



Instytut Techniki Budowlanej

00-611 WARSZAWA | ul. FILTROWA 1 | tel.: (48 22) 825 04 71, (48 22) 825 76 55 | fax: (48 22) 825 52 86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Aprobát Technicznych – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-9231/2013

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobát 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:

**Magnaplast Sp. z o.o.
Sieniawa Żarska 69
68-213 Lipinki Łużyckie**

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Rury wywiewne Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych

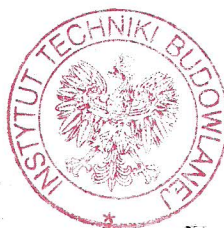
w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:

30 grudnia 2018 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR

z up.

Zastępca Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką

Marek Kaproń
Marek Kaproń

Warszawa, 30 grudnia 2013 r.

Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-9231/2013 zawiera 20 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

ZAŁĄCZNIK

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

SPIS TREŚCI

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE WYMAGANIA.....	4
3.1. Surowce i materiały	4
3.2. Właściwości techniczne	4
3.3. Znakowanie	6
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	6
5. OCENA ZGODNOŚCI	6
5.1. Zasady ogólne	6
5.2. Wstępne badanie typu	7
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	7
5.4. Badania gotowych wyrobów	8
5.5. Częstotliwość badań.....	8
5.6. Metody badań.....	8
5.7. Pobieranie próbek do badań.....	8
5.8. Ocena wyników badań	8
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE.....	9
7. TERMIN WAŻNOŚCI	9
INFORMACJE DODATKOWE.....	10
RYSUNKI	11

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB są rury wywiewne Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych produkowane przez firmę Magnaplast Sp. z o.o., Sieniawa Żarska 69, 68-213 Lipinki Łużyckie w zakładzie własnym oraz przez firmę Aquer s.j., Mikuszowice 232, 32-708 Dziwin, której upoważnionym przedstawicielem jest firma Magnaplast Sp. z o.o.

Konstrukcję rury wywiewnej stanowią:

- wywiewka (odpowiedniego rodzaju, typu i średnicy),
- odcinek rury (z kielichem lub bez kielicha, odpowiedniej średnicy),
- kołnierz (w przypadku rury DN160),
- dołącznik (w przypadku rury DN160).

Aprobata Techniczna obejmuje:

- wywiewki
 - WP 50 (rys. 1),
 - WP 75 (rys. 2),
 - WP 110 (rys. 3),
 - WP 160 (rys. 4),
 - WPN 110 (rys. 5),
 - WN 160 (rys. 6),
- kołnierze DA 160 (rys. 7),
- dołączniki DO 160 (rys. 8).

Odcinki rur służące do produkcji rur wywiewnych stanowią rury HTplus o średnicach DN 50, 75, 110 lub 160 zgodne z normą PN-EN 1451-1:2001, produkowane przez firmę Magnaplast Sp. z o.o.

Wywiewki, odcinki rur, kołnierze i dołączniki są wykonywane z polipropylenu (PP).
Kompletną rurę wywiewną Magnaplast przedstawiono na rys. 9.

Wymagane właściwości techniczne wyrobów objętych Aprobata podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Rury wywiewne Magnaplast są przeznaczone do odpowietrzania pionów kanalizacyjnych lub zbiorników i kanałów w zbiornikach bezodpływowych oraz osadników gnilnych i przepompowni ścieków.

Ilość, wielkość i rozmieszczenie rur wywiewnych Magnaplast powinny wynikać z projektu instalacji kanalizacyjnej i ustaleń zawartych w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 12.04.2002 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. Surowce i materiały

Do produkcji wywiewek, kołnierzy i dołączników powinien być stosowany granulata polipropylenu do formowania wtryskowego z dodatkiem stabilizatora UV i barwnika. Do materiału pierwotnego może być dodawany surowiec wtórny tego samego rodzaju, pochodzący z przemiatu wykonanego przez Producenta, pod warunkiem, że jego właściwości nie pogarszają właściwości wyrobu. Wymagane właściwości granulatu PP stosowanego do produkcji wyrobów podano w Tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	Masowy wskaźnik szybkości płynięcia MFR (190°C, 2,16kg), g/10min	$\leq 3,0$	PN-EN ISO 1133-1:2011
2	Gęstość, g/cm ³	$\leq 0,95$	PN-EN ISO 1183-1:2013
3	Temperatura wg Vicata, °C	≥ 80	PN-EN 727:1998

Odcinki rur stosowane do produkcji rur wywiewnych Magnaplast powinny być wykonane z rur z polipropylenu (PP), spełniających wymagania normy PN-EN 1451-1:2001.

Uszczelki stosowane w rurach wywiewnych Magnaplast powinny spełniać wymagania norm PN-EN 681-1:2002/A3:2006 i PN-EN 681-2:2003/A2:2006.

Właściwości materiałów stosowanych do produkcji elementów rur wywiewnych objętych Aprobata oraz sposób ich sprawdzania i odbioru nie są objęte niniejszą Aprobata Techniczną ITB i powinny być uwzględnione w systemie kontroli jakości producenta.

3.2. Właściwości techniczne

Wymagane właściwości techniczne elementów rur wywiewnych Magnaplast zostały przedstawione w Tablicy 2.

Tablica 2

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	Wygląd zewnętrzny	p. 3.2.1	PN-EN 13018:2004 oględziny okiem nieuzbrojonym w świetle naturalnym (dziennym) lub rozproszonym świetle sztucznym

Tablica 2 c.d.

