

INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW
03-301 Warszawa, ul. Jagiellońska 80
tel. sekr.: (0-22) 811 03 83, fax: (0-22) 811 17 92



APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2009-03-0678

Nazwa wyrobu: **Farba rozpuszczalnikowa BANDAX SPRINT**
do poziomego oznakowania dróg

Wnioskodawca: **Farby Maestria Polska Sp. z o. o.**
ul. 19 Stycznia 60
09-100 Płońsk

Termin ważności: **2014 – 08 – 31**
(zastępuje AT/2005-03-0678, Zmianę Nr 1/2006, Zmianę Nr 2/2007)

Dokument Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2009-03-0678 zawiera 15 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 Badawczym Dróg i Mostów w Warszawie

A. POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1 PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

1.1 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Przedmiotem Aprobaty Technicznej jest farba rozpuszczalnikowa BANDAX SPRINT do wykonywania cienkowarstwowych poziomych oznakowań dróg, zwana dalej farbą BANDAX SPRINT. Występuje ona w pięciu odmianach: BANDAX SPRINT biała, BANDAX SPRINT żółta, BANDAX SPRINT czerwona, BANDAX SPRINT niebieska i BANDAX SPRINT czarna.

Farba ta jest zawiesiną pigmentów i wypełniaczy w roztworze plastyfikowanej żywicy akrylowej w mieszaninie rozpuszczalników organicznych z dodatkiem środków pomocniczych.

Farba BANDAX SPRINT jest wyrobem szybko schnącym, dobrze przyczepnym do podłoża, dobrze kryjącym, odpornym na działanie wody i solanki.

Oznakowania wykonane farbą BANDAX SPRINT charakteryzują się dobrą widocznością w dzień i w nocy. Dobrą widoczność w nocy zapewniają mikrokulki szklane, którymi oznakowanie jest posypywane po naniesieniu farby na znakowaną nawierzchnię.

1.2 Klasyfikacja wyrobu

PKWiU: 24.30.11-50.00

PCN: 3209 1000

2 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

2.1 Przeznaczenie i zakres stosowania

Farba BANDAX SPRINT jest przeznaczona do poziomego oznakowania dróg, placów, parkingów i innych miejsc o nawierzchni: bitumicznej, betonowej, klinkierowej oraz wykonanej z płyt betonowych lub kamienno betonowych, po których poruszają się pojazdy lub piesi.

Farba BANDAX SPRINT biała stosowana jest do oznakowań stałych, zaś farba BANDAX SPRINT żółta do oznakowań tymczasowych np. w przypadku czasowych zmian w organizacji ruchu, jeżeli na jezdni pozostaje oznakowanie barwy białej.

Farby BANDAX SPRINT żółta, czerwona, niebieska i czarne są używane w indywidualnych zastosowaniach na parkingach, przejściach dla pieszych, ścieżkach rowerowych itp.

Farba BANDAX SPRINT czarna służy do maskowania oznakowań przy zmianie organizacji ruchu.

2.2 Warunki stosowania

Farbę BANDAX SPRINT należy nakładać na suche nawierzchnie bitumiczne, gdy temperatura powietrza mieści się w zakresie od + 5 °C do + 40 °C, temperatura nawierzchni w zakresie od + 5°C do + 50°C, a względna wilgotność powietrza nie przekracza 80%. Rozcieńczanie farby rozcieńczalnikiem do farb BANDAX D 550 B jest dopuszczalne w ilości do 5% w przypadku malowania w temperaturze poniżej + 10 °C.

Farbę BANDAX SPRINT nakłada się warstwą o grubości od 0,40 mm do 0,60 mm (mierzoną na mokro) co wiąże się z użyciem farby w ilości od 0,620 kg/m² do 0,960 kg/m². Rozkładanie powinno

być maszynowe przy użyciu malowarki o natrysku pneumatycznym lub hydrodynamicznym. Farbę BANDAX SPRINT można rozkładać również ręcznie. W celu uzyskania odblaskowości oznakowania należy w czasie nie dłuższym niż 10 s po wymalowaniu posypać mikrokulkami szklanymi, najlepiej mikrokulkami kulkami MB 9 T w ilości od 200 g/m² do 320 g/m².

Podczas wykonywania poziomych oznakowań dróg farbą BANDAX SPRINT należy przestrzegać zaleceń producenta.

