

 <p>Jednostka aprobowująca: Centralny Ośrodek Badawczo – Rozwojowy Techniki Instalacyjnej "INSTAL" PL 02 – 656 Warszawa Ul. Ksawerów 21 Tel./Fax: (0-22) 843-71-65</p>	APROBATA TECHNICZNA	Numer AT/2002-02-1228-02
	Nazwa wyrobu: Maty i płyty izolacyjne z wełny mineralnej-skalnej ROCKWOOL	
	Wnioskodawca: Rockwool International A/S Hovedgaden 584, DK-2640 Hedehusene Reprezentowany przez: Rockwool Polska Sp. z o.o. 66-131 Cigacice, ul. Kwiatowa 14	Stron: 17 Strona 1/17

A. 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 z 2004r. poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Centralnym Ośrodku Badawczo - Rozwojowym Techniki Instalacyjnej INSTAL

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego pod nazwą:

Maty i płyty izolacyjne z wełny mineralnej-skalnej ROCKWOOL

produkowanego przez:

**Rockwool International A/S
Hovedgaden 584, DK-2640 Hedehusene**

opisanego w niniejszej aprobacie w części B pkt 1 o przeznaczeniu, zakresie i warunkach stosowania jak w części B pkt 2. Miejsca produkcji wyrobu, którego dotyczy niniejsza AT podano w części C pkt 5 aprobaty. Aprobata techniczna nie jest dokumentem dopuszczającym wyrób do stosowania w budownictwie w Polsce, stanowi jedynie podstawę do wydania takich dokumentów zgodnie z ustaleniami w części B pkt 5.1.1 niniejszej aprobaty.

Niniejsza aprobata zawiera 17 stron i może być udostępniana wyłącznie w całości z zachowaniem ustaleń formalnych podanych w części B pkt 5.2. Dopuszcza się wykorzystanie reprodukcji strony pierwszej niniejszej aprobaty w celach promocyjnych przez Dostawcę wyrobu. Reprodukacja taka nie zastępuje kompletnej aprobaty.

Termin ważności

**Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL Nr AT/2002-02-1228-02
ważna jest do dnia 21.01.2012 r.**

Miejsce i data wydania aprobaty
Warszawa, dnia 22.01.2007 r.



Kierownik Jednostki Aprobowującej

KIEROWNIK

mgr inż. Tomasz Maksymowicz

B. OPIS

1. Przedmiot aprobaty

1.1. Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem aprobaty technicznej są wyroby izolacyjne z wełny mineralnej-skalnej Rockwool w postaci mat i płyt izolacyjnych. Wyroby te przeznaczone są do izolacji cieplnej i ogniochronnej rurociągów i urządzeń w budownictwie. Asortyment wyrobów izolacyjnych stanowią:

- a) maty izolacyjne, o nazwach handlowych:
WIRED MAT; Z-mat; L-W i ALFAROCK;
- b) maty izolacyjne lamelowe, o nazwach handlowych:
LAMELLA MAT; KLIMAFIX;
- c) płyty izolacyjne o nazwach handlowych:
TECHROCK (dodatkowa nazwa - MARINE SLAB); ROCKLIT 150 BMA; FIREBATTS;
FIREROCK; INDUSTRIAL BATTS BLACK i PSM.

Maksymalną, ciągłą wartość temperatury eksploatacyjnej mat/płyt izolacyjnych Rockwool o w/w nazwach handlowych podano w tablicy 1.

Asortyment mat/płyt stanowią maty/płyty o różnych wymiarach, o różnej gęstości objętościowej, w wykonaniu bez okładzin powierzchni lub z jednostronną lub obustronnymi okładzinami powierzchni. Wymiary mat/płyt, gęstość objętościowa i materiały okładzin powierzchni podane są w p.1.2 i 3.2 niniejszej aprobaty technicznej.

Maty/płyty mają kształt prostopadłościanu, maty oferowane są w postaci zwiniętej w role.

Maty/płyty izolacyjne produkowane są z wełny mineralnej - z włókien mineralnych, mają strukturę włóknistą, włókna ułożone są równoległe do powierzchni/okładziny maty/płyty lub w sposób zaburzony.

Maty izolacyjne lamella produkowane są z płyt z wełny mineralnej, mają strukturę włóknistą, włókna wełny ułożone są prostopadle do powierzchni maty/okładziny (płyty cięte są na pasy - tzw. lamele o różnej szerokości i przyklejane do okładziny w taki sposób, aby włókna wełny sytuowały się prostopadle do okładziny maty).

Maty/płyty produkowane są z wełny mineralnej, która powstaje głównie ze skał magmowych, w wyniku ich stopienia i następnie rozwłóknienia. Uzyskane włókna wełny mineralnej nasycane są wodnym roztworem żywicy fenolowo - formaldehydowej, hydrofobizuje olejem impregnacyjnym i formuje kobierzec.

Po osiągnięciu żądanej gęstości objętościowej formuje się maty/płyty i w zależności od potrzeb wykonuje się okładzinę powierzchni przez naniesienie/pokrycie masą/farbą lub okładzinę mocuje się - poprzez przeszycie (drutem lub nićmi) lub sklejenie (klejem lub żywicą podczas utwardzania).

Finalne produkty - maty/płyty powstają w węźle cięcia, gdzie uzyskują żądane wymiary i po bieżącej kontroli - maty zwinięte w rulony, a płyty złożone w pakiety - są opakowywane i znakowane.

W świetle kryteriów normy PN wyroby izolacyjne z wełny mineralnej-skalnej Rockwool sklasyfikowano jako niepalne.

1.2. Podział i oznaczenia

1.2.1. Podział

1.2.1.1. Maty izolacyjne

Biorąc pod uwagę parametry techniczne oraz rodzaj wykonania, asortyment mat izolacyjnych z wełny skalnej Rockwool stanowią:

- a) Maty WIRED MAT: maty z jednostronną okładziną powierzchni z siatki heksagonalnej, plecionej z drutu stalowego ocynkowanego (oznacz. okładz. - SG) lub siatki z drutu ze stali odpornej na korozję (oznacz. okładz. - SN) lub wykonaniu z dodatkową (usytuowaną pod siatką z drutu) okładziną powierzchni z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu); okładzina powierzchni łączona jest z matą poprzez przeszycie drutem stalowym ocynkowanym lub drutem ze stali odpornej na korozję
- gęstość objętościowa: $60 \div 130 \text{ kg/m}^3$;
- zakres wymiarów: szerokość 1000 mm i 500 mm, grubość 30÷120 mm.
- b) Maty Z-mat: maty z jednostronną okładziną powierzchni z drutu stalowego ocynkowanego (oznacz. okładz. - DG) lub z drutu ze stali odpornej na korozję (oznacz. okładz. - DN) lub w wykonaniu z dodatkową (usytuowaną pod okładziną z drutu) okładziną powierzchni z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu); okładzina powierzchni łączona jest z matą poprzez przeszycie drutem stalowym ocynkowanym lub

