

Warszawa, 24 marca 2015 r.

APROBATA TECHNICZNA IBDiM

Nr AT/2009-03-2555/1

Na podstawie § 16 pkt 2 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 ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

DRIZORO S.A.

z siedzibą: **C/Primavera 50-52, Parque Industrial las Monjas
28850 Torrejon de Ardoz, Madrid
Hiszpania
Instytut Badawczy Dróg i Mostów**

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

Zaprawy szybkowiązące do naprawy betonu

o nazwach handlowych: **WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C**

do stosowania w budownictwie - w inżynierii komunikacyjnej - w zakresie stosowania i przeznaczenia oraz przy spełnieniu warunków podanych w niniejszej Aprobacie Technicznej IBDiM.

Instytut Badawczy Dróg i Mostów dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego wskazuje obowiązujący system 2+ oceny zgodności.



DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej: **23 grudnia 2009 r.**
Data utraty ważności Aprobaty Technicznej: **23 grudnia 2019 r.**

1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna została udzielona na podstawie:

1. ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881 ze zm.), zwanej dalej ustawą;
2. 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 ze zm.), zwanego dalej rozporządzeniem.

2 NAZWA TECHNICZNA I NAZWA HANDLOWA ORAZ IDENTYFIKACJA TECHNICZNA WYROBU BUDOWLANEGO

2.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów określił następującą nazwę techniczną: **Zaprawy szybkowiązające do naprawy betonu**

i nazwy handlowe: **WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C**

wyrobów budowlanych zwanych dalej: **zaprawami: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C.**

2.2 Określenie i adres wnioskodawcy

Wnioskodawcą jest: **DRIZORO S.A. z siedzibą: C/Primavera 50-52, Parque Industrial las Monjas, 28850 Torrejon de Ardoz, Madrid, Hiszpania**, w którego imieniu, i na którego rzecz działa krajowy przedstawiciel: **Przedsiębiorstwo „CARMEN” z siedzibą: ul. Szajnochy 14, 85-738 Bydgoszcz.**

2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego

Wyroby są produkowane w **DRIZORO S.A. z siedzibą: C/Primavera 50-52, Parque Industrial las Monjas, 28850 Torrejon de Ardoz, Madrid, Hiszpania.**

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Przedmiotem Aprobaty Technicznej są:

- WATMAT – jednoskładnikowa zaprawa na bazie mieszaniny cementów z dodatkiem silikonów, o uziarnieniu do 4 mm;
- WATMAT PŁYNNY – jednoskładnikowa, zaprawa o konsystencji płynnej na bazie mieszaniny cementów z dodatkiem domieszek, o uziarnieniu do 4 mm;
- MAXMORTER – C – jednoskładnikowa zaprawa, na bazie cementowej z dodatkiem mikrokrzemionki, występująca w trzech odmianach:
 - MAXMORTER – C TYP I, o uziarnieniu do 1 mm;
 - MAXMORTER – C TYP II, o uziarnieniu do 1 mm i dłuższym czasie obróbki oraz wiązania niż zaprawa MAXMORTER – C TYP I;

- MAXMORTER – C TYP III, o uziarnieniu do 4 mm i czasie obróbki oraz wiązania podobnym jak zaprawa MAXMORTER – C TYP II, zwanych dalej zaprawą MAXMORTER – C.

Zaprawy WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C charakteryzują się szybkim przyrostem wytrzymałości.

3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO ORAZ WARUNKI UŻYTKOWANIA I MONTAŻU

3.1 Przeznaczenie

Zaprawy WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C są przeznaczone do wykonywania napraw i reprofilacji konstrukcji betonowych, żelbetowych i sprężonych w inżynierii komunikacyjnej, zwanych dalej konstrukcjami betonowymi, w tym w szczególności do prac naprawczych pozwalających na szybkie włączenie naprawianego elementu konstrukcji betonowej do eksploatacji. W szczególności zaprawy WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER – C można stosować do regulacji i osadzania: włazów, wpustów i studzienek kanalizacyjnych w nawierzchniach asfaltowych i betonowych, a także do osadzania elementów stalowych w konstrukcjach betonowych.

