

Warszawa, 24 maja 2011 r.

**APROBATA TECHNICZNA IBDiM  
Nr AT/2006-03-2019/1**

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:

**Prismo Road Markings Ltd**

z siedzibą:

Chorley North Industrial Park  
5 Drumhead Road  
Chorley PR6 7BX  
Wielka Brytania

**Instytut Badawczy Dróg i Mostów**

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego

**Masy termoplastyczne nakładane do poziomego oznakowania dróg**

i nazwie handlowej: Masa termoplastyczna PRIMELINE 300

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 1 oceny zgodności.



DYREKTOR

Prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej: **29 marca 2006 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej: **29 marca 2016 r.**

## **1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ**

Aprobata Techniczna jest udzielana 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 Instytut Badawczy Dróg i Mostów określił następującą nazwę techniczną wyrobu budowlanego: Masy termoplastyczne, nakładane do poziomego oznakowania dróg

i nazwę handlową: Masa termoplastyczna PRIMELINE 300

wyrobu budowlanego, zwanego dalej: masą PRIMELINE 300.

### **2.2 Określenie i adres wnioskodawcy**

Wnioskodawcą jest producent o nazwie: Prismo Road Markings Ltd z siedzibą Chorley North Industrial Park, 5 Drumhead Road Chorley PR6 7BX, Wielka Brytania, w którego imieniu i na którego rzecz działa krajowy przedstawiciel o nazwie „SANDPOL” Jadwiga Tokarska z siedzibą: Radestów, ul. Ogrodowa 15, 26-422 Borkowice.

### **2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego**

Wyrób jest produkowany w: Prismo Road Markings Ltd z siedzibą Chorley North Industrial Park, 5 Drumhead Road Chorley PR6 7BX, Wielka Brytania.

### **2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego**

Masa PRIMELINE 300 stosowana jest na gorąco do grubowarstwowego oznakowania dróg. Masa PRIMELINE 300 jest wyrobem będącym mieszaniną pigmentów, wypełniaczy, kruszywa, kulek szklanych, środków pomocniczych oraz syntetycznej żywicy organicznej.

Oznakowania wykonane z użyciem masy PRIMELINE 300 odznaczają się dobrą przyczepnością do podłoża, wysoką odpornością na ścieranie i wpływ warunków atmosferycznych, nie pękają w czasie eksploatacji, są szorstkie i odporne na działanie promieniowania słonecznego i solanki.

Oznakowania wykonane masą PRIMELINE 300 charakteryzują się dobrą widocznością w dzień i w nocy. Dobrą widoczność w nocy zapewniają kulki szklane, którymi oznakowanie jest posypywane po naniesieniu masy PRIMELINE 300 na znakowaną nawierzchnię.



### **3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO ORAZ WARUNKI UŻYTKOWANIA**

#### **3.1 Przeznaczenie**

Masa PRIMELINE 300 jest przeznaczona do wykonywania oznakowań poziomych na jezdniach, placach, parkingach itp., posiadających nawierzchnię z warstwą ścierną bitumiczną lub z betonu cementowego.

Ze względu na dobrą trwałość powłok zaleca się stosować masę PRIMELINE 300 do oznakowania miejsc o dużym natężeniu ruchu.

Szczególnie zaleca się stosowanie masy PRIMELINE 300 do wykonywania oznakowań dróg w strefach obciążonych ciężkim i intensywnym ruchem pojazdów, np. przejść dla pieszych, linii bezwzględnej i warunkowej zatrzymania, strzałek kierunkowych, a także linii segregacyjnych i krawędziowych oraz znaków poziomych na jezdniach przed miejscami szczególnie niebezpiecznymi.

Z uwagi na właściwości odbłaskowe masa PRIMELINE 300 może być stosowana do wykonywania oznakowań poziomych na drogach miejskich i zamiejskich.