- drutem ze stali odpornej na korozję
- gęstość objętościowa: $60 \div 130 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 1000 mm i 500 mm, grubość $30 \div 120 \text{ mm}$.
- c) Maty L-W: maty z jednostronną okładziną powierzchni z welonu z włókien szklanych (oznacz. okładz. - W); okładzina powierzchni łączona jest z matą poprzez przeszycie niemi z jedwabiu technicznego
- gęstość objętościowa: $40 \div 90 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 1000 mm, grubość $30 \div 100 \text{ mm}$.
- d) Maty ALFAROCK: maty z jednostronną okładziną powierzchni z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu) lub z papieru krepowego (oznacze. okładz. - PK) lub z folii z polichlorku winylu (oznacz. okładz. - PVC) lub z tkaniny szklanej (oznacz. okładz. - TSz) lub z siatki z włókna szklanego (oznacz. okładz. - SS); okładzina powierzchni łączona jest poprzez sklejenie klejem lub żywicą podczas utwardzania
- gęstość objętościowa: $30 \div 70 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 1000 mm, grubość $30 \div 100 \text{ mm}$.
- e) Maty LAMELLA MAT: maty o prostopadłym układzie włókien, z jednostronną okładziną powierzchni z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu), z papieru krepowego (oznacze. okładz. - PK) lub z papieru z powłoką aluminiową (oznacz. okładz. - PAlu); okładzina powierzchni łączona jest z matą poprzez sklejenie klejem
- gęstość objętościowa: $30 \div 80 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 1000 mm, grubość $15 \div 100 \text{ mm}$.
- f) Maty lamella KLIMAFIX: maty o prostopadłym układzie włókien, z jednostronną okładziną powierzchni z folii aluminiowej, wyrób samoprzylepny (oznacz. okładz. - Alu); okładzina powierzchni łączona jest z matą poprzez sklejenie klejem
- gęstość objętościowa: $30 \div 80 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 1000 mm, grubość $15 \div 100 \text{ mm}$.

1.2.1.2. Płyty izolacyjne

Biorąc pod uwagę parametry techniczne oraz rodzaj wykonania, asortyment płyt izolacyjnych z wełny skalnej Rockwool stanowią:

- a) Płyty TECHROCK (dodatkowa nazwa - MARINE SLAB): płyty bez okładziny powierzchni lub z jednostronną okładziną powierzchni z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu) lub z papieru krepowego (oznacze. okładz. - PK) lub z folii z polichlorku winylu (oznacz. okładz. - PVC) lub z tkaniny szklanej (oznacz. okładz. - TSz) lub z siatki z włókna szklanego (oznacz. okładz. - SS) lub z welonu z włókien szklanych (oznacz. okładz. - W); okładzina powierzchni łączona jest poprzez sklejenie klejem lub żywicą podczas utwardzania
- gęstość objętościowa: $30 \div 200 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 500 mm i 600 mm, grubość $20 \div 200 \text{ mm}$.
- b) Płyty ROCKLIT 150 BMA: płyty bez okładziny powierzchni lub z jednostronną okładziną powierzchni z masy ablacyjnej - ogniochronnej (ozn. BMA) nanoszonej szpachlą
- gęstość objętościowa: $30 \div 200 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 500 mm i 600 mm, grubość $20 \div 200 \text{ mm}$.
- c) Płyty FIREBATTS: płyty bez okładziny powierzchni lub z jednostronną okładziną powierzchni z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu); okładzina powierzchni łączona jest poprzez sklejenie klejem
- gęstość objętościowa: $80 - 150 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 500 mm i 600 mm, grubość $20 \div 150 \text{ mm}$.

- d) Płyty FIREROCK: płyty bez okładziny powierzchni lub z jednostronną okładziną powierzchni z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu); okładzina powierzchni łączona jest poprzez sklejenie klejem
- gęstość objętościowa: $60 \div 150 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 500 mm i 600 mm, grubość $20 \div 150 \text{ mm}$.
- e) Płyty INDUSTRIAL BATTs BLACK: płyty z jednostronną lub obustronną okładziną powierzchni z welonu z włókien szklanych (oznacz. okładz. - W lub 2W); okładzina powierzchni łączona jest z płytą poprzez klejenie żywicą podczas utwardzania
- gęstość objętościowa: $40 \div 100 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 1200 mm, 1000 mm i 600 mm, grubość $15 \div 80 \text{ mm}$.
- f) Płyty PSM: bez okładziny powierzchni lub z jednostronną okładziną powierzchni z welonu z włókien szklanych (oznacz. okładz. - W) lub z siatki z włókna szklanego (oznacz. okładz. - SS) lub z folii polichlorku winylu (oznacz. okładz. - PVC) lub z folii aluminiowej (oznacz. okładz. - Alu); okładzina powierzchni łączona jest poprzez klejenie klejem lub żywicą podczas utwardzania
- gęstość objętościowa: $40 \div 200 \text{ kg/m}^3$;
 - zakres wymiarów: szerokość 500 mm, 600 mm i 1000 mm, grubość $20 \div 200 \text{ mm}$.

Precyzyjny opis asortymentu mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej-skalnej Rockwool wraz z wytycznymi projektowania i wytycznymi montażu zawiera: Katalog ROCKWOOL – NIEPALNE IZOLACJE - Izolacje techniczne w przemyśle i budownictwie, wydanie październik 2004.

Uwaga: Ze względów marketingowych w/w maty/płyty mogą występować również pod innymi - rozszerzonymi nazwami handlowymi.

1.2.2. Sposób oznaczenia

W celu jednoznacznej identyfikacji wyrobu oznaczenie powinno zawierać:

- nazwę wyrobu, np: Mata WIRED MAT;
- oznaczenie gęstości objętościowej, np: 70;
- oznaczenie rodzaju okładziny, np: SG;
- wymiary - długość x szerokość x grubość, np: 5000x1000x30.

1.2.3. Przykład oznaczenia

Mata izolacyjna, z wełny mineralnej-skalnej, o gęstości 70 kg/m^3 , z okładziną z siatki z drutu stalowego ocynkowanego, o długości 5000 mm, szerokości 1000 mm, grubości 30 mm:

Mata WIRED MAT=70=SG=5000x1000x30

1.2.4. Kod PKW i U:

- 26.82.16-10.21- dla mat izolacyjnych;
- 26.82.16-10.23 - dla płyt izolacyjnych

Kod SWW:

- 1462-112 - dla mat izolacyjnych;
- 1462-114 - dla płyt izolacyjnych

2. Przeznaczenie, zakres i warunki stosowania

Maty/płyty z wełny mineralnej - skalnej Rockwool przeznaczone są do izolacji cieplnej i ogniochronnej rurociągów, zbiorników, kotłów, przejść instalacyjnych, kanałów wentylacyjnych, pieców, elektrofiltrów, wymienników ciepła i innych urządzeń dla potrzeb ciepłownictwa, ogrzewnictwa, wentylacji i klimatyzacji, w których temperatura nośnika energii cieplnej, przy ciągłym jej oddziaływaniu, nie przekracza wartości podanych w tablicy 1.

Tablica 1

Lp	Nazwa maty/płyty izolacyjnej	Maksymalna wartość ciągłej temperatury nośnika energii cieplnej izolowanych urządzeń
1	Maty WIRED MAT	700 °C
2	Maty Z-mat	650 °C
3	Maty L-W	250 °C
4	Maty ALFAROCK	250 °C
5	Maty lamella LAMELLA MAT	250 °C
6	Maty KLIMAFIX	50 °C
7	Płyty FIREBATTS	700 °C
8	Płyty FIREROCK	600 °C
9	Płyty TECHROCK (MARINE SLAB)	250 °C
10	Płyty ROCKLIT 150 BMA	250 °C
11	Płyty INDUSTRIAL BATTTS BLACK	250 °C
12	Płyty PSM	650 °C

- Punkt topnienia włókien > 1000 °C.

