blachodachówek (wg katalogu producenta),
- kratki daszka, z otworami 4 x 4 mm, zabezpieczającej przed nawiewem śniegu oraz przedostawaniem się ptaków, wykonanej z polipropylenu (PP), w kolorze daszka,
- uszczelki z EPDM (2 uszczelki płaskie okrągłe kominka i 1 uszczelka daszka).

Kształt i wygląd wywietrznika pokazano na rys. 1.

Wymagane właściwości techniczne wywietrzników połaciowych STYLVENT podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Wywietrzniki połaciowe STYLVENT do blachodachówek służą do uwalniania pary wodnej gromadzącej się w przestrzeni pomiędzy izolacją wodochronną i połacią dachową wykonaną z blachodachówek.

Zalecenia dotyczące mocowania wywietrzników STYLVENT powinny być określone w instrukcji technicznej opracowanej przez Producenta.

Ilość i rozmieszczenie wywietrzników w połaci dachowej powinna wynikać z projektu dachu oraz ustaleń zawartych w normach oraz w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 12.04.2020 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75, poz. 690 z późniejszymi zmianami).

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Materiały

Do produkcji wywietrzników połaciowych STYLVENT do blachodachówek należy stosować granulaty polipropylenu do formowania wtryskowego, zgodny z normą PN-EN ISO 1873-1:2000 z dodatkiem stabilizatora UV i barwnika.

Masowy wskaźnik płynięcia materiału MFR powinien wynosić: $MFR(230/2,16) \leq 1,5 \text{ g/10 min}$.

Do materiału pierwotnego może być dodawany własny materiał wtórny tylko tego samego rodzaju. Nie należy dodawać obcego materiału wtórnego.

Uszczelki stosowane w wywietrznikach STYLVENT powinny być wykonane z EPDM o twardości $50 \div 60 \text{ Sh}$ oraz spełniać wymagania normy PN-EN 681-2:2003+A2:2006.

Właściwości surowców stosowanych do produkcji wywietrzników STYLVENT oraz sposób ich sprawdzania i odbioru powinny być określone w systemie kontroli jakości Producenta.

3.2. Wywietrzniki

3.2.1. Wygląd zewnętrzny. Wywietrzniki połaciowe STYLVENT powinny posiadać gładką powierzchnię bez pęcherzy, pęknięć, przypaleń i rozwarstwień.

Mogą występować rysy mechaniczne, rybie oczka oraz ślady obróbki mechanicznej. Elementy wywietrzników powinny mieć jednolitą barwę na całej powierzchni.

3.2.2. Kształt i wymiary. Kształt i wymiary wywietrznika powinny być zgodne z rysunkiem. Odchyłki wymiarów liniowych powinny mieścić się w klasie tolerancji „m”, dla odchyłek średniokładnych wg PN-EN 22768-1:1999.

3.2.3. Zmiany w wyniku ogrzewania. Wywietrzniki STYLVENT poddane działaniu temperatury $150 \text{ }^\circ\text{C}$ przez 15 min. nie powinny wykazywać wokół punktów wtrysku śladów pęknięć, pęcherzy, znaków rozszczepień materiału, przekraczających 50 % grubości. Żadna z linii łączenia nie powinna być otwarta na długości większej niż 50 % grubości ścianki.

3.2.4. Udarność. Elementy wywiewników STYLVENT spuszczone na betonową podłogę z wysokości 2 m nie powinny ulec uszkodzeniu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Wywiewniki połaciowe STYLVENT objęte Aprobata Techniczna powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach Producenta oraz przechowywane i transportowane zgodnie z instrukcją Producenta w sposób zapewniający niezmiennosc ich właściwości technicznych.

Na opakowaniu powinna być umieszczona informacja zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- identyfikację wyrobu zawierającą nazwę i przeznaczenie wyrobu,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8426/2010,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób znakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny 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 198/2004, poz. 2041).

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

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 92/2004, poz. 881) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację

zgodności z Aprobata ą Techniczn ą ITB AT-15-8426/2010 i oznakowa ł wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowi ązuj ącymi przepisami.

Zgodnie z rozporz ądzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041), oceny zgodności wyrobów z Aprobata ą Techniczn ą ITB AT-15-8426/2010 dokonuje Producent, stosuj ąc system 4.

W przypadku systemu 4 oceny zgodności, Producent mo że wystawi ć krajow ą deklaracj ę zgodności z Aprobata ą Techniczn ą ITB AT-15-8426/2010 na podstawie:

- a) wst ępnego badania typu przeprowadzonego przez Producenta lub na jego zlecenie,
- b) zakładowej kontroli produkcji.

