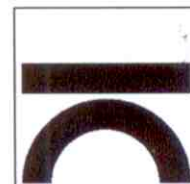


INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW
03-302 Warszawa, ul. Instytutowa 1
tel. sekr.: 22 814 50 25, fax 22 814 50 28



APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2010-02-2677/1

Nazwa wyrobu: **Sączi do odwodnienia izolacji pomostów „VILK”**

Wnioskodawca: **VLCEK Polska Sp. z o.o.**
ul. Walerego Sławka 7
30-633 Kraków

Termin ważności: **2015 – 12 – 28**

Dokument Aprobata Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 zawiera 15 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobata Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Badawczym Dróg i Mostów w Warszawie.

A. POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1 PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

1.1 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Przedmiotem Aprobata Technicznej jest sącdek do odwodnienia izolacji pomostów „VILK”, zwany dalej „sączkiem VILK”, przeznaczony do odprowadzania wody z płaskich izolowanych powierzchni budowli inżynierskich, a w szczególności płyt pomostów.

Sącdek VILK (rysunek do 1 do 7) jest produkowany w następujących wersjach:

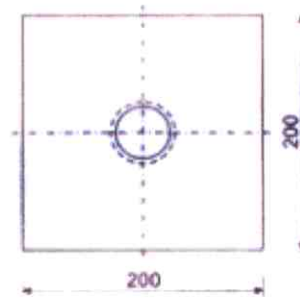
- VILK ST - sącdek ze stali nierdzewnej 1.4301,
- VILK PA - sącdek z tworzywa poliamidowego,
- VILK UP - sącdek z żywicy poliestrowych.

Sącdek VILK składa się z następujących elementów:

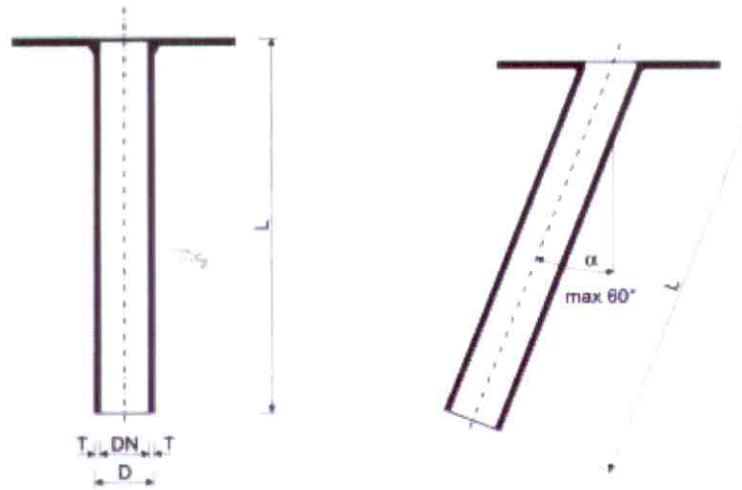
- kołnierza – jest to główny element przeznaczony do zebrania wody z powierzchni hydroizolacji i wprowadzania jej do rury odpływowej. Wyprofilowane brzegi umożliwiają lepsze zakotwienie sączka w pomoście,
- sitka – jest to element chroniący wlot lejka do rury odpływowej i zapobiegający wciskaniu mieszanki mineralno – asfaltowej do rury odpływowej podczas układania nawierzchni,
- rury odpływowej – każdy lejek jest połączony z rurą odpływową. Do odprowadzenia wody z lejka są stosowane rury sztywne lub elastyczne rury karbowane z tworzyw sztucznych takich jak: PP, PE, PVC-U, GRP lub rury sztywne ze stali nierdzewnej.



