

# KARTA TECHNICZNA/J

## fasada GRAFIT



### 1. OPIS WYROBU

Płyty styropianowe termoizolacyjne fasada GRAFIT są produkowane z polistyrenu sianialnego, zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 13163 „Wyroby do izolacji cieplnej w budownictwie. Wyroby ze styropianu (EPS) produkowane fabrycznie. Specyfikacja”.

Są to płyty prostokątne o krawędziach prostych lub frezowanych na zakładkę.

Powierzchnia płyty rowkowana o zwiększonej powierzchni klejącej.



### 2. ZASTOSOWANIE

Płyty styropianowe fasada GRAFIT przeznaczone są do izolacji cieplnej budynków (zgodnie z PN-EN 13163).

Szczegółowe zastosowanie powinno wynikać z ustaleń projektowych.

Badanie reakcji na ogień przeprowadzono według normy PN-EN ISO 11925-2.

Zakres stosowania klasyfikacji w zakresie reakcji na ogień obejmuje zastosowania końcowe zgodnie z warunkami technicznymi, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie oraz jak dla materiału „samogasnącego”.

Płyty mogą być stosowane bez podkładu lub na podkładzie niepalnym (bez klejenia).

### 3. PARAMETRY TECHNICZNE

**Kod oznaczenia:**

**EPS-EN 13163-T1-L2-W2-S<sub>b</sub>2-P5-BS100-SS50-GM1000-DS(N)2-DS(70,-)2-TR100**

CECHA	KLASA/ POZIOM	TOLERANCJA/ WYMAGANIE
Grubość (nie dotyczy półwyrobów)	T(1)	± 1 mm
Długość (nie dotyczy półwyrobów)	L(2)	± 2 mm
Szerokość (nie dotyczy półwyrobów)	W(2)	± 2 mm
Prostokątność (nie dotyczy półwyrobów)	S <sub>b</sub> (2)	± 2 mm/m
Płaskość (nie dotyczy półwyrobów)	P(5)	5 mm
Wytrzymałość na zginanie	BS100	≥ 100 kPa
Wytrzymałość na ścinanie	SS50	≥ 50 kPa
Moduł sprężystości poprzecznej	GM1000	≥ 1000 kPa
Stabilność wymiarowa w stałych normalnych warunkach laboratoryjnych	DS(N)2	± 0,2%
Stabilność wymiarowa w określonych warunkach temperatury i wilgotności	DS(70,-)2	≤ 2%
Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni czołowych	TR100	≥ 100 kPa
Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła λ <sub>D</sub>	-	≤ 0,031 W/(m·K)
Klasa reakcji na ogień	E	-
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą (wg PN-EN 1609)	-	≤ 0,5 kg/m <sup>2</sup>

# KARTA TECHNICZNA/J

## fasada GRAFIT



### Deklarowany opór cieplny $R_D$ [ $m^2 \cdot K/W$ ]:

<b>Grubość [mm]</b>	<b>10</b>	<b>20</b>	<b>30</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>60</b>	<b>70</b>	<b>80</b>	<b>90</b>	<b>100</b>	<b>110</b>	<b>120</b>	<b>130</b>	<b>140</b>	<b>150</b>
$R_D$	0,30	0,60	0,95	1,25	1,60	1,90	2,25	2,55	2,90	3,20	3,50	3,85	4,15	4,50	4,80
<b>Grubość [mm]</b>	<b>160</b>	<b>170</b>	<b>180</b>	<b>190</b>	<b>200</b>	<b>210</b>	<b>220</b>	<b>230</b>	<b>240</b>	<b>250</b>	<b>260</b>	<b>270</b>	<b>280</b>	<b>290</b>	<b>300</b>
$R_D$	5,15	5,45	5,80	6,10	6,45	6,75	7,05	7,40	7,70	8,05	8,35	8,70	9,00	9,35	9,65

#### 4. KONFEKCJONOWANIE

##### Wymiary standardowe płyt:

- długość nominalna: 1000 mm
- szerokość nominalna: 500 mm
- grubość nominalna: 10 ÷ 300 mm (co 10 mm)