3 WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNO – UŻYTKOWE, WYMAGANIA

3.1 Materiały, surowce

Do produkcji farby BANDAX SPRINT należy stosować żywicę syntetyczną organiczną, pigmenty i wypełniacze oraz środki pomocnicze spełniające wymagania specyfikacji ich producenta. Producent materiałów składowych farby BANDAX SPRINT gwarantuje ich odpowiednią jakość.

3.2 Farba BANDAX SPRINT

Wymagania dotyczące właściwości farby BANDAX SPRINT podano w tabelicy 1.

Tabela 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Gęstość	g/cm ³	od 1,55 do 1,65	PN-EN ISO 2811-1:2002
2	Lepkość wg Krebsa	KU	od 82 do 88	PB/TN-3/4:2007
3	Zawartość składników nietlotnych, ułamek masowy	%	od 75,0 do 79,0	PN-EN ISO 3251:2004
4	Zawartość spoiwa, ułamek masowy	%	od 14,0 do 18,0	PN-EN 12802:2003
5	Zawartość węglowodorów aromatycznych, ułamek masowy	%	≤ 8	PB/TN-3/6:2007
6	Czas schnięcia warstwy grubości 400 μm (bez śladów na powłoce)	minuta	≤ 60	PB/TN-3/7:2007
7	Wskaźnik szorstkości na podłożu gładkim (bez kulek szklanych)	jedn. SRT	≥ 30	PN-EN 1436
8	Współczynnik luminancji β: – barwa biała (klasa LF7 wg PN-EN 1871:2003) – barwa żółta (klasa LF2 wg PN-EN 1871:2003) – barwa czerwona – barwa niebieska – barwa czarna	-	≥ 0,85 ≥ 0,50 ≥ 0,10 ≥ 0,05 ≤ 0,05	PN-EN 1436
9	Współrzędne chromatyczności x, y	-	wg rysunku	PN-EN 1436

3.3 Oznakowanie wykonane farbą BANDAX SPRINT

W tabelicy 2 podano wymagania, które muszą być spełnione przez oznakowanie wykonane farbą BANDAX SPRINT. Pomiary należy wykonać na drodze, po 12 miesiącach eksploatacji oznakowania. Na rysunku podano graniczne współrzędne chromatyczności pola barw białej, żółtej, czerwonej i niebieskiej.

Wymagania te są zgodne z Zaleceniami IBDiM do udzielania aprobat technicznych Nr Z/2009-03-021.

W tabelicy 3 podano wartości punktów narożnych obszarów chromatyczności oznakowań dróg.

Tabela 2

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Współczynnik odbłasku R_l oznakowania białego: – klasa R3 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≥ 100 km/h ¹⁾) – klasa R2 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≤ 100 km/h)	med/m ² lx	≥ 150 ≥ 100	PN-EN 1436
2	Współczynnik odbłasku R_l oznakowania żółtego (tymczasowego)	med/m ² lx	≥ 150	PN-EN 1436
3	Współczynnik luminancji β : – barwa biała na nawierzchni asfaltowej (klasa B2) – barwa biała na nawierzchni betonowej (klasa B3) – barwa żółta (klasa B1) – barwa czerwona – barwa niebieska – barwa czarna	-	$\geq 0,30$ $\geq 0,40$ $\geq 0,20$ $\geq 0,08$ $\geq 0,05$ $\leq 0,05$	PN-EN 1436
4	Współczynnik luminacji w świetle rozproszonym Q_D oznakowania białego (alternatywnie do β): – klasa Q3 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≥ 100 km/h ¹⁾) – klasa Q2 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≤ 100 km/h)		≥ 130 ≥ 100	PN-EN 1436
5	Współczynnik luminacji w świetle rozproszonym Q_D oznakowania żółtego (alternatywnie do β): – klasa Q1		≥ 80	PN-EN 1436