Rysunek 1- Sącdek VILK ST – widok ogólny



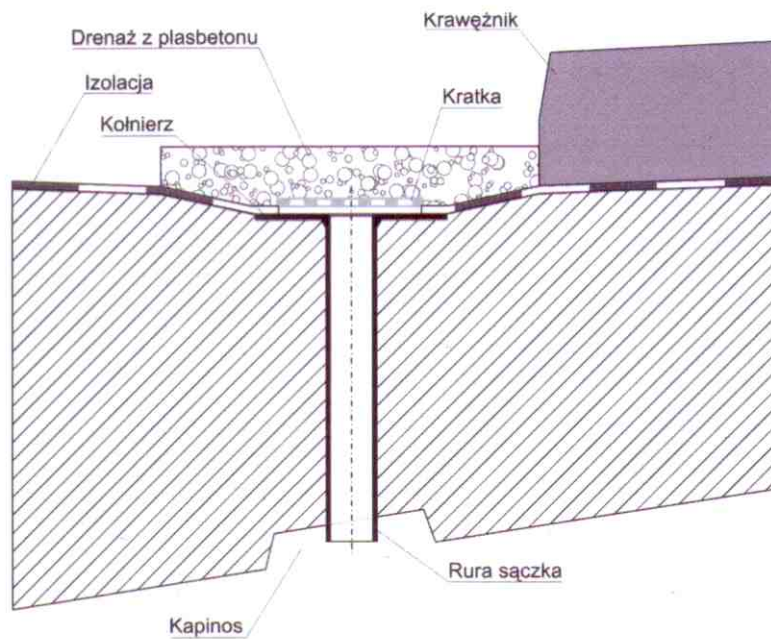
Rysunek 2 - Sączek VILK – widok z góry



Wersja z odpływem prostym

Wersja z odpływem skośnym

Rysunek 3 - Sączek VILK – widok z boku



Rysunek 4 - Sączek VILK – przykładowy sposób montażu

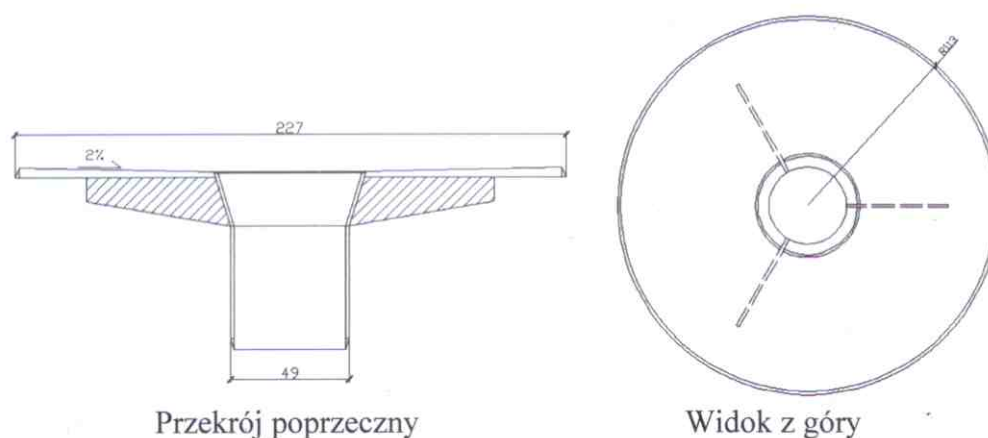
Budowa sączka VILK umożliwia prosty montaż jego elementów składowych oraz osadzenie całego sączka w płycie pomostu. Konstrukcja rury odpływowej umożliwia podłączenie dodatkowej rury odpływowej o dowolnej długości i pod dowolnym kątem zgodnie z dokumentacją wykonawczą

W tabelicy 1 przedstawiono wymiary sączków VILK oraz sitka ze stali nierdzewnej.

