

## KARTA TECHNICZNA

1. Nazwa handlowa:  
Papa asfaltowa zgrzewalna wierzchniego krycia **KRUMBER W/64/1200**
2. Producent:  
KRUMBER GROUP Marcin Tomaszewski, ul. Kościuszki 17, 95-054 Ksawerów, Polska
3. Miejsce produkcji:  
48-03
4. Nazwa i numer notyfikowanej jednostki certyfikującej:  
Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A. jednostka notyfikowana nr 1434
5. Certyfikaty Zakładowej Kontroli Produkcji:  
1434-CPR-0211
6. Zastosowanie:  
Papa KRUMBER W/64/1200 przeznaczona jest do wykonywania wierzchniej warstwy w wielowarstwowych pokryciach dachowych (dachach stabilnych wymiarowo, nie podlegających drganiom i osiadaniu) Papę można stosować do wykonywania nowych lub renowacji starych pokryć dachowych. Papę mocuje się do podłoża metodą zgrzewania lub na lepek. Papa nie jest przeznaczona pod uprawy roślinne.  
Do produkcji papy stosowany jest asfalt oksydowany, osnowę stanowi welon szklany. Z wierzchniej strony papy znajduje się na całej szerokości wstęgi papy posypka gruboziarnista. Spodnia strona wyrobu zabezpieczona jest folią z tworzywa sztucznego.
7. Warunki i sposób stosowania:  
Wykonywanie izolacji z zastosowaniem papy KRUMBER W/64/1200 powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta. W obniżonych temperaturach otoczenia, papa powinna być przed użyciem przechowywana przez 24 godz. w temperaturze nie niższej niż +18°C. Papę zaleca się układać w temperaturze +8°C.  
Szczegóły dotyczące przygotowania podłoża i zgrzewania papy, opisano w „Papy dachowe Instrukcja montażu”.
8. Gwarancja:  
Producent KRUMBER GROUP Marcin Tomaszewski udziela bezpośredniemu nabywcy na papę KRUMBER W/64/1200 gwarancji materiałowej na okres 1 roku.  
Warunkiem skorzystania z uprawnień wynikających z udzielonej gwarancji jest m.in. zastosowanie papy zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi, Kartą Techniczną oraz zgodnie z przeznaczeniem, określonymi rozwiązaniami zawartymi w „Papy dachowe Instrukcja montażu”.
9. Transport i składowanie:  
Rolki papy KRUMBER W/64/1200 owinięte są w fabryczną banderolę zawierającą wymagane dane, ustawione są pionowo na paletach przemysłowych drewnianych i ofoliowane.  
Zarówno podczas transportu, jak i składowania, rolki papy muszą być chronione przed zawilgoceniem, zabezpieczone przed działaniem promieni słonecznych i ustawione w pozycji stojącej w jednej warstwie w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się i uszkodzenie. Rolki papy należy magazynować na równym podłożu w ilości po max. 1200 szt. z zachowaniem odległości min. 80 cm od następnej partii towaru i odległości min. 120 cm od grzejników.

W czasie transportu należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa przewozowego.

10. Dane techniczne:

Rodzaj osnowy:	Welon szklany
Rodzaj posypki:	Gruboziarnista
Rodzaj asfaltu, giętkość papy:	Asfalt oksydowany, -3°C
Wady widoczne:	Brak wad
Długość:	≥ 15,0 m
Szerokość:	≥ 1,0 m
Prostoliniowość:	Maksymalna odchyłka od prostoliniowości nie powinna przekraczać 30 mm na 15 m długości
Grubość:	2,5 mm ± 0,2 mm
Gramatura wyrobu gotowego:	3900 g/m <sup>2</sup> ± 100 g/m <sup>2</sup>
Odporność na działanie ognia	NPD
Reakcja na ogień:	Klasa E
Wodoszczelność:	Wodoszczelna przy ciśnieniu 10 kPa
Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: maksymalna siła rozciągająca:	Kierunek wzdłuż 500 ± 100 N/50mm Kierunek w poprzek 300 ± 100 N/50mm
Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: wydłużenie:	Kierunek wzdłuż: 4% ± 2% Kierunek w poprzek: 4% ± 2%
Odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze:	70°C
Wytrzymałość złącza:	NPD
Odporność na przerastanie korzeni:	NPD
Odporność na obciążenie statyczne:	NPD
Odporność na obciążenie uderzenie:	NPD
Wytrzymałość na rozdieranie:	NPD
Giętkość:	-3°C
Trwałość po starzeniu sztucznym:	Giętkość po starzeniu +5°C ± 3°C -Odporność na spływanie po starzeniu (przesunięcie masy nie większe niż 2 mm) w temperaturze 70°C ± 10°C
Przyczepność posypki:	Maksymalny ubytek masy posypki 15% ± 15%
Stabilność wymiarów:	NPD
Substancje niebezpieczne:	Nie zawiera azbestu ani składników smoły węglowej
Zgodność z normą:	PN-EN 13707+A2:2012