2	Kształt i wymiary	p. 3.2.2	PN-EN 13018:2004 PN-EN ISO 3126:2006
3	Zmiany w wyniku ogrzewania	p. 3.2.3	PN-EN ISO 580:2006 metoda A
4	Udarność	Brak uszkodzeń	PN-C-89206:2005 Temp. kondycjonowania: 0°C Czas kondycjonowania: - 30 min dla średnic ≤ 75 mm - 60 min dla średnic > 75 mm Wysokość spadku: - 1 m dla średnic ≤ 75 mm - 2 m dla średnic > 75 mm

3.2.1. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne wywiewek, kołnierzy, dołączników i odcinków rur wywiewnych Magnaplast powinny być gładkie, czyste, pozbawione porów, pęcherzy, przypaleń i rozwarstwień. Wszystkie elementy rury wywiewnej Magnaplast powinny posiadać jednolitą barwę szarą.

3.2.2. Kształt i wymiary. Kształt i wymiary elementów rur wywiewnych Magnaplast powinny być zgodne z rysunkami 1 ÷ 8 oraz z normą PN-EN 1451-1:2001. Odchyłki wymiarów liniowych powinny mieścić się w klasie tolerancji „m” dla odchyłek średniokładnych wg postanowień normy PN-EN 22768-1:1999.

Łączna powierzchnia otworów wywiewnych w wywiewce powinna być zgodna z wartościami podanymi w tablicy 3.

Tablica 3

Poz.	Symbol wywiewki	Nominalna średnica wywiewki d_n , mm	Łączna minimalna powierzchnia otworów wywiewnych w rzucie na płaszczyznę pionową, cm^2
1	WP 50	50	20,6
2	WP 75	75	22,3
3	WP 110	110	38,2
4	WP 160	160	72,0
5	WPN 110	110	38,2
6	WN 160	160	199,0

3.2.3. Zmiany w wyniku ogrzewania. Wywiewki, kołnierze i dołączniki poddane wygrzewaniu w suszarce w temperaturze 150 °C przez 30 min. nie powinny wykazywać wokół punktów wtrysku śladów pęknięć, rozwarstwień lub pęcherzy przekraczających 20 % grubości ścianki. Część linii łączenia nie powinna być rozwarła na głębokość większą niż 20 % grubości ścianki.

3.3. Znakowanie

Elementy rur wywiewnych Magnaplast (wywiewki, odcinki rur, kołnierze, łączniki) powinny mieć trwałe i czytelne oznakowanie zawierające co najmniej:

- | | |
|----------------------------------|-----------------|
| - nazwę Producenta | Magnaplast |
| - symbol materiału | PP |
| - wymiar nominalny | np. DN 50 |
| - numer Aprobaty Technicznej ITB | AT-15-9231/2013 |
| - datę produkcji | np. 12.2013 |
| - znak budowlany | |

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Elementy rur wywiewnych Magnaplast objęte Aprobata Techniczną powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach Producenta oraz przechowywane i transportowane zgodnie z instrukcją Producenta, w sposób zapewniający niezmiennosć ich właściwości technicznych.

Do każdego opakowania powinna być dołączona informacja zawierająca co najmniej następujące dane:

- identyfikację wyrobu zawierającą nazwę i przeznaczenie wyrobu,
- nazwę i adres Producenta,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-9231/2013,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobów 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, z późniejszymi zmianami).

Wyroby powinny być przechowywane w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem lub zniszczeniem.

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1 p. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92/2004, poz. 881, z późniejszymi zmianami) 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-15-9231/2013 i oznakował wyroby 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 198/2004, poz. 2041, z późniejszymi zmianami) oceny zgodności rur wywiewnych Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9231/2013 dokonuje Producent, stosując system 4.

W przypadku systemu 4 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9231/2013 na podstawie:

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

5.2. Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobów do obrotu.

Wstępne badanie typu rur wywiewnych Magnaplast objętych Aprobata obejmuje:

- kształt i wymiary wywiewek, odcinków rur, kołnierzy oraz dołączników,
- zmiany w wyniku ogrzewania wywiewek, kołnierzy oraz dołączników,
- udarność wywiewek, odcinków rur, kołnierzy oraz dołączników.

Badania, które w postępowaniu aprobacyjnym były podstawą do ustalenia właściwości techniczno – użytkowych wyrobów objętych Aprobata, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

- 1) specyfikację i sprawdzanie surowców i materiałów,
- 2) kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4), prowadzone przez Producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewniać, że wyroby są zgodne z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9231/2013. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

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:

- a) wyglądu zewnętrznego i barwy wywiewek, odcinków rur, kołnierzy i dołączników,
- b) wymiarów wywiewek, odcinków rur, kołnierzy i dołączników,
- c) znakowania wywiewek, odcinków rur, kołnierzy i dołączników.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) zmian w wyniku ogrzewania wywiewek, kołnierzy, dołączników,
- b) udarności wywiewek, odcinków rur, kołnierzy i dołączników.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane 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 należy wykonywać nie rzadziej niż raz na rok.

5.6. Metody badań

Badania powinny być wykonywane zgodnie z normami podanymi w tablicy 1.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki wyrobów do badań należy pobierać losowo, zgodnie z wymaganiami normy PN-83/N-03010.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby 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-15-9231/2013 jest dokumentem stwierdzającym przydatność rur wywiewnych Magnaplast do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1 p. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92/2004, poz. 881, z późniejszymi zmianami) 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-15-9231/2013 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 RP 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). 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 od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów, a także nie zwalnia wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie tych wyrobów i prawidłowe wykonanie robót montażowych.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie rur wywiewnych Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych, należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-9231/2013.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-9231/2013 jest ważna do 30 grudnia 2018 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