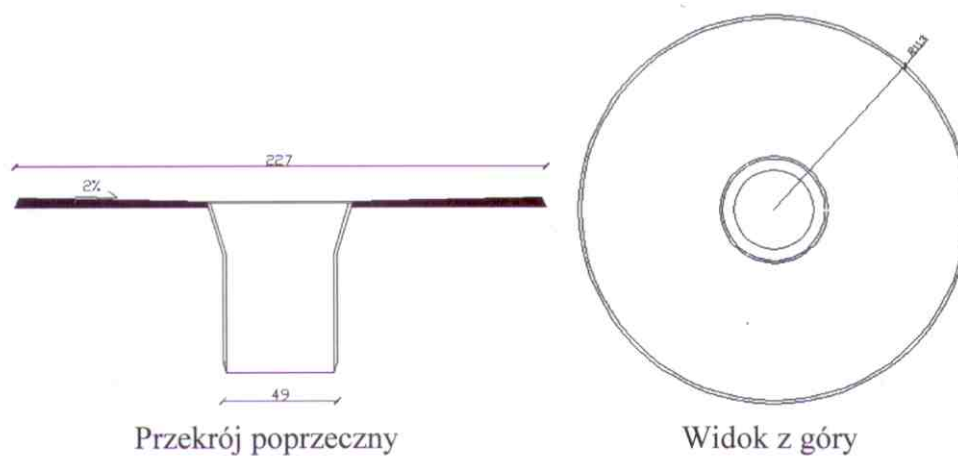
Tabela 1

Rodzaj	Element	Średnica Zewnętrzna	Średnica Wewnętrzna	Grubość Ścianki	Długość	Kąt	Wymiary w planie ¹⁾
		D [mm]	DN [mm]	T [mm]	L [mm]	α [°]	[mm]
VILK ST - 40	rura	44,5±0,1	40,5±0,1	2±0,1	według zamówienia	według zamówienia	-
	kołnierz	-	-	2±0,1	-	-	200 x 200
VILK ST - 50	rura	50,0±0,1	46,0±0,1	2±0,1	według zamówienia	według zamówienia	-
	kołnierz	-	-	2±0,1	-	-	200 x 200
VILK PA	rura	49,0±0,1	45,0±0,1	2±0,1	według zamówienia	według zamówienia	-
	kołnierz	-	-	2±0,1	-	-	Ø 227
VILK UP	rura	49,0±0,1	45,0±0,1	2±0,1	według zamówienia	według zamówienia	-
	kołnierz	-	-	2±0,1	-	-	Ø 227
Sitko ze stali nierdzewnej do sączka VILK		-	-	1±0,1	-	-	140 x 70

