



## Produkcja i Sprzedaż Styropianu Eugeniusz Bucior

37-300 Leżajsk  
ul. Fabryczna 6  
NIP: 816-000-23-83  
Regon: 690113936

tel. 17 242 8240  
fax. 17 240 24 71  
tel. kom. 0 606 756 139  
styropianex@styropianex.pl

### Karta Techniczna Nr. 1/2015

## Płyty styropianowe EPS 70 – 038 Fasada

Oznaczenie wg EPS EN 13163: 2013

EPS EN 13163 T(1)-L(2)-W(2)-S(5)-P(10)-BS115-CS(10) 70-DS.(N)2-DS.(70,-)2-TR100

#### 1. Opis produktu

Płyty styropianowe **EPS 70 – 038 Fasada** produkowane są metodą spieniania i formowania kulek polistyrenu ekspandowanego (EPS). Podstawowy przeznaczeniem płyt styropianowych jest obszar budownictwa lądowego, w zakresie wykonania izolacji termicznych przegród budowlanych.

#### 2. Zastosowanie

Izolacja termiczna w budownictwie, a w szczególności:

- izolacja cieplna ścian z elementami z okładziną i wentylowaną szczeliną powietrzną
- izolacja cieplna ścian w Bezspoinowych Systemach Ociepleń
- izolacja cieplna wieńców wykonana jako szalunek tracony pod tynk
- izolacja cieplna nadproży i ościeży
- izolacja cieplna deskowanie tracone stropów żelbetowych
- izolacja cieplna stropów od spodu w Bezspoinowych Systemach Ociepleń

#### 3. Montaż

Aplikacja i wbudowanie następuje z użyciem przeznaczonych do tego klejów na bazie cementu, pian poliuretanowych lub mas bitumicznych na bazie dyspersji wodnej lub innych.

**UWAGA !** w kontakcie z płytami styropianowymi nie należy stosować żadnych substancji zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne wpływających destrukcyjnie na strukturę płyt.

Mocowanie mechaniczne tzw. kółkowanie wykonuje się najczęściej po 24h od przyklejenia płyt. Po przyklejeniu i tzw. zakołkowaniu płyt do powierzchni ścian lub elementów konstrukcyjnych należy wykonać warstwę zbrojącą, aby uchronić powierzchnię przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, które powodują ich żółknięcie. Pożółknięte ~~plyty należy przed wykonaniem warstwy zbrojnej przeszlifować.~~

#### 4. Transport Przechowywanie

Płyty styropianowe należy na czas transportu i przechowywania zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi, jak również działaniem rozpuszczalników organicznych i ich oparów oraz ognia.

#### 5. Deklarowane właściwości użytkowe

| Cecha  | klasa/ poziom                    | Tolerancja /wymagania | Zharmonizowana specyfikacja techniczna |
|--|----------------------------------|-----------------------|--|
| Grubość  | T(1)                             | +/- 1mm               | PN-EN 13163 + PN-EN 823                |
| Długość  | L(2)                             | +/- 2mm               | PN-EN 13163 + PN-EN 822                |
| Szerokość  | W(2)                             | +/- 2mm               | PN-EN 13163 + PN-EN822                 |
| Prostokątność  | S(5)                             | +/- 5mm/1000mm        | PN-EN 13163 + PN-EN 824                |
| Płaskość   | P(10)                            | +/- 10mm              | PN-EN 13163 + PN-EN 825                |
| Wytrzymałość na zginanie   | BS 115                           | > 115kPa              | PN-EN 13163 + PN-EN 12089              |
| Naprężenia przy 10% odkształceniu względnym                            | CS(10)70                         | > 70 kPa              | PN-EN 13163 + PN-EN 826                |
| Stabilność wymiarowa w stałych normalnych warunkach laboratoryjnych    | DS.(N)2                          | +/- 0,2 %             | PN-EN 13163 + PN-EN 1603               |
| Stabilność wymiarowa w określonych warunkach temperatury i wilgotności | DS.(70,-)2                       | < 2%                  | PN-EN 13163 + PN-EN 1604               |
| Wytrzymałość na rozciąganie prostopadle do powierzchni                 | TR100                            | >100 kPa              | PN-EN 13163 + PN-EN 1607               |
| Deklarowany współczynnik przewodzenie ciepła                           | -                                | < 0,038 W/(mK)        | PN-EN 13163 + PN-EN 12667              |
| Klasa reakcji na ogień   | E                                | -                     | PN-EN 13163 + PN-EN 13501-1            |
| Deklarowany współczynnik przewodzenie ciepła (poszczególnych grubości) | R <sub>d</sub> według poniższego |                       | PN-EN 13163 + PN-EN 12667              |