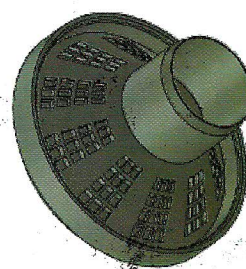
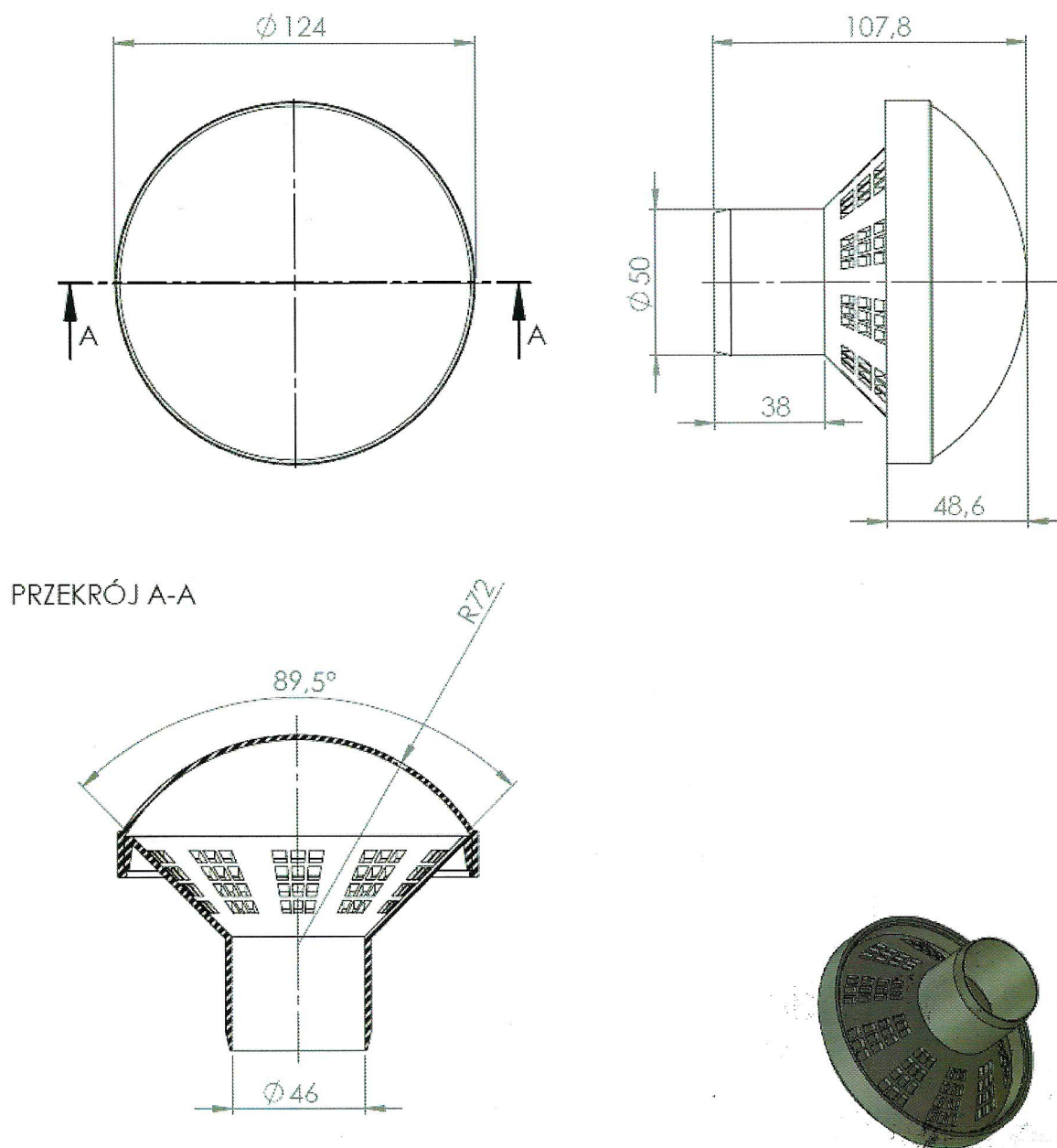
PN-EN ISO 3126:2006	<i>Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych - Elementy z tworzyw sztucznych - Sprawdzanie wymiarów</i>
PN-83/N-03010	<i>Statystyczna kontrola jakości - Losowy wybór jednostek produktu do próbkowania</i>
PN-EN 681-1:2002/ A3:2006	<i>Uszczelnienia z elastomerów - Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających - Część 1: Guma</i>
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 1451-1:2001	<i>Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych do odprowadzania nieczystości i ścieków (o niskiej i wysokiej temperaturze) wewnątrz konstrukcji budowli - Polipropylen (PP) - Część 1: Wymagania dotyczące rur, kształtek i systemu</i>
PN-EN 13018:2004	<i>Badania nieniszczące - Badania wizualne - Zasady ogólne</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-C-89206:2005	<i>Rury wywiewne z nieplastifikowanego poli(chlorku winylu) (PVC-U)</i>

Sprawozdania z badań, oceny

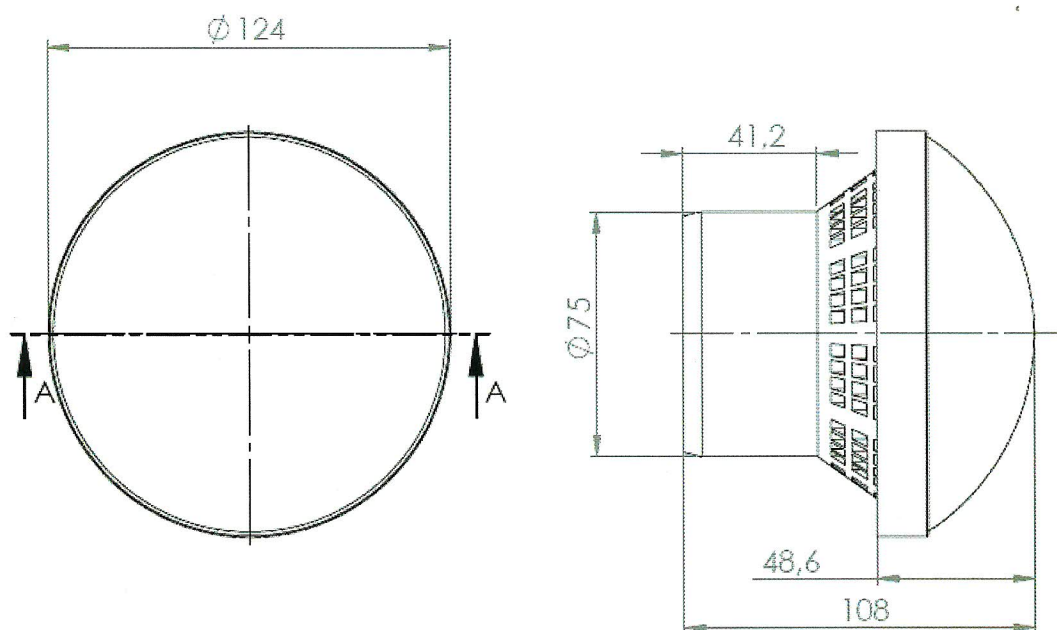
1. Sprawozdanie z badań Nr 136/08/SM1 – Badania kontrolne rur i kształtek z PP wg normy PN-EN 1451-1, Główny Instytut Górnictwa, 2008 r.
2. Sprawozdanie z badań Nr 93/11/SM1 – Badania kontrolne rur i kształtek HTplus z polipropylenu PP zgodnie z normą PN-EN 1451-1, Główny Instytut Górnictwa, 2008 r.
3. Sprawozdanie z badań nr 241/2013 – Kształtki do systemu wywiewnego, Instytut Inżynierii Materiałów Polimerowych i Barwników, 2013 r.