3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego do stosowania w inżynierii komunikacyjnej zgodnie z jego przeznaczeniem opisanym w punkcie 3.1 w zakresie:

3.2.1 dróg publicznych bez ograniczeń,

w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 43, poz. 430 ze zm.) oraz w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 16 stycznia 2002 r. w sprawie przepisów techniczno-budowlanych dotyczących autostrad płatnych (Dz. U. Nr 12, poz. 116 ze zm.);

3.2.2 dróg wewnętrznych,

w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 21 marca 1985 r. o drogach publicznych (Dz. U. Nr 14, poz. 60; tekst jednolity);

3.2.3 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 ze zm.);

3.2.4 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);

3.2.5 obiektów budowlanych kolei miejskiej „metra” bez ograniczeń,

w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 17 czerwca 2011 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać obiekty budowlane metra i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 144, poz. 859).

3.3 Warunki stosowania

Zaprawy: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C należy stosować przy temperaturze otoczenia od 5 °C do 35 °C. Nie należy prowadzić prac podczas opadów atmosferycznych.

Kryteria oceny jakości podłoża z betonu cementowego, na którym dopuszcza się aplikację zapraw: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C są następujące:

- podłoże wytrzymałe - średnia wytrzymałość podłoża badana metodą „pull-off” wynosi co najmniej 1,5 MPa;
- podłoże czyste - powierzchnia betonu jest wolna od: mlecza cementowego, luźnych frakcji, pyłów, plam oleju, smarów i innych zanieczyszczeń;
- podłoże szorstkie - podłoże powinno być uszorstnione;
- podłoże matowo - wilgotne - podłoże powinno być w stanie matowo-wilgotnym; powierzchnia betonu powinna być jednolicie ciemna i matowa, bez jasnych i ciemnych plam.

Zaprawy WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C należy układać w jednym cyklu roboczym warstwami o grubości od 5 mm do 50 mm.

Odkryte elementy stalowe powinny być oczyszczone z rdzy i innych zanieczyszczeń, do stopnia czystości Sa 2½ wg PN-ISO 8501-1.

W stosunku do zapraw: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C, należy przestrzegać zalecanych przez producenta proporcji ich mieszania z wodą oraz czasu przydatności do użycia.

Aplikacja zapraw: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C oraz późniejsza ich pielęgnacja powinna odbywać się zgodnie z instrukcją dostarczoną przez producenta.

Podczas przygotowywania zapraw: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C oraz podczas ich aplikacji należy przestrzegać zaleceń BHP podanych przez producenta.

Sposób zastosowania zapraw: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C określa dokumentacja wykonawcza.

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 (t. j. Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118 ze zm.).

4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne wyrobów budowlanych zestawiono w tablicy.