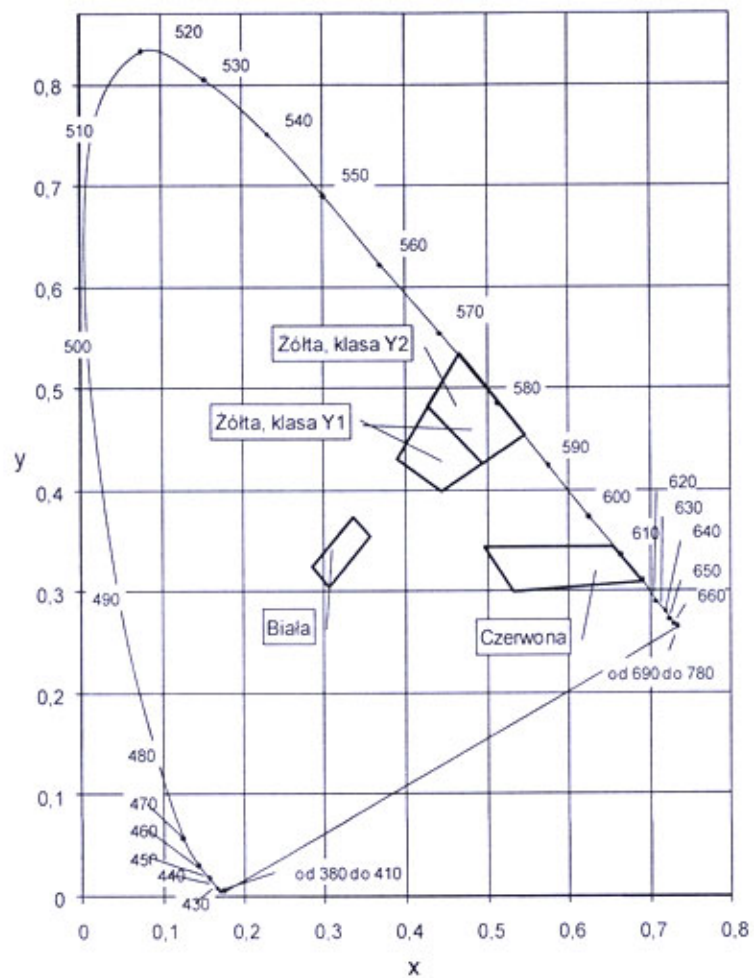
Ciąg dalszy tablicy 2

1	2	3	4	5
6	Współrzędne chromatyczności x, y	-	wg rysunku	PN-EN 1436
7	Wskaźnik szorstkości SRT (klasa S1)	jedn. SRT	≥ 45	PN-EN 1436
8	Trwałość wg LCPC po 12 miesiącach eksploatacji	-	≥ 6	POD 97

¹⁾ lub o natężeniu ruchu > 2500 pojazdów rzeczywistych / dobę / pas

Tablica 3

Punkt narożny nr		1	2	3	4
1	2	3	4	5	6
Oznakowanie białe	x	0,355	0,305	0,285	0,335
	y	0,355	0,305	0,325	0,375
Oznakowanie żółte (klasa Y1 wg PN-EN 1436)	x	0,443	0,545	0,465	0,389
	y	0,399	0,455	0,535	0,431
Oznakowanie żółte (klasa Y2 wg PN-EN 1436)	x	0,494	0,545	0,465	0,427
	y	0,427	0,455	0,535	0,483
Oznakowanie czerwone	x	0,690	0,530	0,495	0,655
	y	0,310	0,300	0,335	0,345
Oznakowanie niebieskie	x	0,078	0,200	0,240	0,137
	y	0,171	0,255	0,210	0,038



Rysunek - Współrzędne chromaticzności x, y – pole barwy białej

4 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, PRZECHOWYWANIA, TRANSPORTU ORAZ SPOSÓB OZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

4.1 Technologia wytwarzania

Wytwarzanie farby BANDAX SPRINT polega na wymieszaniu składników stałych w roztworze żywicy akrylowej w rozpuszczalniku i przefiltrowaniu gotowej farby przed rozlewem do opakowań handlowych.

4.2 Pakowanie i przechowywanie

Farbę BANDAX SPRINT należy pakować w opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą, zabezpieczające wyrób w sposób właściwy i mające wymiary zgodne z systemem wymiarowym opakowań wg PN-O-79021:1989.

Farbę BANDAX SPRINT przechowuje się w zadaszonych magazynach, bez narażania na bezpośrednie naświetlenie słońcem w temperaturze od + 5 °C do + 35 °C.

Trwałość farby składowanej w warunkach określonych przez producenta wynosi 12 miesięcy w oryginalnym, nieotwieranym opakowaniu.

4.3 Transport

Farbę BANDAX SPRINT należy transportować zgodnie z postanowieniami ADR dla transportu drogowego materiałów palnych, klasy 3 oraz szczegółowymi zaleceniami zawartymi w Karcie Charakterystyki wyrobu sporządzonej przez producenta.

4.4 Sposób oznakowania 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. z 2004 r. Nr 198, poz. 2041 z późniejszymi zmianami), a także uwzględniając wymagania rozporządzeniu Ministra Zdrowia z 2.09.2003 r. w sprawie oznakowania substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych (Dz. U. 173, p.1679).