RYSUNKI

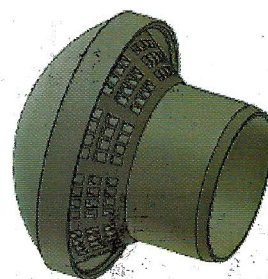
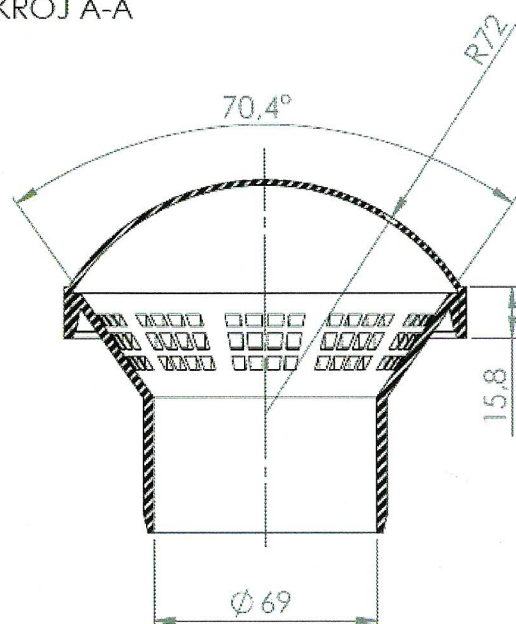
Rysunek 1. Wywiewka WP 50.....	12
Rysunek 2. Wywiewka WP 75.....	13
Rysunek 3. Wywiewka WP 110.....	14
Rysunek 4. Wywiewka WP 160.....	15
Rysunek 5. Wywiewka WPN 110	16
Rysunek 6. Wywiewka WN 160.....	17
Rysunek 7. Kołnierz DA 160.....	18
Rysunek 8. Dołącznik DO 160.....	19
Rysunek 9. Kompletna rura wywiewna Magnaplast.....	20



