



---

Evropská organizace pro technická schválení  
European Organisation for Technical Approvals  
Europäische Organisation für Technische Zulassungen  
Organisation Européenne pour l'Agrément Technique

---

## ETAG 022

### ŘÍDICÍ POKYN PRO EVROPSKÁ TECHNICKÁ SCHVÁLENÍ

Sestavy pro vodotěsné povrchové úpravy podlah a/nebo stěn v mokrých prostorech

**- PŘÍLOHA H NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO STĚNY BEZ PLOCHY VYSTAVENÉ OPOTŘEBENÍ**

Vydání ze dne **16. 10. 2006**

## Obsah

### 1 PŘEDMĚT

- 1.1 Definice stavebního výrobku
- 1.2 Určené použití stavebního výrobku
  - 1.2.1 Obecně
  - 1.2.2 Podklady
- 1.3 Předpokládaná pracovní životnost stavebního výrobku
- 1.4 Terminologie
  - 1.4.1 Společné termíny, jež se týkají směrnice o stavebních výrobcích
  - 1.4.2 Specifické termíny používané v tomto ETAG
- 1.5 Postup v případě významného odchýlení od ETAG

### 2 Posouzení vhodnosti k použití

- 2.1 Význam „vhodnosti k použití“
- 2.2 Prvky posouzení vhodnosti k použití
- 2.3 Vztah požadavků k charakteristikám výrobku a metodám ověření a posouzení
- 2.4 Charakteristiky výrobků, které se vztahují na vhodnost k použití
  - 2.4.1 Reakce na oheň
  - 2.4.2 Uvolňování nebezpečných látek
  - 2.4.3 Propustnost pro vodní páru
  - 2.4.4 Odolnost proti vlhkosti
    - 2.4.4.1 Vodotěsnost
    - 2.4.4.2 Schopnost přemostování trhlin
    - 2.4.4.3 Pevnost spoje
    - 2.4.4.4 Odolnost proti poškrábání
    - 2.4.4.5 Schopnost přemostění spoje
    - 2.4.4.6 Vodotěsnost kolem průchodek
  - 2.4.5 Kluzkost
  - 2.4.6 Trvanlivost
    - 2.4.6.1 Odolnost proti teplotě
    - 2.4.6.2 Odolnost proti vodě
    - 2.4.6.3 Odolnost proti zásadám
    - 2.4.6.4 Odolnost proti chemickým látkám
    - 2.4.6.5 Odolnost proti biologickým látkám
    - 2.4.6.6 Odolnost proti mechanickému opotřebení
  - 2.4.7 Použitelnost
    - 2.4.7.1 Čistitelnost
    - 2.4.7.2 Opravitelnost
    - 2.4.7.3 Tloušťka
    - 2.4.7.4 Aplikovatelnost
- 2.5 Stavební prvky a jejich charakteristiky, jež jsou relevantní pro vhodnost k použití

### 3 HODNOCENÍ A PROKAZOVÁNÍ SHODY A OZNAČENÍ CE

- 3.1 Systém prokazování shody
- 3.2 Úkoly a odpovědnosti výrobce a schválených orgánů
- 3.3 Označení CE a průvodní informace

### 4 Předpoklady, za kterých se posuzuje vhodnost k určenému použití

- 4.1 Výroba sestavy
- 4.2 Balení, přeprava, skladování sestavy
- 4.3 Instalace sestavy v rámci díla
- 4.4 Použití, údržba, oprava

## 5 IDENTIFIKACE STAVEBNÍHO VÝROBKU

- 5.1 Identifikační prostředky
- 5.2 Charakteristiky výrobku používané pro identifikační kontrolu
  - 5.2.1 Nátěr
    - 5.2.1.1 Infračervená spektroskopie
    - 5.2.1.2 Termografická analýza
    - 5.2.1.3 Viskozita
    - 5.2.1.4 Hustota
    - 5.2.1.5 Obsah sušiny
    - 5.2.1.6 Hodnota pH
  - 5.2.2 Lepidla
    - 5.2.2.1 Infračervená spektroskopie
    - 5.2.2.2 Termografická analýza
    - 5.2.2.3 Viskozita
    - 5.2.2.4 Hustota
    - 5.2.2.5 Obsah sušiny
    - 5.2.2.6 Hodnota pH
  - 5.2.3 Základní nátěry
    - 5.2.3.1 Infračervená spektroskopie
    - 5.2.3.2 Termografická analýza
    - 5.2.3.3 Viskozita
    - 5.2.3.4 Hustota
    - 5.2.3.5 Obsah sušiny
    - 5.2.3.6 Hodnota pH
  - 5.2.4 Vyztužení
    - 5.2.4.1 Pevnost v tahu a tažnost

## 6 Formát vydaných evropských technických schválení na základě ETAG

## 7 Referenční dokumenty

- Příloha A** Vodotěsnost kolem průchodek a další detaily u podlah mokrých prostor s pružnými podklady
- Příloha B** Nepropustnost při vystavení pohybu podložního materiálu – tahové a smykové zatížení
- Příloha C** Zkouška odolnosti proti poškrábání
- Příloha D** Hydroizolační materiály v kapalném skupenství: použitelnost a tloušťka konečné vrchní vrstvy
- Příloha E** Stěny v mokrých prostorech: vodotěsnost a odolnost stěn s pružným podkladem proti vodě a vlhkosti
- Příloha F** Vodotěsnost kolem průchodek a dalších detailů u stěn mokrých prostor s pružnými podklady
- Příloha G** Vodotěsnost kolem průchodek a dalších detailů u stěn a podlah mokrých prostor s tuhými podklady

# 1 PŘEDMĚT ŘÍDICÍHO POKYNU

Tato příloha je vypracována samostatně k části 1, neboť určité charakteristiky nátěrových systémů se posuzují jiným způsobem, než je popsáno v části 1. To je způsobeno skutečností, že odhadovaná pracovní životnost je kratší, a také proto, že byly stanoveny zvláštní požadavky na údržbu nátěrových systémů.

## 1.1. Definice stavebního výrobku

„Sestava“ je zvláštní formou „stavebního výrobku“ ve smyslu směrnice o stavebních výrobcích (CPD). Je tvořena z několika „stavebních prvků“, které jsou

- umístěvány na trh se společným označením „CE“,
- kompletovány na místě a
- tím se stávají „kompletovaným systémem“, který je (bude) nainstalován ve stavebním díle.

Jednotlivé stavební prvky sestavy mohou být k dispozici na trhu samostatně. Takový stavební prvek může sám o sobě jakožto stavební výrobek ve smyslu směrnice CPD nést označení „CE“ na základě svého vlastního schválení podle nějaké harmonizované normy („hEN“) nebo technického schválení („ETA“) pro výrobek. Nicméně je možné, že bude třeba provést znovu jeho posouzení jakožto stavebního prvku dané sestavy.

Tato příloha k části 1 řídicího pokynu se vztahuje na vodotěsné krycí sestavy pro vnitřní stěny mokrých prostor. Vodotěsný krycí materiál se umísťuje na vnitřní povrch stěny mokrého prostoru. Tento krycí materiál slouží současně jako vodotěsná vrstva i plocha vystavená opotřebení. Viz též dokument C Řídicích pokynů Komise pro sestavy a systémy.

Tato příloha k části 1 řídicího pokynu se vztahuje na nátěrové systémy, včetně případných tkanin ze skleněného vlákna nebo polyesterových tkanin, základních nátěrů, lepidel, nátěrových hmot, atd., viz obrázek 1. Současný stav technologií je takový, že nátěrové systémy obecně mají celkovou tloušťku přibližně 0,5 mm.

Natírané systémy jsou zde chápány jako systémy používané bez plochy vystavené opotřebení.

Následující části řídicího pokynu se vztahují na sestavy, které mohou být dodávány jako:

- Pružné pásy a fólie. Tyto pásy mohou být ve formě elastických krycích materiálů, např. asphaltové, elastomerní nebo plastové pásy (Část 2).
- Sestavy vnitřně vodotěsných desek, včetně spojovacích pásů (Část 3).

Sestavy zahrnují veškeré sdružené stavební prvky specifikované žadatelem, jako jsou například výztužné sítě, rohože nebo vlákna používané v celém systému v rozích, u průchodek, atd.

Samotné trubky nejsou součástí sestavy.

Utěsnění průchodek je možno provést pomocí vlastního vodotěsného krycího výrobku, samostatných těsnicích materiálů, těsnicích pásků nebo těsnicích lemů, jež budou společně působit s příslušným hydroizolačním výrobkem.

Za normálních podmínek použití musí sestava přinejmenším odolávat namáhání způsobenému pohyby stavebních prvků, jež působí jako podklad, a dále musí odolávat vlivům vody a změn teploty.

Přesné složení nátěrových systémů se může měnit podle typu použití a podle typu podkladu, pomocí kterého musí příslušný krycí materiál splňovat uspokojivým způsobem tepelně vlhkostní, mechanické a chemické parametry.

Stavební prvky sestavy se vyrábějí ve výrobním závodě a montují se na místě jako hydroizolační systém.

Tento řídicí pokyn se nevztahuje na bazény a průmyslové procesy.

## 1.2 Určené použití stavebního výrobku

### 1.2.1 Obecně

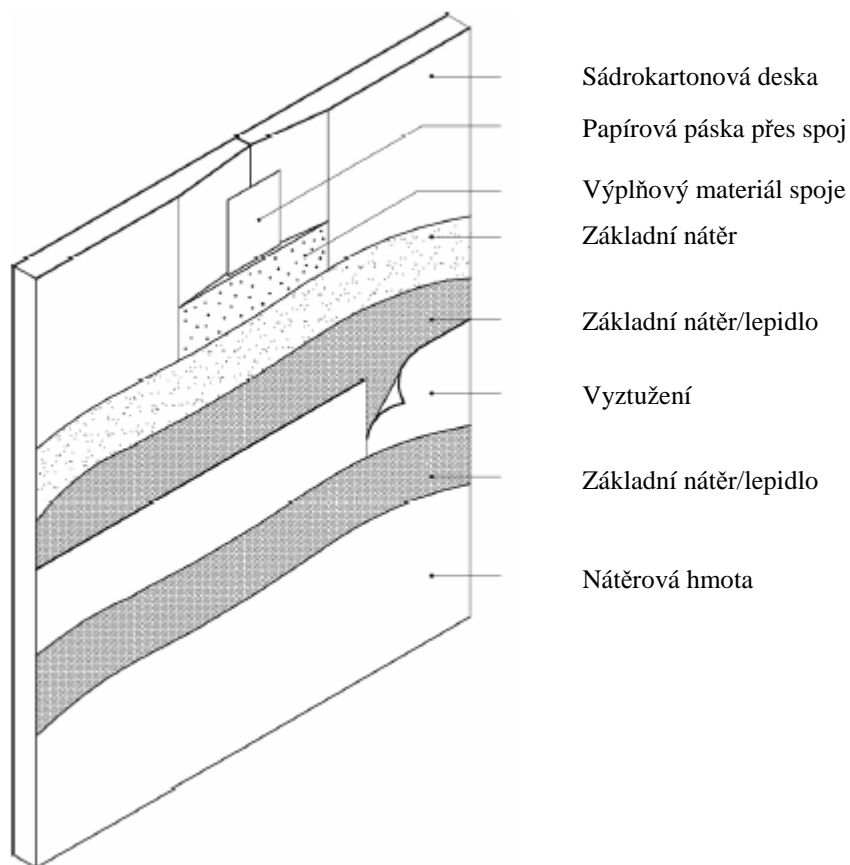
Určená použití sestav krycích materiálů jsou:

Interiérové aplikace, kde litá sestava není vystavena teplotám (tj. teplota konstrukce) pod 5°C a nad 40°C při následujících použitích:

- Povrchy stěn s pouze příležitostným vystavením vodě, např. v dostatečné vzdálenosti od sprchy nebo vany.
- Stěny v oblasti sprchy nebo kolem van, jež jsou používány pro několik sprchování denně, např. v běžných bytech, domech pro několik rodin a hotelích.