Tablica

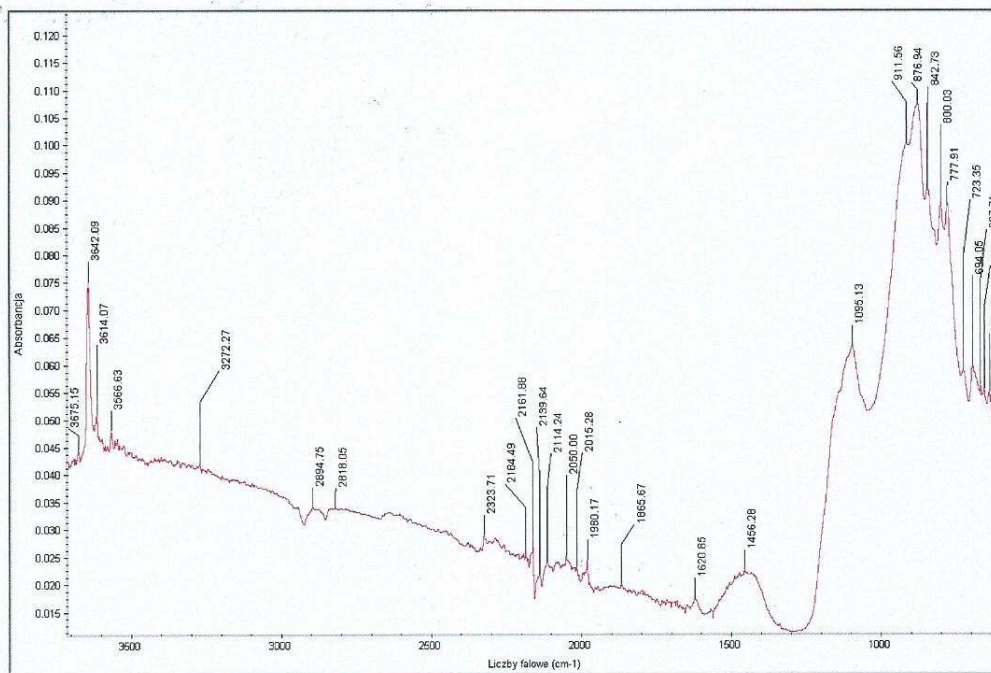
Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
Suche zaprawy				
1	Zawartość nadziarna:			PN-EN 1015-1
	- WATMAT, powyżej 4,0 mm	% (m/m)	≤ 5	
	- WATMAT PŁYNNY, powyżej 4,0 mm	% (m/m)	≤ 5	
	- MAXMORTER – C:			
	• TYP I, powyżej 1,0 mm	% (m/m)	≤ 5	
	• TYP II, powyżej 1,0 mm	% (m/m)	≤ 5	
	• TYP III, powyżej 4,0 mm	% (m/m)	≤ 5	
2	Gęstość nasypowa:			PN-EN 1097-3
	- WATMAT	g/cm ³	od 1,20 do 1,40	
	- WATMAT PŁYNNY	g/cm ³	od 1,25 do 1,45	
	- MAXMORTER – C TYP I, II i III	g/cm ³	od 1,25 do 1,45	
3	Widmo w podczerwieni	-	badanie identyfikacyjne; rysunki od 1 do 5	PN-EN 1767
Świeże zaprawy				
4	Gęstość objętościowa:			PN-EN 1015-6
	- WATMAT	g/cm ³	od 2,05 do 2,25	
	- WATMAT PŁYNNY	g/cm ³	od 2,05 do 2,25	
	- MAXMORTER – C TYP I, II i III	g/cm ³	od 2,05 do 2,25	
5	Konsystencja:			PN-EN 1015-3
	- WATMAT	mm	od 180 do 200	
	- WATMAT PŁYNNY	mm	≥ 270	
	- MAXMORTER – C:			
	• TYP I	mm	od 170 do 190	
	• TYP II	mm	od 170 do 190	
	• TYP III	mm	od 160 do 180	
Utwardzone zaprawy				
6	Gęstość objętościowa:			PN-EN 1015-10
	- WATMAT	g/cm ³	od 1,95 do 2,15	
	- WATMAT PŁYNNY	g/cm ³	od 1,95 do 2,15	
	- MAXMORTER – C TYP I, II i III:	g/cm ³	od 1,95 do 2,15	

dalszy ciąg tablicy

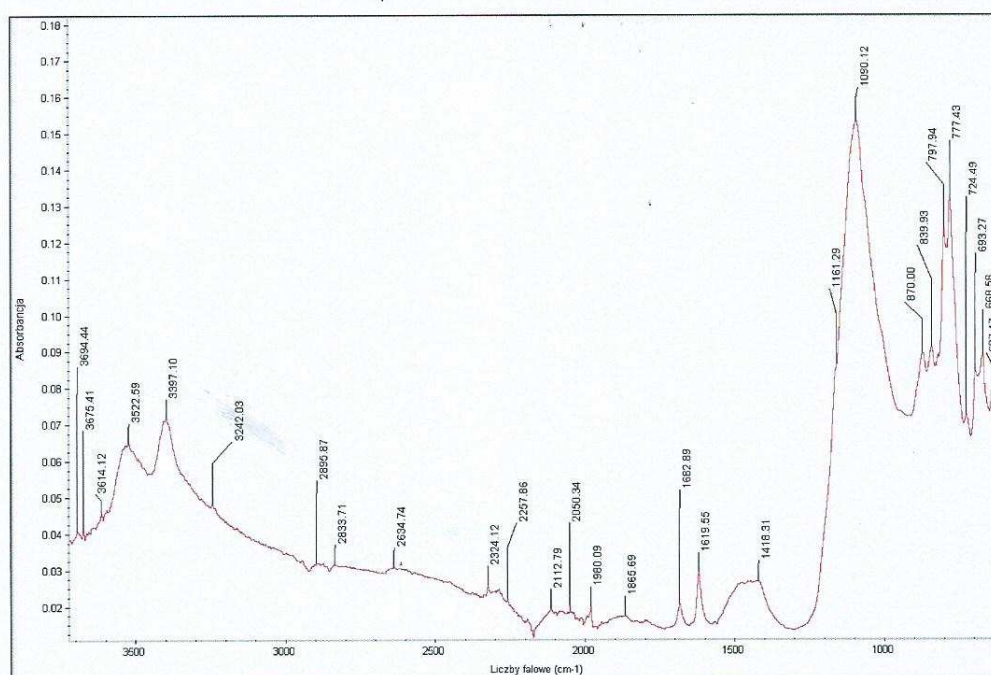
1	2	3	4	5
7	Wytrzymałość na zginanie po 1 h:			PN-EN 1015-11
	- WATMAT	MPa	$\geq 2,5$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 3,0$	
	- MAXMORTER – C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 4,0$	
	Wytrzymałość na zginanie po 2 h:			
	- WATMAT	MPa	$\geq 3,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 3,0$	
	- MAXMORTER – C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 4,0$	
	Wytrzymałość na zginanie po 24 h:			
	- WATMAT	MPa	$\geq 3,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 5,0$	
	- MAXMORTER – C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 4,5$	
	Wytrzymałość na zginanie po 7 dniach:			
	- WATMAT	MPa	$\geq 4,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 6,5$	
	- MAXMORTER - C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 6,0$	
Wytrzymałość na zginanie po 28 dniach:				
- WATMAT	MPa	$\geq 5,5$		
- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 8,0$		
- MAXMORTER - C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 9,0$		
8	Wytrzymałość na ściskanie po 1 h:			PN-EN 1015-11
	- WATMAT	MPa	$\geq 10,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 12,0$	
	- MAXMORTER – C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 19,0$	
	Wytrzymałość na ściskanie po 2 h:			
	- WATMAT	MPa	$\geq 12,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 15,0$	
	- MAXMORTER - C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 22,0$	
	Wytrzymałość na ściskanie po 24 h:			
	- WATMAT	MPa	$\geq 13,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 35,0$	
	- MAXMORTER - C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 35,0$	
	Wytrzymałość na ściskanie po 7 dniach:			
	- WATMAT	MPa	$\geq 20,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 45,0$	
	- MAXMORTER - C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 45,0$	