Na każdym opakowaniu farby BANDAX SPRINT należy umieścić etykietę zawierającą, co najmniej następujące dane:

- nazwę wyrobu,
- nazwę i adres producenta,
- masę netto,
- datę produkcji i okres przydatności do stosowania,
- oznakowanie znakiem budowlanym B,
- informację, że wyrób uzyskał Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2009-03-0678,
- oznakowanie zgodne z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z 2.09.2003 r. w sprawie oznakowania substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych (Dz. U. 173, p.1679),
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- nazwę jednostki certyfikującej i numer krajowego certyfikatu zgodności.

5 OCENA ZGODNOŚCI WYROBU BUDOWLANEGO

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzony do obrotu i stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2009-03-0678 i oznakował wyrób 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, poz. 2041 z późniejszymi zmianami) oceny zgodności wyrobu z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2009-03-0678 dokonuje Producent stosując **system 1**.

W przypadku **systemu 1** oceny zgodności producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2009-03-0678, jeżeli akredytowana jednostka certyfikująca wydała certyfikat zgodności wyrobu na podstawie:

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

5.2 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane w niniejszej Aprobacie Technicznej właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu i stosowania.

Wstępne badanie typu obejmuje oznaczenie właściwości farby BANDAX SPRINT zgodnie z tablicą 1 oraz oznaczenie właściwości oznakowania wykonanego farbą BANDAX SPRINT po 12 miesiącach eksploatacji zgodnie z tablicą 2.

Badania typu należy wykonać ponownie, gdy zmienia się wyrób, zakładowa kontrola produkcji i/lub dokument odniesienia, tzn. w sytuacjach, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań. Konieczność powtórzenia badań typu może wynikać ze zmiany surowców, istotnych zmian w technologii lub warunków wytwarzania, np. w przypadku wymiany linii technologicznej lub przeniesienia zakładu produkcyjnego.

Badania, które w procedurze aprobowej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych mogą stanowić wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

Badania typu należy powtórzyć po 10 latach stosowania wyrobu.

5.3 Wymagania dla zakładowej kontroli produkcji

Zakładowa kontrola produkcji (ZKP) jest to wewnętrzna kontrola produkcji wykonywana przez producenta, podczas której wszystkie elementy, wymagania i działania podjęte przez producenta powinny być dokumentowane w formie pisemnej.

Zakładowa kontrola produkcji ma na celu wykazanie zdolności producenta do wytwarzania wyrobu spełniającego wyspecyfikowane wymagania. Zakładowa kontrola produkcji powinna umożliwiać podjęcie efektywnych działań w zakresie zapewnienia jakości i kontroli produkcji.

Dokumentacja ZKP powinna opisywać sposoby postępowania pozwalające zidentyfikować i prześledzić procesy, które wpływają bezpośrednio na jakość i zgodność wyrobu Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2009-03-0678

Dokumentacja ZKP wyrobu będącego przedmiotem Aprobaty Technicznej powinna zawierać,

- strukturę organizacyjną producenta uwzględniającą osobę odpowiedzialną za jakość wyrobu;
- procedury i/lub instrukcje, specyfikacje techniczne, i/lub normy oraz przepisy prawne związane z produkcją wyrobu;
- procedury i zapisy dotyczące szkoleń,
- procedury nadzoru nad dokumentami i zapisami;
- zapisy dokumentujące podejmowane działania;
- opis techniczny wyrobu;
- dokumentację technologiczną wyrobu;
- procedury kontroli i wymagania odnośnie surowców i komponentów, stosowanych do produkcji wyrobu, które powinny być zgodne z wymaganiami p. 3 Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2009-03-0678
- procedury kontroli wyrobu w trakcie wytwarzania;
- procedury kontroli i badań gotowego wyrobu, w tym: w procedury pobrania próbek oraz wymagania odnośnie częstości kontroli i badań, które powinny być zgodne z p.3, p.5.4 i p.5.5 Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2009-03-0678
- wymagania dla warunków środowiskowych, związanych z produkcją, przechowywaniem i transportem wyrobu;
- spis urządzeń produkcyjnych oraz plan ich utrzymania i przeglądów;
- spis wyposażenia pomiarowego i badawczego oraz plan jego sprawdzania i/lub wzorcowania;
- procedury postępowania z wyrobem niezgodnym oraz z reklamacjami;
- procedury prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych.

Dokumentacja ZKP powinna być nadzorowana przez wyznaczoną do tego osobę.