Různá určená použití, jež jsou uvedena výše, nevedou k odlišným posuzovacím kritériím a příslušné ETA se bude vztahovat na všechna určená použití. Nicméně vlastní použití může být omezeno z důvodu vnitrostátní právní úpravy v členských státech.

**Obrázek 1** Příklad vytvoření nátěrového systému



## 1.2.2 Podklady

Činnosti na nátěrovém systému, které mají vliv na funkci trvalé vodotěsnosti, závisí též na funkci a typu podkladu. Následující tabulka nepředstavuje vyčerpávající seznam zkoušek, ale pouze naznačuje zkoušky, jež se vztahují k příslušnému typu podkladu.

Obecně podklady spadají do různých typů:

**Tabulka 1:** Různé typy podkladů a odpovídající systémové zkoušky

	<b>Podklady (obvykle „tuhé“) homogenní a náchylné k tvorbě trhlin</b>	<b>Podklady (obvykle „pružné“) nenáchylné k tvorbě trhlin ale se spoji<sup>1</sup></b>	<b>Podklady (obvykle „tuhé“) náchylné k tvorbě trhlin a se spoji<sup>1</sup></b>
<b>Podklady citlivé na vlhkost</b>	<p><b>Příklady:</b> Sádrokartonové bloky</p> <p><b>Zkoušky:</b> 2.4.4.2 2.4.4.6 s přílohou G 2.4.6.1</p>	<p><b>Příklady:</b> Sádrokartonové desky, materiály na bázi dřeva</p> <p><b>Zkoušky:</b> 2.4.4.5 2.4.4.6 s přílohou E 2.4.6.1</p>	Není znám žádný příklad
<b>Podklady, jež nejsou citlivé na vlhkost</b>	<p><b>Příklady:</b> Beton litý na místě, zdivo</p> <p><b>Zkoušky:</b> 2.4.4.2 2.4.4.6 s přílohou G 2.4.6.1</p>	<p><b>Příklady:</b> Křemičitanové izolační desky, dřevocementové desky</p> <p><b>Zkoušky:</b> 2.4.4.5 2.4.4.6 s přílohou E 2.4.6.1</p>	<p><b>Příklady:</b> Beton nebo prvky z pórovitého betonu</p> <p><b>Zkoušky:</b> 2.4.4.2 nebo 2.4.4.5 2.4.4.6 s přílohou G 2.4.6.1</p>

<sup>1</sup> Pro podklady s nevytuzenými vyplněnými spoji musí být provedena zkouška schopnosti přemostování trhlin podle 2.4.4.2

## 1.3 Předpokládaná pracovní životnost stavebního výrobku

Ustanovení a ověřovací a posuzovací metody, jež jsou obsaženy nebo na které je učiněn odkaz v tomto ETAGU, byly sepsány na základě předpokládané pracovní životnosti vodotěsných nátěrových systémů pro určené použití 10 let za předpokladu, že příslušný vodotěsný nátěrový systém je řádně nanesen, používán a udržován (viz bod 4.4). Tato ustanovení jsou založena na současném stavu technologických poznatků a dostupných znalostí a praxi.

„Předpokládaná pracovní životnost“ znamená, že se očekává, že při provádění posouzení podle předpisů ETAGU a při vypršení této pracovní životnosti může být skutečná pracovní životnost za podmínek normálního používání značně delší bez většího zhoršení, jež by se dotýkalo základních požadavků<sup>2</sup>.

Indikace uvedené k pracovní životnosti nátěrového systému nelze interpretovat jako záruku poskytovanou výrobcem nebo schvalovací osobou. Mělo by se na ně nahlížet pouze jako na určitý prostředek pro výběr příslušných kritérií pro vodotěsné krycí sestavy ve vztahu k očekávané ekonomicky přiměřené pracovní životnosti díla (viz odst. 5.2.2 interpretačních dokumentů).

## 1.4 Terminologie

### 1.4.1 Společné termíny, jež se týkají směrnic o stavebních výrobcích

Pro význam těchto termínů viz dokument EOTA „Společné termíny používané v řídicích pokynech pro evropské technické schválení“, jež je zveřejněn na internetových stránkách EOTA.

### 1.4.2 Specifické termíny používané v tomto ETAG

#### 1.4.2.1 Mokřý prostor

Mokré prostory jsou prostory, kde podlaha a případně stěny jsou často vystaveny vodě, např. se jedná o koupelny, kuchyňské přípravné nebo umývárny.

#### 1.4.2.2 Litá vodotěsná krycí sestava

Jedná se o zvláštní kombinaci určené sady stavebních prvků (sestavy), jež má být nainstalována do díla nanesením a/nebo zakomponováním a/nebo kompletací jejích stavebních prvků ve shodě s konkrétními projekčními metodami a/nebo konkrétními prováděcími postupy. Lité vodotěsné krycí materiály je obvykle tvořeno pastovým materiálem nebo kombinací materiálů, které je možno lít, roztírat nebo stříkat. Nanáší se na podklad štětkou, válečkem nebo obdobným vhodným nanášecím nástrojem.

#### 1.4.2.3 Technická dokumentace výrobce (MTD)

Dokument nebo soubor dokumentů obsahující systém řízení výroby (popisující specifické metody jakosti, prostředky a sled činností), zásady navrhování, metody aplikace (včetně postupů řízení jakosti na staveništi), vytvoření/složení sestavy, charakteristiky případné plochy vystavené opotřebení a pokyny týkající se údržby a oprav systému ve vztahu ke konkrétnímu výrobku nebo řadě výrobků. Důvěrné informace mohou být uvedeny v důvěrné části MTD.

#### 1.4.2.4 Šarže

Omezené množství materiálů vyrobené v jednom výrobním procesu, např. jedna směs hydroizolačního stavebního prvku.

---

<sup>2</sup> Skutečná pracovní životnost výrobku zakomponovaného do konkrétního díla závisí na podmínkách prostředí, jimž je dané dílo vystaveno, a na konkrétních podmínkách návrhu, provedení, použití a údržby daného díla. Z tohoto důvodu nelze vyloučit, že existují případy, ve kterých skutečná pracovní životnost výrobku může být též kratší než předpokládaná pracovní životnost.

- 1.4.2.5      Postup výroby
- Souvislý časový úsek, ve kterém se odehrává výroba jednoho stavebního prvku, např. čas, za který se realizuje výroba 8 šarží.
- 1.4.2.6      Plocha vystavená opotřebením
- Ochranná vrstva nanesená v kapalném nebo tuhém skupenství použitá přes vodotěsný krycí materiál za účelem jeho ochrany před mechanickým opotřebením a pro umožnění přístupu chodcům.
- 1.4.2.7      Vodotěsný
- Vlastnost týkající se charakteristik kompletovaného systému, jež znamená, že po vystavení působení vody nedojde k penetraci žádné vody v kapalném skupenství.
- 1.4.2.8      Obklad
- Tuhá povrchová vrstva určená k ochraně podkladu a/nebo pro dekorační účely, jedná se např. o keramické obkladové prvky podle normy EN 14411.
- 1.4.2.9      Pružný pás a fólie
- Pás, například navinutý na roli, který tvoří pružný vodotěsný krycí materiál, např. asfaltový, elastomerní nebo plastový pás. Tento pás může tvořit též plocha vystavená opotřebením.
- 1.4.2.10     Nátěrový systém
- Vícevrstvá vodotěsná, dekorační, případně vyztužená sestava pro stěny s tenkými potahy nátěru nanášenými štětkou, válečkem nebo obdobným vhodným nanášecím nástrojem, jež vyžaduje zvýšenou údržbu kvůli kratší předpokládané pracovní životnosti. Z důvodu povahy a předpokládané pracovní životnosti sestavy se na posuzování těchto sestav vztahují zvláštní ustanovení, která jsou uvedena v příloze H této části ETAGu.
- 1.4.2.11     Vodotěsné desky
- Desky, které samy o sobě nebo díky povrchové úpravě provedené ve výrobním závodě vykazují vnitřní vodotěsnost.
- 1.4.2.12     Trhlina
- Trhlina je ve smyslu tohoto řídicího pokynu nepředvídatelný otvor/prasklina v podkladu, jedná se například o trhliny způsobené smršťováním betonu. Trhliny se mohou vyskytovat v materiálu používaném pro vyplnění spojů mezi prvky, např. v maltě.
- 1.4.2.13     Spojování
- Spojování je úmyslná činnost spočívající ve spojení dvou nebo více prvků tvořících podklad. Spojování může být nevyplněné, např. mezi dvěma sádkartonovými deskami nebo může být vyplněno, např. maltou mezi dvěma betonovými prvky. Spojování v podkladu může být vyztužené.
- 1.4.2.14     Spoj
- Spoj je nespojitost v podkladu. Ve smyslu tohoto ETAGu nezahrnuje označení „spoj“ pohybové spoje, jako jsou například smršťovací spoje, dilatační spáry a konstrukční spoje nebo maltové spoje ve zdivu.
- 1.4.2.15     Citlivý na vlhkost
- Ve smyslu tohoto ETAGu znamená, že příslušný podklad bude zhoršovat své vlastnosti pod stálým vlivem vlhkosti.



#### 1.4.2.16 Lepidlo

V kontextu této přílohy se termínem lepidlo rozumí pojící látka připravená k použití, která je určena k přilnutí výztuhy k případně předupravenému podkladu. V některých případech může lepidlo též působit jako základní nátěr.