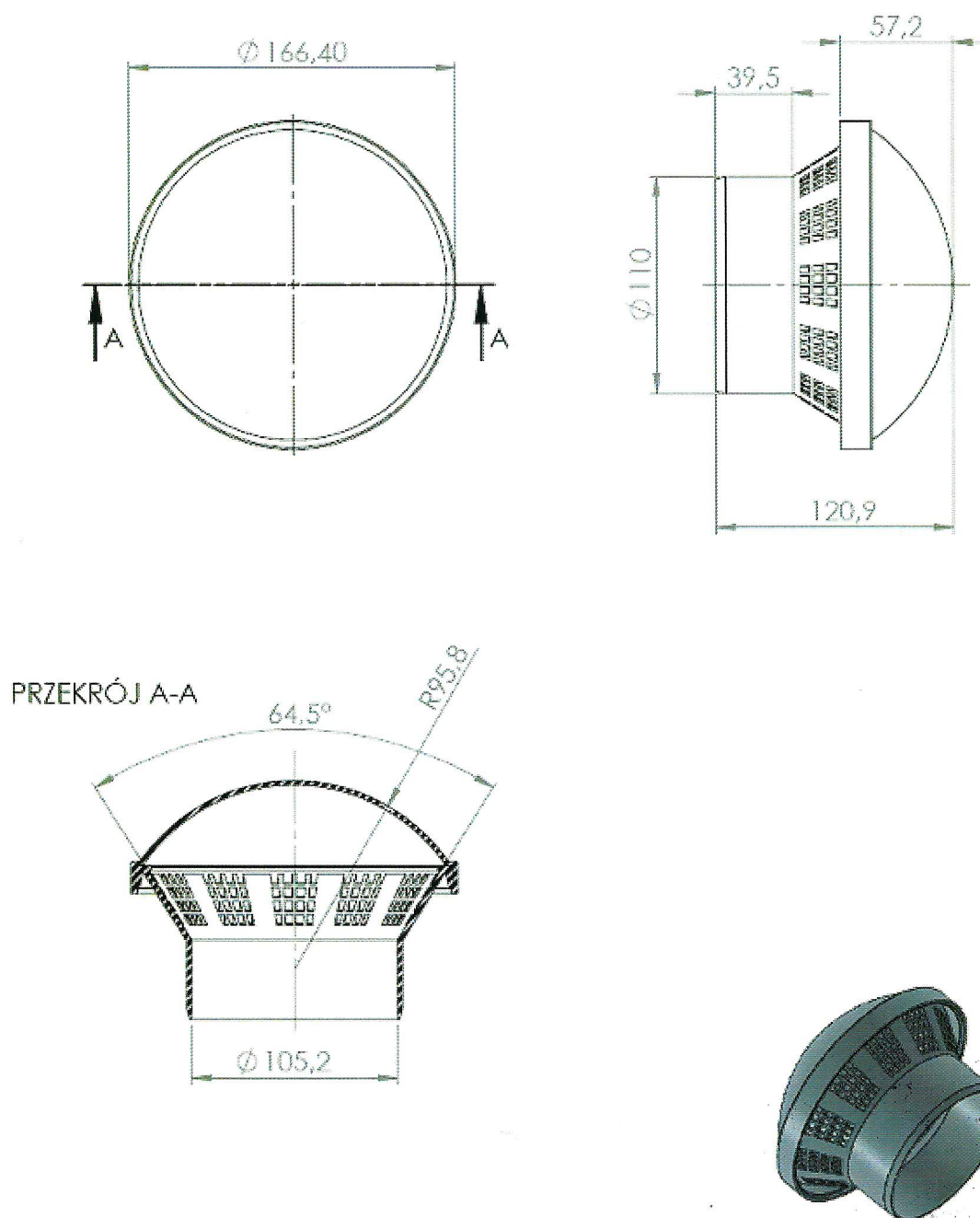
Rysunek 1. Wywiewka WP 50



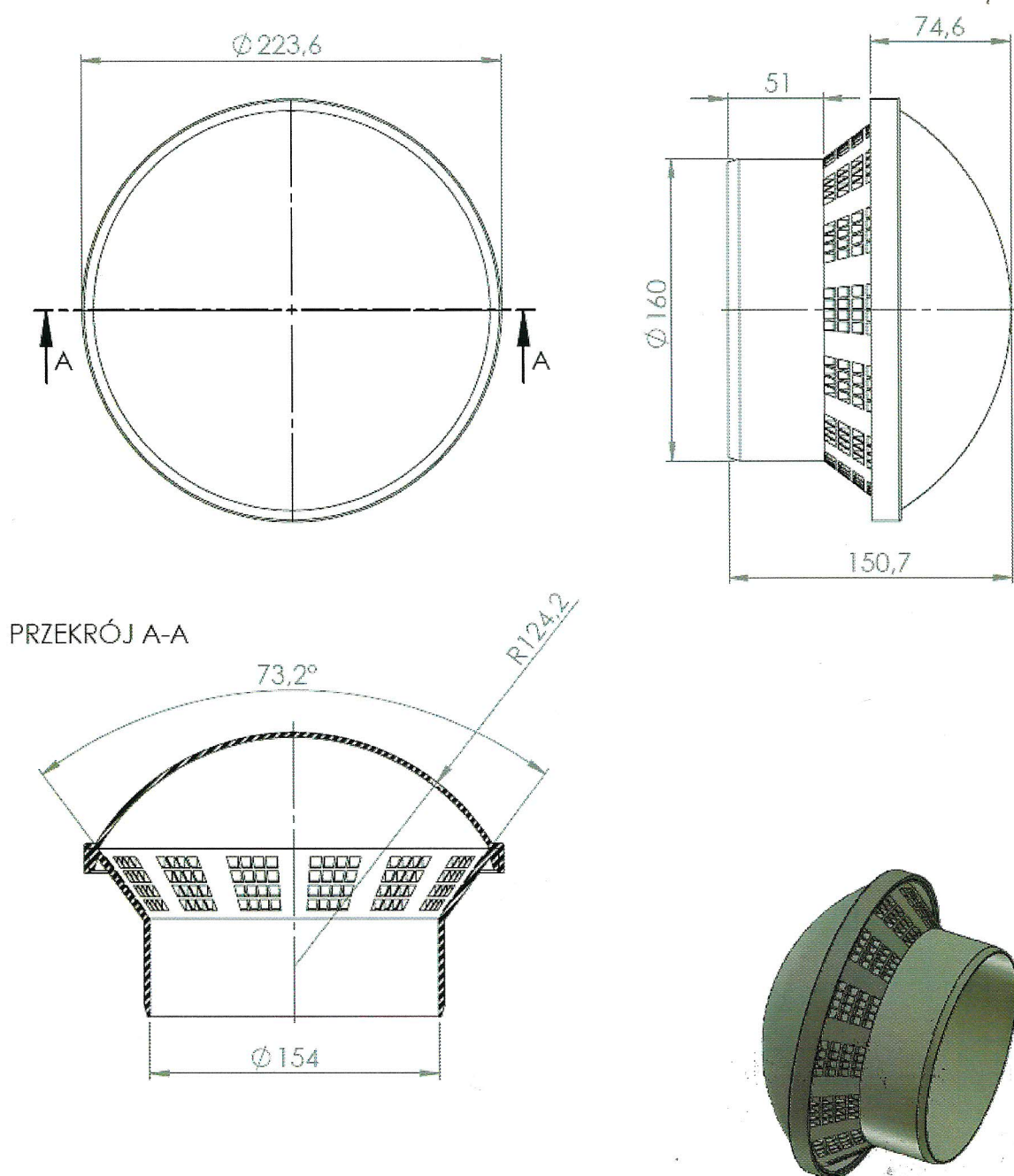
PRZĘKÓJ A-A