Maty/płyty izolacyjne z wełny mineralnej Rockwool powinny być montowane zgodnie z „Instrukcjami montażu ...” opracowanymi przez producenta wyrobów. Dobór asortymentu maty/płyty, dla danego zastosowania - według wskazań i zaleceń producenta przedmiotowych wyrobów, zawartych w kartach katalogowych i instrukcjach montażu.

Maty/płyty izolacyjne z wełny mineralnej - skalnej Rockwool zostały ocenione pozytywnie przez Państwowy Zakład Higieny, do stosowania ich do izolacji termicznej i akustycznej w budownictwie - na zewnątrz i wewnątrz obiektów budowlanych (12 Atestów Higienicznych dla wyrobów produkowanych w zakładach produkcyjnych f-my Rockwool International A/S).

Przy stosowaniu mat/płyt izolacyjnych powinny być spełnione następujące warunki:

- Izolację urządzeń należy wykonywać zgodnie z firmowymi instrukcjami opracowanymi przez producenta lub dystrybutora oraz zgodnie z wymaganiami norm PN-B-02421:2000 i PN-B-10405:1999 - zamocowanie izolacji powinno trwale gwarantować utrzymanie własności funkcjonalnych mat/płyt izolacyjnych, wszelkie elementy pomocnicze do montażu izolacji powinny być odporne na odpowiednio-wysoką temperaturę;
- Przy stosowaniu mat/płyt bez okładzin powierzchni oraz ewentualność zastosowania i rodzaj zastosowanego płaszcza osłonowego izolacji, zależne ściśle od wartości temperatury nośnika ciepła izolowanego urządzenia, miejsca usytuowania izolowanego urządzenia lub innych względów np. potrzeb estetycznych powinien precyzyjnie określać projekt techniczny izolacji;
- Przy izolacjach, które narażone będą na działanie czynników atmosferycznych bądź na uszkodzenia mechaniczne należy stosować dodatkowe płaszcze osłonowe izolacji (np. blachy, taśmy stalowe ocynkowane lub aluminiowe - płaskie i profilowe - trapezowe, faliste, itp.) - co powinien precyzyjnie określać projekt techniczny izolacji;
- Grubość izolacji związana z temperaturą nośnika ciepła i miejscem usytuowania izolowanego urządzenia należy obliczać odpowiednio do wymagań norm PN-B-02421:2000, PN-77/M-34030 lub PN-EN ISO 12241:2001;

- Maty/płyty izolacyjne należy rozpowszechniać razem z ich technicznymi kartami katalogowymi oraz razem z ich instrukcjami montażu, transportu i składowania.

Wymienione przeznaczenie przedmiotowych mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej-skalnej Rockwool nie ogranicza innych zastosowań tych wyrobów, np. dla potrzeb przemysłu.

Uwagi uzupełniające:

- 1) Dla mat izolacyjnych WIRED MAT i Z-mat z dodatkową okładziną powierzchni z folii aluminiowej (ozn. Alu), temperatura zewnętrznej powierzchni mat - temperatura na styku okładziny maty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 550 °C.
- 2) Dla mat izolacyjnych ALFAROCK z okładziną powierzchni z papieru krepowego (ozn. PK) lub z folii z polichlorku winylu (ozn. PVC) lub z tkaniny szklanej (ozn. TSz) lub z siatki z włókna szklanego (ozn. SS), temperatura zewnętrznej powierzchni mat - temperatura na styku okładziny maty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 80 °C.
- 3) Dla mat izolacyjnych LAMELLA MAT z okładziną powierzchni z papieru krepowego (ozn. PK) lub z papieru z powłoką aluminiową (ozn. PAlu), temperatura zewnętrznej powierzchni mat - temperatura na styku okładziny maty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 80 °C.
- 4) Dla płyt izolacyjnych TECHROCK (MARINE SLAB) z okładziną powierzchni z papieru krepowego (ozn. PK) lub z folii z polichlorku winylu (ozn. PVC) lub z tkaniny szklanej (ozn. TSz) lub z siatki z włókna szklanego (ozn. SS), temperatura zewnętrznej powierzchni mat - temperatura na styku okładziny maty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 80 °C.
- 5) Dla płyt izolacyjnych FIREROCK z okładziną powierzchni z folii aluminiowej (ozn. Alu), temperatura zewnętrznej powierzchni płyt - temperatura na styku okładziny płyty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 500 °C.
- 6) Dla płyt izolacyjnych PSM z okładziną powierzchni z siatki z włókna szklanego (ozn. SS) lub z folii z polichlorku winylu (ozn. PVC), temperatura zewnętrznej powierzchni płyt - temperatura na styku okładziny płyty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 80 °C.
- 7) Dla płyt izolacyjnych PSM z okładziną powierzchni z welonu z włókien szklanych (ozn. W) lub z folii aluminiowej (ozn. Alu), temperatura zewnętrznej powierzchni płyt - temperatura na styku okładziny płyty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 250 °C.
- 8) Dla mat izolacyjnych WIRED MAT i Z-mat dopuszcza się krótkotrwałe obciążenie maty od strony wełny, temperaturą o wartości do 1000 °C, a w sytuacji kiedy izolacja wystawiona jest na działanie drgań dopuszcza się krótkotrwałe obciążenie temperaturą o wartości do 800 °C.
- 9) Dla płyt izolacyjnych FIREBATTS z okładziną powierzchni z folii aluminiowej (ozn. Alu), temperatura zewnętrznej powierzchni płyt - temperatura na styku okładziny płyty i wełny mineralnej - nie powinna przekraczać wartości 500 °C.

3. Właściwości i ich sprawdzanie

3.1. Surowce, materiały

3.1.1. Opis surowców, materiałów

Podstawowymi surowcami do produkcji wełny mineralnej-skalnej Rockwool są skały magmowe, o określonych składach chemicznych, uziarnieniu i czystości, żywica fenolowo-formaldehydowa oraz olej impregacyjny. Surowce stosowane są w proporcjach gwarantujących stałe utrzymanie zakładanych parametrów produktu wyjściowego jakim jest wełna mineralna i wykonywane z niej maty i płyty.

Producent wełny mineralnej dysponuje kompletną dokumentacją technologiczną ustalającą rodzaje surowców, skład surowcowy, warunki produkcji mat/płyt z wełny mineralnej oraz gospodarkę odpadami.

Technologia produkcji gwarantuje uzyskanie mat/płyt izolacyjnych o zakładanych własnościach technicznych.

Materiały stosowane do produkcji mat/płyt, na okładziny powierzchni oraz do szycia wyrobów, to:

- welon szklany (ozn. W),
- folia aluminiowa (ozn. Alu),
- papier z powłoką aluminiową (ozn. PAlu),;
- papier krepowy (ozn. PK),;
- siatka heksagonalna (ozn. SG lub SN) z drutu stalowego ocynkowanego lub drutu ze stali nierdzewnej,
- drut (ozn. DG lub DN) stalowy ocynkowany lub ze stali nierdzewnej,

- tkanina szklana (ozn.TSz),
- siatka z włókna szklanego (ozn.SS),
- jedwab techniczny,
- folia z polichlorku winylu (ozn.PVC).
- masa ablacyjna - ogniochronna (ozn.BMA).