#### 1.4.2.17 Základní nátěr

V kontextu této přílohy se termínem základní nátěr rozumí předúprava podkladu, která v určitých případech může působit též jako lepidlo.

## 1.5 Postup v případě významného odchýlení od ETAG

Ustanovení tohoto řídicího pokynu ETAGU se vztahují na přípravu a vydávání evropských technických schválení v souladu s čl. 9.1 směrnice CPD a oddílem 3.1 Společných procedurálních pravidel.

V případech, kdy se určité ustanovení tohoto řídicího pokynu ETAGU nebude v plném rozsahu nebo zčásti aplikovat, nebo kdy nějaký dílčí aspekt výrobku a/nebo určeného použití, jež má být posuzován, nebude v plném rozsahu nebo dostatečným způsobem pokryt metodami a kritérii pokynu ETAGU, budou se aplikovat postup z čl. 9.2 směrnice CPD a oddílu 3.2 Společných procedurálních pravidel vzhledem k příslušné odchylce nebo příslušnému aspektu.

## 2 POSOUZENÍ VHODNOSTI K POUŽITÍ A URČENÍ

### 2.1 Význam „vhodnosti k použití“

„Vhodnost k použití“ nebo „vhodnost k určenému použití“ u stavebního výrobku znamená, že daný výrobek má takové charakteristiky, aby dílo, ve kterém má být zakomponován, kompletován, aplikován nebo nainstalován v případě, že je řádně navrženo a postaveno:

- splňovalo základní požadavky v případech, kdy takové dílo podléhá předpisům, které obsahují takové požadavky (CPD čl. 2.1) a
- bylo vhodné ke svému určenému použití, přičemž je nutno brát v úvahu hospodárnost, a aby v této souvislosti splňovalo základní požadavky na ekonomicky přiměřenou pracovní životnost, pokud bude udržováno normálním způsobem (CPD Příloha I, Preambule).

V případě sestav se „vhodnost k (určenému) použití“ vztahuje na

- a) kompletovaný systém (musí mít „takové charakteristiky, aby dílo, ve kterém má být zakomponován, kompletován, aplikován nebo nainstalován v případě, že je řádně navrženo a postaveno, splňovalo základní požadavky v případech, kdy takové dílo podléhá předpisům, které obsahují takové požadavky);
- b) stavební prvky kompletovaného systému, např. obkladové prvky a cementové kaše (každý ze stavebních prvků, včetně případně těch, které nejsou obsaženy v sestavě, musí mít takové charakteristiky, aby kompletovaný systém byl v případě, že je řádně zkompletován, vhodný pro určené použití ve smyslu výše uvedené klauzule).

### 2.2 Prvky posouzení vhodnosti k použití

Posouzení vhodnosti stavebního výrobku k jeho určenému použití zahrnuje:

- určení charakteristik kompletovaného systému, které jsou relevantní pro jeho vhodnost k použití (a pro které neplatí volba NPD (žádná hodnota nedeklarována));
- stanovení metod pro ověření a posouzení charakteristik kompletovaného systému a vyjádření příslušného chování;
- určení charakteristik, pro které platí volba „žádná hodnota nedeklarována“ z důvodu, že v jednom nebo více členských státech nejsou relevantní pro splnění požadavků, jež se vztahují na dílo;
- určení charakteristik, pro které je nutno dodržet určité mezní hodnoty (prahové hodnoty) z technických důvodů.

S ohledem na stanovenou právní úpravu v členských státech musí být posouzení sestavy provedeno pro výrobové a/nebo systémové charakteristiky pro splnění požadavků na chování výrobku v závislosti na určeném použití výrobku a druhu podkladu a aspektech zajištění (důsledky propouštění vody pro dílo, např. v závislosti na podkladech citlivých na vlhkost nebo necitlivých na vlhkost) (viz odst. 1.2.2).

Ne každá charakteristika musí být prokazována, pokud to není požadováno v alespoň jednom z členských států (možnost NPD). Pro základní charakteristiky, pro něž musejí být z technických důvodů respektovány mezní hodnoty, není volba NPD možná.

### **2.3 Vztah požadavků k charakteristikám systému a jeho stavebním prvkům a metodám ověření a posouzení**

Charakteristiky systému a stavebního prvku, metody ověření a posuzovací kritéria, jež jsou relevantní pro vhodnost vodotěsných krycích sestav k určenému použití, na něž je učiněn odkaz v 1.2, jsou uvedeny v tabulce 2.

**Tabulka 2.** Charakteristiky nátěrového systému a metody ověření a posouzení

Číslo	Charakteristika výrobku	Možnost „žádná hodnota nedeklarována“	Metoda ověření a posouzení	Vyjádření výsledku zkoušky (hodnota, třída, NPD, kritérium, atd.)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
<b>Základní požadavek 1 Mechanická odolnost a stabilita</b>				
	Nerelevantní			
<b>Základní požadavek 2 Bezpečnost v případě požáru</b>				
1	Reakce na oheň	Ano	2.4.1	Eurotřída E – F
<b>Základní požadavek 3 Hygiena, ochrana zdraví a životního prostředí</b>				
2	Uvolňování nebezpečných látek	Ano	2.4.2	Prohlášení žadatele
3	Propustnost pro vodní páru	Ano	2.4.3	Deklarovaná hodnota
4	Odolnost proti vlhkosti		2.4.4	
4.1	Vodotěsnost	Ne	2.4.4.1	Deklarovaná hodnota navýšení hmotnosti $\leq 200 \text{ g/m}^2$
4.2	Schopnost přemostování trhlin**)	Podklady náchylné na trhliny: Ne Podklady, jež nejsou náchylné na trhliny: Ano	2.4.4.2	Vyhovuje/nevhovuje
4.3	Pevnost spoje	Ne	2.4.4.3	Deklarovaná hodnota $\geq 0,3 \text{ MPa}$
4.4	Odolnost proti poškrábání	Ano	2.4.4.4	Vyhovuje/nevhovuje (bez viditelné penetrace)
4.5	Schopnost přemostění spoje**)	Podklady se spojí: Ne Podklady bez spojů: Ano	2.4.4.5	Vyhovuje/nevhovuje
4.6	Vodotěsnost kolem průchodek***)	Ne	2.4.4.6	Vyhovuje/nevhovuje
<b>Základní požadavek 4 Bezpečnost při použití</b>				
5	Kluzkost	Ano	2.4.5	Nerelevantní
<b>Základní požadavek 5 Ochrana před hlukem</b>				
	Nerelevantní			
<b>Základní požadavek 6 Energetická úspornost a zadržení tepla</b>				
	Nerelevantní			
<b>Obecné aspekty, jež se týkají vhodnosti k použití<sup>1</sup></b>				
6	Trvanlivost		2.4.6	
6.1	Odolnost proti teplotě **)	Ne	2.4.6.1	Posuzováno podle 2.4.4.1
6.2	Odolnost proti vodě	Ne	2.4.6.2	Posuzováno podle 2.4.4.1
6.3	Odolnost proti zásadám		2.4.6.3	Nerelevantní
6.4	Odolnost proti chemickým látkám		2.4.6.4	Nerelevantní
6.5	Odolnost proti biologickým látkám		2.4.6.5	Nerelevantní
6.6	Odolnost proti mechanickému opotřebení	Ano	2.4.6.6	Deklarovaná hodnota
7	Použitelnost		2.4.7	
7.1	Čistitelnost	Ano	2.4.7.1	Deklarovaná hodnota
7.2	Opravitelnost	Ano	2.4.7.2	Prohlášení

7.3	Tloušťka	Ne	2.4.7.3	Deklarovaná hodnota
7.4	Aplikovatelnost	Ne	2.4.7.4	Deklarace
<p>1) <i>Aspekty trvanlivosti a hospodárnosti díla (viz první a druhá věta přílohy 1 ke směrnici CPD)</i></p> <p><i>*) Tato charakteristika se též vztahuje k trvanlivosti sestavy</i></p> <p><i>**) Důležitost tohoto testu závisí na podkladu a určeném použití, viz odstavec 1.2.2</i></p>				

### **Přizpůsobení obecného režimu zkoušek na stanovený hydroizolační systém na základě národních požadavků**

Na základě zvážení národních požadavků na vyhodnocení vodotěsného nátěrového systému (požadované charakteristiky v závislosti na druhu podkladu, viz odst. 1.2.2) a na základě výše uvedeného obecného režimu zkoušek musí být stanoven režim zkoušek pro dané použití a aplikační podmínky pro hydroizolační systém, který má být schválen. Charakteristiky spojené s NPD možností „NE“ musejí být prokázány v každém případě. Charakteristiky spojené s NPD možností „Ano“ musejí být prokázány pouze tehdy, když existuje takový požadavek v členském státě, do kterého má být příslušný výrobek prodáván.

Mělo by se poznamenat, že některé členské státy mají nařizovací požadavky na určité charakteristiky uvedené v ETA, např. na relativní vlhkost v budovách a stavebních prvcích budov nebo na odolnost proti vodním parám. To by mělo být prozkoumáno žadatelem a schvalovací osobou ve vztahu k určenému trhu.

## 2.4 Charakteristiky kompletovaného systému, které se vztahují na vhodnost k použití

### 2.4.1 Reakce na oheň

#### 2.4.1.1 Metoda ověření

Bude-li to požadováno, výrobek musí být zkoušen a klasifikován podle normy EN 13501-1:2002, Tabulka 1. Při zkoušení podle EN ISO 11925-2 musí být výrobky zkoušeny za podmínek napadení povrchu plamenem.

**POZNÁMKA:** V současné době se má za to, že klasifikační systém eurotříd u tříd D a výše vyžaduje zkoumání za účelem stanovení jeho vhodnosti pro výrobky, které jsou předmětem tohoto dokumentu (může se stát, že zkouška SBI nemusí být odpovídající pro výrobky pokryté normou). Dokud nebudou známy výsledky tohoto zkoumání a neproběhnou jednání ve Skupině požárních expertů, budou výrobky, které jsou předmětem tohoto dokumentu, zkoušeny podle EN ISO 11925-2.

#### 2.4.1.2 Metoda posuzování a hodnocení

Část díla nebo kompletovaného systému, u kterého je určeno zakomponování, instalace nebo aplikace vodotěsné krycí sestavy, musí být klasifikována podle příslušné části EN 13501-1:2002.

### 2.4.2 Uvolňování nebezpečných látek

#### 2.4.2.1 Metoda ověření

#### **Přítomnost nebezpečných látek ve výrobku**

Žadatel musí předložit písemné prohlášení uvádějící, zda daný výrobek/sestava obsahují či neobsahují nebezpečné látky podle evropských a národních předpisů tam a tehdy, kdy to bude třeba v členských státech určení, a musí uvést tyto látky.