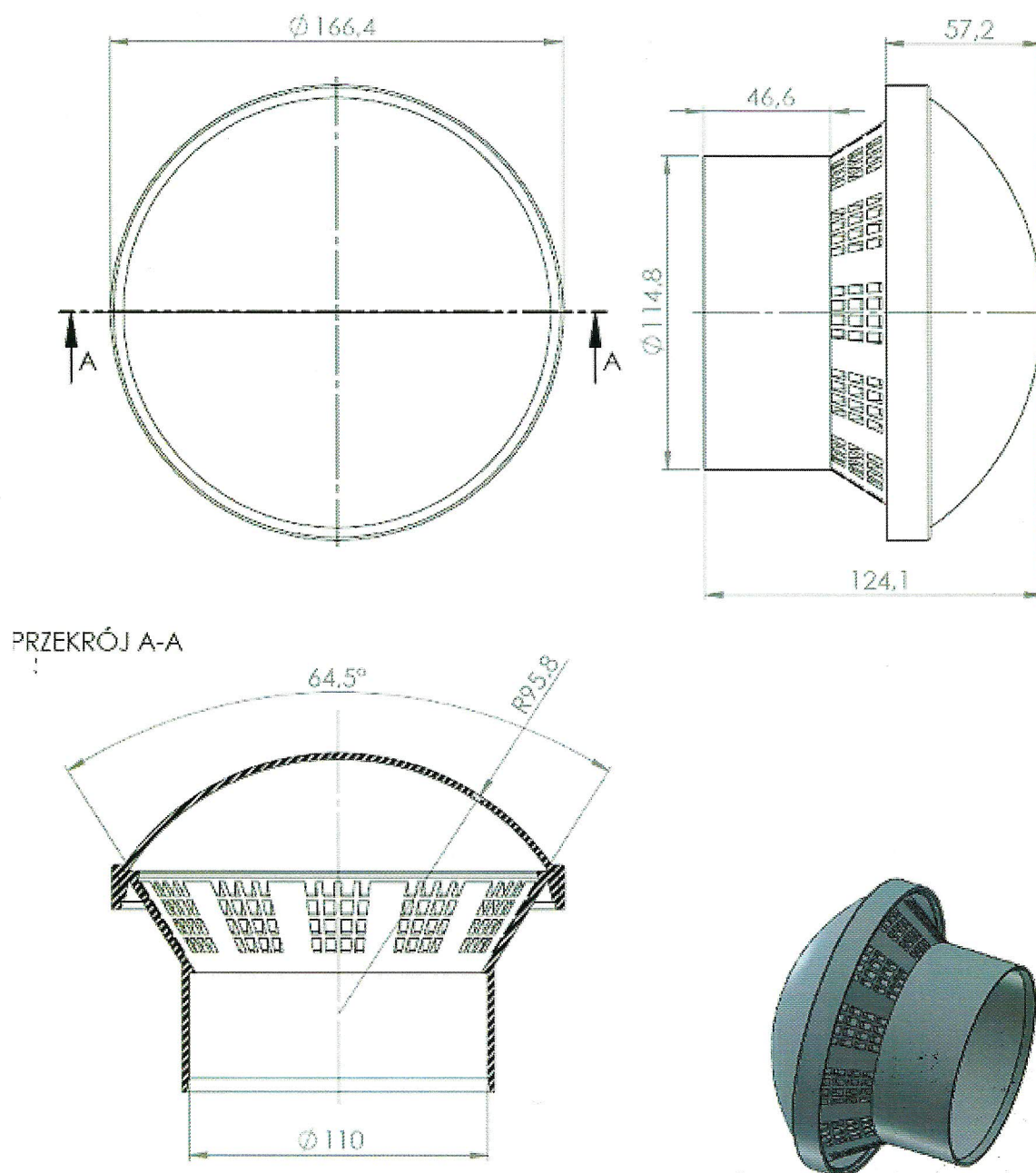
Rysunek 2. Wywiewka WP 75



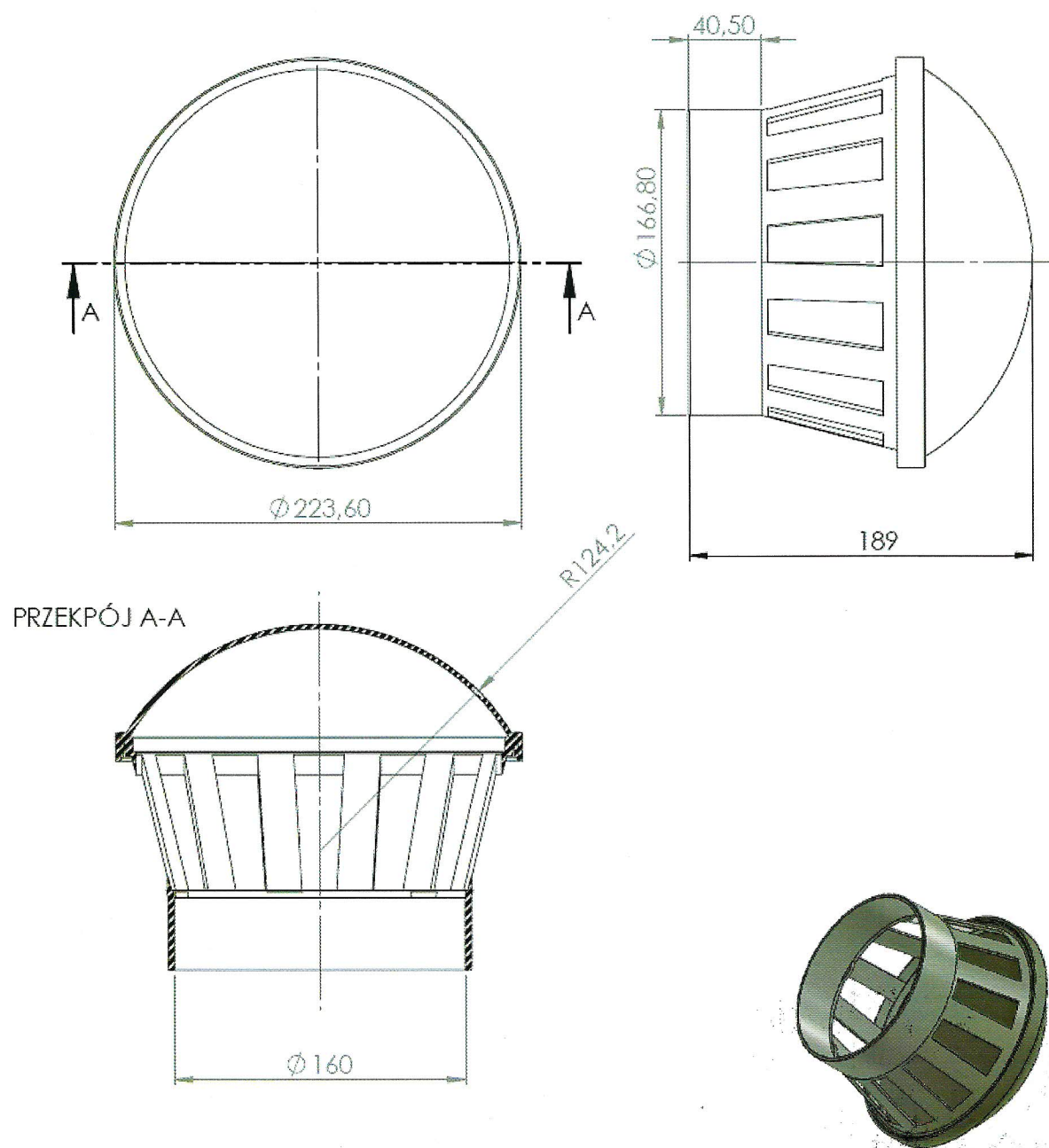
Rysunek 3. Wywiewka WP 110