1) odchyłki wymiarów w planie nie powinny przekraczać ±0,1



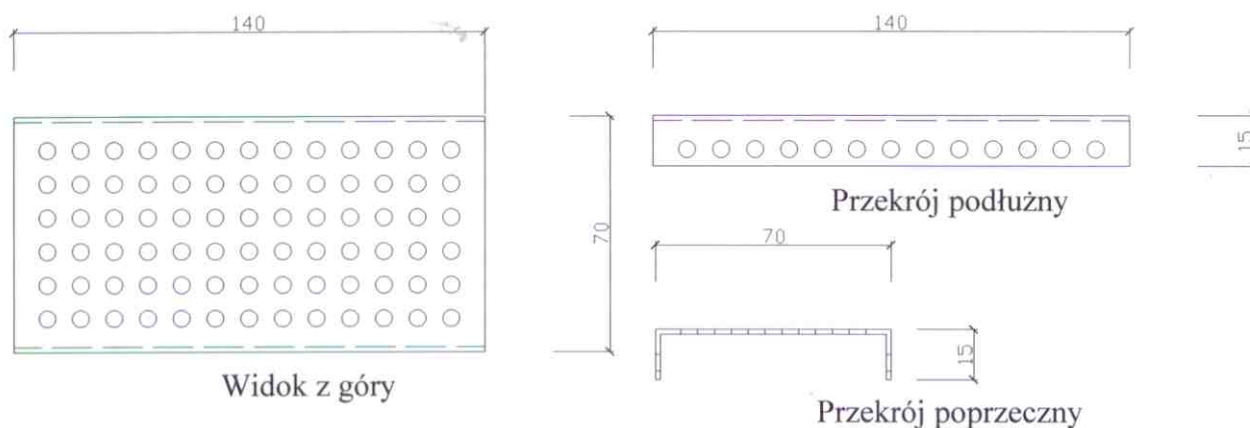
Rysunek 5 - Sączek VILK PA



Przekrój poprzeczny

Widok z góry

Rysunek 6 - Sączek VILK UP



Widok z góry

Przekrój podłużny

Przekrój poprzeczny

Rysunek 7 - Sitko ze stali nierdzewnej do sączka VILK

1.2 Klasyfikacja wyrobu

PKWiU: - 17.54.38-50.00
 PCN: - 56 03 94 90 0

2 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

2.1 Przeznaczenie

Sączek VILK jest przeznaczony do odprowadzenia wody z poziomego hydroizolacji ułożonej na płaskich powierzchniach budowli inżynierskich, a w szczególności płytach pomostów. Sączek VILK jest przeznaczony do zbierania wody, która przeniknęła przez warstwy nawierzchni mostowej ułożonej na izolacji przeciwwodnej.

2.2 Zakres stosowania

Aprobata Techniczna stwierdza przydatność wyrobu budowlanego o nazwie: Sączki, do odwodnienia izolacji pomostów „VILK” do stosowania w inżynierii komunikacyjnej w zakresie:

- wszystkich drogowych obiektów inżynierskich bez ograniczeń, w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie. (Dz. U. Nr 63 poz. 735 z późn. zm.),
- wszystkich kolejowych obiektów inżynierskich bez ograniczeń, w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 10 września 1998 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budowle kolejowe i ich usytuowanie. (Dz. U. Nr 151 poz. 987).

2.3 Warunki stosowania

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z przeznaczeniem, zakresem i warunkami, które podano w Aprobacie Technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w inżynierii komunikacyjnej. Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w sposób niezgodny z przepisami techniczno-budowlanymi należy uzyskać zgodę na odstępstwo od tych przepisów w trybie określonym w art. 9 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (tekst jednolity Dz. U. z 2006 r. nr 156, poz. 1118 z późn. zm.).

Sączki VILK można eksploatować w temperaturach:

- - najwyższa krótkotrwała dopuszczalna temperatura + 260 °C (533 K);
- - najwyższa dopuszczalna temperatura przy długotrwałym użytkowaniu + 120 °C (393 K);
- - najniższa dopuszczalna temperatura przy długotrwałym użytkowaniu – 40 °C (233 K).

Do sączków VILK można przyklejać bezpośrednio hydroizolację z pap zgrzewalnych oraz układać na nich nawierzchnie z mieszanek mineralno – asfaltowych takich jak beton asfaltowy (BA) o temperaturze układania +170°C i asfalt lany (AL.) o temperaturze układania +230°C.

Sączki VILK należy osadzać co najmniej 3 mm poniżej górnej powierzchni płyty w miejscu jego wbudowania, przy czym należy zapewnić łagodne przejście z poziomu płyty na poziom lejka. Specjalne wyprofilowanie lejka zapewni lepsze zakotwienie w płycie pomostu.

Połączenie lejka z rurą odpływową powinno być szczelne.

W przypadku zastosowania na obiekcie mostowym systemu odwodnienia z użyciem drenów układanych na izolacji, końcówki drenów należy wprowadzić w otwory wycięte w sicie sączka.

3 WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE – UŻYTKOWE, WYMAGANIA

3.1 Materiały

3.1.1 Stal nierdzewna

Stal nierdzewna przeznaczona do wytwarzania elementów sączka VILK powinna spełniać wymagania PN-EN 10088-1.

3.1.2 Tworzywo poliestrowe

Wymagania w stosunku do tworzywa poliestrowego, przeznaczonego do wytwarzania elementów sączka VILK zestawiono w tabeli 2.

Tablica 2

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Wytrzymałość na ściskanie	MPa	≥ 100	PN-EN ISO 604
2	Wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu	MPa	≥ 100	PN-EN ISO 178

3.1.3 Tworzywo poliamidowe

Wymagania w stosunku do tworzywa poliamidowego, przeznaczonego do wytwarzania elementów sączka VILK zestawiono w tabeli 3.