Surowce i materiały stosowane do produkcji mat/płyt z wełny mineralnej Rockwool opisane są w dokumentacji producenta wyrobów izolacyjnych w ramach Systemu Zarządzania Jakością - dokumenty: QSS - Specyfikacja surowca.

3.1.2. Wymagania formalne

Każda dostawa surowców użytych do produkcji przedmiotowych mat/płyt izolacyjnych musi być identyfikowalna poprzez dokumentację bezpośrednio związaną z dostawą, opakowaniem jednostkowym czy zbiorczym.

Dokumentacja dostawy powinna zawierać co najmniej następujące informacje:

- nazwę i znak ewentualnego dostawcy, producenta;
- nazwę i typ surowców, materiałów;
- numer, datę dostawy, produkcji;
- wielkość dostawy;
- znak kontroli jakości dostawcy, producenta.

Producent mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej Rockwool ma obowiązek przechowywać dokumenty związane z dostawą surowców, materiałów w swoim archiwum, przez okres 5-ciu lat.

3.1.3. Badanie surowca i materiałów u producenta mat/płyt izolacyjnych

Badanie dostawy surowców, materiałów polega na sprawdzeniu:

- dokumentów identyfikujących dostawę,
 - stanu dostawy,
 - świadectw jakościowych dostarczonych materiałów, surowców (jeśli takie dokumenty towarzyszą dostawie),
 - oraz na ocenie organoleptycznej (wyglądu) surowców, materiałów i – dla wybranych – na kontroli laboratoryjnej.
- Wszystkie dane dotyczące badań i świadectwa jakości surowców, materiałów dostarczone przez dostawcę powinny być przechowywane u producenta mat/płyt izolacyjnych. W przypadkach spornych sporządza się protokół reklamacyjny, a zakwestionowane surowce nie są dopuszczone do produkcji. Wymagane jest pełne wyjaśnienie i potwierdzenie jakości dostarczonych surowców, materiałów. Cała dokumentacja postępowania wyjaśniającego musi być przechowywana w archiwum producenta mat/płyt izolacyjnych. Producent mat/płyt izolacyjnych ma opracowane zasady-procedury postępowania przy odbiorze jakościowym surowców, materiałów oraz przy wyjaśnianiu kwestii spornych z dostawcami surowców, materiałów.

Producent wyrobów izolacyjnych z wełny mineralnej Rockwool ma opracowany i wdrożony system zarządzania jakością w tym „Plan Odbioru Jakościowego Surowców” i dokumenty ozn. ”QSS - Specyfikacja surowca” (QSS - dla każdego surowca, materiału), zawierające elementy odbioru jakościowego surowców, materiałów, jak: kontrola parametrów surowca, metody kontroli parametrów, częstotliwość kontroli parametrów.

3.2 Wyrób

3.2.1. Zestawienie właściwości użytkowych i własności technicznych oraz metod badań mat/płyt izolacyjnych, dotyczących wymagań podstawowych - tablica 2

Tablica 2

Lp.	Własności techniczne i właściwości użytkowe	Wymaganie wg	Metoda badania wg.
1	Wygląd zewnętrzny	p.3.2.2.1	p.3.2.2.1
2	Wymiary	p.3.2.2.2	p.3.2.2.2
3	Oznakowanie	p.3.2.2.3	p.3.2.2.3
4	Współczynnik przewodności cieplnej λ w $t_{sr} = 10 \text{ }^\circ\text{C}$	Nie więcej niż 0,042 W/(mK) - wartość deklarowana ¹⁾	PN ISO 8301:1998, PN ISO 8302:1998 PN-EN 12939:2002; PN-EN 12667:2002, PN EN ISO 8497:1999
5	Gęstość objętościowa	p.3.2.2.2	PN-EN 1602+AC:1999
6	Zawartość całkowita siarki	Nie więcej niż 0.4 % wagowo	PN-ISO 334:1997, Instrukcja Badań COBR PIB Nr 1(lab. akredyt. przez PCBC-cert.akredyt. L 8/4/2000)
7	Odporność termiczna - ciągłe obciążenie temperaturą	p.3.2.2.4	Instrukcja Badań COBR PIB nr 07 (lab. akredyt.przez PCBC- cert.akredyt. L 8/4/2000); PN-EN 14706:2005; PN-EN 14707:2006(U)
8	Stężenie naturalnych pierwiastków promieniotwórczych	f_1 - nie więcej niż 1; f_2 - nie więcej niż 185 Bq/kg	Instrukcja ITB/234/2003 - Instytutu Techniki Budowlanej w Warszawie
9	Klasyfikacja ogniowa	Maty/płyty (bez okładziny) powinny wykazywać cechy niepalności	PN- 93/B-02862/Az1:1999 PN-EN ISO 1182:2004
10	Wymagania higieniczne ²⁾	p.3.2.2.5	p.3.2.2.5

Objaśnienia:

- ¹⁾ - Do obliczeń cieplnych należy przyjmować wartość obliczeniową współczynnika przewodności cieplnej λ_{obl} równą deklarowanej przez producenta, określaną zgodnie z PN-ISO 10456:1999 lub EN ISO 13787:2003

- ²⁾ - Dotyczy wyrobów, dla których producent deklaruje przeznaczenie do stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pobyt ludzi

3.2.2. Opis wymagań i metod badań

3.2.2.1. Wygląd zewnętrzny

Maty/płyty powinny mieć kształt prostopadłościanu o wymiarach zgodnych z deklarowanymi przez producenta. Maty/płyty powinny mieć okładziny powierzchni - jak opisano w p.1.1 niniejszej aprobaty technicznej. Powierzchnie mat/płyt powinny być płaskie, bez pęknięć i dziur, brzegi maty/płyty powinny być równo i czysto obcięte, krawędzie bez ubytków i nie poszarpane, płaszczyzny cięcia powinny być prostopadłe do powierzchni płyty maty. Struktura materiału mat/płyt powinna być jednorodna. Warstwa wełny powinna być równomiernie rozłożona na okładzinie.

W przypadku mat lamelowych paski - lamelki wełny powinny być równe i równomiernie ułożone na okładzinie i w sposób trwały z nią sklejone. Włókna powinny być usytuowane prostopadłe do okładziny.

Okładziny powierzchni maty/płyty powinny być ciągłe, bez dziur, pęknięć, naderwań na brzegach i innych uszkodzeń oraz powinny dokładnie przylegać do powierzchni płyty/maty.

Okładziny przyszywane drutem powinny być przyszywane do maty drutem stalowym ocynkowanym, szycie powinno być wykonane ścięciem łańcuszkowym, szwami równoległymi do dłuższego boku maty - odległość skrajnego szwu od krawędzi maty powinna wynosić nie więcej niż 50 mm, a minimalna odległość rzędów szwów środkowych 100 mm.

Okładziny przyszywane niemi powinny być przyszywane do maty/płyty niemi z jedwabiu technicznego, szycie powinno być wykonane ścięciem łańcuszkowym o skoku nie większym niż 100 mm, podłużnymi szwami dwustronnie na całej długości. Odległość skrajnego szwu od krawędzi maty/płyty powinna wynosić nie więcej niż 60 mm, a szwów powinno być co najmniej 7 na szerokości 1000 mm.