dalszy ciąg tablicy

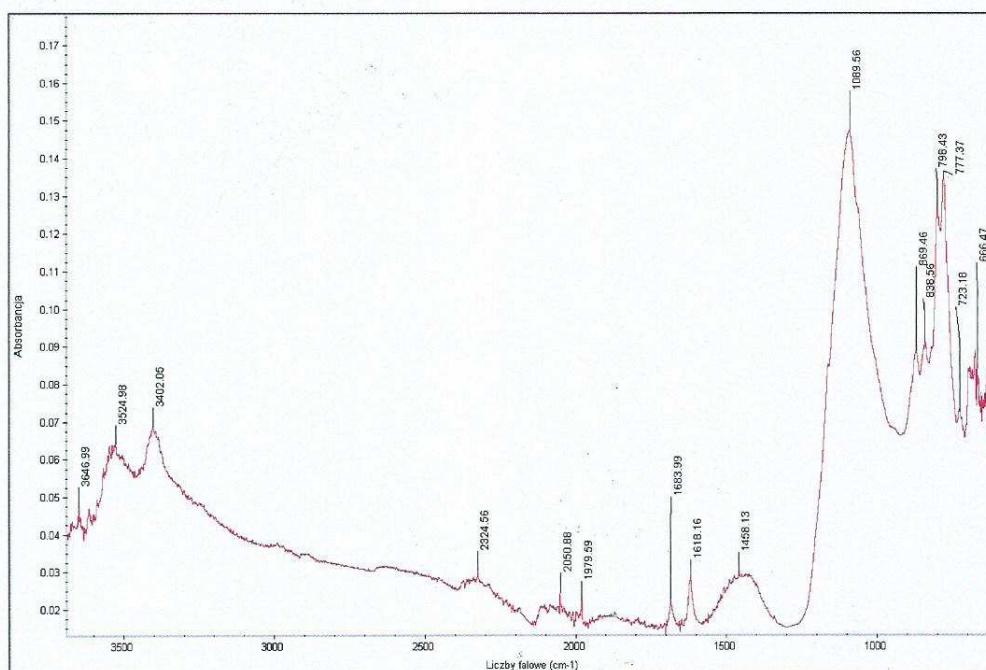
1	2	3	4	5
8	Wytrzymałość na ściskanie po 28 dniach:			
	- WATMAT	MPa	$\geq 35,0$	
	- WATMAT PŁYNNY	MPa	$\geq 60,0$	
	- MAXMORTER - C TYP I, II i III:	MPa	$\geq 50,0$	
9	Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego po 28 dniach, metodą „pull-off”	MPa	$\geq 2,0$	PN-EN 1542 / Procedura badawcza IBDiM PB/TM-1/6
10	Skurcz po okresie twardnienia 56 dni:			PN-EN 12617-4
	- WATMAT	‰	od 0,53 do 0,88	
	- WATMAT PŁYNNY	‰	od 0,43 do 0,78	
	- MAXMORTER – C:			
	• TYP I	‰	od 0,46 do 0,70	
	• TYP II	‰	od 0,43 do 0,72	
11	Mrozoodporność po 200 cyklach zamrażania i odmrażania w wodzie, w temp.: - 18 °C / 18 °C			Procedura IBDiM Nr PB/TM-1/12
	- ubytek masy	%	≤ 5	
	- spadek wytrzymałości na zginanie	%	≤ 20	
	- spadek wytrzymałości na ściskanie	%	≤ 20	
12	Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego po 200 cyklach zamrażania i odmrażania w wodzie, w temp.: - 18 °C / 18 °C, metodą „pull-off”	MPa	$\geq 1,5$	PN-EN 1542 / Procedura badawcza IBDiM PB/TM-1/6
13	Absorpcja kapilarna	$\frac{\text{kg}}{\text{m}^2 \times \text{h}^{0,5}}$	$\leq 0,5$	PN-EN 13057