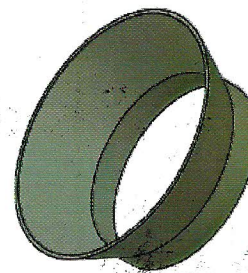
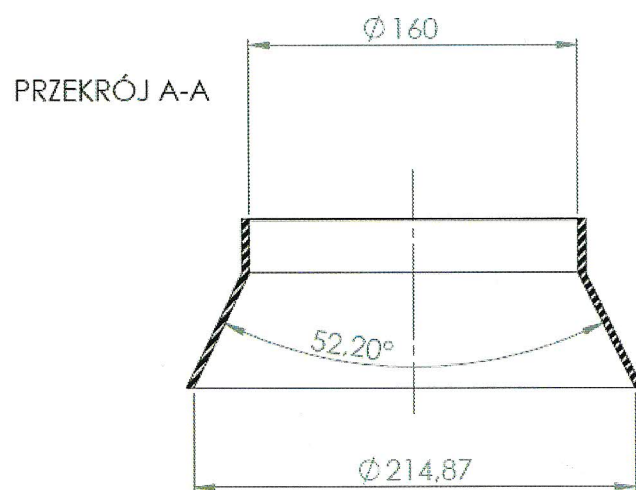
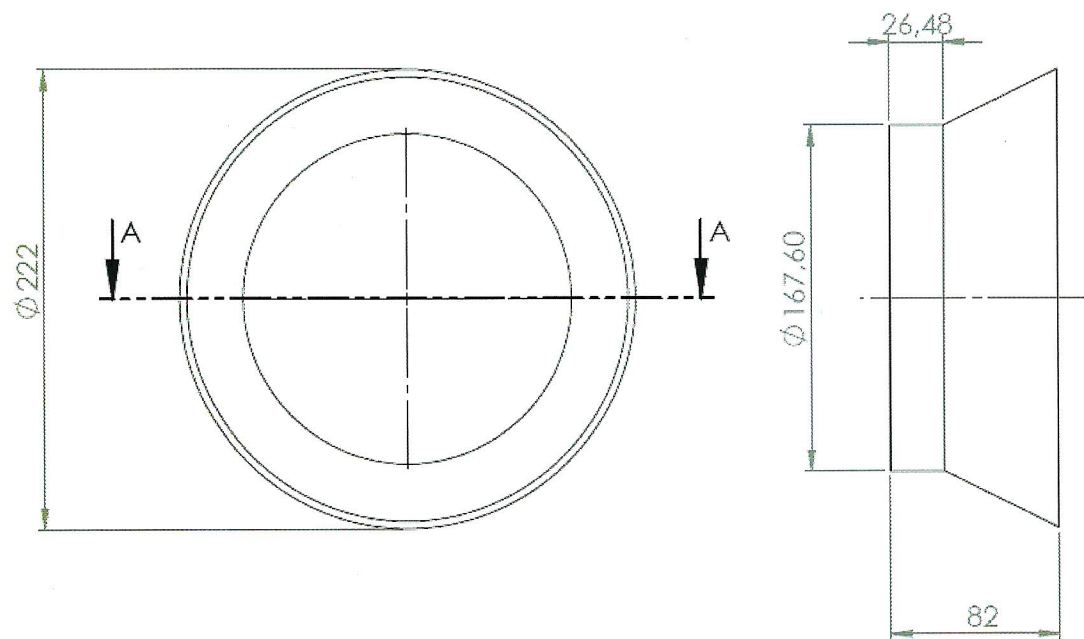
Rysunek 4. Wywiewka WP 160