#### **Soulad s příslušnými předpisy**

Jestliže výrobek/sestava obsahuje nebezpečné látky, jak je uvedeno výše, poskytne ETA metodu, která se používá pro prokázání souladu s příslušnými předpisy v členských státech určení, podle aktuální databáze EU (metoda stanovení obsahů nebo uvolňování, podle příslušného případu).

#### 2.4.2.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výrobek/sestava musí splňovat všechny příslušné evropské a národní předpisy, jež se vztahují na použití, pro která jsou uváděny na trh. Žadatel by měl být upozorněn na skutečnost, že pro jiná použití nebo pro jiné členské státy určení mohou platit odlišné požadavky, což by bylo třeba respektovat. Pro nebezpečné látky obsažené v daném výrobku ale přitom takové, že se na ně nevztahuje ETA, platí možnost NPD (žádná hodnota nedeklarována).

### 2.4.3 Propustnost pro vodní páru

#### 2.4.3.1 Metoda ověření

Zkouška se provádí podle normy EN/ISO 12572 na vzorku, který je tvořen sádrokartonovou deskou o tloušťce přibližně 12,5 mm a hustotě přibližně 720 kg/m<sup>3</sup>. Tato zkouška musí být prováděna tak, jak je to popsáno v příloze E normy, a daný podklad musí být zkoušen v souladu s přílohou A. Tyto zkoušky musí být prováděny při klimatických podmínkách, jak je popsáno pro volbu C v kapitole 7 dané normy.

Aplikace sestavy nátěrového systému musí být podle pokynů výrobce – včetně základního nátěru, atd., bude-li to tak požadováno.

Jestliže je určeno, aby základní nátěr měl nějakou další významnou funkci při omezování propustnosti pro vodní páry, zkoušení musí být prováděno na systému obsahujícího tento základní nátěr a musí být zajištěno instalačními postupy výrobce, že bude možno získat souvislou vrstvu základního nátěru na místě, viz odst. 4.3. Jinak musí být zkouška propustnosti pro vodní páru prováděna bez základního nátěru.

#### 2.4.3.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### 2.4.4 Odolnost proti vlhkosti

#### 2.4.4.1 Vodotěsnost

##### 2.4.4.1.1 Metoda ověření

Nátěrová sestava se nanese na vzorek vyrobený ze sádrokartonové desky o tloušťce přibližně 12,5 mm a hustotě přibližně 720 kg/m<sup>3</sup>. Zadní strana vzorku je pokryta polyethylenovou fólií o tloušťce 0,2 mm. Zkušební těleso je namontováno na zkušebním systému bez dřevěného rámu. Toto zkušební těleso se zkouší podle přílohy F s tím dodatkem, že příslušná zkouška se provádí na dvou zkušebních tělesech bez penetrace potrubí a provádí se pouze prvních 1500 cyklů.

Další vzorek se vytvoří na pásu neabsorpčního materiálu, jako je např. hliník, aby bylo možno stanovit absorpci vody v nátěrovém systému.

Dané vzorky budou dvakrát zváženy. Toto vážení se bude provádět před vystavením působení vody a pak znovu přímo po vystavení vlivům vody. Před vážením je třeba otřít volnou vodu na povrchu.

##### 2.4.4.1.2 Metoda posuzování a hodnocení

Měří se nárůst hmotnosti ve vzorcích, a nárůst hmotnosti vzorků se sádrokartonovým podkladem  $W_{\text{systém}}$  se opravuje o hmotnost vody zadržené v samotném nátěrovém systému  $W_{\text{nátěr}}$ , tj. ( $W_{\text{podklad}} = W_{\text{systém}} - W_{\text{nátěr}}$ ).

Vypočítané navýšení hmotnosti  $W_{\text{podklad}}$  musí být deklarováno a toto navýšení musí být  $\leq 200 \text{ g/m}^2$ .

#### 2.4.4.2 Schopnost přemostování trhlin

##### 2.4.4.2.1 Metoda ověření

Zkouška se provádí pouze tehdy, když se určené použití vztahuje na podklady náchylné na tvorbu trhlin, viz odst. 1.2.2. a poznámka pod čarou \*\*) tabulky 2 nebo pokud se toto použití vztahuje na podklady, které nejsou náchylné na trhliny, ale jsou s vyplněnými spoji.

Pro sestavy s vyztužením, které se vztahuje na celý povrch stěny a pro které musí být zkoušena schopnost přemostění spojů (2.4.4.5), bude schopnost přemostování trhlin pokryta zkouškou přemostování spojů.

Pro sestavy bez vyztužení a pro sestavy s vyztužením, které se vztahuje pouze na daný spoj, musí být provedena zkouška schopnosti přemostění spojů. V tomto posledním případě se tato zkouška provádí na sestavě bez vyztužení.

Zkouška se provádí podle níže popsanou metodou:

Zkoušení musí být provedeno podle metody C.2 z prEN 1062-7 s následujícími upřesněními. Podklady jsou železobetonové desky, které jsou vyrobeny, jak je popsáno v kapitole C.2.2 výše uvedené normy. Vodotěsný krycí materiál musí být nanesen na tři tyto podklady.

#### Nanášení hydroizolační vrstvy

Nanášení vodotěsného krycího materiálu se musí provést v pásu o rozměru 15 cm po celé délce desky tak, aby u podélných hran zůstaly nepokryté proužky o šířce 2,5 cm pro pozorování trhlin v podkladu (délka povrchu  $\times$  šířka = 30 cm  $\times$  20 cm).

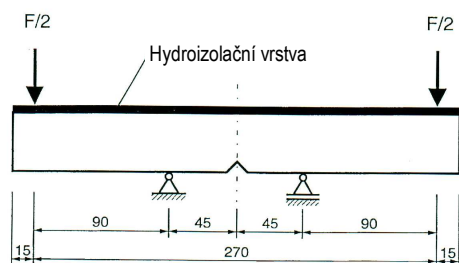
#### Skladování připraveného zkušebního tělesa

28 dnů při standardní atmosféře  $23 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$  / relativní vlhkost  $50 \pm 5 \%$ .

## Zkoušení

Po skladování musí být zkušební těleso vloženo do přístroje pro zkoušku ohybem s přímým/dálkovým ovládáním s uspořádáním zátěže, jak je znázorněno na obrázku 1.

Obrázek 1. Uspořádání zkoušky pro vytváření trhlin ohýbáním zkušebního tělesa. Rozměry jsou v mm.



Ohýbání zkušebního tělesa se musí zvyšovat konstantním způsobem vyvíjením síly  $F$ , dokud se neobjeví trhlina na odkrytých stranách betonového povrchu. Tato trhlina se musí objevit na obou stranách betonu, v blízkosti hrany vodotěsného materiálu. Rychlost otvírání trhliny musí být taková, že za 20 minut od chvíle, kdy bude trhlina rozeznatelná v betonu (možné objevení světlé zóny ve vodotěsném materiálu) bude dosaženo šířky trhliny 0,4 mm (tj. jedná se o rychlost 0,02 mm/min). Tato trhlina musí být změřena – například za použití zvětšovacího skla se stupnicí. Trhlina musí být zafixována. Každý typ změny během následujících 24 hodin (vznikající trhlina, natržení nebo průběžná trhlina) musí být uveden ve zkušebním protokolu.

### 2.4.4.2.2 Metoda posuzování a hodnocení

Zkouška proběhla úspěšně, jestliže 24 hodin po zafixování trhliny v podkladu nedošlo ve vodotěsném krycím materiálu k výskytu žádné perforace nebo průběžné trhliny (poškození).

### 2.4.4.3 Pevnost spoje

#### 2.4.4.3.1 Metoda ověření

Pevnost spoje vodotěsného nátěrového systému k podkladu je stanovena podle normy EN ISO 4624 s opěrným hlavičnickem o  $\varnothing$  50 mm na betonovém podkladu a rychlostí působení síly 250 N/s.

Jiné podklady je možno použít na základě dohody, jestliže výrobce doporučuje příslušný podklad pro vodotěsnou krycí sestavu. Pro prokázání kompatibility s jinými volitelnými podklady musí být povrchová vrstva nanášena na vybraný podklad v souladu s metodou zkoušky počáteční přilnavosti v normě EN ISO 4624. Když bude dosažen výsledek vyšší nebo roven prahovým hodnotám podle 2.4.4.3.2 nebo dojde k poruše soudržnosti v podkladu, bude daný požadavek považován za splněný.

#### 2.4.4.3.2 Metoda posuzování a hodnocení

Pevnost spoje na betonu musí být vyšší nebo rovna 0,30 MPa a dosažená hodnota musí být deklarována.

### 2.4.4.4 Odolnost proti poškrábání

#### 2.4.4.4.1 Metoda ověření

Odolnost proti poškrábání u vodotěsné krycí sestavy se určuje v souladu s přílohou C.

#### 2.4.4.4.2 Metoda posuzování a hodnocení

Vyhovuje/nevyhovuje



#### **2.4.4.5 Schopnost přemostění spoje (v zadání uváděná jako nepropustnost v utěsnění)**

##### 2.4.4.5.1 Metoda ověření

Zkouška se provádí pouze tehdy, když určené použití pokrývá podklady náchylné na pohyby spoje, viz odst. 1.2.2, tj. spoje v podkladech, které nejsou vyplněny, jako např. mezi deskami.

Pro soupravy s vyztužením, které se vztahuje na celý povrch stěny, bude tato zkouška pokrývat též posouzení schopnosti přemostění trhlin.

Tato zkouška se provádí v souladu s přílohou B s mezerou 1 mm v tahové síle a mezerou 2 mm ve smykové síle.

##### 2.4.4.5.2 Metoda posuzování a hodnocení

Vyhovuje/nevhovuje.

#### **2.4.4.6 Vodotěsnost kolem průchodek**

##### 2.4.4.6.1 Metoda ověření

Vodotěsnost nátěrového systému kolem průchodek, jako jsou např. potrubí a rohy, atd., musí být posouzena na základě zkoušky podle přílohy G nebo E v závislosti na podkladu.

##### 2.4.4.6.2 Metoda posuzování a hodnocení

Vyhovuje/nevhovuje.

#### **2.4.5 Kluzkost**

Nerelevantní

#### **2.4.6 Trvanlivost**

Toto posouzení bude platné pro všechny podklady.

##### **2.4.6.1 Odolnost proti teplotě**

###### 2.4.6.1.1 Metoda ověření

Odolnost proti teplotě u nátěrového systému se považuje za ověřenou při vystavení teplotě 60°C, jež se používá pro zkoušení vodotěsnosti, viz body 2.4.4.1 a 2.4.4.6.

