

SPECYFIKACJA TECHNICZNA MATERIAŁOWA

45453000-7 Roboty remontowe i renowacyjne,

Nazwa zadania: **Termomodernizacja budynku**

Obiekt, adres: **Budynek Mieszkalny Wielorodzinny,
ul. Mickiewicza 6, 58-300 Wałbrzych
dz. nr 575/1 obręb 27 Śródmieście**

Inwestor: **Wspólnota Mieszkaniowa
przy ul. Mickiewicza 6 w Wałbrzychu
58-300 Wałbrzych**

Autorzy projektu: inż. Edward Knapczyk
upr. nr UAN VI-f/3/144/84
oraz ANF 2/92/83r.
mgr inż. Piotr Kopinowski

Wałbrzych, 15 lipiec 2024r.

1. Standard wykonania wykończenia i jakości materiałów wysoki.

· Woda (PN-EN 1008:2004)

Do przygotowania zapraw stosować można każdą wodę zdatną do picia.

Niedozwolone jest użycie wód ściekowych, kanalizacyjnych bagiennych oraz wód zawierających tłuszcze organiczne, oleje i muł.

· Piasek (PN-EN 13139:2003)

Piasek powinien spełniać wymagania obowiązującej normy przedmiotowej, a w szczególności:

- nie zawierać domieszek organicznych,
- składać się z różnych frakcji

· Pospółka

Pospółka - uziarnienie 0-31,5 mm

· Cement wg normy PN-EN 191-1:2002

Wymagane parametry techniczne fizyko-mechaniczne określone wartościami brzegowymi dla podstawowych komponentów materiałowych:

Zaprawa reprofilacyjna	-Gęstość nasypowa 1,09 g/cm ³ -Gęstość stwardniałej zaprawy (28 dni) 1,24 g/cm ³ -Wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu (28 dni) 1,40 N/mm ² -Wytrzymałość na ściskanie (28 dni) 3,8 N/mm ² -Absorpcja wody przez kapilarne podciąganie c W 0 (nie określona) - Współczynnik paroprzepuszczalności $\mu < 15$
Tynk z efektem lotosu	-Gęstość 1,7-1,9 g/cm ³ -Ekwiwalentna grubość warstwy powietrza „sd” 0,05 0,08 m Wsp. przepuszczalności wody „w” $< 0,05 \text{ kg}/(\text{m}^2\text{h}^{1/2})$ -Wsp. dyfuzji pary wodnej μ 25 - 40 - Klasa reakcji na ogień A2-s1, d0 - Wsp. Przewodzenia ciepła λ 0,7 W/(m*K)
Powłoka gruntująca	-Gęstość 0,8 g/cm ³ -Zawartość części stałych 8,3 %

Tynk renowacyjny	<ul style="list-style-type: none"> -Gęstość nasypowa 1,7–1,8 g/cm³ -Gęstość stwardniałej 1,5–1,6 g/cm³ -zaprawy (28 dni) Głębokość wsiąkania wody 1h >5 mm
Blacha cynkowo-tytanowa	<p>skład chemiczny</p> <ul style="list-style-type: none"> -Cynk (Zn) 99,995% -Miedź (Cu) 0,08 ÷ 1,0 % -Tytan (Ti) 0,06 ÷ 0 - Aluminium (Al) ≤ 0,015 % tolerancje <p>wymiarowe produktów standardowych</p> <ul style="list-style-type: none"> -grubość (arkusze i taśmy) ±0,03 mm -szerokość (arkusze i taśmy) +2/-0 mm -długość +10/-0 mm -prostoliniowość ≤ 1,5 mm/m -płaskość ≤ 2,0 mm <p>własności mechaniczne (wzdłuż kier. walcowania)</p> <ul style="list-style-type: none"> -wytrzymałość na rozciąganie $R_m \geq 150\text{MPa}$ -umowna granica plastyczności $R_{p0,2} 110 - 160\text{MPa}$ -wydłużenie trwałe przy zerwaniu $A_{50} \geq 40\%$ -wydłużenie względne przy pełzaniu ≤ 0,1 % <p>własności fizyczne</p> <ul style="list-style-type: none"> -gęstość 7200 kg/m³ -temperatura topnienia 418 °C -temperatura rekrytalizacji ≥ 300 °C - współczynnik rozszerzalności termicznej (wzdłuż kierunku walcowania) 0,022 mm/(m*K) -współczynnik rozszerzalności termicznej (prostopadle do kierunku walcowania) 0,017 mm/(m*K)
Farba chlorokauczukowa	<ul style="list-style-type: none"> -Gęstość - nie więcej niż 1,35 g/cm³ - Zawartość substancji stałych - 53 ÷ 63 % wag. / 42 ÷ 47 % obj.
Środek hydrofobizujący	Gęstość 0,80 kg/dm ³
Spoiwo cynowo ołowiowe LC 30	<ul style="list-style-type: none"> -temperatura topnienie: 183-238°C -temperatura pracy: 250-350°C

Siatka zbrojąca z włókna szklanego	-Wielkość oczek: 6 x 6 mm ($\pm 0,5$) -ciężar powierzchniowy: $>155 \text{ g/m}^2$
Mineralna zaprawa klejąca	- gęstość stwardniałej zaprawy $1,4 \text{ g/cm}^3$ - wsp. przewodzenia ciepła $0,87 \text{ W/mK}$
Masa do wykonywania warstwy zbrojącej	- gęstość $1,7-1,8 \text{ g/cm}^3$ - gęstość strumienia dyfuzji pary wodnej $29-34 \text{ g/m}^2\text{d}$ - współczynnik przewodzenia ciepła $0,7 \text{ W/m}^2\text{K}$
Płyta styropianowa	- grubość 150 mm - współczynnik przewodzenia ciepła $\lambda=0,031 \text{ W/mK}$

OPRACOWAŁ :

inż. Edward Knapczyk
mgr inż. Piotr Kopinowski

Wałbrzych, 15 lipiec 2024r.