Posiadanie certyfikatu wg PN-EN ISO 9001 nie jest jednoznaczne z posiadaniem zakładowej kontroli produkcji.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Wykonywane są:

- badania bieżące,
- badania uzupełniające.

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące obejmują sprawdzenie na próbce laboratoryjnej farby BANDAX SPRINT:

- gęstości,
- lepkości wg Kresa,
- zawartości składników nielotnych.

5.4.3 Badania uzupełniające

Badania uzupełniające laboratoryjne obejmują sprawdzenie:

- zawartości węglowodorów aromatycznych,
- wskaźnika szorstkości,
- czasu schnięcia,
- współczynnika luminancji β ,
- współrzędnych chromatyczności x, y.

Badania uzupełniające na drodze obejmują sprawdzenie:

- współczynnika odbłasku R_L ,
- współczynnika luminancji β ,
- współrzędnych chromatyczności x, y,
- wskaźnika szorstkości SRT,
- trwałości wg LCPC.

5.5 Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej szarży produkcji zgodnie z PN-EN 13212:2005.

Badania uzupełniające laboratoryjne należy wykonywać w celu okresowej kontroli jakości produkcji co najmniej raz na rok. Badania uzupełniające na drodze należy wykonywać co najmniej raz na 10 lat.

5.6 Metody badań

Badania powinny być wykonywane według metod podanych w p. 3.

5.7 Pobieranie próbek do badań

Próbkę do badań należy pobierać zgodnie z procedurą określoną w systemie Zakładowej Kontroli Produkcji Producenta.

Próbkę do badań bieżących należy przygotować pobierając po 0,25 l farby z 5 losowo wybranych opakowań lub jednorazowo 1,0 l ze zbiornika po zakończeniu produkcji danej szarży.

Próbkę do badań uzupełniających laboratoryjnych należy przygotować pobierając po 0,5 l farby z 5 losowo wybranych opakowań lub jednorazowo 2,0 l ze zbiornika po zakończeniu produkcji danej szarży.

Próbkę do badań wstępnych typu i do badań uzupełniających na drodze należy przygotować pobierając po 5 l farby z 5 losowo wybranych opakowań lub jednorazowo 25 l ze zbiornika po zakończeniu produkcji danej szarży.

5.8 Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2009-03-0678, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6 USTALENIA FORMALNOPRAWNE

6.1 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2009-03-0678 nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119 z 2003 r., poz. 1117 z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków producentów składających wnioski o wydanie Aprobaty Technicznej IBDiM.

6.2 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2009-03-0678 jest dokumentem stwierdzającym przydatność farby rozpuszczalnikowej BANDAX SPRINT do poziomego oznakowania dróg w inżynierii komunikacyjnej, w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty Technicznej.

6.3 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2009-03-0678 nie jest dokumentem dopuszczającym wyrób do obrotu i stosowania w budownictwie.

Zgodnie z art. 10, ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. Nr 156 z 2006 r., poz. 1118 z późniejszymi zmianami) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2009-03-0678 można stosować przy wykonywaniu robót budowlanych wyłącznie, jeżeli wyrób ten został wprowadzony do obrotu zgodnie z odrębnymi przepisami.

6.4 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2009-03-0678 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu znakiem budowlanym przed wprowadzeniem do obrotu.

Zgodnie z art. 5.1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 678) wyrób nadaje się do stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych, jeżeli jest oznakowany znakiem budowlanym. Oznakowanie wyrobu budowlanego znakiem budowlanym jest dopuszczalne, jeżeli producent dokonał oceny zgodności i wydał, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną.

6.5 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.6 Wszelkie odstępstwa od postanowień Aprobaty Technicznej IBDiM wymagają pisemnej zgody Instytutu Badawczego Dróg i Mostów w Warszawie.

6.7 Aprobata Techniczna IBDiM nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość farby rozpuszczalnikowej BANDAX SPRINT do poziomego oznakowania dróg oraz wykonawców robót drogowych od odpowiedzialności za właściwe jej zastosowanie.

6.8 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie może uchylić Aprobata Techniczną z uzasadnionych przyczyn.

6.9 Aprobata Techniczna nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót w zakresie inżynierii komunikacyjnej.

6.10 Wnioskodawca niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM jest zobowiązany do przekazywania odbiorcom farby rozpuszczalnikowej BANDAX SPRINT do poziomego oznakowania dróg, firmowej instrukcji w języku polskim, określającej warunki stosowania, składowania i transportu.