###### 2.4.6.1.2 Metoda posuzování a hodnocení

Provede se vizuální prohlídka, aby bylo možno posoudit negativní změny, k nimž by mohlo dojít ve vzhledu, např. trhliny, puchýře nebo zvrásnění.

Vyhovuje/nevhovuje.

##### **2.4.6.2 Odolnost proti vodě**

###### 2.4.6.2.1 Metoda ověření

Bere se v úvahu během zkoušky na vodotěsnost, viz body 2.4.4.1 a 2.4.4.6.

###### 2.4.6.2.2 Metoda posuzování a hodnocení

Provede se vizuální prohlídka, aby bylo možno posoudit negativní změny, k nimž by mohlo dojít ve vzhledu, např. trhliny, puchýře nebo zvrásnění.

### **2.4.6.3 Odolnost proti zásadám**

Nerelevantní

### **2.4.6.4 Odolnost proti chemickým látkám**

Nerelevantní

### **2.4.6.5 Odolnost proti biologickým látkám**

Nerelevantní

### **2.4.6.6 Odolnost proti mechanickému opotřebení**

#### 2.4.6.6.1 Metoda ověření

Bere se v úvahu během zkoušky odolnosti proti poškrábání, viz bod 2.4.4.4 a předpoklady, jež se týkají údržby a jsou uvedeny v oddílu 4.4.

### **2.4.7 Použitelnost**

#### **2.4.7.1 Čistitelnost**

Tato zkouška se musí provádět v souladu s následujícím postupem:

Zkouška se provádí na dvou vzorcích. Tyto vzorky se nanese na dvě dřevotřískové desky s následujícími rozměry: délka 430 mm, šířka 165 mm a tloušťka 5 mm. Pro nátěrový systém musí být vybrána nejsvětlejší barva a v případech, kdy bude k dispozici, musí se vybrat bílá barva.

Vzorky budou kondicionovány po dobu 30 dnů ve standardní atmosféře, tj. při teplotě  $23 \pm 2$  °C a relativní vlhkosti  $50 \pm 5$  %.

Pro simulaci zeminy se namíchá roztok tvořený 9 g mýdla (na jemné ruce), 1 g sazí a 600 g vody z vodovodu.

Nanese se 1 ml roztoku simulované zeminy na vzorky za použití pipety tak, aby došlo k vytvoření kruhu o průměru přibližně 35 mm. Tento kruh se musí nechat schnout na vzduchu při teplotě prostředí po dobu tří dnů.

Jeden ze vzorků se nebude čistit a ponechá se pro referenční účely. Druhý se vyčistí podle následujícího postupu.

Vzorek se vyčistí kartáčem, který je vyroben z 20 000 – 25 000 stejnoměrně seříznutých vepřových štětín s volnou délkou 18 – 20 mm a o průměru 0,10 – 0,15 mm. Velikost kartáče musí být 80 mm × 30 mm a jeho hmotnost musí být  $450 \text{ g} \pm 10 \text{ g}$ .

Kartáč se upevní do přístroje tak, aby se pohyboval nad vzorkem 330 mm dozadu a dopředu rychlostí, která je 33 - 45 cyklů za minutu. Jeden cyklus je 660 mm. Počet cyklů musí být zaznamenán.

Čištění se provádí ve třech krocích:

Krok 1: Vzorky se omývají po dobu 1 minuty ve vlažné vodě z vodovodu o teplotě 30 – 35 °C za použití takového množství vody, jenž odpovídá 6-7 l/m ve vzdálenosti od kohoutku přibližně 50 mm a v úhlu 45°. Na kruh s nanesenou zeminou se nesmí sahat a nechá se oschnout po dobu 15 minut. Tento kruh, kde byla nanesena zemina, se posuzuje proti stupnici šedosti. Zaznamenají se jakékoliv změny v porovnání s referenčním vzorkem.

Krok 2: Vzorek se upevní do čisticího přístroje, přičemž nátěrový systém směřuje vzhůru a upevnění je provedeno takovým způsobem, aby kartáč mohl provádět pohyb v podélném směru vzorku. Kartáč se namočí do vody a umístí se do přístroje a uvede se do pohybu nad vzorkem.

Po 20 cyklech se proces čištění zastaví a provede se vyčištění vzorku podle kroku 1. Po 15 minutách schnutí se provede posouzení kruhu s nanesenou zeminou proti stupnici šedosti.

Krok 3: Prove se vyčištění vzorku podle kroku 2, ale voda se nahradí čisticím prostředkem, který bude tvořen z 10% kationtového aktivního tenzidu s 4 % metasilikátu/vody v poměru 1:10, nebo čisticím prostředkem specifikovaným žadatelem o ETA.

Po 15 minutách schnutí se provede posouzení kruhu s nanesenou zeminou proti stupnici šedosti.

#### 2.4.6.6.2 Metoda posuzování a hodnocení

Kategorie stupnice šedosti se deklaruje pro každý krok čištění podle níže uvedené stupnice šedosti:

Klasifikace	Klasifikace podle systému barevných kódů NCS (stupnice šedosti)	Stupeň čištění
100/70 %	6500	0
100/60 %	5750	1
100/50 %	5000	2
100/40 %	4500	3
100/30 %	3000	4
100/20 %	2500	5
100/10 %	1500	6
100/0 %		7

#### 2.4.7.2 Opravitelnost

Nerelevantní

#### 2.4.7.3 Tloušťka

##### 2.4.7.3.1 Metoda ověření

Tloušťka nátěrového systému s případným vyztužením a bez něj a spotřeba každého z kapalných stavebních prvků pro uvedenou tloušťku se stanoví v souladu s přílohou D.

##### 2.4.7.3.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

#### 2.4.7.4 Použitelnost

##### 2.4.7.4.1 Metoda ověření

Použitelnost nátěrového systému se určuje vizuální kontrolou ve spojení se stanovením tloušťky kompletního nátěrového systému (včetně možného vyztužení), viz 2.4.7.3.

##### 2.4.7.4.2 Metoda posuzování a hodnocení

Schvalovací orgán / zkušební laboratoř učiní prohlášení o použitelnosti sestavy.

## **2.5 Stavební prvky a jejich charakteristiky, jež jsou relevantní pro vhodnost k použití**

Vzhledem k posouzení vhodnosti k použití nejsou relevantní žádné zkoušky pro stavební prvky. Určité charakteristiky stavebních prvků se však používají pro účely určování, viz kapitola 5.

### 3 HODNOCENÍ a prokazování shody a označení CE

#### 3.1 Systémy prokazování shody

Podle rozhodnutí Evropské komise 2003/655/ES ze dne 17. 9. 2003<sup>3</sup> se na vodotěsné krycí sestavy vztahují následující systémy prokazování shody:

Výrobek	Určené použití	Úrovně nebo třídy	Systém prokazování shody
Vodotěsné krycí sestavy pro podlahy a stěny mokřých prostor	Pro stavební práce	-	2+

Tabulka 3: Systém prokazování shody, který se vztahuje na vodotěsné krycí sestavy pro podlahy a stěny mokřých prostor

#### Prokazování shody týkající se vlastností výrobků, jež mají vliv na hydroizolační funkci

##### Systém 2+:

Prohlášení o shodě výrobku vydané výrobcem na základě:

(Viz první možnost bodu (ii) oddílu 2 přílohy III ke směrnici CPD):

- (a) Úkoly výrobce:
- (1) Počáteční zkoušky typu výrobku;
  - (2) Systém řízení výroby;
  - (3) Zkoušení vzorků odebraných ve výrobním závodě v souladu s předepsaným plánem zkoušek.
- (b) Úkoly schvalovací (notifikované) osoby:
- (4) Certifikace systému řízení výroby na základě:
    - počáteční inspekce výrobního závodu a systému řízení výroby ve výrobním závodě;
    - průběžného dohledu, posuzování a schvalování systému řízení výroby ve výrobním závodě.

Jestliže je pro daný případ relevantní též reakce na oheň podle rozhodnutí Evropské komise 2003/655/ES ze dne 17. 9. 2003<sup>1</sup>, budou se následující systémy prokazování shody vztahovat na vodotěsné krycí sestavy s ohledem na reakci na oheň (systém prokazování shody, jenž bude použit, závisí na složení výrobku):

Výrobek (výrobky)	Určené (určená) použití	Úroveň nebo třída (úrovně nebo třídy) (reakce na oheň)	Systém(y) prokazování shody
<i>Vodotěsné krycí sestavy pro podlahy a stěny mokřých prostor</i>	Pro použití, jež podléhají předpisům o reakci na oheň	A1*, A2*, B*, C*	1
		A1**, A2**, B**, C**, D, E,	3
		(A1 až E) ***, F	4

Systém 1: Viz bod (i) oddílu 2 přílohy III ke směrnici 89/106/EHS, bez auditních zkoušek vzorků

Systém 3: Viz druhá možnost bodu (ii) oddílu 2 přílohy III ke směrnici 89/106/EHS

Systém 4: Viz třetí možnost bodu (ii) oddílu 2 přílohy III ke směrnici 89/106/EHS

\* Výrobky/materiály, pro které jasně identifikovatelná fáze ve výrobním procesu vede ke zlepšení klasifikace reakce na oheň (např. přidání chemických látek snižujících hořlavost nebo omezení organického materiálu)

\*\* Výrobky/materiály, na které se nevztahuje poznámka pod čarou (\*)

\*\*\* Výrobky/materiály, které nevyžadují provedení zkoušky pro reakci na oheň (např. výrobky/materiály třídy A1 podle rozhodnutí Komise 96/603/ES v platném znění)

Tabulka 4: Výběr systému prokazování shody vzhledem k reakci na oheň

<sup>3</sup> Úřední věstník Evropských společenství č. L 231/12

**Prokazování shody pro vlastností výrobku, které mají vliv na reakci na oheň pro výrobky s třídami a poznámkami pod čarou, jež jsou uvedeny v tabulce 2:**

**Systém 1**

Certifikace shody výrobku provedená notifikovanou certifikační osobou na základě:

*(Viz bod (i) oddílu 2 přílohy III ke směrnici CPD, bez auditních zkoušek vzorků)*

- (a) Úkoly výrobce:
  - (1) Systém řízení výroby;
  - (2) Další zkoušení vzorků odebraných ve výrobním závodě výrobcem v souladu s předepsaným plánem zkoušek;
- (b) Úkoly schvalovací (notifikované) osoby:
  - (3) Počáteční zkoušky typu výrobku;
  - (4) Počáteční inspekce výrobního závodu a systému řízení výroby;
  - (5) Průběžný dohled, posuzování a schvalování systému řízení výroby.

