

RAPORT KLASYFIKACYJNY W ZAKRESIE REAKCJI NA OGIEŃ

Zleceniodawca

PRUSZYŃSKI Sp. z o.o.
Ul. Sokołowska 32 B;
Sokołów, 05-806 Komorów
NIP 534-21-39-235

Opracowana przez

Fire-Lab Sp. z o.o.
Ul. Szałwiowa 9
03-167 Warszawa, Polska
Jednostka notyfikowana nr 2904
Certyfikat akredytacji PCA nr: AB1777

Nazwa wyrobu

Płyta ścienna warstwowa PWS2-MWA-ST

Raport klasyfikacyjny nr

1/10/2022

Wydanie numer

Wydanie nr 1

Data wydania

3.10.2022

KLASYFIKACJA W ZAKRESIE REAKCJI NA OGIEŃ wg EN 13501-1:2018

Niniejszy raport klasyfikacyjny ma cztery strony i może być stosowany lub powielany tylko w całości.

1. Wprowadzenie

Niniejszy raport klasyfikacyjny określa klasyfikację przyznaną płycie warstwowej ściennej PWS2-MWA-ST określonej jako samonośna izolacyjno-konstrukcyjna płyta warstwowa z dwustronną okładziną metalową zgodnie z procedurami podanymi w EN 13501-1:2018.

2. Szczegółowe informacje o klasyfikowanym wyrobie

2.1 Postanowienia ogólne

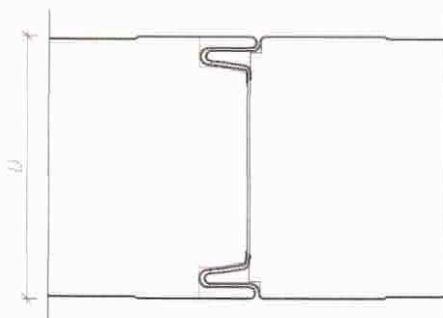
Wyrób: Płyta ścienna warstwowa PWS2-MWA-ST określono jako samonośna izolacyjno-konstrukcyjna płyta warstwowa z dwustronną okładziną metalową.

2.2 Opis wyrobu

Wyrób, Płyta ścienna warstwowa PWS2-MWA-ST opisano niżej lub podano w raportach z badań, będących podstawą klasyfikacji, wymienionych w 3.1./

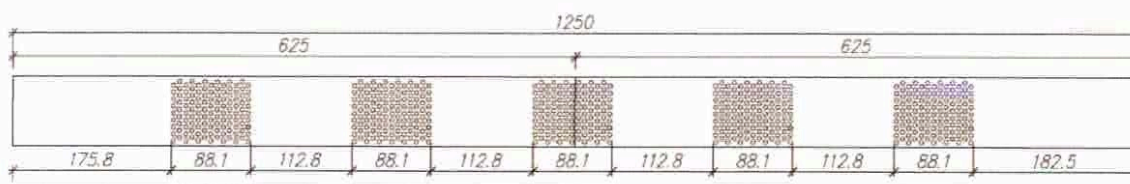
Opis wyrobu:

Ścienne płyty warstwowe PWS2 – MWA – ST produkcji firmy PRUSZYŃSKI Sp. z o. o. składają się z dwóch okładzin ze stali oraz z rdzenia. Rdzeń wykonany jest z wełny mineralnej o gęstości $115 \text{ kg/m}^3 \pm 15\%$ i wartości ciepła spalania brutto (zgodnie z PN-EN ISO 1716:2018) mniejszej lub równej 2 MJ/kg .



Rys. 1 Płyta ścienna PWS2 – MWA – ST – połączenie płyt ze sobą: na „wpust i pióro” (rysunek dostarczony przez zleceniodawcę)

Na okładziny płyt stosowane są stalowe blachy – gatunek minimum S280GD. Zabezpieczone one są warstwą cynku pokrytą powłoką organiczną SP25 lub powłoką aluminiowo – cynkową lub inną powłoką organiczną o ciepłe spalania mniejszym lub równym 4 MJ/m^2 . Ponadto oferowane są okładziny wykonane z blachy ze stali nierdzewnej. Podstawowa grubość okładzin zewnętrznych i wewnętrznych to $0,50 \text{ mm}$. Ponadto są dostępne grubości blach w zakresie grubości od $0,40 \text{ mm}$ – $0,70 \text{ mm}$.



Rys.2 Schemat perforacji (rysunek dostarczony przez zleceniodawcę)

Zadaniem okładzin jest przenoszenie naprężeń normalnych, natomiast rdzeń jest odpowiedzialny za przenoszenie naprężeń stycznych oraz utrzymanie stałego dystansu między okładzinami. Wewnętrzna okładzina perforowana. W celu poprawnego zespojenia rdzenia z blachami okładzinowymi stosowany jest klej poliuretanowy. Zużycie kleju wynosi $0,30 - 0,35 \text{ kg/m}^2$ płyty (czyli około $0,15 - 17 \text{ kg/m}^2$ na stronę). Szerokość modularna od 1000 mm do 1150 mm . Zakres grubości produkcyjnej od 100 mm do 260 mm .