Okładziny przyklejane do maty/płyty klejem lub w czasie procesu utwardzania żywicy, powinny być trwale przyklejone na całej powierzchni maty/płyty.

Sposoby przeszycia mat oraz przymocowania okładzin do mat/płyt powinny zapewnić trwałe połączenie wełny mat/płyt z okładziną.

Okładzina - masa ablacyjna powinna być naniesiona równomiernie na całej powierzchni płyty, bez zacieków na powierzchniach bocznych.

Wygląd zewnętrzny należy sprawdzać poprzez oględziny okiem nieuzbrojonym.

Cechy prostokątności płyt izolacyjnych należy badać wg PN-EN 824:1998.

Wygląd zewnętrzny należy sprawdzać metodą makroskopową oraz wg PN-EN 824:1998 i przy pomocy przyrządów warsztatowych, zapewniających pomiary z wymaganą dokładnością.

3.2.2.2. Wymiary i gęstość objętościowa mat/płyt

Wymiary i gęstość objętościową oraz dopuszczalne odchyłki wymiarów mat/płyt podano w tablicach 3 do 14.

Tablica 3

Wymiary i gęstość objętościowa mat WIRED MAT			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
7000	1000; 500	30	60 ÷ 130
5000		40	
4000		50	
3000		60	
2500		70; 80; 90	
2000		100; 110; 120	

Tablica 4

Wymiary i gęstość objętościowa mat Z-mat			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
7000	1000; 500	30	60 ÷ 130
6000; 5000		40	
4000; 4500		50	
3500; 3000		60	
2500		70; 80; 90	
2000		100; 120	

Tablica 5

Wymiary i gęstość objętościowa mat L-W			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
10000; 8000; 7000	1000	30	40 ÷ 90
6000; 5000; 4500; 4000		40; 50; 60; 70	
4000; 3000; 2500; 2000		80; 90; 100	

Tablica 6

Wymiary i gęstość objętościowa mat ALFAROCK			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
10000; 8000; 7000	1000	30	30 ÷ 70
6000; 5000; 4500; 4000		40; 50; 60; 70	
4000; 3000; 2500; 2000		80; 90; 100	

Tablica 7

Wymiary i gęstość objętościowa mat lamela LAMELLA MAT			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
10000	1000	15; 20	30 ÷ 80
8000		30	
5000		40; 50	
4000		60	
2500; 2000		80; 100	

Tablica 8

Wymiary i gęstość objętościowa mat lamela KLIMAFIX			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
10000	1000	15; 20	30 ÷ 80
8000; 7000		30	
5000; 4500		40; 50	
4000		60; 70	
2500; 2000		80; 90; 100	

Tablica 9

Wymiary i gęstość objętościowa płyt TECHROCK (MARINE SLAB) i ROCKLIT 150 BMA			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
1000	600; 500	20; 30	30 ÷ 200
		40; 50; 60; 70	
		80; 90; 100; 110; 120; 140	
		150; 160; 180; 200	

Tablica 10

Wymiary i gęstość objętościowa płyt FIREBATTS			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
1200; 1000	600; 500	20; 25; 30; 35; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 140; 150	80 ÷ 150

Tablica 11

Wymiary i gęstość objętościowa płyt FIREROCK			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
1200; 1000	600; 500	20; 25; 30; 35; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 140; 150	60 ÷ 150

Tablica 12

Wymiary i gęstość objętościowa płyt INDUSTRIAL BATTS BLACK			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
2000; 1200	1200; 1000; 600	15; 20; 25; 30; 40; 50; 60; 80; 100	40 ÷ 100

Tablica 13

Wymiary i gęstość objętościowa płyt PSM			
Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Gęstość objętościowa [kg/m ³]
2000; 1200; 1000	500; 600; 1000	20; 30; 40; 50; 60; 70; 80; 90; 100; 120; 140; 150; 160; 180; 200	40 ÷ 200

Tablica 14

Dopuszczalne odchyłki wymiarów mat/płyt			
Asortyment/Wyrób	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Długość [mm]
Płyty	±5	±5	±10
Maty	±10	±5	±50

Uwaga: Dopuszcza się produkcję mat/płyt o innych wymiarach uzgodnionych pomiędzy producentem, a odbiorcą.

Wymiary należy sprawdzać przyrządami warsztatowymi zapewniającymi pomiary z wymaganą dokładnością. Długość, szerokość należy sprawdzać według PN-EN 822:1998. Grubość należy sprawdzać według PN-EN 823:1998, przy obciążeniu:

- 250 Pa - dla mat lamella,
- 1000 Pa - dla mat z okładziną z siatki z drutu lub okładziną z drutu,
- 50 Pa - dla mat/płyt o gęstości $\leq 80 \text{ kg/m}^3$,
- 250 Pa - dla mat/płyt o gęstości powyżej 80 kg/m^3 .

Gęstość objętościową mat należy badać wg PN-EN 1602+AC:1999.

3.2.2.3. Znakowanie

Każde opakowanie mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej - skalnej Rockwool oznakowane jest przy pomocy naklejanej etykiety. Etykieta powinna zawierać co najmniej następujące informacje:

- | | |
|--|--------------------|
| - znak (logo) nazwę producenta | ROCKWOOL |
| - nazwę handlową wyrobu | Mata WIRED MAT |
| - wymiary (długość/szerokość/grubość) | 3000/1000/50 |
| - ilość m ² w opakowaniu | 200 m ² |
| - maksymalną wartość ciągłej temperatury nośnika ciepła izolowanych urządzeń | 750 °C |
| - data produkcji | 01.11.15 |
| - znak budowlany | „B” |

Przykład oznakowania:

ROCKWOOL=Mata WIRED MAT=3000/1000/50=200 m².=750 °C=01.11.15=„B”

Zaleca się, aby na etykiecie opakowania producent oznaczył również numer niniejszej aprobaty technicznej.

3.2.2.4. Odporność termiczna

Odporność mat/płyt izolacyjnych na ciągłe obciążenie temperaturą podano w tablicy 15.

Tablica 15

Nazwa wyrobu izolacyjnego	Maksymalna wartość ciągłej temperatury nośnika energii cieplnej izolowanych urządzeń
Maty WIRED MAT	700 °C
Maty Z-mat	650 °C
Maty L-W	250 °C
Maty ALFAROCK	250 °C
Maty lamelowe LAMELLA MAT	250 °C
Maty lamelowe KLIMAFIX	50 °C
Płyty TECHROCK (MARINE SLAB); ROCKLIT 150 BMA	250 °C
Płyty FIREROCK	600 °C
Płyty FIREBATTS	700 °C
Płyty INDUSTRIAL BATS BLACK	250 °C
Płyty PSM	650 °C
Temperatura topnienia włókien > 1000 °C	

Odporność mat/płyt na ciągłe obciążenie temperaturą należy badać wg Instrukcji COBR PIB nr 07 (lab. akredytowane przez PCBC- cert.akredyt. L 8/4/2000) lub wg PN-EN 14406:2005, PN-EN 14707:2006(U).