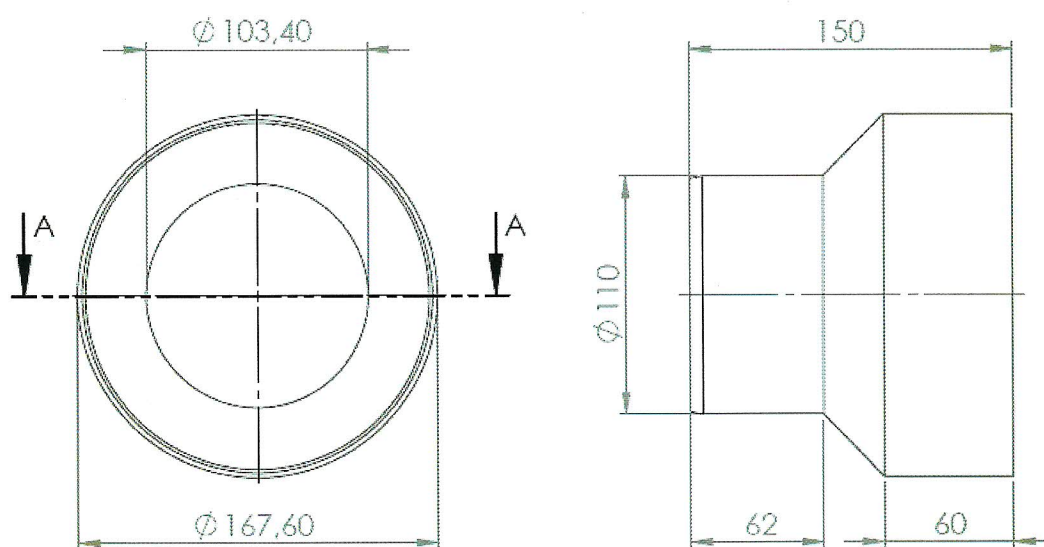
Rysunek 5. Wywiewka WPN 110



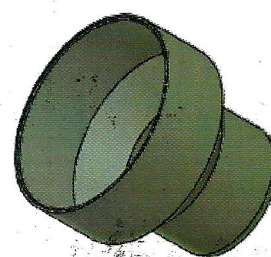
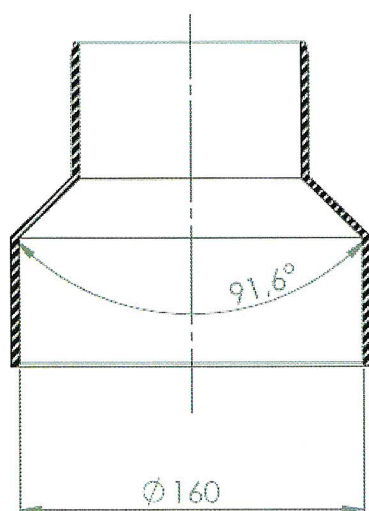
Rysunek 6. Wywiewka WN 160



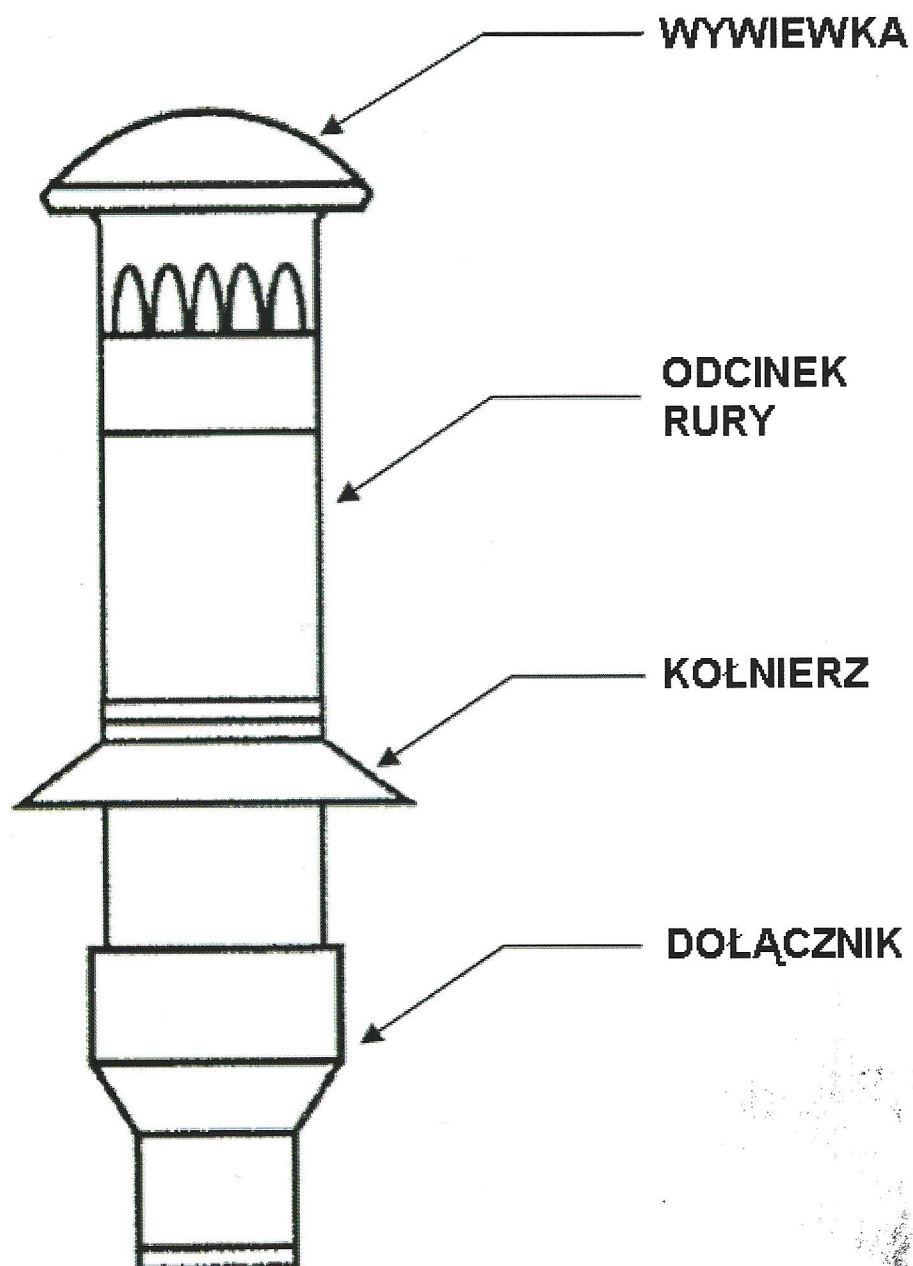
Rysunek 7. Kołnierz DA 160



PRZEKRÓJ A-A



Rysunek 8. Dołącznik DO 160



Rysunek 9. Kompletna rura wywiewna Magnaplast