#### 6. Opór cieplny, objętość opakowania, powierzchnia płyt w opakowaniu

| GRUBOŚĆ [cm]   | 1    | 2    | 3    | 4    | 5     | 6     | 7     | 8     | 9     | 10    | 12    | 13    | 14    | 15    | 16   | 18   | 20   |
|--|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|
| Deklarowany opór cieplny [ m <sup>2</sup> * K/W]       | 0,27 | 0,55 | 0,83 | 1,11 | 1,38  | 1,66  | 1,94  | 2,22  | 2,5   | 2,77  | 3,3   | 3,61  | 3,88  | 4,16  | 4,44 | 5    | 5,55 |
| Ilość płyt w paczce                                    | 60   | 30   | 20   | 15   | 12    | 10    | 8     | 7     | 6     | 6     | 5     | 4     | 4     | 4     | 4    | 3    | 3    |
| Powierzchnia płyt gładkich [ m <sup>2</sup> /op]       | 30   | 15   | 10   | 7,5  | 6     | 5     | 4     | 3,5   | 3     | 3     | 2,5   | 2     | 2     | 2     | 2    | 1,5  | 1,5  |
| Objętość paczki – płyty gładkie [m <sup>3</sup> /op]   | 0,3  | 0,3  | 0,3  | 0,3  | 0,3   | 0,3   | 0,28  | 0,28  | 0,27  | 0,3   | 0,3   | 0,26  | 0,28  | 0,3   | 0,32 | 0,27 | 0,3  |
| Powierzchnia płyt frezowanych [ m <sup>2</sup> /op]    |      |      |      |      | 5,733 | 4,777 | 3,822 | 3,344 | 2,866 | 0,287 | 2,389 | 1,91  | 1,91  | 1,91  | -    | -    | -    |
| Objętość paczki – płyty frezowane [m <sup>3</sup> /op] |      |      |      |      | 0,287 | 0,287 | 0,268 | 0,268 | 0,258 | 0,287 | 0,287 | 0,248 | 0,268 | 0,287 | -    | -    | -    |

#### 7. Postać handlowa, wymiary płyt

Płyty w paczkach standardowych o wymiarach 50 x 100 cm

Dostępne wymiary płyt 100x100 cm, 100x150 cm, 100x200 cm, 100x250 cm, 100x300 cm, 100x350 cm, 100x400 cm, 100x450 cm, 100x500 cm wcześniej uzgodnione

#### 8. Dane producenta

**Styropianex** Produkcja i Sprzedaż Styropianu Eugeniusz Bucior Ul. Fabryczna 6 37-300 Leżajsk

#### 9. Zakłady produkcyjne

37-300 Leżajsk Ul. Fabryczna 6

*Eugeniusz Bucior*

WŁAŚCICIEL FIRMY

**Eugeniusz Bucior**

**STYROP-PIANEX**  
EUGENIUSZ BUCIOR  
WWW.STYROPPIANEX.PL  
PRODUKCJA I SPRZEDAŻ STYROPIANU  
Eugeniusz Bucior  
37-300 Leżajsk, ul. Fabryczna 6. tel 17 242 82 40. fax 17 240 24 71  
e-mail: styropianex@styropianex.pl  
NIP 816 000 23 83 Regon 690113936