**Systém 3**

Prohlášení o shodě výrobku vydané výrobcem na základě:

*(Viz druhá možnost bodu (ii) oddílu 2 přílohy III ke směrnici CPD)*

- (a) Úkoly výrobce:
  - (1) Systém řízení výroby;
- (b) Úkoly schvalovací (notifikované) osoby:
  - (2) Počáteční zkoušky typu výrobku.

**Systém 4**

Prohlášení o shodě výrobku vydané výrobcem na základě:

*(Viz třetí možnost bodu (ii) oddílu 2 přílohy III ke směrnici CPD)*

- (a) Úkoly výrobce:
  - (1) Počáteční zkoušky typu výrobku;
  - (2) Systém řízení výroby.

**3.2 Úkoly a odpovědnosti výrobce a notifikovaných osob**

Při provádění příslušných systémů prokazování shody pro schválený výrobek musí schvalovací orgán stanovit konkrétní úkoly výrobce a notifikované osoby (pokud je to relevantní) v procesu prokazování shody v plánech kontroly.

Tyto výrobky vyrábějí velké i malé společnosti, a proto existuje široké spektrum používaných materiálů a zkušebních metod. Z tohoto důvodu je možno vytvořit přesný plán pouze systémem případ od případu.

Obecně není nutné provádět zkoušky na kompletních sestavách nebo aplikovaných systémech. Za normálních okolností budou postačovat nepřímé metody, např. kontrola surovin, výrobních procesů a vlastností stavebních prvků.

Následující text uvádí obecně základní faktory ohledně toho, jak sepisovat tyto kontrolní plány pro skupinu výrobků z tohoto řídicího pokynu ETAGu. Musejí být specifikovány a vyplněny schvalovací osobou pro schválený výrobek při zvážení stanoveného výrobního procesu výrobce.

Předpokládá se, že charakteristiky uvedené v následujících řídicích plánech mají vztah k vlastnostem výrobků pro funkci vodotěsnosti i reakce na oheň.

## 3.2.1

## Úkoly výrobce (kontrolní plán)

Tabulka 5: Příklad kontrolního plánu výrobce

Typ kontroly		Metoda zkoušky nebo kontroly	Minimální rozsah / frekvence zkoušky
Prvek prokazování shody (podle bodu 1 přílohy III směrnice CPD)	Výrobek, surovina/složka, stavební prvek výrobku a příslušná charakteristika		
Systém řízení výroby (pro všechny systémy, včetně zkoušení vzorků v souladu s předepsaným plánem zkoušek pro systémy 1 a 2+)	Identifikace přichozích materiálů	V závislosti na povaze materiálu	Každá dodávka
	<b>Kompletovaný systém</b>		
	Reakce na oheň	2.4.1	Jednou za rok
	Vodotěsnost	2.4.4.1	Jednou za rok
	<b>Nátěr:</b>		
	Viskozita		Každá šarže
	Hustota	5.2.3.1	Každá šarže
	Obsah sušiny	5.2.1.4	Jednou za rok
Hodnota pH	5.2.3.4	Každá šarže	
<b>Základní nátěr:</b>			
Viskozita	5.2.3.2	Každá šarže	
Hustota	5.2.3.3	Každá šarže	
Obsah sušiny	5.2.3.4	Jednou za rok	
Hodnota pH	5.2.3.4	Každá šarže	
<b>Lepidlo:</b>			
Viskozita	5.2.3.2	Každá šarže	
Hustota	5.2.3.3	Každá šarže	
Obsah sušiny	5.2.3.4	Jednou za rok	
Hodnota pH	5.2.3.4	Každá šarže	
<b>Výztuha:</b>			
Barva, tloušťka, nárůst hmotnosti	5.2.4	Každý výrobní sled/dodávka	
Počáteční zkoušky typu výrobku pro systémy 2+ a 4*	Nejsou nutné žádné zkoušky, když se provádí zkouška vedoucí k ETA na výrobcích pocházejících z výrobního procesu, který je spojen s ETA	-	-
	Identifikace stavebních prvků	Viz kapitola 5	Když dojde k zahájení výrobního procesu pro výrobek s označením CE nebo ke spuštění nové výrobní linky
	Propustnost pro vodní páru	2.4.3	
	Vodotěsnost	2.4.4.1	
	Pevnost spoje	2.4.4.3	

\*) V případě systému 4 není žádný požadavek na zkoušení reakce na oheň, viz poznámka pod čarou  
 \*\*\* z tabulky 4 nebo třídy F

- 3.2.1.1 **Systém řízení výroby (FPC)**  
Výrobce musí vykonávat trvalou interní kontrolu výroby. Jednotlivými prvky jsou kontrolování výrobního procesu, včetně zkoušení materiálů před procesem, během procesu a na konci procesu. Všechny prvky, požadavky a předpisy přijaté výrobcem musejí být systematickým způsobem zdokumentovány formou písemně stanovených pravidel a postupů (viz kapitola 4 MTD). Tento systém kontroly výroby musí zajistit, že výrobek bude ve shodě s evropským technickým schválením (ETA).
- Výrobci, kteří mají zaveden systém FPC, jenž splňuje požadavky normy EN ISO 9000 a který řeší požadavky ETA, jsou uznáni jako výrobci splňující požadavky dané směrnice na FPC.
- 3.2.1.2 **Zkoušení vzorků odebraných ve výrobním závodě**
- Tyto zkoušky se vztahují na hotový výrobek vycházející z výrobního procesu. Když jsou splněny požadavky FPC, není nutné provádět žádné další zkoušky na vzorcích odebíraných ve výrobním závodě.
- 3.2.1.3 **Počáteční zkoušky typu (ITT)**  
Schvalovací zkoušky byly prováděny schvalovací osobou nebo za jeho odpovědnosti (což může zahrnovat určitý podíl prováděný zkušební laboratoří nebo výrobcem při dosvědčení schvalovací osobou) v souladu s oddílem 2 tohoto řídicího pokynu ETAGu. Schvalovací orgán provedl posouzení výsledků těchto zkoušek v souladu s oddílem 2 tohoto řídicího pokynu ETAGu jakožto součást postupu při vydání ETA.
- Tyto zkoušky by se měly použít pro účely počátečních zkoušek typu <sup>4</sup>, jestliže budou prováděny na vzorcích pocházejících z aktuálního výrobního procesu výrobce, který je uveden v ETA. Další zkoušky tak nejsou nutné.
- Jestliže se budou schvalovací zkoušky provádět na vzorcích např. nějakého prototypu nebo jestliže dojde ke spuštění nové výrobní linky na začátku nového výrobního procesu, je nezbytné provést dodatečné ITT.
- 3.2.1.4 ***Prohlášení o shodě***  
Když budou splněna všechna kritéria prokazování shody na základě úkolů výrobce a úkolů notifikované osoby (certifikace), vydá výrobce prohlášení o shodě a musí výrobek opatřit značkou CE (viz kapitola 3.39)

---

<sup>4</sup> V tomto ohledu musí být schvalovací orgány schopny udržovat otevřená ujednání s příslušnými notifikovanými orgány, aby se zabránilo duplicitě, při respektování vzájemných odpovědností.



### 3.2.2 Úkoly schvalovací (notifikované) osoby (kontrolní plán)

Tabulka 6: Úkoly notifikované osoby

Typ kontroly		Metoda zkoušky nebo kontroly	Minimální rozsah / frekvence zkoušky
Prvek prokazování shody (podle bodu 1 přílohy III směrnice CPD)	Výrobek, surovina/složka, stavební prvek výrobku a příslušná charakteristika		
Počáteční zkoušky typu výrobku (pro systémy 1 a 3)	Nejsou nutné žádné zkoušky, když se provádí zkouška vedoucí k ETA (viz schvalovací zkoušení v kapitole 2) na výrobcích pocházejících z výrobního procesu, který je spojen s ETA	-	-
	Reakce na oheň	2.4.1	Když dojde k zahájení výrobního procesu nebo ke spuštění nové výrobní linky
Počáteční inspekce výrobního závodu a systému řízení výroby ve výrobním závodě (pro systémy 1 a 2+)	Inspekce výrobního závodu a systému řízení výroby ve výrobním závodě u výrobce, jak je předepsáno v MTD a v kontrolním plánu	Kontrola zařízení a vybavení a dokumentace FPC	Když dojde k zahájení výrobního procesu nebo ke spuštění nové výrobní linky
Průběžný dohled, posouzení a schválení systému řízení výroby ve výrobním závodě (pro systémy 1 a 2+)	Dohled, posouzení a schválení systému řízení výroby ve výrobním závodě u výrobce, jak je předepsáno v MTD a v kontrolním plánu	Kontrola dokumentace FPC	Dvakrát (jednou) za rok

#### 3.2.2.1 Počáteční zkoušky typu (ITT)

Schvalovací zkoušky byly prováděny schvalovací osobou nebo za jeho odpovědnosti (což může zahrnovat určitý podíl prováděný zkušební laboratoří nebo výrobcem při dosvědčení schvalovací osobou) v souladu s oddílem 2 tohoto řídicího pokynu ETAGu. Schvalovací orgán provedl posouzení výsledků těchto zkoušek v souladu s oddílem 2 tohoto řídicího pokynu ETAGu jakožto součást postupu při vydání ETA.

Tyto zkoušky by se měly použít pro účely počátečního zkoušení typu<sup>5</sup>, jestliže budou prováděny na vzorcích pocházejících z aktuálního výrobního procesu výrobce, který je uveden v ETA. Další zkoušky tak nejsou nutné.

Jestliže se budou schvalovací zkoušky provádět na vzorcích např. nějakého prototypu nebo jestliže dojde ke spuštění nové výrobní linky na začátku nového výrobního procesu, je nezbytné provést dodatečné ITT.

<sup>5</sup> V tomto ohledu musí být schvalovací orgány schopny udržovat otevřená ujednání s příslušnými notifikovanými orgány, aby se zabránilo duplicitě, při respektování vzájemných odpovědností.

### 3.2.2.2 Posouzení systému řízení výroby – počáteční inspekce a průběžný dohled

Posouzení systému řízení výroby je odpovědností notifikované osoby.

Toto posouzení musí být provedeno u každé výrobní jednotky za účelem prokázání, že systém řízení výroby je v souladu s ETA a veškerými doplňujícími informacemi. Toto posouzení musí být založeno na počáteční inspekci výrobního závodu.

Následně je pak třeba zajistit průběžný dohled nad systémem řízení výroby pro zajištění trvalé shody s ETA.

Doporučuje se, aby dohledy byly prováděny jednou za rok, ale v případě potřeby, tj. budou-li výsledky prvního dohledu neuspokojivé, je možno požadovat častější provádění, např. dvakrát za rok.

### 3.2.2.3 Certifikace výrobku nebo systému řízení výroby

Když kritéria pro posouzení systému řízení výroby jsou splněna, vydá notifikovaný orgán certifikaci výrobku (systém 1) nebo certifikaci systému řízení výroby (systém 2+).