#### **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 znaków drogowych poziomych,**

w rozumieniu i zgodnie z warunkami technicznymi określonymi w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 3 lipca 2003 r. w sprawie szczegółowych warunków technicznych dla znaków i sygnałów drogowych oraz urządzeń bezpieczeństwa ruchu drogowego i warunków ich umieszczania na drogach (Dz. U. Nr 220, poz. 2181 ze zm.).

#### **3.3 Warunki stosowania**

Masę PRIMELINE 300 nakłada się ręcznie lub maszynowo na suche i czyste podłoże, bez zanieczyszczeń mechanicznych lub organicznych przy temperaturze otoczenia i nawierzchni powyżej 5 °C, przy względnej wilgotności powietrza nie przekraczającej 80 %.

Masę PRIMELINE 300 nakłada się w zależności od technologii aplikacji (wykonania) warstwą o grubości od 1,5 mm do 5,0 mm.

Rozkładanie może być ręczne przy zastosowaniu stopki ciągnionej lub przy użyciu maszyny samobieżnej. Posypanie świeżo nałożonej masy kulkami szklanymi lub mieszaniną kulek szklanych z krystobalitem (3 części kulek szklanych i 1 część krystobalitu) w ilości około  $0,4 \text{ kg/m}^2$  powinno nastąpić jak najszybciej, nie później niż po 5 s.

Przejezdność uzyskuje się w czasie od 3 minut do 15 minut od rozłożenia, przy temperaturze otoczenia  $20 \text{ }^\circ\text{C}$ .

Masa PRIMELINE 300 przed rozłożeniem powinna być podgrzana do temperatury topnienia, ale nie więcej niż  $220 \text{ }^\circ\text{C}$ . Przy rozkładaniu masy PRIMELINE 300 techniką wytłaczania lub wylewania zalecana temperatura masy wynosi od  $175 \text{ }^\circ\text{C}$  do  $195 \text{ }^\circ\text{C}$ , natomiast techniką natrysku od  $185 \text{ }^\circ\text{C}$  do  $205 \text{ }^\circ\text{C}$ .

Przy wykonywaniu poziomych oznakowań dróg masą PRIMELINE 300 należy przestrzegać szczegółowe zalecenia producenta.

## **4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO**

### **4.1 Materiały, surowce**

#### **4.1.1 Żywica organiczna, pigmenty i wypełniacze, środki pomocnicze**

Do produkcji masy PRIMELINE 300 należy stosować żywicę syntetyczną organiczną, pigmenty i wypełniacze oraz środki pomocnicze spełniające wymagania specyfikacji ich producenta. Producent materiałów składowych masy PRIMELINE gwarantuje ich odpowiednią jakość.

#### **4.1.2 Kulki szklane**

Należy stosować kulki szklane spełniające wymagania PN-EN 1424.

#### **4.1.3 Masa PRIMELINE 300**

Wymagania dotyczące właściwości masy PRIMELINE 300 podano w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Gęstość	g/cm <sup>3</sup>	od 1,95 do 2,15	PN-EN 12697-6 metoda A
2	Zawartość spoiwa	% (m/m)	od 17,6 do 21,6	Procedura badawcza IBDiM Nr TN-3/19/05
3	Temperatura mięknięcia	°C	≥ 95 Klasa SP3	PN EN 1871
4	Penetracja stemplem w temp. 20 °C	min	od 6 do 20 klasa IN4	PN-EN 1871
5	Udarność w temp. 0 °C, 10 szt.	liczba próbek	≥ 6 klasa CI 1	PN-EN 1871:2003
6	Współczynnik luminancji β: barwa biała (klasa LF4 wg PN-EN 1871)	-	≥ 0,70 Klasa LF4	PN-EN: 1436 PN-EN 1871
7	Współrzędne chromatyczności: x, y	-	wg rysunku	PN-EN: 1436

#### 4.1.4 Oznakowanie wykonane masą PRIMELINE 300

W tablicy 2 podano wymagania, które muszą być spełnione przez oznakowanie wykonane masą PRIMELINE 300. Pomiary należy wykonać na drodze, po 12 miesiącach i 24 miesiącach eksploatacji oznakowania.