7 TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2009-03-0678 jest ważna do dnia 31 sierpnia 2014 r.

Ważność Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2009-03-0678 może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Badawczego Dróg i Mostów z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

B. AKCEPTACJA

Na podstawie 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), w wyniku postępowania aprobacyjnego przeprowadzonego na wniosek firmy:

Farby Maestria Polska Sp. z o. o.
ul. 19 Stycznia 60
09-100 Płońsk

Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie
pozytywnie ocenia technicznie i stwierdza przydatność wyrobu budowlanego:

Farba rozpuszczalnikowa BANDAX SPRINT
do poziomego oznakowania dróg

do stosowania w inżynierii komunikacyjnej
w zakresie określonym w p. 2 niniejszej Aprobaty Technicznej.



DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Warszawa, 31 sierpnia 2009 r.

Koniec

C. INFORMACJE DODATKOWE

Słowa kluczowe: FARBA ROZPUSZCZALNIKOWA, MATERIAŁ DO POZIOMEGO OZNAKOWANIA DRÓG

1 INFORMACJA O APROBACIE TECHNICZNEJ

Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2009-03-0678 unieważnia i zastępuje Aprobate Techniczną AT/2005-03-0678 wydanie III, Zmianę Nr 1/2006 i Zmianę Nr 2/2007 do Aprobaty Technicznej AT/2005-03-0678 wydanie III.

W Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2009-03-0678 wprowadzono następujące zmiany:

- przedłużono termin ważności,
- zaktualizowano wymagania,
- zaktualizowano normy i dokumenty powołane.

2 NORMY I DOKUMENTY POWOŁANE

Dla powołań norm datowanych stosuje się tylko cytowaną edycję. W przypadku powołań niedatowanych stosuje się ostatnie wydanie (wraz z poprawkami) powołanej publikacji.

PN-EN 1436 Materiały do poziomego oznakowania dróg – Wymagania dotyczące poziomych oznakowań dróg

PN-EN 12802 Materiały do poziomego oznakowania dróg – Laboratoryjne metody identyfikacji

PN-EN 13212:2005 Materiały do poziomego oznakowania dróg – Wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji

PN-EN 1871:2003 Materiały do poziomego oznakowania dróg – Własności fizyczne

PN-EN ISO 2811-1:2002 Oznaczanie gęstości wyrobów lakierowych i farb graficznych

PN-EN ISO 3251:2004 Oznaczanie substancji nietlotnych farb, lakierów i spoiw do farb i lakierów

PN-O-79021:1989 Opakowania - System wymiarowy

Procedura badawcza IBDiM Nr PB/TN-3/4:2007 Oznaczenie lepkości metodą Krehsa

Procedura badawcza IBDiM Nr PB/TN-3/6:2007 Oznaczenie zawartości węglowodorów aromatycznych

Procedura badawcza IBDiM Nr PB/TN-3/7:2007 Oznaczenie czasu schnięcia

POD 97 Warunki Techniczne. Poziome znakowanie dróg, Seria I. Zeszyt 55, IBDiM, 1997 r.

Rozporządzenie Ministra Zdrowia z 2.09.2003 r. w sprawie oznakowania substancji niebezpiecznych i preparatów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 173, poz.1679)

Prawo przewozowe (Dz. U. Nr 53 z 1984 r. poz. 272 z późniejszymi zmianami)

Ustawa z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119 z 2003 r., poz. 1117 z późniejszymi zmianami)

Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane Dz. U. Nr 156 z 2006 r., poz. 1118 z późniejszymi zmianami)

Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881)

Rozporządzenie 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)

Rozporządzenie 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 z późniejszymi zmianami)

3 DOKUMENTY WYKORZYSTYWANE W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM

- Sprawozdanie z badań nr 18-1/09/TN3 Zakład Technologii Nawierzchni, Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2009 r.
- Sprawozdanie z badań nr 18-4/09/TN3 Zakład Technologii Nawierzchni, Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2009 r.
- Karta charakterystyki wyrobu
- Opis techniczny wyrobu

4 WNIOSKODAWCA / PRODUCENT

Farby Maestria Polska Sp. z o. o.
ul. 17 Stycznia 60, 09-100 Płońsk

<http://farbymaestria.pl/>

tel.: (0-23) 66 25 094,

fax: (0-23) 662 67 29

5 ZESPÓŁ APROBAT TECHNICZNYCH IBDiM

Instytut Badawczy Dróg i Mostów
03-301 Warszawa
ul. Jagiellońska 80

www.ibdim.edu.pl

tel.: (0-22) 614 56 59, 811 32 31 w. 278

fax: (0-22) 675 41 27, 811 17 92