

Nawierzchniowa papa asfaltowa

TES ROYAL SBS 25 W-PYE PV250 S56H

Informacja techniczna wyrobu. Nr IT-CE-400/26 Data: 25.03.2026

1. OPIS PRODUKTU

Nawierzchniowa, zgrzewalna lub mechanicznie mocowana papa asfaltowa o bardzo dobrych parametrach mechanicznych, modyfikowana elastomerem SBS, wykonana na osnowie z włókniny poliestrowej. Wierzchnia strona pokryta jest gruboziarnistą posypką mineralną. Spodnia strona jest zabezpieczona folią z tworzywa sztucznego. Do jednowarstwowego stosowania lub jako wierzchnia warstwa w wielowarstwowym pokryciach dachowych. Nie jest przeznaczona do pokryć dachowych pod uprawy roślinne.

2. BENEFITY

- Elastyczność w niskich temperaturach $\leq -25^{\circ}\text{C}$,
- Grubość $5,6 \pm 0,3$ mm

3. ZALECENIA DOTYCZĄCE MONTAŻU

Papę należy mocować do przygotowanego podłoża mechanicznie lub metodą zgrzewania. W przypadku montażu mechanicznego, łączniki należy rozmieszczać równomiernie wzdłuż zakładu papy w ilościach podanych w projekcie.

Po zamocowaniu łącznikami do podłoża należy dokonać dokładnego zgrzania zakładu w celu uzyskania szczelnej powłoki wodochronnej. Jeżeli montaż odbywa się metodą zgrzewania, wstęgę należy zgrzewać do podłoża na całej powierzchni. W przypadku zgrzewania do betonu lub starego pokrycia z pap należy zagruntować te powierzchnie roztworem gruntującym. W każdym przypadku papę należy układać z zakładem podłużnym 11 - 12 cm i zakładem poprzecznym 12 – 15 cm. Wypływ masy powłokowej, o szerokości ok. 1 cm świadczy o prawidłowym zgrzaniu papy. Papę należy układać w temperaturze powyżej 0°C , na suchym podłożu. W przypadku stosowania papy w niskich temperaturach, należy wcześniej przechowywać ją w ogrzewanym pomieszczeniu w temperaturze ok. $+10^{\circ}\text{C}$ minimum 24 godzin przed montażem.

4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

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

5. DOKUMENTY ZWIĄZANIE:

- Certyfikat Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji wydany przez Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A., jednostkę notyfikowaną nr 1434
- Deklaracja właściwości użytkowych
- Raport Klasyfikacyjny przy oddziaływaniu ognia zewnętrznego; klasyfikacja Broof (t1)

6. PRODUCENT

SELENA INDUSTRIAL TECHNOLOGIES Sp. z o.o., ul. Pieszycza 3, 58-200 Dzierżonów

7. MAGAZYNOWANIE ORAZ TRANSPORT

Rolki papy należy magazynować i przewozić w pozycji stojącej, w jednej warstwie, zabezpieczone przed przemieszczaniem i uszkodzeniem. Papę należy chronić przed wilgocią, działaniem promieni UV i wysoką temperaturą

8. DANE LOGISTYCZNE

Nr. indeksu	Nazwa	Kolor posypki	Ilość m2 rolka m2 paleta	Ilość rolek na palecie
10053866	TES ROYAL SBS 25 W-PYE PV250 S56H	SZARY	5 100	20

9. DEKLAROWANE WŁAŚCIWOŚCI

LP	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1.	Wymiary - długość - szerokość - prostoliniowość	$\geq 5,0$ m $\geq 0,99$ m ($1,00 \pm 0,01$) ≤ 10 mm/5m	PN-EN 1848-1
2.	Grubość w pasie z posypką	$(5,6 \pm 0,3)$ mm	PN-EN 1849-1
3.	Oddziaływanie ognia zewnętrznego	Broof(t1)	PN-ENV 1187
4.	Reakcja na ogień	Klasa E	PN-EN ISO 11925-2
5.	Wodoszczelność	200 kPa	PN-EN 1928
6.	Maksymalna siłą rozciągająca - kierunek wzdłuż - kierunek w poprzek	(1000 ± 300) N/50mm (800 ± 300) N/50mm	PN-EN 12311-1
7.	Wydłużenie przy maksymalnej sile rozciągającej - kierunek wzdłuż - kierunek w poprzek	(50 ± 20) % (50 ± 20) %	PN-EN 12311-1
8.	Odporność na przerastanie korzeni	NPD	PN-EN 13948
9.	Odporność na obciążenie statyczne	20 kg	PN-EN 12730
10.	Odporność na uderzenie	1500 mm	PN-EN 12691
11.	Wytrzymałość na rozdzieranie gwoździem - kierunek wzdłuż - kierunek w poprzek	(350 ± 100) N (350 ± 100) N	PN-EN 12310-1
12.	Wytrzymałość złącza na oddzieranie - zakład podłużny - zakład poprzeczny	(250 ± 150) N/50mm (250 ± 150) N/50mm	PN-EN 12316-1
13.	Wytrzymałość złącza na ścinanie - zakład podłużny - zakład poprzeczny	(750 ± 300) N/50mm (950 ± 300) N/50mm	PN-EN 12317-1
14.	Trwałość – odporność na spływanie po sztucznym starzeniu	$(100 \pm 10)^\circ\text{C}$	PN-EN 1296 PN-EN 1110
15.	Giętkość w niskiej temperaturze	$\leq -25^\circ\text{C}$	PN-EN 1109
16.	Odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze	$\geq 100^\circ\text{C}$	PN-EN 1110
17.	Stabilność wymiarów	$\leq 0,5$ %	PN-EN 1107-1 metoda B
18.	Przyczepność posypki	(10 ± 5) %	PN-EN 12039
19.	Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej	20 000	PN-EN 13707+A2:2012

„Powyższe dane, zalecenia i wskazówki opierają się na naszej najlepszej wiedzy, badaniach oraz doświadczeniach i zostały udzielone w dobrej wierze, zgodnie z zasadami obowiązującymi w naszej firmie i u naszych dostawców. Zaproponowane sposoby postępowania uznane są za powszechne, jednak każdy z użytkowników owego materiału powinien upewnić się na wszelkie możliwe sposoby, włącznie ze sprawdzeniem produktu końcowego w odpowiednich warunkach o przydatności dostarczanych materiałów dla osiągnięcia celów przez niego zamierzonych. Ani Spółka, ani jej upoważnieni przedstawiciele nie mogą ponosić odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty poniesione na skutek nieprawidłowego, bądź błędnego użycia jej materiałów.”