3.2.2.5. Wymagania higieniczne

Maty/płyty izolacyjne z wełny mineralnej Rockwool powinny mieć Atest Higieniczny Państwowego Zakładu Higieny lub Instytutu Medycyny Morskiej i Tropikalnej wydany dla określonej receptury i technologii produkcji, określający zakres stosowania wyrobów w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pobyt ludzi.

Badanie wymagań higienicznych przeprowadza się przez sprawdzenie w/w dokumentów.

3.2.3. Program badań sprawdzających

3.2.3.1. Rodzaje badań

a) Badania pełne (typu TT)

Badania typu TT mają potwierdzić, że wyroby - maty i płyty izolacyjne z wełny mineralnej-skalnej Rockwool spełniają wszystkie wymagania przedstawione w aprobacie technicznej. Badania typu należy przeprowadzać dla każdego rodzaju/odmiany mat i płyt izolacyjnych (identyfikowanej nazwą handlową), co najmniej raz w okresie ważności niniejszej aprobaty technicznej i każdorazowo przy wprowadzaniu zmian materiałowych i technologicznych mających wpływ na jakość techniczną mat/płyt. W odniesieniu do wymagań wg tablicy 2 lp. 9 i 10 (klasyfikacja ogniowa oraz wymagania higieniczne) dopuszcza się okres ustalony przez jednostkę badawczą.

Do badań należy pobrać po jednej próbce-macie/płycie, z każdego rodzaju/odmiany, chyba że metoda badania wymaga większej ilości próbek.

Wymagania wg tablicy 2 lp.1, 2 i 3 - tj. wygląd zewnętrzny, wymiary i oznakowanie należy badać dla każdego rodzaju/odmiany i każdego wymiaru mat/płyt izolacyjnych .

b) Badania odbiorcze BRT

Badania odbiorcze BRT, wykonywane są w bieżącej produkcji, w ramach kontroli jakości produkcji. Badaniom BRT należy poddać każdą partię wyprodukowanych mat i płyt izolacyjnych, którą stanowią maty/płyty wyprodukowane według tej samej technologii, z tego samego rodzaju materiału-surowca i jednakowego składu surowców. Skład i liczność partii według planów badań producenta.

Minimalny zakres badań odbiorczych wykonywanych w bieżącej produkcji oraz liczność próbek i częstotliwość badań w bieżącej produkcji - jak w tablicy 16

Tablica 16

Lp.	Badana właściwość lub parametr	Częstotliwość pomiarów	Liczba próbek
1	Wygląd	w sposób ciągły	-
2	Wymiary: - Długość - Szerokość - Grubość	1 x partię	2
3	Gęstość objętościowa	1 x partię	2

Uwaga: Parametry jak w tablicy podlegają stałej kontroli – są to parametry technologiczne

3.2.3.2. Pobieranie próbek i kontrola jakości

Sposób pobierania próbek do badań własności technicznych i właściwości użytkowych, bezpośrednio z linii produkcyjnej, w sposób losowy według PN-83/N-03010 - w przypadku badań w Polsce, lub według programu badań producenta. Kontrola jakości mat/płyt w zakresie badań odbiorczych BRT - wg planu badań producenta. Próbkę do badań należy przygotowywać zgodnie z wymaganiami norm lub procedur badawczych.

3.2.4. Ocena wyników badań

Badane wyroby - maty i płyty izolacyjne z wełny mineralnej Rockwool należy uznać za dobre jeżeli przejdą z wynikiem pozytywnym wszystkie badania wymienione w tablicy 2. Zgodność partii z postanowieniami niniejszej aprobaty technicznej według planu badań producenta.

3.3. Zakładowa kontrola produkcji

- a) Kontrola surowców i materiałów (p.3.1)
- b) Kontrola odbiorcza wyrobu (p.3.2.3)

3.4 System oceny zgodności

Producent powinien dokonać oceny zgodności wyrobu budowlanego z aprobatą techniczną (system oceny zgodności 4), na podstawie:

- wstępnego badania typu przeprowadzonego w laboratorium producenta lub w laboratorium zewnętrznym (niezależnym od producenta),
- zakładowej kontroli produkcji.

Producent, który dokonał oceny zgodności i wydał na swoją wyłączną odpowiedzialność krajową deklarację zgodności z dokumentem odniesienia (aprobatą techniczną), powinien oznakować wyrób znakiem budowlanym B.

4. Pakowanie, przechowywanie, transport

Maty z wełny mineralnej Rockwool zwijane są w rulony i opakowane folią polietylenową termokurczliwą. Pakiety mat układa się w pozycji poziomej na suchym podłożu w stosy do 8-iu pakietów.

Maty lamelowe z wełny mineralnej Rockwool zwijane są w role i pakowane w worki z folii polietylenowej. Tak zapakowane maty lamelowe układa się w pozycji poziomej na suchym podłożu w stosy do 4-ech pakietów.

Maty izolacyjne należy przewozić krytymi środkami transportu, podczas transportu pakiety z matami należy układać w następujący sposób - dwa lub trzy rzędy ustawione pionowo na obrzeżach środka transportowego, reszta w pozycji poziomej (na leżąco).

Płyty izolacyjne z wełny mineralnej Rockwool układane są w pakiety i opakowywane folią termokurczliwą. Tak zapakowane płyty układa się, w pozycji leżącej, w stosach do 10-ciu pakietów, jeden na drugim, na suchym podłożu. Płyty mogą być pakowane w postaci zrolowanej.

Każde opakowanie mat/płyt oznakowane są zgodnie z p.3.2.2.3 niniejszej aprobaty.

Wyroby izolacyjne z wełny mineralnej skalnej Rockwool należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, suchych, zabezpieczając je przed wilgocią i opadami atmosferycznymi.

Wyroby należy przewozić krytymi środkami transportu. Wysokość ładunku powinna być taka, aby uniemożliwiła zgniatanie wyrobów izolacyjnych. Podczas transportu opakowania z matami/płytami należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i uszkodzeniami mechanicznymi.

Maty/płyty izolacyjne należy chronić przed zamoknięciem na każdym z etapów poczynając od przechowywania, poprzez transport aż do zainstalowania

5. Ustalenia formalno - prawne

5.1. Warunki dostawy

5.1.1. Aprobata Techniczna nie jest dokumentem dopuszczającym do stosowania w budownictwie i obrotu towarowego na terenie RP.

Aprobata jest dokumentem odniesienia ustalającym zestaw wymagań dla wyrobu, którego dotyczy.

Wyrób budowlany, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL, może być wprowadzony do obrotu towarowego oraz użyty przy wykonywaniu robót budowlanych rozumianych zgodnie z Art. 3 Ustawy Prawo budowlane (Dz. U. Nr 207, poz. 2016 z 2003 r. ze zmianami Dz.U.Nr 93 z 2004 r. poz. 888), jeśli dla przedmiotowego wyrobu dokonano oceny zgodności z niniejszą Aprobata Techniczną, wystawiono deklarację zgodności i oznakowano wyrób zgodnie z warunkami zawartymi w Art. 5, ust. 1, pkt 3 oraz Art. 8, ust. 1 i Art. 2, pkt 6 Ustawy o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881 z 2004 r.).