W tablicy 3 i na rysunku podano graniczne współrzędne chromatyczności pola barwy białej. Wymagania te są zgodne z Warunkami Technicznymi. Poziome znakowanie dróg POD-97, Seria I, Zeszyt 55, IBDiM, 1997 r.

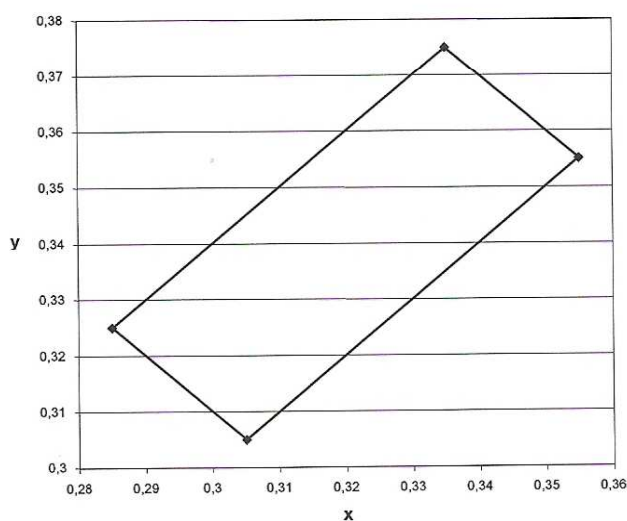


Tablica 2

Lp.	Właściwości		Wymagania (oznakowanie eksploatowane)
1	2		3
1	Współczynnik odbłasku $R_L$ (klasa R2 wg POD-97)	$\text{mcd/m}^2\text{lx}$	$\geq 100$
2	Współczynnik luminancji w świetle rozproszonym $Q_d$	$\text{mcd/m}^2\text{lx}$	$\geq 100$
3	Współczynnik luminancji $\beta$ (klasa B2 wg POD-97)	-	$\geq 0,30$
4	Współrzędne chromatyczności x, y	-	wg rysunku 1
5	Wskaźnik szorstkości SRT oznaczony na drodze (klasa S1 wg POD-97)	Jed SRT	$\geq 45$
6	Trwałość LCPC	-	$\geq 6$

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



Rysunek - Współrzędne chromatyczności x, y – pole barwy białej

## 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 1 oceny zgodności**.

W **systemie 1 oceny zgodności** producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną po certyfikacji zgodności wyrobu przez akredytowaną jednostkę certyfikującą 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 dokonywane przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu potwierdza wymagane właściwości użytkowe i techniczne.

Wstępne badanie typu obejmuje wszystkie badania wymienione w punkcie 4 Aprobaty Technicznej (dotyczą wymagania podstawowego: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania).

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości użytkowych i technicznych stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności pod warunkiem ich uznania przez jednostkę certyfikującą.

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 wypadku 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, wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu z zachowaniem spójności pomiarowej,
- e) prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej,
- f) postępowania z wyrobem niezgodnym,
- g) postępowania ze zgłoszonymi reklamacjami dotyczącymi jakości gotowego wyrobu lub surowców i materiałów,
- h) prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych,
- i) przeprowadzania audytów wewnętrznych i przeglądów zarządzania,
- j) szkolenia personelu.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001 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 uzupełniające.

### **5.4.2 Badania bieżące**

Badania bieżące gotowych wyrobów obejmują:

- zawartości spoiwa,
- temperatury mięknięcia.



### 5.4.3 Badania uzupełniające

Badania uzupełniające pełne obejmują oznaczenie w laboratorium:

- zawartości spoiwa,
- gęstości,
- penetracji stemplem,
- udarność,
- współczynnika luminancji  $\beta$  i współrzędnych chromatyczności x, y,

oraz sprawdzenie na drodze:

- współczynnika odbłasku  $R_L$ ,
- współczynnika luminancji w świetle rozproszonym  $Q_d$  lub współczynnika luminancji  $\beta$
- współrzędnych chromatyczności x, y, współczynnika luminancji
- wskaźnika szorstkości SRT,
- trwałości wg LCPC.