5.2. Wst ępne badanie typu

Wst ępne badanie typu jest badaniem potwierdzaj ącym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu.

Wst ępne badanie typu obejmuje:

- zmiany w wyniku ogrzewania,
- udarność.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej by ły podstaw ą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu, stanowi ą wst ępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

1. specyfikacj ę i sprawdzanie surowców i składników,
2. kontrol ę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4) prowadzone przez Producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz wedł ug zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzaj ących do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewni ć, że wyroby s ą zgodne z Aprobata ą Techniczn ą ITB AT-15-8426/2010. Wyniki kontroli produkcji powinny by ć systematycznie rejestrowane.

Zapisy rejestru powinny potwierdza ć, że wyrób spełnia kryteria oceny zgodności. Ka żd a partia wyrobów powinna by ć jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań i dokumentach handlowych.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie wyrobów w zakresie:

- a) wyglądu zewnętrznego,
- b) kształtu i wymiarów.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) zmian w wyniku ogrzewania,
- b) udarności.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być prowadzone zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na trzy lata.

5.6. Metody badań

5.6.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego wyrobów należy wykonać zgodnie z PN-EN 13018:2004 przez ich oględziny okiem nieuzbrojonym w świetle naturalnym (dziennym) lub rozproszonym świetle sztucznym z odległości $(0,3 \div 0,5)$ m, pod kątem oceny barwy i występowania uszkodzeń.

5.6.2. Sprawdzenie kształtu i wymiarów. Sprawdzenie kształtu polega na oględzinach wyrobów zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 13018:2004 i porównaniu z rysunkami zawartymi w aprobacie.

Sprawdzenie wymiarów należy dokonać zgodnie z PN-EN ISO 3126:2006.

5.6.3. Sprawdzenie zmiany w wyniku ogrzewania. Badanie należy wykonać zgodnie z postanowieniami normy PN-EN ISO 580:2006 metodą A.

5.6.4. Sprawdzenie udarności. Badanie należy wykonać zgodnie z postanowieniami normy PN-C-89206:2005.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z normą PN-N-03010:1983

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-8426/2010 jest dokumentem stwierdzającym przydatność wywiewników połaciowych STYLVENT do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

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 92/2004, poz. 881), wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8426/2010 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119, poz. 1117 wraz ze zmianami – Dz. U. Nr 33/2004, poz. 286). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

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

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producenta wywiewników połaciowych STYLVENT od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz projektantów obiektów i wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie wywietrzników połączeniowych STYLVENT należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-8426/2010.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-8426/2010 ważna jest do 27 sierpnia 2015 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.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i dokumenty związane

PN-EN 681-2:2003 +A2:2006	<i>Uszczelnienia z elastomerów. Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 2: Elastomery termoplastyczne</i>
PN-EN 13018:2004	<i>Badania nieniszczące. Badania wizualne. Zasady ogólne</i>
PN-EN 22768-1:1999	<i>Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji</i>
PN-EN ISO 580:2006	<i>Systemy przewodów rurowych i rur osłonowych z tworzyw sztucznych. Kształtki wtryskowe z tworzyw termoplastycznych. Metody wizualnej oceny zmian w wyniku ogrzewania</i>

