



FTT WOLBROM®

KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH NR 2/2018

1. **Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:**
ELASTrack system gumowej nawierzchni przejazdowej,
2. **Oznaczenie typu wyrobu budowlanego: Typ 60/D**
3. **Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:** Zabudowa na skrzyżowaniach dróg szynowych z drogami samochodowymi, rowerowymi lub jako przejścia dla pieszych.
4. **Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu:** Płyty gumowe - Fabryka Taśm Transporterowych Wolbrom SA, ul. 1 maja 100, 32-340 Wolbrom. Krawężniki żelbetowe – P.P.H.U. PROBET Sp.J. St. Babiuch, J.Majda Olewin 50c, 32–300 Olkusz
5. **Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony:** -brak
6. **Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:** 2+
7. **Krajowa specyfikacja techniczna:**
7a. **Polska Norma wyrobu:** - brak
Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji: - brak
7b. **Krajowa ocena techniczna:** Krajowa Ocena Techniczna IK-KOT-2017/0007 wydanie 1
ELASTrack system nawierzchni przejazdowej produkcji FTT Wolbrom S.A. Warszawa , 2017
Jednostka oceny technicznej/Krajowa jednostka oceny technicznej: Instytut Kolejnictwa
04-275 Warszawa, ul Chłopickiego 50

8. Deklarowane właściwości użytkowe:

Zasadnicze charakterystyki wyrobu dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Deklarowane właściwości użytkowe	Uwagi
Wymiary	PKW : $1200^{+10}_{-5} \times 1490 \pm 8$ [mm] PKZ : $1200^{+10}_{-5} \times 745 \pm 6$ [mm] Krawężniki : $1200 \pm 10 \times 400 \pm 10$ [mm]	Dokładność do 1mm
Stan powierzchni	Powierzchnia płyt powinna być jednorodna, bez spękań, większych niedolewów oraz pęcherzy powietrza. Na powierzchni górnej dopuszcza się tylko drobne niedolewy. Na powierzchniach bocznych oraz dolnych dopuszcza się nierówności płyt do głębokości maksymalnie 5mm i powierzchni nie większej niż 5 cm^2 ich suma nie może przekraczać 1% pow. całk. płyty. Górne i boczne powierzchnie krawężników żelbetonowych powinny być płaskie bez rys i pęknięć miejsc nie dowibrowanych i nie powinny posiadać braków o średnicy większej niż 12 mm. Dopuszczalne nierówności powierzchni ścianek nie powinny przekraczać 5 mm. Dopuszcza się pory powstałe od pęcherzyków powietrza i odparowania wody zarobowej oraz wykruszenia dolnych krawędzi o długości 50mm i głębokości 5 mm.	Oględziny okiem nieuzbrojonym
Wytrzymałość betonu na ściskanie	Po 28 dniach powinna odpowiadać klasie C40/50	PN-EN 12390-3:2011

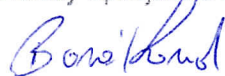
Nasiąkliwość wagowa betonu	Nie powinna przekraczać 5%	Badanie zgodnie z metodą opisaną w IK-KOT-2017/0007 wydanie 1
Mrozoodporność betonu	Stopień mrozoodporności betonu powinien odpowiadać co najmniej klasie F150.	Badanie zgodnie z metodą opisaną w IK-KOT-2017/0007 wydanie 1
Twardość mieszanki gumowej	60±5 ° ShA	PN-C-04238:1980
Wytrzymałość na rozciąganie mieszanki gumowej	Ts Min 15,0 MPa Eb Min 350%	PN-ISO 37:2007
Odporność mieszanki gumowej na ścieranie	Max 150 mm ³	PN-ISO 4649:2007
Odporność mieszanki gumowej na starzenie cieplne w powietrzu w temp. 70°C 168 h	Twardość nie więcej niż +5 ° ShA ΔTs ≤ 25 % ΔEb ≤ 30 %	ISO 188:2011
Temperatura kruchości mieszanki gumowej	-35°C	PN-ISO 812:2015-12
Odporność mieszanki gumowej na działanie ozonu	Brak spękań po 72 h przebywania w komorze ozonowej w temp 40°C, przy wydłużeniu 5% i stężeniu ozonu 50±5 pphm.	PN-ISO 1431-1:2007 procedura B
Wytrzymałość mieszanki gumowej na rozdieranie	Wytrzymałość mieszanki gumowej nie powinna być mniejsza niż 35,0 kN/m	PN-ISO 34-1:2007 próbka typu II bez nacięcia
Odporność gumy na działanie oleju Selektol w temperaturze 100°C przez okres 72 h.	Zmiana masy max 60%	PN-ISO 1817

9. Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z wszystkimi wymienionymi w pkt.8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostanie zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta.

W imieniu producenta podpisał:

Konrad Banaś St. Spec. ds. Jakości – Pełnomocnik ZKP

Starszy Specjalista ds. Jakości



mgr inż. Konrad Banaś

Wolbrom, 22.05.2018
(miejsce i data wydania)

(imię, nazwisko i podpis osoby uprawnionej)