5.1.2. Wyrób powinien być dostarczony do odbiorcy z zachowaniem warunków dotyczących pakowania, przechowywania i transportu podanych w pkt. 4 niniejszej Aprobaty Technicznej. Warunek ten obowiązuje Dostawcę (Dostawców) na wszystkich etapach dystrybucji wyrobu od producenta do odbiorcy końcowego.

5.1.3. Za jakość wyrobu budowlanego, każdej partii tego wyrobu i pojedynczych jego egzemplarzy, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, odpowiada Dostawca.

5.1.4. Gwarancji na wyrób budowlany, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, zobowiązany jest udzielić Dostawca na podstawie odrębnych przepisów.

5.2. Korzystanie z Aprobaty Technicznej

5.2.1. Producent lub upoważniony dostawca wyrobu, na który wydano Aprobata Techniczną COBRTI INSTAL, jest obowiązany powoływać się na jej udzielenie w treści dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowaniem przedmiotu Aprobaty podając każdorazowo numer i termin ważności Aprobaty Technicznej. Tekst i rysunki w katalogach, folderach i innych materiałach dotyczących wyrobu nie mogą być sprzeczne z niniejszą Aprobata Techniczną.

5.2.2. Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót budowlanych.

Na żądanie władz budowlanych, odbiorcy wyrobów lub innych zainteresowanych Aprobata tę należy przedstawić w postaci uwierzytelnionej kopii lub egzemplarza wydawnictwa COBRTI INSTAL.

5.2.3. Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL może być przedstawiona zainteresowanym wyłącznie w całości. Dopuszcza się wykorzystanie reprodukcji strony pierwszej niniejszej Aprobaty przez Dostawcę wyrobu w celach promocyjnych. Reprodukacja taka nie zastępuje kompletnej Aprobaty.

5.2.4. COBRTI INSTAL wydaje i rozpowszechnia Aprobata Techniczną. Rozpowszechnianie Aprobaty Technicznej przez Producenta może nastąpić tylko po uzyskaniu zgody COBRTI INSTAL z zastrzeżeniem treści p. 5.2.3.

5.3. Ochrona praw wyłącznych

Niniejsza Aprobata Techniczna nie narusza ewentualnych uprawnień osób trzecich wynikających z przepisów Ustawy z dnia 30.06.2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119, poz. 1117 z 2003 r. ze zmianami Dz. U. Nr 33, poz. 286 z 2004 r.).

Zabezpieczenie tych uprawnień należy do obowiązków Producenta i Dystrybutorów korzystających z rozwiązania technicznego uprzedmiotowionego w wyrobie będącym przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej COBRTI INSTAL.

5.4. Zmiany i uzupełnienia Aprobaty Technicznej

5.4.1. Wymagania Aprobaty Technicznej mogą być zmienione przez jednostkę, która ją wydała, na wniosek producenta wyrobu zamierzającego dokonać zmian materiałowych, konstrukcyjnych, technologicznych, mogących mieć istotny wpływ na właściwości użytkowe wyrobu lub rozszerzenia zakresu stosowania.

Zmiana wymagań Aprobaty Technicznej następuje w trybie zmiany aprobaty, po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego w stosownym do zmian zakresie.

5.4.2. Ważność Aprobaty Technicznej COBRTI INSTAL podana w punkcie A aprobaty może być przedłużona, bez przeprowadzania ponownej procedury aprobacyjnej jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do COBRTI INSTAL z odpowiednim wnioskiem nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

5.5. Uchylenie Aprobaty Technicznej

5.5.1. Aprobata Techniczna może być uchylona przez jednostkę aprobującą, która ją wydała, w przypadku zmian w odrębnych przepisach, obowiązujących Polskich Normach, normach i przepisach ustanowionych przez organizacje międzynarodowe, jeżeli wynika to z zawartych umów, istotnych zmian w podstawach naukowych stanie wiedzy praktycznej oraz niepotwierdzenia, w trakcie stosowania, pozytywnej oceny przydatności wyrobu.

5.5.2. Aprobata Techniczna może być uchylona przez COBRTI INSTAL z inicjatywy własnej lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem Wnioskodawcy i uzyskaniu opinii Komisji Aprobacji Technicznych COBRTI INSTAL.

C. INFORMACJE DODATKOWE

1. Informacja o Aprobacie Technicznej

- Niniejsza aprobata techniczna nr AT/2002-02-1228-02 unieważnia i zastępuje aprobatę techniczną nr AT/2002-02-1228-01 z dnia 06.07.2004r.

- W Aprobacie Technicznej wprowadzono następujące zmiany:

- podano dodatkową nazwę płyt TECHROCK - dodatkowa nazwa MARINE SLAB;
- uaktualniono miejsca produkcji
- uaktualniono normy związane i dokumenty wykorzystywane w postępowaniu aprobacyjnym;
- podano system oceny zgodności i zakładową kontrolę produkcji;
- podano aktualne Rozporządzenie Ministra Infrastruktury;
- oraz przedłużono termin ważności Aprobaty Technicznej.

2. Informacje o warunkach stosowania wyrobów w budownictwie

- Wyroby izolacyjne - maty/płyty izolacyjne z wełny mineralnej-skalnej Rockwool należy stosować zgodnie z wytycznymi montażu, opracowanymi przez producenta wyrobów z uwzględnieniem treści podanej w części B pkt 2. niniejszej aprobaty.
- Wyrób objęty niniejszą Aprobata powinien być oznaczony znakiem budowlanym B, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11.08.2004r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U.Nr 198 z 2004r. poz. 2041 ze zmianami Dz. U. Nr 245 z 2006 r. poz. 1782). Wyrób powinien być wprowadzony do obrotu i stosowania wraz z instrukcją montażu, obsługi i eksploatacji w języku polskim.
- Wymienione w p. 2 nin. aprobaty przeznaczenie przedmiotowych mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej-skalnej Rockwool nie ogranicza innych zastosowań tych wyrobów, np. dla potrzeb przemysłu - w energetyce, rafineriach, przemyśle chemicznym i in.

3. Normy i dokumenty związane

- PN-77/M-34030 Izolacja cieplna urządzeń energetycznych. Wymagania i badania
- PN-93/B-02862/Az1:1999 Ochrona przeciwpożarowa budynków. Metoda badania niepalności materiałów budowlanych
- PN- 83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki
- PN-B-02421:2000 Ogrzewnictwo i ciepłownictwo. Izolacja cieplna rurociągów armatury i urządzeń. Wymagania i badania

