

# KARTA TECHNICZNA/J HYDROPIAN EPS P 150



## 1. OPIS WYROBU

Płyty styropianowe termoizolacyjne HYDROPIAN EPS P 150 są produkowane z polistyrenu sponialnego, 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 gładka lub rowkowa o zwiększonej powierzchni klejącej.

## 2. ZASTOSOWANIE

Płyty styropianowe HYDROPIAN EPS P 150 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-BS200-CS(10)150-SS50-GM1000-DS(N)2-DS(70,-)2-DLT(1)5-WL(T)3**

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	BS200	≥ 200 kPa
Naprężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym	CS(10)150	≥ 150 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%
Odkształcenie w określonych warunkach obciążenia ściskającego i temperatury	DLT(1)5	≤ 5%
Nasiąkliwość wodą przy długotrwałym (28 dni) całkowitym zanurzeniu	WL(T)3	≤ 3%
Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła λ <sub>D</sub>	-	≤ 0,035 W/(m·K)
Klasa reakcji na ogień	E	-
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą (wg PN-EN 1609)	-	≤ 0,5 kg/m <sup>2</sup>

**Dopuszczalne obciążenie użytkowe (wg PN-EN 13163, pkt. F.2) wynosi 45 kPa, tj. 4500 kg/m<sup>2</sup>.**

# KARTA TECHNICZNA/J HYDROPIAN EPS P 150



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

<b>Grubość [mm]</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>	
$R_D$	0,55	0,85	1,10	1,40	1,70	2,00	2,25	2,55	2,85	3,10	3,40	3,70	4,00	4,25	
<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>
$R_D$	4,55	4,85	5,10	5,40	5,70	6,00	6,25	6,55	6,85	7,10	7,40	7,70	8,00	8,25	8,55

## 4. KONFEKCJONOWANIE

### Wymiary standardowe płyt:

- długość nominalna: 1000 mm
- szerokość nominalna: 500 mm
- grubość nominalna: 20 ÷ 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>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>	
<b>Ilość [szt.]</b>	30	20	15	12	10	8	7	6	6	5	5	4	4	4	
<b>Objętość [<math>m^3</math>]</b>	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	
<b>Powierzchnia płyt [<math>m^2</math>]</b>	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>
<b>Ilość [szt.]</b>	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
<b>Objętość [<math>m^3</math>]</b>	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
<b>Powierzchnia płyt [<math>m^2</math>]</b>	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>
<b>Ilość [szt.]</b>	15	12	10	8	7	6	6	5	5
<b>Objętość [<math>m^3</math>]</b>	0,29	0,29	0,29	0,27	0,27	0,26	0,29	0,26	0,29
<b>Powierzchnia płyt [<math>m^2</math>]</b>	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>	
<b>Ilość [szt.]</b>	4	4	4	3	3	3	3	3	
<b>Objętość [<math>m^3</math>]</b>	0,25	0,27	0,29	0,23	0,24	0,26	0,27	0,29	
<b>Powierzchnia płyt [<math>m^2</math>]</b>	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).

### 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)