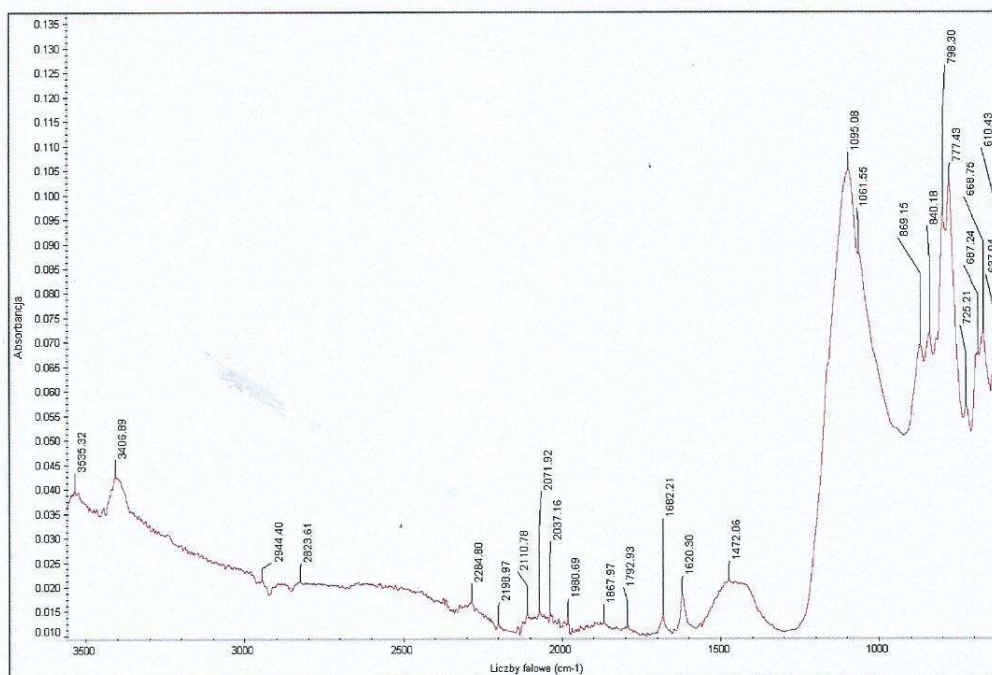
Rysunek 1 – Widmo w podczerwieni (analiza FTIR) zaprawy WATMAT