## 3.3 Označení CE a průvodní informace

Podle směrnice Rady 93/68/EHS<sup>6</sup> se označení CE skládá z písmen „CE“, za nimiž následuje v příslušných případech identifikační číslo notifikované certifikační osoby (*pro systémy prokazování shody 1 a 2+*).

ETA musí uvést informace, jež doprovázejí označení CE, tj.:

- název nebo identifikační značku výrobce a výrobního závodu,
- poslední dvě cifry roku, ve kterém bylo označení CE připojeno,
- pro systémy prokazování shody 1: číslo certifikátu shody ES pro daný výrobek,<sup>7</sup>
- pro systémy prokazování shody 2+ : číslo certifikátu shody ES pro FPC,<sup>8</sup>
- číslo evropského technického schválení.

Příklad označení CE a průvodních informací:

 nnnn
Společnost Ulice 1 Země Závod 1 RR nnnn-CPD-xxxx
ETA-YY/WWWW ETAG 022

Symbol „CE“

Číslo notifikované osoby (*pro systémy prokazování shody 1 a 2+*)

Název a adresa držitele ETA nebo jeho zástupce usazeného v Evropském hospodářském prostoru a závodu, kde byla sestava vyrobena

Poslední dvě cifry roku připojení označení CE

Číslo certifikátu shody ES (*pro systémy prokazování shody 1*) nebo certifikátu shody ES pro FPC (*pro systémy prokazování shody 2 a 2+*)

Číslo ETA

Odkaz na ETAG

<sup>6</sup> Úřední věstník Evropských společenství č. L 220, 30/8/1993, s. 1.

<sup>7</sup> Podle dokumentu D řídicího pokynu (to se nepředpokládá v samotné směrnici CPD)

<sup>8</sup> To se nepředpokládá ani v samotné směrnici CPD ani v dokumentu D řídicího pokynu

## **4 PŘEDPOKLADY PRO POSOUZENÍ VHODNOSTI K URČENÉMU POUŽITÍ**

### **4.1 Výroba sestavy**

Vlastní výroba sestavy se provádí na staveništi. Technická dokumentace výrobce bude popisovat výrobu stavebních prvků, které tvoří sestavu.

### **4.2 Balení, přeprava, skladování sestavy**

Stavební prvky nátěrového systému by měly být chráněny před poškozením a nadměrným vystavením působení škodlivých vlivů.

Se stavebními prvky by se mělo manipulovat a stavební prvky by měly být skladovány s péčí a měly by být chráněny před nahodným poškozením.

Montážní návod výrobce by měl obsahovat informace o řádném skladování, tj. skladovací teplotu a způsob uskladnění.

### **4.3 Instalace sestavy v rámci díla**

Vzhledem k tomu, že nanášecí metodou nátěrového systému je např. stříkání, nanášení válečkem, rozstírání nebo nanášení litých stavebních prvků štětkou bez ohledu na to, zda jsou předem namíchané či nikoliv, je zakomponování do díla ve skutečnosti výrobou hydroizolace mokrého prostoru jakožto kompletovaného systému.

Má se za to, že díla obsahující nátěrový systém, splňují základní požadavky, když je daná sestava posouzena a prohlášena jako vhodná k použití a když jsou splněna návrhová a aplikační pravidla stanovená zadatelem. Obecně by proto za praktických okolností mělo být možno provést řádné zakomponování, kompletaci, nanesení a instalaci.

Posouzení uvedené v této příloze je založeno na předpokladu, že – když je nátěrový systém určen k použití na betonový podklad – je příslušný beton suchý.

Technická dokumentace výrobce by měla obsahovat přinejmenším následující informace:

- Určení vhodných povrchů
- Příprava podkladu (čištění, obsah vlhkosti, rovnost, textura, maximální přípustné trhliny, atd.)
- Definice a úroveň pokrytí vhodného základního nátěru pro každý podklad
- Způsob aplikace, pořadí nanášení
- Požadovaná minimální tloušťka a/nebo spotřeba různých vrstev
- Časová doba mezi nanášením každého ze stavebních prvků
- Celková doba schnutí
- Řídicí pokyn k detailům, jako jsou vodotěsnost kolem průchodů potrubí, u vnitřních a vnějších rohů, spojení mezi podlahou a stěnou, utěsnění přes spoje v podkladu, atd.
- Spoje v podkladech

Montážní návod by měl popisovat, jak obdržet spojitou vrstvu základního nátěru na různých podkladech, kde je základní nátěr zamýšlen k posílení odolnosti proti vodním parám. V případě, že nebude poskytnut tento řídicí pokyn, měla by se provést zkouška podle oddílu 2.4.3.1 pouze na vrchní vrstvě.

### **4.4 Použití, údržba, oprava**

Řídicí pokyn pro použití, údržbu a případně i opravu by měl být součástí montážní příručky výrobce a posouzení vhodnosti k použití je založeno na předpokladu, že je prováděna normální údržba nátěrového systému.

Pro uspokojivé chování nátěrového systému je důležitá údržba. V rámci údržby se za normálních okolností předpokládá, že bude v pravidelných intervalech prováděn nový nátěr během očekávané pracovní životnosti. Tyto intervaly budou záležet na četnosti používání daného mokrého prostoru.

Předpokládaná pracovní životnost se nevztahuje na původní nátěrový systém, ale pouze na systém, který byl udržován podle technické dokumentace výrobce. Údržba nesmí mít nepříznivý účinek na pracovní životnost.

U nátěrového systému by měla údržba zahrnovat čištění, bude-li třeba, za použití normálních čisticích prostředků kompatibilních s vodotěsnou krycí sestavou, po kterém bude následovat opláchnutí vodou. Čisticí prostředky by neměly obsahovat látky s brusnými nebo škodlivými účinky.

## 5 IDENTIFIKACE STAVEBNÍHO VÝROBKU

### 5.1 Identifikační prostředky

Výrobní sestava a její stavební prvky, které jsou předmětem technického schválení, musí být určeny těmito parametry:

- Zkoušení charakteristik výrobku pro daný systém a/nebo stavební prvky, jak je uvedeno v tabulkách této kapitoly
- Otisk prstu
- Receptura
- Parametry výrobního procesu
- Výpočty, detaily, výkresy

Přestože se na sestavě provádí veškeré zkoušení, podléhá identifikace sestavy identifikaci stavebních prvků dané sestavy.

U lité sestavy je možno uvažovat čtyři hlavní stavební prvky, jimiž jsou nátěrová hmota, základní nátěr, lepidlo a vyztužení, které jsou podrobněji rozvedeny v následujícím textu.

### 5.2 Charakteristiky výrobku používané pro identifikační kontrolu

#### 5.2.1 Nátěrová hmota

Číslo	Charakteristika	Ověřovací metoda: klauzule ...	Kritéria pro identitu výrobku:
(1)	(2)	(3)	(4)
5.2.1.1	Infračervená spektroskopie	5.2.1.1.1	5.2.1.1.2
5.2.1.2	Termografická analýza	5.2.1.2.1	5.2.1.2.2
5.2.1.3	Viskozita	5.2.1.3.1	5.2.1.3.2
5.2.1.4	Hustota	5.2.1.4.1	5.2.1.4.2
5.2.1.5	Obsah sušiny	5.2.1.5.1	5.2.1.5.2
5.2.1.6	Hodnota pH	5.2.1.6.1	5.2.1.6.2

Tabulka 7: Charakteristiky výrobku, metody ověření a kritéria použitá pro identifikační kontrolu výrobku pro nátěrové hmoty

#### 5.2.1.1 Infračervená spektroskopie vrchní vrstvy

##### 5.2.1.1.1 Metoda ověření

Infračervená spektroskopie se provádí při rozlišení  $4 \text{ cm}^{-1}$  s rozsahem měření 4000 - 400. Provádí se 32 snímání.

##### 5.2.1.1.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

#### 5.2.1.2 Termografická analýza

##### 5.2.1.2.1 Metoda ověření

Analýza se musí provádět při vzdušné atmosféře, rychlost zvyšování teploty  $5^\circ\text{C}/\text{min}$ , maximální teplota je  $1000^\circ\text{C}$ .

Na základě termografické analýzy se určuje obsah popela a sušina.

##### 5.2.1.2.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

Obsah popela a sušina a zvolené zkušební podmínky musí být udány jako deklarovaná hodnota.

### **5.2.1.3 Viskozita**

#### 5.2.1.3.1 Metoda ověření

Viskozita musí být určena podle metody, která odpovídá složení nátěrové hmoty.

#### 5.2.1.3.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### **5.2.1.4 Hustota**

#### 5.2.1.4.1 Metoda ověření

Hustota musí být určena podle metody, která odpovídá složení nátěrové hmoty.

#### 5.2.1.4.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### **5.2.1.5 Obsah sušiny**

#### 5.2.1.5.1 Metoda ověření

Obsah sušiny musí být určen podle normy EN/ISO 3251.

#### 5.2.1.5.2 Metoda posuzování a hodnocení

Obsah sušiny a zvolené zkušební podmínky musí být udány jako deklarovaná hodnota.

### **5.2.1.6 Hodnota pH**

#### 5.2.1.6.1 Metoda ověření

Hodnota pH musí být určena podle metody, která je vhodná pro složení nátěrové hmoty.

#### 5.2.1.6.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

## 5.2.2 Lepidla

Číslo	Charakteristika	Ověřovací metoda: klauzule ...	Kritéria pro identitu výrobku:
(1)	(2)	(3)	(4)
5.2.2.1	Infračervená spektroskopie	5.2.2.1.1	5.2.2.1.2
5.2.2.2	Termografická analýza	5.2.2.2.1	5.2.2.2.2
5.2.2.3	Viskozita	5.2.2.3.1	5.2.2.3.2
5.2.2.4	Hustota	5.2.2.4.1	5.2.2.4.2
5.2.2.5	Obsah sušiny	5.2.2.5.1	5.2.2.5.2
5.2.2.6	Hodnota pH	5.2.2.6.1	5.2.2.6.2

Tabulka 8: Charakteristiky výrobku, metody ověření a kritéria použitá pro identifikační kontrolu výrobku pro lepidla

### 5.2.2.1 Infračervená spektroskopie lepidla

#### 5.2.2.1.1 Metoda ověření

Infračervená spektroskopie se provádí při rozlišení  $4\text{ cm}^{-1}$  s rozsahem měření 4000 - 400. Provádí se 32 snímání.

#### 5.2.2.1.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

### 5.2.2.2 Termografická analýza

#### 5.2.2.2.1 Metoda ověření

Analýza se musí provádět při vzdušné atmosféře, rychlost zvyšování teploty  $5^{\circ}\text{C}/\text{min}$ , maximální teplota je  $1000^{\circ}\text{C}$ .

