

**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

**Nazwa wyrobu**

Dachowa płyta warstwowa PWD2-MW

**Raport klasyfikacyjny nr**

RK-25/12/2022

**Wydanie numer**

Wydanie nr 1

**Data wydania**

4.01.2023

**KLASYFIKACJA W ZAKRESIE REAKCJI NA OGIEŃ wg EN 13501-1:2019**

Niniejszy raport klasyfikacyjny ma pięć stron i może być stosowany lub powielany tylko w całości.

**1. Wprowadzenie**

Niniejszy raport klasyfikacyjny określa klasyfikację przyznaną dachowej płycie warstwowej PWD2-MW określonej jako samonośna izolacyjno-konstrukcyjna płyta warstwowa z dwustronną okładziną metalową zgodnie z procedurami podanymi w EN 13501-1:2019.

## 2. Szczegółowe informacje o klasyfikowanym wyrobie

### 2.1 Postanowienia ogólne

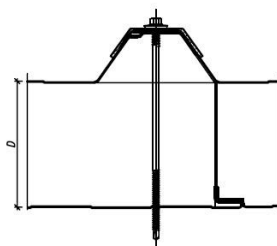
Wyrób: dachowa płyta warstwowa PWD2-MW określono jako samonośna izolacyjno-konstrukcyjna płyta warstwowa z dwustronną okładziną metalową.

### 2.2 Opis wyrobu

Wyrób, dachowa płyta warstwowa PWD2-MW opisano niżej lub podano w raportach z badań, będących podstawą klasyfikacji, wymienionych w 3.1.

#### Opis wyrobu:

Dachowe płyty warstwowe PWD2 – MW 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  $2\text{ MJ/kg}$ .



Rys. 1 Płyta dachowa PWD2-MW 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  $4\text{MJ/m}^2$ . 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 podstawowy płyty (rysunek dostarczony przez zleceniodawcę)

Zadaniem okładzin jest przenoszenie naprężeń normalnych, natomiast rdzeń jest odpowiedzialny za przenoszenie naprężeń stycznych oraz utrzymanie stałego dystansu między okładzinami. 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 modułarna od  $1050\text{ mm}$ .

Zakres grubości produkcyjnej od  $100\text{ mm}$  do  $280\text{ mm}$ .

### 3. Raporty i wyniki stanowiące podstawę klasyfikacji

#### 3.1 Raporty

Nazwa laboratorium	Nazwa zleceniodawcy	Raport nr	Metoda i data badania
Fire-Lab sp z o.o.	PRUSZYŃSKI Sp. z o.o.	NSBI-2/12/2022	PN-EN 13823:2020 6.12.2022
CNBOP-PIB	BASF Polyurethanes GmbH	1583/BW/21	PN-EN ISO 1716:2018-08
ITB	PRUSZYŃSKI Sp. z o.o.	LZP011064/19/R149NZP	PN-EN ISO 1716:2010

#### 3.2 Wyniki

Metoda badania i numer badania	Parametr	Liczba badań	Wyniki	
			Parametr ciągły – wartość średnia (m)	Zgodność z parametrem
PN-EN 13823:2020 NSBI-2/12/2022	FIGRA <sub>0,2Ml</sub> [W/s]	3	2,51	Zgodne / Compliant
	FIGRA <sub>0,4Ml</sub> [W/s]		2,51	Nie dotyczy / <i>Not applicable</i>
	LFS < edge		Brak / <i>None</i>	Zgodne / Compliant
	THR <sub>600s</sub> [MJ]		0,80	Zgodne / Compliant
	SMOGRA [m <sup>2</sup> /s <sup>2</sup> ]		0,00	Zgodne / Compliant
	TSP <sub>600s</sub> [m <sup>2</sup> ]		24,82	Zgodne / Compliant
	Płonące krople/cząstki / <i>Flaming droplets/particles</i>		Brak / <i>None</i>	Zgodne / Compliant
EN ISO 1716:2018 (powłoka lakiernicza SP25)	PCS [MJ/kg]	3	14,05	Zgodne / Compliant
	PCS [MJ/m <sup>2</sup> ]		0,547	
EN ISO 1716:2018 (klej Elastan 6542/106)	PCS [MJ/kg]	3	14,97	Zgodne / Compliant
	PCS [MJ/m <sup>2</sup> ]		2,54	
EN ISO 1716:2018 (obliczony wynik dla płyty warstwowej d=100mm, PCS wełny klasa RtF A1 2MJ/kg)	PCS [MJ/kg]	-	1,53	Zgodne / Compliant

### 4. Klasyfikacja i jej zakres zastosowania

#### 4.1 Powołanie klasyfikacji

Klasyfikacja została określona zgodnie z EN 13501-1:2019.

#### 4.2 Klasyfikacja

Wyrób, dachowa płyta warstwowa PWD2-MW w zakresie reakcji na ogień, uzyskał klasyfikację:

**A2**

Ze względu na wydzielanie dymu, wyrób uzyskał dodatkową klasyfikację:

**s1**

Ze względu na występowanie płonących kropli/cząstek, wyrób uzyskał dodatkową klasyfikację:

**d0**

Format klasyfikacji w zakresie reakcji na ogień dla wyrobów budowlanych, z wyjątkiem posadzek i wyrobów liniowych do termicznej izolacji przewodów, jest następujący:

**Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień: A2-s1,d0**

#### 4.3 Zakres zastosowania

Niniejsza klasyfikacja jest ważna dla następujących parametrów określających wyrób opisanych w punkcie 2.2.

#### 5. Ograniczenia

Niniejszy dokument klasyfikacyjny nie jest aprobatą techniczną ani certyfikatem wyrobu. Nadana klasyfikacja pozostaje ważna dopóki:

- Nie zostanie zmieniona metoda badania.
- Nie zostanie zmieniona norma wyrobu lub aprobata techniczna.
- Nie zostaną wprowadzone zmiany konstrukcyjne, materiałowe wpływające na właściwości badanego materiału.

Klasyfikacja określona dla wyrobu i podana w niniejszym raporcie jest odpowiednia dla deklaracji zgodności producenta w zakresie systemu 3 oceny zgodności i oznakowania CE zgodnie z dyrektywą Wyroby budowlane.

Producent złożył deklarację, która jest przechowywana w aktach. Potwierdza ona, że w procesie wytwarzania wyrobu nie ma specjalnych procesów, procedur ani etapów (np. dodawanie retardantów, ograniczanie zawartości części organicznych lub dodawanie wypełniaczy), które służą poprawie właściwości ogniowych w celu otrzymania uzyskanej klasyfikacji. W konsekwencji producent oświadcza, że system oceny zgodności 3 jest właściwy. W związku z tym laboratorium badawcze nie uczestniczy w poborze próbek do badań, chociaż ma odpowiednie informacje, dostarczone przez producenta, by zapewnić identyfikację badanych próbek.

-----  
 PODPISAŁ

podpis osoby opracowującej klasyfikację

-----  
 SPRAWDZIŁ

podpis osoby aprobującej raport