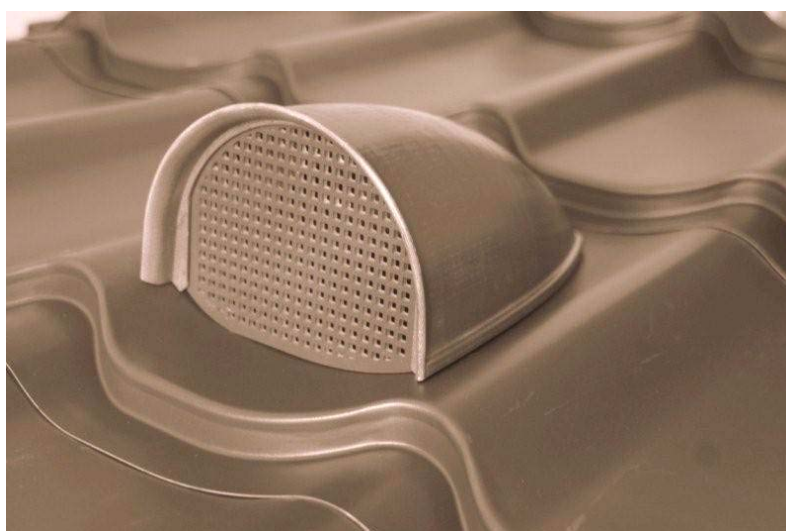
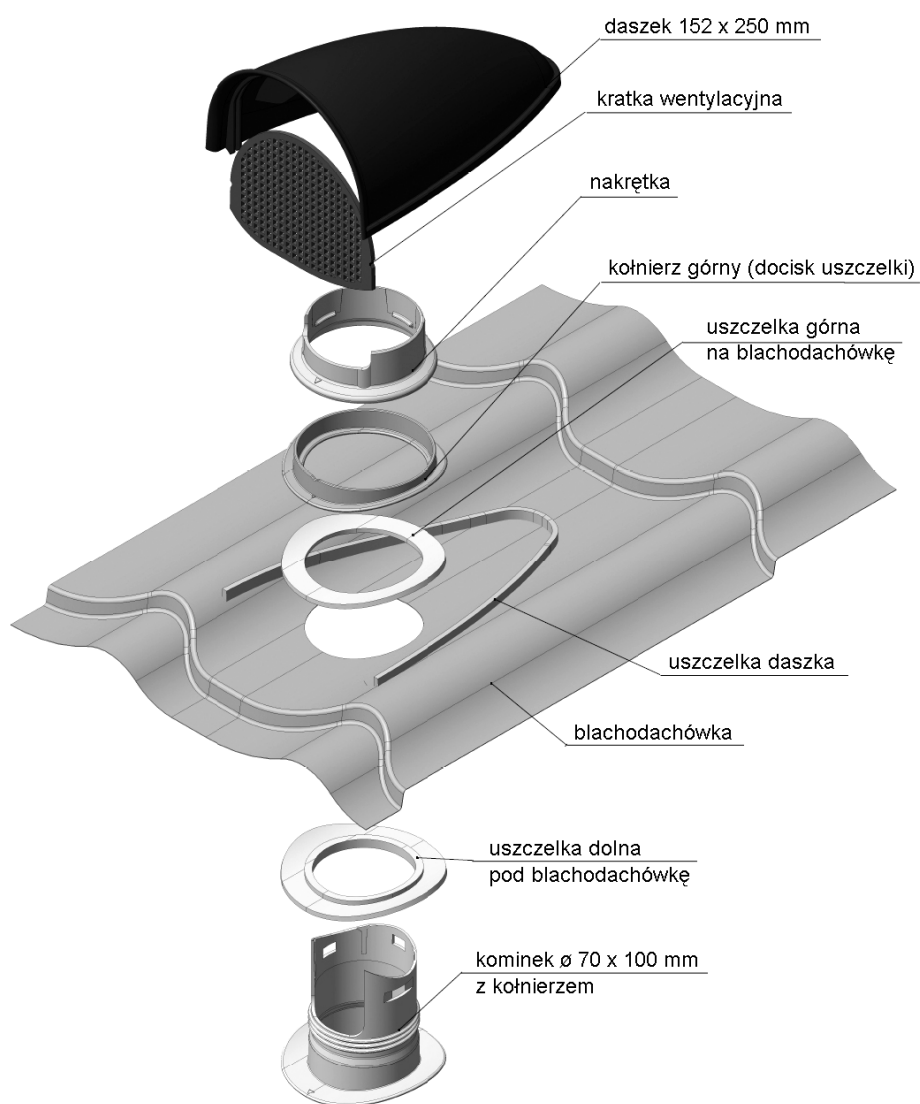
PN-EN ISO 1873-1:2000	<i>Tworzywa sztuczne. Polipropylen (PP) do formowania wtryskowego i wytłaczania. System oznaczenia i podstawa do klasyfikacji</i>
PN-EN ISO 3126:2006	<i>System przewodów rurowych z tworzyw sztucznych. Elementy z tworzyw sztucznych. Sprawdzenie wymiarów</i>
PN-C-89206:2005	<i>Rury wywiewne z nieplastifikowanego poli(chlorku winylu) (PVC-U)</i>
PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbkki</i>

Raporty z badań i oceny

Raport z badań nr LOW-01-2085/10/Z00OWN wywietrzników połączeniowych STYLVENT do blachdachówek. Laboratorium Okuć i Ślusarki Budowlanej – LOW, ITB Oddział Wielkopolski, Poznań.

RYSUNKI

	Str.
Rys. 1. Wywietrznik połaciowy STYLVENT	12



Rys. 1. Wywietrznik połaciowy STYLVENT



Instytut Techniki Budowlanej

ISBN 978-83-249-3105-7