Na základě termografické analýzy se určuje obsah popela a sušina.

#### 5.2.2.2.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

Obsah popela a sušina a zvolené zkušební podmínky musí být udány jako deklarovaná hodnota.

### 5.2.2.3 Viskozita

#### 5.2.2.3.1 Metoda ověření

Viskozita musí být určena podle metody, která je vhodná pro lepidlo.

#### 5.2.2.3.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### 5.2.2.4 Hustota

#### 5.2.2.4.1 Metoda ověření

Hustota musí být určena podle metody, která je vhodná pro lepidlo.

#### 5.2.2.4.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

#### 5.2.2.5 Obsah sušiny

##### 5.2.2.5.1 Metoda ověření

Obsah sušiny musí být určen podle normy EN/ISO 3251.

##### 5.2.2.5.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

Obsah sušiny a zvolené zkušební podmínky musí být udány jako deklarovaná hodnota.

#### 5.2.2.6 Hodnota pH

##### 5.2.2.6.1 Metoda ověření

Hodnota pH musí být určena podle metody, která je vhodná pro lepidlo.

##### 5.2.2.6.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### 5.2.3 Základní nátěry

Číslo	Charakteristika	Ověřovací metoda: klauzule ...	Kritéria pro identitu výrobku:
(1)	(2)	(3)	(4)
5.2.3.1	Infračervená spektroskopie	5.2.3.1.1	5.2.3.1.2
5.2.3.2	Termografická analýza	5.2.3.2.1	5.2.3.2.2
5.2.3.3	Viskozita	5.2.3.3.1	5.2.3.3.2
5.2.3.4	Hustota	5.2.3.4.1	5.2.3.4.2
5.2.3.5	Obsah sušiny	5.2.3.5.1	5.2.3.5.2
5.2.3.6	Hodnota pH	5.2.3.6.1	5.2.3.6.2

Tabulka 9: Charakteristiky výrobku, metody ověření a kritéria použitá pro identifikační kontrolu výrobku pro základní nátěr

#### 5.2.3.1 Infračervená spektroskopie základního nátěru

##### 5.2.3.1.1 Metoda ověření

Infračervená spektroskopie se provádí při rozlišení  $4 \text{ cm}^{-1}$  s rozsahem měření 4000 - 400. Provádí se 32 snímání.

##### 5.2.3.1.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

#### 5.2.3.2 Termografická analýza

##### 5.2.3.2.1 Metoda ověření

Analýza musí být prováděna při vzdušné atmosféře, rychlost zvyšování teploty  $5^\circ\text{C}/\text{min}$ , maximální teplota je  $1000^\circ\text{C}$ .



Na základě termografické analýzy se určuje obsah popela a sušina.

#### 5.2.3.2.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

Obsah popela a sušina a zvolené zkušební podmínky musí být udány jako deklarovaná hodnota.

### 5.2.3.3 Viskozita

#### 5.2.3.3.1 Metoda ověření

Viskozita musí být určena podle metody, která je vhodná pro základní nátěr.

#### 5.2.3.3.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### 5.2.3.4 Hustota

#### 5.2.3.4.1 Metoda ověření

Hustota musí být určena podle metody, která je vhodná pro základní nátěr.

#### 5.2.3.4.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### 5.2.3.4 Hodnota pH

#### 5.2.3.4.1 Metoda ověření

Hodnota pH musí být určena podle metody, která odpovídá složení základního nátěru

#### 5.2.3.4.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### 5.2.3.5 Obsah sušiny

#### 5.2.3.5.1 Metoda ověření

Obsah sušiny musí být určen podle normy EN/ISO 3251.

#### 5.2.3.5.2 Metoda posuzování a hodnocení

Výsledek provedené analýzy musí být zaznamenán ve formě grafu spolu s příslušnými parametry a popisem přípravy vzorků.

Obsah sušiny a zvolené zkušební podmínky musí být udány jako deklarovaná hodnota.

### 5.2.3.6 Hodnota pH

#### 5.2.3.6.1 Metoda ověření

Hodnota pH musí být určena podle metody, která je vhodná pro základní nátěr.

#### 5.2.3.6.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

### 5.2.4 Vyztužení

Vyztužení je určeno popisem barvy, tloušťky, hmotnosti a přírůstků.

V relevantních případech mohou být výše uvedené charakteristiky doplněny následující zkouškou.

#### 5.2.4.1 Pevnost v tahu a prodloužení

##### 5.2.4.1.1 Metoda ověření

Pevnost při přetržení a prodloužení výztuhy se měří ve směru útku a osnovy na 10 vzorcích. Vzorky by měly měřit 50 mm na alespoň 300 mm. Musejí obsahovat přinejmenším 5 vláken v rámci dané šířky.

Upínací prvky zkušebního stroje musí být pokryty vhodným pryžovým povrchem a musí držet celou šířku vzorků.

Musejí být dostatečně tuhé, aby během zkoušky odolaly deformacím.

Vzorek musí být umístěn kolmo k upínacímu prvku stroje pro zkoušku tahem.

Volná délka vzorku mezi upínacími prvky by měla být 200 mm.

Tahová síla se bude zvyšovat konstantní příčnou rychlostí  $(100 \pm 5)$  mm/min, dokud nedojde k přetržení.

Zkoušení probíhá v dodaném stavu.

Provede se zaznamenání pevnosti v N při přetržení a prodloužení.

Vzorky, u kterých bude zkušební těleso posunuto mezi upínacími prvky nebo u kterých dojde k porušení u upínacích prvků, musí být zlikvidovány.

Provede se výpočet pro stanovení:

- jednotlivých hodnot pevnosti v tahu vypočtených ze síly (F) při porušení ve vztahu k šířce (w) vzorku

$$\beta = \frac{F}{w} \text{ v } N / mm$$

- jednotlivých hodnot prodloužení vypočtených ze změny délky  $\Delta\ell$  při porušení ve vztahu k délce  $\ell$  vzorku mezi upínacími prvky

$$\varepsilon = \frac{\Delta\ell}{\ell} \text{ v } \%$$

- průměrných hodnot vypočtené pevnosti v tahu a prodloužení z těchto jednotlivých hodnot
- zbytková hodnota vypočtená z průměrné hodnoty pevnosti v tahu po zestárnutí ve vztahu k průměrné hodnotě pevnosti v tahu v dodaném stavu.

Zkoušení v dodaném stavu

Zkouška se provede po kondicionování vzorků při teplotě  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  a relativní vlhkosti  $(50 \pm 5) \%$  po dobu alespoň 24 hodin.

##### 5.2.4.1.2 Metoda posuzování a hodnocení

Deklarovaná hodnota

## 6 FORMÁT VYDANÝCH EVROPSKÝCH TECHNICKÝCH SCHVÁLENÍ NA ZÁKLADĚ ETAG

Evropská technická schválení vydaná na základě tohoto řídicího pokynu ETAG/CUAP musejí být v souladu s formátem ETA, který je uveden v dokumentech s pokyny, jež doplňují ETAG/CUAP.

Konkrétně musí ETA obsahovat výsledky zkoušek pro harmonizované charakteristiky nebo pro NPD podle tabulky 2. ETA musí zvláště uvádět určené použití ve vztahu k podkladům a spojům, jak je popsáno v odstavci 1.2.2 řídicího pokynu.

## 7 REFERENČNÍ DOKUMENTY

Commission Guidance Paper C	The treatment of kits and systems under the construction products directive ( <i>Dokument C k řídicímu pokynu Komise; Úprava sestav a systémů podle směrnice o stavebních výrobcích</i> )
EN 13501-1:2002	Fire classification of construction products – Part 1: Classification using test data from reaction to fire tests ( <i>Požární klasifikace stavebních výrobků a konstrukcí staveb – Část 1: Klasifikace podle výsledků zkoušek reakce na oheň</i> )
EN/ISO 12572: June 2001	Hygrothermal performance of building materials and products - Determination of water vapour transmission properties ( <i>EN/ISO 12572: červen 2001; Tepelně vlhkostní chování stavebních materiálů a výrobků – Stanovení prostupu vodní páry</i> )
ETAG 005: March 2001, revision March 2004	ETA Guideline for Liquid applied roof waterproofing kits ( <i>ETAG 005: březen 2001, revize březen 2004; Řídicí pokyn pro evropská technická schválení – Lité střešní hydroizolační sestavy</i> )
prEN 14891: February 2004	Liquid applied waterproofing membranes for use beneath ceramic tiling – Definitions, specifications and test methods ( <i>prEN 14891: únor 2004; Lité hydroizolační výrobky pro použití pod keramické obklady – Definice, specifikace a zkušební metody</i> )
prEN 1062-7: July 2003	Paints and varnishes – coating materials and coating systems for exterior masonry and concrete – Part 7: Determination of crack bridging properties, test methods ( <i>prEN 1062-7: červenec 2003; Nátěrové hmoty – povlakové materiály a povlakové systémy pro vnější zdivo a betony – Část 7: Stanovení schopnosti přemostování trhlin, zkušební metody</i> )
EOTA Technical Report 0013: May 2004	Determination of crack bridging capability ( <i>Technická zpráva EOTA 0013: květen 2004; Stanovení schopnosti přemostování trhlin</i> )
EN 13813: October 2002	Screed material and floor screeds – Screed material – Properties and requirements ( <i>EN 13813: říjen 2002; Potěrové materiály a podlahové potěry – Potěrové materiály – Vlastnosti a požadavky</i> )
EN 660-1: 1999	Resilient floor coverings – Determination of wear resistance. Part 1: Stuttgart test ( <i>Pružné podlahové krytiny – Zjišťování odolnosti proti opotřebení. Část 1: Metoda Stuttgart</i> )

EN 660-2: 1999	Resilient floor coverings – Determination of wear resistance. Part 2: Frick-Taber test ( <i>Pružné podlahové krytiny – Zjišťování odolnosti proti opotřebení. Část 2: Metoda Frick-Taber</i> )
EEC Decision 2003/655/EC	Mandate for Watertight covering kits for wet room floors and walls ( <i>Rozhodnutí Komise 2003/655/ES o postupu prokazování shody, pokud jde sestavy pro vodotěsné povrchové úpravy podlah a stěn v mokřích prostorech</i> )
EN 12004: March 2001	Adhesives for tiles – Definitions and specifications ( <i>EN 12004: březen 2001; Malty a lepidla pro keramické obkladové prvky – Definice a specifikace</i> )
EN ISO 3251	Paints, varnishes and plastics – Determination of non-volatile-matter content ( <i>Nátěrové hmoty a plasty – Stanovení obsahu netěkavých podílů</i> )