



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Constructions Prague

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Certifikační orgán, Inspekční orgán
Accredited Test Laboratory, Authorised Body, Notified Body, Certification Body, Inspection Body

Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 29/2006
Pobočka 0200 – České Budějovice

vydává

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v platném znění, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. 020-018523

na výrobek:

Těsnicí akrylátové tmely

typ / varianta: SIGA PRO UNI, SIGA PRO AKRYL, SIGA PRO AKRYL VENKOVNÍ, SIGA PRO ŠTUK, SIGA PRO PARKET, SIGA PRO CAR, SIGA PRO BUFILL, SIGA PRO KAMNA, SIGA PRO SAD 2802, KVADROCHEM Parketový tmel, Tmel na špárování, Akryl PROFÍ na špárování, 1200°C-tmel, PROFÍ AKRYLÁT, AKRYL, DECOFIT

žadatel:

SIGA, a. s.


IČ: 26267365
adresa: Vodní 1971, 760 01 Zlín
výrobce: SIGA, a. s.
adresa: Vodní 1971, 760 01 Zlín
výrobna: SIGA, a. s.
adresa: třída T. Bati, areál TOMA a. s., budova 44a, 765 82 Otrokovice
zakázka: Z 020 07 0341

Autorizovaná osoba 204 tímto stavebním technickým osvědčením osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně strany titulní: 3

Zpracovatel tohoto STO:


Ing. Dana Pilařová
vedoucí posuzovatel


Platnost osvědčení do: 31. srpna 2010

Osoba odpovědná za správnost tohoto STO:



Razítko autorizované osoby 204

České Budějovice, 27. srpna 2007


Ing. Milan Pálka
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího autorizované osoby 204 se toto stavební technické osvědčení nesmí reprodukovat jinak než celé.

1. Popis výrobku a vymezení způsobu jeho použití ve stavbě:

Akrylátové tmely jsou vhodné ke tmelení a opravám prasklin ve zdivu a v okolí okenních a dveřních rámu, k těsnění spár v interiéru staveb, k těsnění spár obvodových plášťů s dilatačními pohyby.

Pro zlepšení přilnavosti lze použít penetrační nátěr SIGA PRO SAD 2802.

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Tab. 1:

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná úroveň dle ČSN EN ISO 11 600 pro tmely typu F tř.			
			C/T	D	20 LM	20 HM	12,5 E	12,5 P
1	Elastické zotavení	ČSN EN ISO 7389	1	1	≥ 60 %	≥ 60 %	≥ 40 %	-
2	Poměrné protažení při přetržení	ČSN EN ISO 8339	1	1	≥ 60 %	≥ 60 %	≥ 60 %	≥ 100 %
3	Modul tažnosti • při 23°C • při -20°C	ČSN EN ISO 8339	1	1	≤ 0,4 MPa ≤ 0,6 MPa	> 0,4 MPa > 0,6 MPa	-	-
4	Tahové vlastnosti při udržovaném protažení 60 %	ČSN EN ISO 8340	1	1	bez poruch	bez poruch	-	-
5	Přilnavost a soudržnost při konstantní teplotě	ČSN EN ISO 9046	1	1	-	-	-	bez poruch
6	Stěkavost	ČSN EN ISO 7390	1	1	≤ 3 mm			
7	Objemové smrštění	ČSN EN ISO 10563	1	1	≤ 25 %			
8	Zdravotní a hygienická nezávadnost	Vyjádření SZÚ	1	-	kladné posouzení			

Poznámka: C – certifikace výrobku (§ 5,6,9); T – ověření shody typu výrobku (§ 7); D – dohled nad certifikovaným výrobkem (§ 5,6,9)
Pro zkoušky č. 1-8 se odebere min. 3 ks originálních balení

S ohledem na charakter výrobků a způsob jejich použití ve stavbě nebyly posuzovány paropropustnost, fungicidní vlastnosti a zdravotní nezávadnost uvedené v technickém návodu 05.11.01b.

3. Zajištění systému řízení výroby

Tab. 2: Požadavky na zajištění systému řízení výroby

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Organizační struktura	Výrobce má jednoznačnou organizační strukturu
2	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má stanovenou zodpovědnost za přezkoumání požadavků zákazníka, za nákup surovin, materiálů a výrobků ovlivňujících jakost výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku pro expedici.
3	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků a za pravidelné přezkoumávání systému jakosti včetně odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
4	Technologický postup výroby	Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech
5	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny jednoznačné technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě

6	Vedení záznamů	Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy využívá pro řízení výrobního procesu. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou uchovávány tak, aby byly pohotově k vyhledání a nedošlo k jejich poškození nebo ztrátě.
7	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce disponuje potřebným výrobním a manipulačním zařízením a dbá o jeho správný stav
8	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontrolní a zkušební činnosti provádí výrobce v souladu se stanoveným plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy prokazující, že výrobek byl zkontrolován a/nebo vyzkoušen.
9	Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení	Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Měřidla jsou k dispozici na určených místech. Výrobce má postupy pro ověřování a kalibraci měřidel, má stanoveny intervaly pro kalibraci a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel.
10	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
11	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
12	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
13	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)

4. Podklady předložené žadatelem:

- Technický a bezpečnostní list.

5. Přehled použitých technických předpisů, technických norem a dalších dokladů:

- ČSN EN ISO 7390 Těsnící hmoty - Stanovení stékanosti tmelů.
- ČSN EN ISO 7389 Těsnící hmoty - Stanovení elastického zotavení tmelů.
- ČSN EN ISO 8339 Těsnící hmoty - Stanovení tahových vlastností.
- ČSN EN ISO 8340 Těsnící hmoty - Stanovení tahových vlastností při udržovaném protažení.
- ČSN EN ISO 9046 Těsnící hmoty - Stanovení přilnavosti a soudržnosti tmelů při stálé teplotě.
- ČSN EN ISO 10563 Těsnící tmely pro spáry - Stanovení změn hmotnosti a objemu.
- ČSN EN ISO 11600 Těsnící hmoty - Klasifikace a požadavky pro tmely.
- TN 05.11.01b Tmely elastické a plastické.

6. Ověřovací zkoušky:

Pro vystavení stavebního technického osvědčení nebyly prováděny ověřovací zkoušky.

7. Upřesňující požadavky pro posuzování shody:

Výrobek je zařazen do přílohy č. 2, skupina 05.11 podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 7 uvedeného nařízení. Na základě žádosti žadatele a v souladu s § 10 uvedeného nařízení vlády se provádí posouzení shody podle § 5. Žadatel zajišťuje systém kontroly kvality výrobků v souladu s požadavky písm. c), odst. 2, § 5 uvedeného nařízení.

Dohled nad certifikovaným výrobkem bude prováděn jedenkrát za dvanáct měsíců.