##### Wykończenie krawędzi:

- proste
- frezowane na zakładkę, głębokość frezu 16 mm, dla płyt o grubości od 40 mm

##### Pakowanie:

- płyty proste:

<b>Grubość [mm]</b>	<b>10</b>	<b>20</b>	<b>30</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>60</b>	<b>70</b>	<b>80</b>	<b>90</b>	<b>100</b>	<b>110</b>	<b>120</b>	<b>130</b>	<b>140</b>	<b>150</b>
Ilość [szt.]	60	30	20	15	12	10	8	7	6	6	5	5	4	4	4
Objętość [ $m^3$ ]	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,28	0,28	0,27	0,30	0,275	0,30	0,26	0,28	0,30
Powierzchnia płyt [ $m^2$ ]	30,0	15,0	10,0	7,5	6,0	5,0	4,0	3,5	3,0	3,0	2,5	2,5	2,0	2,0	2,0
<b>Grubość [mm]</b>	<b>160</b>	<b>170</b>	<b>180</b>	<b>190</b>	<b>200</b>	<b>210</b>	<b>220</b>	<b>230</b>	<b>240</b>	<b>250</b>	<b>260</b>	<b>270</b>	<b>280</b>	<b>290</b>	<b>300</b>
Ilość [szt.]	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Objętość [ $m^3$ ]	0,24	0,255	0,27	0,285	0,30	0,21	0,22	0,23	0,24	0,25	0,26	0,27	0,28	0,29	0,30
Powierzchnia płyt [ $m^2$ ]	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0

- płyty frezowane:

<b>Grubość [mm]</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>60</b>	<b>70</b>	<b>80</b>	<b>90</b>	<b>100</b>	<b>110</b>	<b>120</b>
Ilość [szt.]	15	12	10	8	7	6	6	5	5
Objętość [ $m^3$ ]	0,29	0,29	0,29	0,27	0,27	0,26	0,29	0,26	0,29
Powierzchnia płyt [ $m^2$ ]	7,14	5,72	4,76	3,81	3,33	2,86	2,86	2,38	2,38
<b>Grubość [mm]</b>	<b>130</b>	<b>140</b>	<b>150</b>	<b>160</b>	<b>170</b>	<b>180</b>	<b>190</b>	<b>200</b>	
Ilość [szt.]	4	4	4	3	3	3	3	3	
Objętość [ $m^3$ ]	0,25	0,27	0,29	0,23	0,24	0,26	0,27	0,29	
Powierzchnia płyt [ $m^2$ ]	1,91	1,91	1,91	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43	

#### 5. STOSOWANIE/PRZECHOWYWANIE/TRANSPORT

Zaleca się, aby wyrób nie wchodził w kontakt z żadnymi materiałami w budynku, które reagują z EPS powodując ich rozpuszczanie lub pęcznienie (z klejami zawierającymi rozpuszczalniki, środkami ochrony drewna i innymi substancjami).

Płyty należy transportować i przechowywać w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniami i oddziaływaniem warunków atmosferycznych takich jak promieniowanie UV, silne nasłonecznienie oraz opady deszczu (wymagane osuszenie płyt przed wbudowaniem). Więcej na [www.arbet.pl](http://www.arbet.pl)

##### BIURA HANDLOWE:

1. BH Koszalin: 75-211 Koszalin, ul. Bohaterów Warszawy 32, [koszalin@arbet.pl](mailto:koszalin@arbet.pl)
2. BH Golub-Dobrzyń: 87-400 Golub-Dobrzyń, ul. PTTK 56 [golub@arbet.pl](mailto:golub@arbet.pl)
3. BH Gostyń: 63-800 Gostyń, Czachorowo 57 [gostyn@arbet.pl](mailto:gostyn@arbet.pl)
4. BH Jasło: 38-200 Jasło, Mickiewicza 108 [jaslo@arbet.pl](mailto:jaslo@arbet.pl)
5. BH Przodkowo: 83-304 Przodkowo, Kawle Dolne 143 [przodkowo@arbet.pl](mailto:przodkowo@arbet.pl)