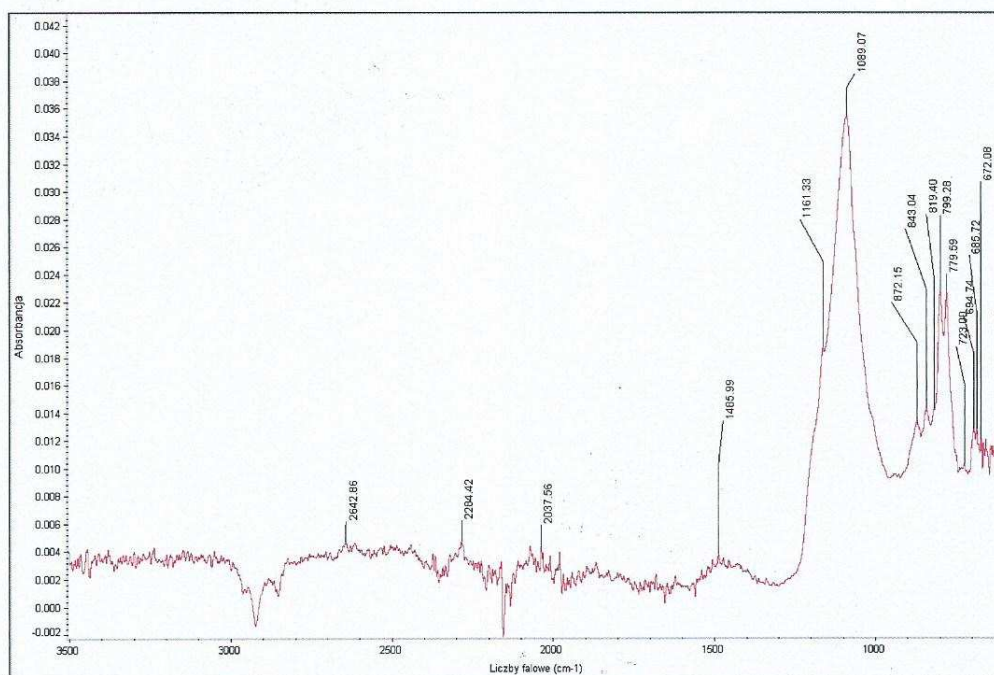
Rysunek 2 – Widmo w podczerwieni (analiza FTIR) zaprawy WATMAT PLYNNY



Rysunek 3 – Widmo w podczerwieni (analiza FTIR) zaprawy MAXMORTER – C TYP I



Rysunek 4 – Widmo w podczerwieni (analiza FTIR) zaprawy MAXMORTER – C TYP II



Rysunek 5 – Widmo w podczerwieni (analiza FTIR) zaprawy MAXMORTER – C TYP III

5 OCENA ZGODNOŚCI

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

Na podstawie § 5 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów wskazuje dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego obowiązujący **system 2+ oceny zgodności**.

W **systemie 2+ oceny zgodności** producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną na podstawie:

- a) zadania producenta:
 - wstępnego badania typu,
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania;
- b) zadania akredytowanej jednostki:
 - certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie: wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

5.2 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu, dokonywane przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu, potwierdza wymagane właściwości użytkowe i techniczne.

Wstępne badanie typu obejmuje badania suchych, świeżych i utwardzonych zapraw: WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C określone w tablicy (z wyjątkiem badania widma w podczerwieni wg lp. 3), które dotyczą wymagania podstawowego: bezpieczeństwo budowli i bezpieczeństwo użytkowania.

Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie w sytuacji, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań, w szczególności gdy dokonano: zmian konstrukcyjnych wyrobów, zmiany surowców lub elementów składowych, istotnych zmian w technologii produkcji lub zmiany warunków wytwarzania (np.: wymiana linii technologicznej, przeniesienie zakładu produkcyjnego, itp.).

5.3 Zakładowa kontrola produkcji

Wyrób budowlany, objęty niniejszą Aprobata Techniczną, powinien być produkowany zgodnie z systemem zakładowej kontroli produkcji.

Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia, że wyrób wprowadzany do obrotu jest zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej i deklarowanymi wartościami.

System zakładowej kontroli produkcji powinien obejmować:

- a) procedury, instrukcje oraz specyfikacje techniczne i normy,
- b) opis techniczny wyrobu,
- c) regularne kontrole i badania surowców i materiałów,
- d) regularne kontrole i badania gotowego wyrobu,
- e) ocenę jakości gotowego wyrobu na podstawie wyników kontroli i badań.

Regularna kontrola i badania surowców i materiałów oraz gotowego wyrobu powinny być dokumentowane poprzez zapisy w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Producent powinien prowadzić wykaz tej dokumentacji, w tym stosowanych formularzy i prowadzonych zapisów.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być aktualizowana w przypadku wystąpienia zmian w wyrobie, procesie produkcji lub w systemie zakładowej kontroli produkcji.

