



TES Sp. z o.o.
Niwki Daleszyckie
26-021 Daleszyce
tel./fax: **(41) 317-19-86**
e-mail: **tes@tesniwki.com.pl**

INFORMACJA TECHNICZNA WYROBU
PRINCE OXY V60 S35
Nr: **IT 52/18** z dnia 24.05.2018r.
Wydanie **IV**

1. Nazwa handlowa wyrobu :

PRINCE OXY V60 S35

2. Specyfikacja techniczna:

EN 13707:2004+A2:2009 Elastyczne wyroby wodochronne. Wyroby asfaltowe na osnowie do pokryć dachowych.
Definicje i właściwości

3. Producent / dostawca: TES Sp. z o.o. Niwki Daleszyckie, 26-021 Daleszyce, woj. świętokrzyskie

4. Przeznaczenie i zakres stosowania:

Papa stosowana jako warstwa podkładowa w wielowarstwowych pokryciach dachowych. Papę można stosować do wykonywania nowych lub renowacji starych pokryć dachowych (wykonanych z pap asfaltowych).

5. Opis wyrobu budowlanego:

Papa asfaltowa zgrzewalna podkładowa - to wyrób otrzymywany przez nasycenie i powlekanie z obu stron osnowy (welonu z włókien szklanych) asfaltem oksydowanym niemodyfikowanym oraz posypanie wierzchniej strony posypką droбноziarnistą (piaskiem kwarcowym), spodnia strona wstęgi zabezpieczona na całej powierzchni łątwotopliwą folią z tworzywa sztucznego.

6. Sposób układania: Metodą zgrzewania

7. Informacje dla użytkownika:

Przed przystąpieniem do wykonania pokrycia (zarówno nowego jak i renowacji starego), należy zapoznać się ze stanem dachu, dokonać niezbędnych prac przygotowawczych oraz wybrać właściwy rodzaj papy. Przy niesprzyjających warunkach pogodowych (deszcz, śnieg, mróz, silny wiatr) nie podejmować pracy lub ją niezwłocznie przerwać. Prace dekarские należy prowadzić w temperaturach od +5 °C do +35 °C. Przed przystąpieniem do pracy w okresach chłódów, rolki papy powinny być przez 24 godziny przechowywane w temperaturze 20°C i wynoszone na dach bezpośrednio przed wykonaniem pokrycia. Przed użyciem papa powinna być rozwinięta i rozprostowana. Folia na spodniej stronie papy ulegnie stopieniu pod wpływem wysokiej temperatury. Dociskać warstwy papy wałkiem metalowym lub silikonowym aż do uzyskania wypływu masy asfaltowej spod warstwy papy. Na ciągach komunikacyjnych oraz przy wszelkiego rodzaju obróbkach stosować dodatkowe warstwy papy lub specjalne rozwiązania. Przy mocowaniu mechanicznym papy, należy przestrzegać takich samych zasad przygotowania podłoża i papy jak przy zgrzewaniu. Dobór i rozstaw kołków mocujących zależy od podłoża i od grubości warstwy izolującej. Papę należy stosować zgodnie z aktualnie obowiązującymi regulacjami prawnymi z zakresu budownictwa, (w tym z aktualnymi normami z uwzględnieniem wytycznych producenta) przez osoby wykwalifikowane w zakresie wykonywania robót izolacyjnych, a gdy to konieczne pod nadzorem osoby uprawnionej. Regulacje prawne z zakresu budownictwa, normy oraz projekt inwestycji budowlanej należy traktować zawsze jako dokumenty nadrzędne w stosunku do wytycznych producenta.

Transport i przechowywanie:

Rolki papy należy przewozić krytymi środkami transportu, w jednej warstwie, w pozycji stojącej, zabezpieczone przed przewracaniem się, przemieszczaniem i uszkodzeniem podczas transportu. Przechowywać pod zadaszeniem lub co najmniej w warunkach chroniących przed nadmiernym nasłonecznieniem i zawilgoceniem, z dala od źródeł ciepła.

8. Informacje dot. Zakładowej Kontroli Produkcji: Certyfikat ZKP Nr 1454-CPR-1002



TES Sp. z o.o.
Niwki Daleszyckie
26-021 Daleszyce
tel./fax: **(41) 317-19-86**
e-mail: **tes@tesniwki.com.pl**

INFORMACJA TECHNICZNA WYROBU

PRINCE OXY V60 S35

Nr: **IT 52/18** z dnia 24.05.2018r.

Wydanie **IV**

9. Właściwości wyrobu:

Lp.	Właściwość	j.m.	Wartość lub ustalenie	Metoda badania
1.	Wady widoczne	----	wyrób pozbawiony wad widocznych	PN-EN 1850-1 :2002
2.	Długość Szerokość Prostoliniowość	m m mm	$\geq 10,0$ $\geq 1,0$ ≤ 20	PN-EN 1848-1 :2002
3.	Grubość	mm	$3,5 \pm 10\%$	PN-EN 1849-1 :2002
4.	Wodoszczelność	----	10kPa Spełnienie wymagań	PN-EN 1928:2002 metoda B
5.	Wodoszczelność po rozciąganiu w niskiej temperaturze*	%	NPD	PN-EN 13897:2006
6.	Odporność na działanie ognia zewnętrznego	----	F _{ROOF}	PN-EN 13501-5 +A1:2010
7.	Reakcja na ogień*	----	NPD	PN-EN 13501-1 +A1:2010
8.	Wytrzymałość złącza na oddzieranie*	N/50mm	NPD	PN-EN 12316-1 :2001
9.	Wytrzymałość złącza na ścinanie*	N/50mm	NPD	PN-EN 12317-1 :2001
10.	Maksymalna siła rozciągająca	kierunek: wzdłuż w poprzek N/50mm	500 ± 300 400 ± 250	PN-EN 12311-1 :2001
11.	Wydłużenie przy maks. sile rozciągającej	kierunek: wzdłuż w poprzek %	3 ± 1 2 ± 1	PN-EN 12311-1 :2001
12.	Odporność na uderzenie*	mm	NPD	metoda A metoda B PN-EN 12691:2007
13.	Odporność na obciążenie statyczne*	kg	NPD	metoda A PN-EN 12730: 2015-06
14.	Wytrzymałość na rozdzieranie (gwoździem)*	N	NPD	PN-EN 12310-1 :2001
15.	Odporność na przerastanie korzeni*	----	NPD	PN-EN 13948:2007
16.	Stabilność wymiarów*	%	NPD	PN-EN 1107-1 :2001
17.	Giętkość w niskiej temperaturze	°C	≤ 0	PN-EN 1109 :2013-07
18.	Odporność na spływanie w podwyższonej temp	°C	≥ 70	PN-EN 1110:2011
19.	Odporność na spływanie po sztucznym starzeniu*	°C	NPD	PN-EN 1296:2002 PN-EN 1110:2011
20.	Przyczepność posypki (ubytek masy posypki)*	%	NPD	PN-EN 12039:2001
21.	Przenikanie pary wodnej	----	$\mu = 20\ 000$	PN-EN 1931:2002
22.	Ilość na palecie	m ²	200	-----
23.	Gwarancja		3 lata	-----

Wyrób nie zawiera azbestu ani składników smoły węglowej

* NPD – właściwości użytkowe nieustalone