Tablica 3

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wartość wymagana	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Zawartość włókna szklanego	%	50 ± 1	PN-EN ISO 3451-4
2	Zawartość wilgoci	%	$\leq 0,3$	PN-EN ISO 1269
3	Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	≥ 140	PN-EN ISO 527-1, PN-EN ISO 527-2
4	Wydłużenie względne przy zerwaniu	%	$\geq 1,5$	PN-EN ISO 527-1, PN-EN ISO 527-2
5	Udarowość wg Charpy z karbem	kJ/m^2	≥ 10	PN-EN ISO 179-1
6	Temperatura mięknienia wg Vicata	$^{\circ}\text{C}$	≥ 210	PN-EN ISO 306

3.2 Gotowy wyrób

Gotowy sączek VILK w ocenie wizualnej nie powinien wykazywać uszkodzeń lub deformacji.

Wymiary sączków VILK oraz sitka ze stali nierdzewnej powinny być zgodne z tablicą 1.

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

4.1 Pakowanie i przechowywanie

Sączki VILK są dostarczane w pudłach kartonowych. Rura odpływowa może być dostarczana zwinięta w kręgi.

Sączki VILK należy przechowywać, chroniąc przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych oraz opadami i zanieczyszczeniem.

4.2 Transport

Sączki VILK należy przewozić krytymi środkami transportowymi w warunkach zabezpieczających je przed: opadami atmosferycznymi, mrozem, zanieczyszczeniem i uszkodzeniem opakowań.

4.3 Sposób oznakowania 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 oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198, poz. 2041 z późn.zm.).

Wyroby należy oznakować podając następujące informacje:

- a) nazwę i adres producenta,
- b) nazwę i nazwę handlową wyrobu,
- c) numer partii,
- d) datę produkcji,
- e) masę netto,
- f) numer i rok publikacji Aprobaty Technicznej,
- g) 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) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzony do obrotu i stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 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 z późn. zm.) oceny zgodności wyrobu

z Aprobata Techniczną AT/2010-02-2677/1 dokonuje producent, stosując **system 4**.

W wypadku **systemu 4** oceny zgodności producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 na podstawie:

zadania producenta:

- wstępnego badania typu,
- 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 obejmują:

- atestów materiałów wystawionych przez producentów tych materiałów (stali, tworzywa poliestrowego, tworzywa poliamidowego) według punktu 3.1;
- wyglądu zewnętrznego sączków VILK oraz sitka ze stali nierdzewnej według punktu 3.2.

Jeżeli użyto materiały składowe, których właściwości były już określone przez dostawcę materiału na podstawie zgodności z innymi specyfikacjami technicznymi, to właściwości te nie muszą być ponownie sprawdzane pod warunkiem, że właściwości użytkowe tych materiałów pozostały bez zmian.

Badania typu należy wykonać ponownie, gdy zmienia się wyrób, zakładowa kontrola produkcji lub dokument odniesienia, tzn. w sytuacjach, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań. Konieczność powtórzenia badań typu może wynikać ze zmiany surowców, istotnych zmian w technologii lub warunków wytwarzania, np. w wypadku wymiany linii technologicznej lub przeniesienia zakładu produkcyjnego

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych mogą stanowić wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3 Wymagania dla zakładowej kontroli produkcji

Zakładowa kontrola produkcji (ZKP) jest to wewnętrzna kontrola produkcji wykonywana przez producenta, podczas której wszystkie elementy, wymagania i działania podjęte przez producenta powinny być dokumentowane w formie pisemnej.

Zakładowa kontrola produkcji ma na celu wykazanie zdolności producenta do wytwarzania wyrobu spełniającego wyspecyfikowane wymagania. Zakładowa kontrola produkcji powinna umożliwiać podjęcie efektywnych działań w zakresie zapewnienia jakości i kontroli produkcji.

Dokumentacja ZKP powinna opisywać sposoby postępowania pozwalające zidentyfikować i prześledzić procesy, które wpływają bezpośrednio na jakość i zgodność wyrobu z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1.