W procedurach lub w instrukcjach powinien zostać udokumentowany sposób:

- a) nadzoru nad dokumentami i zapisami,
- b) kontroli i potwierdzania zgodności surowców i materiałów z ustalonymi wymaganiami,
- c) nadzoru nad procesem produkcyjnym oraz prowadzenia kontroli i badań w trakcie wytwarzania i gotowego wyrobu,
- d) nadzoru nad urządzeniami i maszynami produkcyjnymi,
- e) nadzoru nad wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu z zachowaniem spójności pomiarowej,
- f) prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej,
- g) postępowania z wyrobem niezgodnym,
- h) postępowania ze zgłoszonymi reklamacjami dotyczącymi jakości gotowego wyrobu lub surowców i materiałów,
- i) prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych,
- j) przeprowadzania audytów wewnętrznych i przeglądów zarządzania,
- k) szkolenia personelu.

System zarządzania jakością stosowany według wymagań PN-EN ISO 9001:2009P może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań gotowych wyrobów obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania.

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące gotowych wyrobów obejmuje sprawdzenie:

- oznaczenie zawartości nadziarna (tablica, lp. 1);
- oznaczenie gęstości nasypowej (tablica, lp. 2);
- oznaczanie wytrzymałości na zginanie (tablica, lp. 7);
- oznaczanie wytrzymałości na ściskanie (tablica, lp. 8).

5.4.3 Badania uzupełniające próbek

Badania uzupełniające próbek obejmują sprawdzenie:

- oznaczanie widma w podczerwieni (analiza FTIR) (tablica, lp. 3);
- oznaczanie gęstości objętościowej świeżej zaprawy (tablica, lp. 4);
- oznaczanie konsystencji świeżej zaprawy (tablica, lp. 5);
- oznaczanie gęstości objętościowej utwardzonej zaprawy (tablica, lp. 6);
- oznaczenie wytrzymałości na odrywanie (tablica, lp. 9);
- oznaczenie skurczu (tablica, lp. 10);
- oznaczanie mrozoodporności po 200 cyklach zamrażania i odmrażania w wodzie (tablica, lp. 11);
- oznaczenie wytrzymałości na odrywanie po 200 cyklach zamrażania i odmrażania w wodzie (tablica, lp. 12);
- oznaczanie absorpcji kapilarnej (tablica, lp. 13).

5.5 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z wymaganiami zakładowej kontroli produkcji oraz norm przedmiotowych określonych dla poszczególnych rodzajów badań tablicy.

5.6 Częstotliwość badań

- a) Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Wielkość partii powinna zostać określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

- b) Badania uzupełniające próbek powinny być wykonywane zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, lecz nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.7 Ocena wyników badań

Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6 KLASYFIKACJA WYNIKAJĄCA Z ODREBNYCH PRZEPISÓW I POLSKICH NORM

6.1 Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU):

- WATMAT i WATMAT PŁYNNY - 26.51.12-90.90
- MAXMORTER - C - 26.64.10-00.00

6.2 Polska Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego (PCN):

- WATMAT i WATMAT PŁYNNY - 2523 90 90 0
- MAXMORTER - C - 3824 50 90 0

7 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, TRANSPORTU I SKŁADOWANIA ORAZ SZCZEGÓŁOWY SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania

Zaprawy WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C powinny być produkowane zgodnie z dokumentacją technologiczną.

7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania

Zaprawy WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C są pakowane w wielowarstwowe worki papierowe po 25 kg.

Wszystkie zaprawy należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach, w miejscu suchym, chroniąc przez wilgocią i mrozem. Zaprawy WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER - C należy przewozić krytymi środkami transportu, chroniąc opakowania przed uszkodzeniami mechanicznymi, wysoką temperaturą, zawilgoceniem i zanieczyszczeniem.

7.3 Szczegółowy sposób znakowania 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 ze zm.).

Do wyrobu budowlanego oznakowanego znakiem budowlanym producent jest obowiązany dołączyć informację zawierającą:

- a) określenie, siedzibę i adres producenta oraz adres zakładu produkującego wyrób budowlany;
- b) identyfikację wyrobu budowlanego zawierającą: nazwę techniczną, nazwę handlową, typ, odmianę, gatunek, według specyfikacji technicznej;

- c) numer i rok wydania niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, z którą potwierdzono zgodność wyrobu budowlanego;
- d) numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności;
- e) numer certyfikatu i nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego;
- f) datę produkcji lub numer partii;
- g) masę netto;
- h) instrukcję stosowania;
- i) termin przydatności do użycia;
- j) instrukcję BHP;
- k) oznakowanie zgodne z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 5 marca 2009 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych oraz niektórych preparatów chemicznych (Dz. U. 2009 nr 53 poz. 439).