### 5.4 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z ustaleniami dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Próbkę do badań bieżących należy przygotować pobierając po 1 kg masy PRIMELINE 300 z 5 losowo wybranych opakowań.

Próbkę do badań uzupełniających należy przygotować pobierając po 10 kg masy PRIMELINE 300 z 5 losowo wybranych opakowań.

### 5.5 Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej szarży lub co najmniej co 10 Mg w przypadku systemu ciągłej produkcji zgodnie z PN-EN 13212.

Badania uzupełniające na drodze należy wykonywać w celu okresowej kontroli jakości produkcji co najmniej raz na 10 lat, zaś badania uzupełniające laboratoryjne - co najmniej raz na 5 lat.

### 5.6 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): 24.30.22-55.15**

**6.2 Polska Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego (PCN): 3214 1090.0.**

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

### **7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania**

Wytwarzanie masy PRIMELINE 300 polega na wymieszaniu składników stałych, a następnie konfekcjonowaniu ich w odpowiednie opakowania.

### **7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania**

Masę PRIMELINE 300 należy pakować zgodnie z PN-C-81400 w opakowania, uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą, zabezpieczające wyrób w sposób właściwy i mające wymiary zgodne z systemem wymiarowym opakowań wg PN-O-79021.

Masę PRIMELINE 300 należy przechowywać w zamkniętych opakowaniach z dala od źródeł ognia lub ciepła, w zadaszonych magazynach w temperaturze od 5 °C do 25 °C oraz chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

Trwałość masy PRIMELINE 300 składowanej w warunkach określonych przez producenta wynosi 12 miesięcy od daty produkcji.

Masę PRIMELINE 300 należy przewozić krytymi środkami transportowymi chroniąc opakowania przed uszkodzeniem mechanicznym zgodnie z przepisami przewozowymi (Dz. U. Nr 53 z 1984 r., poz. 272 z późniejszymi zmianami) i PN-C-81400.

### **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) datę produkcji i okres przydatności do stosowania,
- f) nazwę jednostki certyfikującej, jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego.

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 i inne dokumenty**

PN-EN 1424 Materiały do poziomego oznakowania dróg - Kulki szklane do mieszania

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

PN-EN 1871 Materiały do poziomego oznakowania dróg - Właściwości fizyczne

PN-EN 13212 Materiały do poziomego oznakowania dróg - Wymagania dotyczące kontroli produkcji

PN-EN 12697-6 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej próbek mieszanki mineralno-asfaltowej

PN-EN ISO 9001:2009 Systemy zarządzania jakością - Wymagania

PN-C-81400 Wyroby lakierowe - Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-O-79021 Opakowania - System wymiarowy

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

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

### **8.2 Procedury badawcze**

Procedura badawcza IBDiM Nr TN-3/19/05 Oznaczanie zawartości pigmentów i wypełniaczy oraz spoiwa w materiałach do poziomego oznakowania dróg

Procedura badawcza IBDiM Nr PB/TN-3/7/04 Oznaczanie czasu schnięcia

### **8.3 Sprawozdania z badań wyrobu budowlanego i inne**

- Sprawozdanie z badań 25-1/10/TN3 Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2010 r.
- Sprawozdanie z badań 25-2/10/TN3 Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2010 r.
- Sprawozdanie z badań Nr 100/04/TN3, Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2004 r.
- Karta techniczna wyrobu
- Pismo firmy Prismo Ltd z dnia 21.02.2006 r. (w sprawie dystrybucji masy PRIMELINE 300 przez firmę SANDPOL)



## 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 Krajowy przedstawiciel wnioskodawcy „SANDPOL” Jadwiga Tokarska, Radestów,  
ul. Ogrodowa 15, 26-422 Borkowice **2 egz.**
- 2 a/a Dział Normalizacji Instytutu Badawczego Dróg i Mostów,  
ul. Instytutowa 1, 03-302 Warszawa tel.: 22 614 56 59, 22 811 32 31 wew. 283,  
fax: 22 675 41 27 - **1 egz.**