Dokumentacja ZKP wyrobów będących przedmiotem Aprobaty Technicznej powinna zawierać:

- strukturę organizacyjną producenta uwzględniającą osobę odpowiedzialną za jakość wyrobu;

- procedury lub instrukcje, specyfikacje techniczne, lub normy oraz przepisy prawne związane z produkcją wyrobu;
- procedury i zapisy dotyczące szkoleń,
- procedury nadzoru nad dokumentami i zapisami;
- zapisy dokumentujące podejmowane działania;
- opis techniczny wyrobu;
- dokumentację technologiczną wyrobu;
- procedury kontroli i wymagania odnośnie surowców i komponentów, stosowanych do produkcji wyrobu; które powinny być zgodne z wymaganiami p. 3 Aprobaty Technicznej Nr AT/2010-02-2677/1;
- procedury kontroli wyrobu w trakcie wytwarzania;
- procedury kontroli i badań gotowego wyrobu, w tym: w procedury pobrania próbek oraz wymagania odnośnie częstości kontroli i badań, które powinny być zgodne z p. 3, p. 5.4 i p. 5.5 Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1;
- wymagania dla warunków środowiskowych, związanych z produkcją, przechowywaniem i transportem wyrobu;
- spis urządzeń produkcyjnych oraz plan ich utrzymania i przeglądów;
- spis wyposażenia pomiarowego i badawczego oraz plan jego sprawdzania lub wzorcowania;
- procedury postępowania z wyrobem niezgodnym oraz z reklamacjami;
- procedury prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych.

Dokumentacja ZKP powinna być nadzorowana przez wyznaczoną do tego osobę.

Posiadanie certyfikatu wg PN-EN ISO 9001 nie jest jednoznaczne z posiadaniem zakładowej kontroli produkcji.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań obejmuje:

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

5.4.2 Badania bieżące

Badanie bieżące obejmują sprawdzenie:

- atestów materiałów wystawionych przez producentów tych materiałów (stali, tworzywa poliestrowego, tworzywa poliamidowego) według punktu 3.1;
- wyglądu zewnętrznego sączków VILK oraz sitka ze stali nierdzewnej według punktu 3.2.

5.4.3 Badania uzupełniające

Badania uzupełniające nie są wymagane.

5.5 Częstotliwość badań

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

Wielkość partii jest określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania uzupełniające powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6 Metody badań

Badania powinny być wykonywane według norm i procedur podanych w punkcie 3.

5.7 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie ze specyfikacją techniczną określoną według zakładowej kontroli produkcji.

5.8 Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby należy uznać za zgodne z wymaganiami Aprobaty Technicznej, jeżeli wszystkie wyniki badań są pozytywne.

6 USTALENIA FORMALNOPRAWNE

6.1 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119 z 2003 r., poz. 117 z późn. zm.). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków producentów składających wnioski o wydanie Aprobaty Technicznej IBDiM.

6.2 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 jest dokumentem stwierdzającym przydatność w inżynierii komunikacyjnej sączków, do odwodnienia izolacji pomostów „VILK”, w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty Technicznej.

6.3 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 nie jest dokumentem dopuszczającym wyrób do obrotu i stosowania w budownictwie.

Zgodnie z art. 10, ustawy Prawo budowlane z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. Nr 156, poz. 1118 z późn. zm.) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 można stosować przy wykonywaniu robót budowlanych wyłącznie, jeżeli wyroby te zostały wprowadzone do obrotu zgodnie z odrębnymi przepisami.

6.4 Aprobata Techniczna Nr AT/2010-02-2677/1 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 Aprobate Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.6 Aprobata Techniczna IBDiM nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość sączków, do odwodnienia izolacji pomostów „VILK” oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe go zastosowanie.

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

6.8 Wnioskodawca niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM jest zobowiązany do przekazywania nabywcom Sączków, do odwodnienia izolacji pomostów „VILK” firmowej instrukcji w języku polskim, określającej warunki stosowania, składowania i transportu.