- PN-B-10405:1099 Ciepłownictwo. Sieci ciepłownicze. Wymagania i badania przy odbiorze
- PN-EN 822:1998 Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie długości i szerokości
- PN-EN 823:1998 Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie grubości
- PN-EN 824:1998 Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie prostokątności
- PN-EN ISO 8497:1999 Izolacja cieplna - Określanie właściwości w zakresie przepływu ciepła w stanie ustalonym przez izolacje cieplne przewodów rurowych
- PN-EN 1602+AC:1999 Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Określanie gęstości pozornej
- PN-EN 12939:2002 Właściwości cieplne materiałów i wyrobów budowlanych - Określanie oporu cieplnego metodami osłoniętej płyty grzejnej i czujnika strumienia cieplnego - Grube wyroby o dużym i średnim oporze cieplnym
- PN-EN 12667:2002 Właściwości cieplne materiałów i wyrobów budowlanych - Określanie oporu cieplnego metodami osłoniętej płyty grzejnej i czujnika strumienia cieplnego - Wyroby o dużym i średnim oporze cieplnym
- PN-EN ISO 12241:2001 Izolacja cieplna wyposażenia budynków i instalacji przemysłowych. Zasady obliczania
- PN-EN 14706:2005 Wyroby do izolacji cieplnej wyposażenia budynków i instalacji przemysłowych. Określanie maksymalnej temperatury pracy
- PN-EN 14707:2006(U) Wyroby do izolacji cieplnej wyposażenia budynków i instalacji przemysłowych. Określanie maksymalnej temperatury pracy wstępnie przygotowanej izolacji rur
- PN-ISO 10456:1999 Izolacja cieplna. Materiały i wyroby budowlane. Określanie deklarowanych i projektowych wartości cieplnych
- PN-ISO 8301:1998 Izolacja cieplna. Określenie oporu cieplnego i związanych z nim własności w stanie ustalonym. Aparat płytowy z czujnikami gęstości strumienia cieplnego
- PN-ISO 8302:1999 Izolacja cieplna. Określenie oporu cieplnego i związanych z nim własności w stanie ustalonym. Aparat płytowy z osłoniętą płytą grzejną
- PN-ISO 334:1997 Paliwa stałe. Oznaczanie zawartości siarki całkowitej metodą Eschki
- EN ISO 13787:2002 Wyroby do izolacji cieplnej wyposażenia budynków i instalacji przemysłowych. Określanie deklarowanej przewodności cieplnej
- PN-EN ISO 1182:1990 Fire tests - Building materials - Non-combustibility test
Badania ogniowe - Materiały budowlane - Badania niepalności
- Instrukcja ITB/234/2003 Instytutu Techniki Budowlanej w Warszawie
- Instrukcja badań COBR PIB Nr 1 - Oznaczanie zawartości siarki całkowitej (laboratorium akredytowane przez PCBC, cert.akredyt. nr L8/3/98)
- Instrukcja badań COBR PIB Nr 07 - Oznaczanie granicznej temperatury stosowania włóknistych materiałów izolacyjnych (laboratorium akredytowane przez PCBC, cert.akredyt. nr L8/3/98)
- Atesty Higieniczne - 12 atestów dot wyrobów z wełny mineralnej Rockwool, wydanych dla zakładów produkcyjnych grupy Rockwool, z datą ważności do 28.04.2011r.
- Katalog techniczny pt: „ROCKWOOL - NIEPALNE IZOLACJE - Izolacje techniczne w przemyśle i w budownictwie”, wydanie Rockwool Polska, październik 2004r
- Aprobaty Techniczne ITB - Warszawa (dot. masy ogniochronnej BMA) nr AT-15-4922/2001, nr AT-15-4923/2001
- Atesty Higieniczne wydane przez PZH (dot. mas ogniochronnych BMA), nr HK/B/0557/01/2004, nr HK/B/0479/01/99

4. Dokumenty wykorzystywane w postępowaniu aprobacyjnym

- Opinia nr 0513/P/2000 w sprawie badań promieniotwórczości naturalnej wyrobów z wełny mineralnej Rockwool, opinia wydana przez Instytut Techniki Budowlanej
- Certyfikat nr B/32/58/2000 wydany przez PCBC, uprawniający do oznaczania płyt izolacyjnych INDUSTRIAL BATTs BLACK znakiem bezpieczeństwa
- Sprawozdania z badań własności technicznych i właściwości użytkowych mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej Rockwool o nazwach handlowych jak w nin. aprobacie technicznej. Badania wykonane przez laboratoria zewnętrzne: Instytutu Techniki Budowlanej w W-wie, Polskiego Centrum Badań i Certyfikacji Oddział w Gdańsku oraz Centralnego Ośrodka Badawczo Rozwojowego Przemysłu Izolacji Budowlanej w Katowicach - 55 Sprawozdań z badań w ramach badań typu (TT) wykonanych w okresie 1998-2001r.

- Sprawozdania z badań własności technicznych i właściwości użytkowych mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej Rockwool wykonanych w ramach badań odbiorczych (BRT) i w ramach badań typu (TT) we własnych laboratoriach - 4 Sprawozdania z badań wykonanych w okresie 2000 r.
- Dokumenty opracowane przez Producenta-Wnioskodawcę:
 - Opis techniczny surowców i materiałów wraz z Planem Jakościowego Odbioru Surowców – QSS
 - Ogólny opis techniczny wyrobów - opis asortymentu wyrobów - mat/płyt izolacyjnych
 - Opis przeznaczenia i zakres stosowania wyrobów
- Instrukcja instalacji wyrobów izolacyjnych Rockwool – „Jak wykonywać izolację techniczną z wełny
- Program i zakres kontroli jakości u producenta, w tym raporty z badań odbiorczych - 23 Świadectwa z badań odbiorczych (BRT)
- Instrukcje systemu zarządzania jakością dotyczące: montażu, eksploatacji, konserwacji, pakowania, przechowywania i transportu
- Certyfikat systemu zarządzania jakością na zgodność z BS EN ISO 9001:1994 dla Rockwool Polska, wydany przez BSI, nr cert.FM 60531, ostatnie wydanie 2 lutego 2004 r.
- Zestawienie Procedur i instrukcji Systemu Zarządzania Jakością wg PN-ISO 9001:1996
- Sprawozdania z badań własności technicznych i właściwości użytkowych mat/płyt izolacyjnych z wełny mineralnej Rockwool o nazwach handlowych jak w nin. aprobacie technicznej. Badania wykonane przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Izolacji Budowlanej IZOLACJA w Katowicach - 22 Sprawozdań z badań wykonanych w okresie listopad 2002r do lipiec 2006r.
- Dokumenty systemu zarządzania jakością - Instrukcje produkcji wyrobu (z programem badań), postępowania z wyrobem niezgodnym, magazynowania, sprzedaży z raportami z badań odbiorczych; - 10 dokumentów/instrukcji dla różnych wyrobów jak w nin. aprobacie

5. Informacje dotyczące producenta

Miejsca produkcji:

1) Rockwool International A/S
Hovedgaden 584, DK-2640 Hedehusene

2) Rockwool – Isolation S.A.
111, rue de Chateau des Rentiers
F – 75013 Paris

3) Deutche Rockwool Mineralwool GmbH
Karl-Schneider-Strasse 14-18
D-45966 Gladbeck

4) Rockwool s.r.o.
Zeleny pruh 95/97
CZ-140000 Praha 4

5) Rockwool Hungaria Kft.
Hungary krt 140-144
H-1146 Budapest

6) Rockwool Lapinus B.V.
Postbus 1160
L-6040 KD Roermond

7) Rockwool Polska Sp. z o.o.
ul. Kwiatowa 14 66-131 Cigacice

8) A/S Rockwool
Nydalsveien 21
Post-box 4215 Torshov
N-0401 Oslo

9) Rockwool Italia S.R.L.
Via Mascheroni 31
20145 Milan

10) Rockwool A/S
Novinskii Bulvar 20a
RU-121039 Moscow

11) Rockwool Iberica S.A.
Calle del Bruc, 50
E-08010 Barcelona

12) Rockwool Limited
Pencoed Bridgend
Mid Glamorgan CF35 6NY

KONIEC