Informację należy dołączyć do wyrobu budowlanego w sposób umożliwiający zapoznanie się z nią przez stosującego ten wyrób.

8 WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM, W TYM WYKAZ RAPORTÓW Z BADAŃ WYROBU BUDOWLANEGO

W postępowaniu aprobacyjnym wykorzystano:

8.1 Polskie Normy

- a) PN-EN 1015-1:2000 Metody badań zapraw do murów - Określenie rozkładu wielkości ziarn (metodą analizy sitowej)
- b) PN-EN 1015-3:2000 Metody badań zapraw do murów - Określenie konsystencji świeżej zaprawy (za pomocą stolika rozplwy)
- c) PN-EN 1015-6:2000 Metody badań zapraw do murów - Określenie gęstości objętościowej świeżej zaprawy
- d) PN-EN 1015-10:2001 Metody badań zapraw do murów - Część 10: Określenie gęstości wysuszonej stwardniałej zaprawy
- e) PN-EN 1015-11:2001 Metody badań zapraw do murów - Część 11: Określenie wytrzymałości na zginanie i ściskanie stwardniałej zaprawy
- f) PN-EN 1097-3:2000 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw - Oznaczanie gęstości nasypowej i jamistości
- g) PN-EN 1542:2000 Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Pomiar przyczepności przez odrywanie
- h) PN-EN 1767:2008 Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Analiza w podczerwieni
- i) PN-EN 12617-4:2004 Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Część 4: Oznaczanie skurczu i wydłużenia
- j) PN-EN 13057:2004 Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Oznaczanie odporności na absorpcję kapilarną

- k) PN-EN ISO 8501-1:2008 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów - Wzrokowa ocena czystości powierzchni - Część 1: Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niepokrytych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok
- l) PN-EN ISO 9001:2009P Systemy zarządzania jakością - Wymagania

8.2 Procedury badawcze

- a) Procedura badawcza IBDiM Nr PB/TM-1/6 Pomiar przyczepności przez odrywanie
- b) Procedura badawcza IBDiM Nr PB/TM-1/13 Ocena stanu powłoki (lub wyprawy) ochronnej po próbie mrozoodporności
- c) Procedura badawcza IBDiM Nr PB/TM-1/12 Badanie mrozoodporności zapraw budowlanych

8.3 Raporty z badań wyrobu budowlanego i inne dokumenty

- a) Atest higieniczny Nr 340/322/360/2014: WATMAT PŁYNNY jednoskładnikowa, szybkowiążąca, niekurczliwa, płynna zaprawa zalewowa; Gdański Uniwersytet Medyczny, Zakład Toksykologii Środowiska, Gdańsk, 2014.
- b) Atest higieniczny Nr 341/322/361/2014: MAXMORTER – C szybkowiążąca zaprawa cementowa; Gdański Uniwersytet Medyczny, Zakład Toksykologii Środowiska, Gdańsk, 2014.
- c) Atest higieniczny Nr 28/322/30/2015: WATMAT szybkowiążąca zaprawa; Gdański Uniwersytet Medyczny, Zakład Toksykologii Środowiska, Gdańsk, 2015.
- a) Zestawienie badań zapraw WATMAT, WATMAT PŁYNNY i MAXMORTER – C – opracowanie firmy DRIZORO S.A., 2015 r.

9 POUCZENIE

- 9.1 Aprobata Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu.
- 9.2 Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM może być uchylona z inicjatywy własnej jednostki aprobującej lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.
- 9.3 Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2003 r. Nr 119, poz. 1117, ze zm.).
- 9.4 Od niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM nie służy odwołanie.

Otrzymują:

- 1 Upoważniony Krajowy Przedstawiciel Producenta o nazwie: **Przedsiębiorstwo „CARMEN”** z siedzibą: **ul. Szajnochy 14, 85-738 Bydgoszcz** - 2 egz.
- 2 a/a Dział Normalizacji Instytutu Badawczego Dróg i Mostów, ul. Instytutowa 1, 03-302 Warszawa, tel.: 614 56 59, 22 39 00 414; fax: 22 814 50 28 - 1 egz.