7 TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 jest ważna do dnia 28 grudnia 2015 r.

Ważność Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-2677/1 może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Badawczego Dróg i Mostów 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 z późn. zm.), w wyniku postępowania aprobacyjnego przeprowadzonego na wniosek firmy:

VLCEK Polska Sp. z o.o.
ul. Walerego Sławka 7
30-633 Kraków

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

Sączki do odwodnienia izolacji pomostów „VILK”

do stosowania w inżynierii komunikacyjnej w zakresie określonym w p. 2 niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM.



DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Warszawa, 13 stycznia 2011 r.

Koniec

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 z późn. zm.), w wyniku postępowania aprobacyjnego przeprowadzonego na wniosek firmy:

VLCEK Polska Sp. z o.o.
ul. Walerego Sławka 7
30-633 Kraków

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

Sączki do odwodnienia izolacji pomostów „VILK”

do stosowania w inżynierii komunikacyjnej w zakresie określonym w p. 2 niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM.



DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Warszawa, 13 stycznia 2011 r.

K o n i e c

C. INFORMACJE DODATKOWE

Słowa kluczowe: SĄCZEK, ODWODNIENIE, SYSTEM ODWODNIENIA

1 NORMY I DOKUMENTY POWOŁANE

W wypadku powołań norm datowanych stosuje się tylko cytowaną edycję. W wypadku powołań niedatowanych stosuje się ostatnie wydanie (wraz z poprawkami) powołanej publikacji.

PN-EN 10088-1 Stale odporne na korozję -- Część 1: Gatunki stali odpornych na korozję

PN-EN ISO 178 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie właściwości przy zginaniu

PN-EN ISO 179-1 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie udarności metodą Charpy'ego - Część 1: Nieinstrumentalne badanie udarności

PN-EN ISO 306 Tworzywa sztuczne - Tworzywa termoplastyczne - Oznaczanie temperatury mięknięcia metodą Vicata (VST)

PN-EN ISO 527-1 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu - Zasady ogólne

PN-EN ISO 527-2 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu - Warunki badań tworzyw sztucznych przeznaczonych do prasowania, wtrysku i wytłaczania

PN-EN ISO 604 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie właściwości przy ściskaniu

PN-EN ISO 1269 Tworzywa sztuczne - Homopolimery i kopolimery chlorku winylu - Oznaczanie substancji lotnych (łącznie z wodą)

PN-EN ISO 3451-4 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie popiołu - Część 4: Poliamidy

Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. Nr 156 z 2006 r., poz. 1118 z późn. zm.)

Ustawa z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2003 r. Nr 119, poz. 1117 z późn. zm.)

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

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 z późn. zm.)

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 Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie. (Dz. U. nr 63 poz. 735 z późn. zm.)

Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 10 września 1998 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budowle kolejowe i ich usytuowanie. (Dz. U. z 1998 r. nr 151 poz. 987)

2 DOKUMENTY WYKORZYSTANE W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM

Opis Techniczny wyrobu VILK – opracowanie firmy VLCEK, Kraków, maj 2010 r.

Karta techniczna: Polimal 1058 – opracowanie firmy Zakłady Chemiczne "ORGANIKA-SARZYNA" S.A.

Karta charakterystyki wyrobu: Włókno szklane ze szkła typu E – opracowanie firmy KROSSLASS S.A.

Atest Higieniczny HK/B/0556/01/2010: Żywiec Polimal® Państwowy Zakład Higieny, Warszawa, 2010

3 WNIOSKODAWCA

VLCEK Polska Sp. z o.o.
ul. Walerego Sławka 7
30-633 Kraków
tel./fax: (+48) 012 655 69 02
www.vlcek.pl

4 ZESPÓŁ APROBAT TECHNICZNYCH IBDiM

Instytut Badawczy Dróg i Mostów
ul. Jagiellońska 80
03-301 Warszawa
tel.: 22 614 56 59, 22 811 32 31 w. 278
fax: 22 675 41 27, 22 814 50 28
www.ibdim.edu.pl