

British Board of Agrément

Bucknalls Lane
Watford
Herts WD25 9BA
tel. +44/ 1923665300
faks +44/1923665301
www.bbacerts.co.uk

Upoważniono
i powiadomiono
zgodnie z art. 10
Dyrektywy Rady
nr 89/106/EEC
z dnia 21 grudnia
1988 roku,
dotyczącym
przybliżenia przepisów,
rozporządzeń i postanowień
administracyjnych
Członków Rady
w odniesieniu
do produktów
budowlanych.



Europejska Aprobata Techniczna nr ETA-13/0790

Nazwa handlowa : **ZINGA** (sucha powłoka o grubości do 180 µm)

Posiadacz aprobaty :
Zingametall BVBA
Rozenstraat 4
9810 Eke
Belgia

Ogólny rodzaj i użycie
produktu budowlanego: Farba antykorozyjna do stali

Ważna od : 27 czerwiec 2013 roku
do : 26 czerwiec 2018 roku

Zakład produkcyjny : Zingametall BVBA

Ta Europejska Aprobata
Techniczna zawiera : 4 strony



European Organisation for Technical Approvals

I. PODSTAWY PRAWNE I WARUNKI OGÓLNE

1. Europejska Aprobata Techniczna wydana została przez British Board of Agrément, zgodnie z :

- Dyrektywą Rady Europy nr 89/106/EEC z dnia 21 grudnia 1988 roku (Dyrektywa dotycząca Wyrobów Budowlanych - CPD) odnośnie spójności przepisów, rozporządzeń i postanowień administracyjnych Krajów Członkowskich w odniesieniu do wyrobów budowlanych ⁽¹⁾, zmienioną przez Dyrektywę Rady Europy nr 93/68/EEC z dnia 22 lipca 1993 roku ⁽²⁾
- wprowadzeniem w Wielkiej Brytanii przepisów (CPD- nr 1620) odnośnie wyrobów i konstrukcji budowlanych, które obowiązują od 27 grudnia 1991 roku, ze zmianami nr 3051 z 1994 roku
- wspólnotowymi przepisami proceduralnymi odnośnie zapytań, przygotowania i udzielania Europejskich Aprobat Technicznych, ustalonymi w Załączniku do Decyzji Komisji Europejskiej nr 94/23/EC ⁽³⁾
- producenci i importerzy mogą stosować Europejskie Aprobaty Techniczne wydane zgodnie z artykułem 9 Dyrektywy nr 89/106/EEC przed 1 lipca 2013 roku jako europejskie Oceny Techniczne przez cały okres ważności tych aprobat ⁽⁴⁾

2. British Board of Agrément jest upoważniony do sprawdzania, czy postanowienia tej Aprobaty są spełnione. Sprawdzanie może się odbywać w zakładach produkcyjnych.

Odpowiedzialność, za zgodność wyrobów z tą Aprobata i za jej dostosowanie do zamierzonego wykorzystania, pozostaje w gestii posiadacza Europejskiej Aprobaty Technicznej.

3. Europejska Aprobata Techniczna nie może być cedowana na innych producentów lub pośredników producentów innych niż wymienieni na pierwszej stronie tego dokumentu, ani na zakłady przemysłowe inne niż wskazane na pierwszej stronie tej Aprobaty.

4. Europejska Aprobata Techniczna może być cofnięta przez British Board of Agrément, szczególnie po informacji umieszczonej przez Komisję na podstawie artykułu 5 (1) Dyrektywy Rady numer 89/106/EEC.

5. Kopiowanie tej Aprobaty, w tym przesyłanie drogą elektroniczną, musi obejmować cały dokument. Częściowe odtworzenie może być dokonane po uzyskaniu pisemnej zgody British Board of Agrément. W takim przypadku częściowe odtworzenie musi być jako takie określone.

6. Europejska Aprobata Techniczna została wydana przez organ aprobujący w jego oficjalnym języku (angielskim). Wersja ta powinna odpowiadać wersji będącej w obiegu w EOTA. W tłumaczeniu na inne języki należy określić język tłumaczenia.

(1) Dziennik Urzędowy Wspólnoty Europejskiej numer L40, 11.2.1989, strona 12.

(2) Dziennik Urzędowy Wspólnoty Europejskiej numer L220, 30.8.1993, strona 1.

(3) Dziennik Urzędowy Wspólnoty Europejskiej numer L17, 20.1.1994, strona 34.

(4) Dziennik Urzędowy Wspólnoty Europejskiej numer L88, 04.4.2011, strona 32.

II. SZCZEGÓLNE WARUNKI EUROPEJSKIEJ APROBATY TECHNICZNEJ

1. Definicja produktu i docelowego zastosowania

1.1. Definicja produktu

ZINGA jest to wysokocynkowa farba antykorozyjna w postaci płynnej dla stali konstrukcyjnej, zawierająca proszek cynku, żywicę organiczną oraz rozpuszczalnik aromatyczny.

1.2. Zastosowanie

Produkt ten jest odpowiedni do zastosowania wewnątrz pomieszczeń lub na zewnątrz jako podkład i/lub końcowa warstwa ochronna dla stali konstrukcyjnej. Produkt ten można stosować w dowolnym zakresie grubości. Do celów dokumentu EAT nominalna, końcowa grubość suchej warstwy powinna wynosić do 180 µm.

W określonych obszarach może być konieczne zastosowanie ochronnej powłoki nawierzchniowej na Zinga. W takich przypadkach należy przedsięwziąć środki ostrożności, aby zminimalizować narażenie tego produktu na działanie jakiegokolwiek rozpuszczalnika zawartego w farbie nawierzchniowej (lub międzywarstwowej) przez zastosowanie bardzo cienkiej, pierwszej warstwy (tzw. Warstwy mgielnej), pozostawiając ją do gruntownego wyschnięcia przed aplikacją kolejnych powłok. Kompatybilność farb nawierzchniowych jest poza zakresem odpowiedzialności tego dokumentu i powinna być sprawdzona przed aplikacją.

Produkt Zinga stosuje się w obszarach, w których zastosowanie mają istotne wymogi :

- *odporności mechanicznej i stabilności konstrukcji*
- *bezpieczeństwa pożarowego, według Dyrektywy nr 89/106/EEC, w tym aspekt trwałości.*

1.3. Żywotność powłoki

Postanowienia oraz metody oceny i weryfikacji oparte są o metodologię ustaloną w normie EN ISO12944 *Farby i lakiery – Ochrona konstrukcji stalowych przed korozją, za pomocą ochronnych systemów malarskich*. Standard ten przypisuje produktowi stopień trwałości określony jako : niski (L), średni (M) lub długi (H) (*odpowiadający żywotności przez okres od 2 do 5 lat, od 5 do 15 lat oraz ponad 15 lat*) w zakresie środowisk o różnych poziomach korozyjności atmosferycznej, od C1 (bardzo niski poziom korozyjności) do C5 (bardzo wysoki poziom korozyjności). C5 jest ponadto podzielony na poziom przemysłowy (I) oraz morski (M).

Ponadto w standardzie tym dostępne są wymogi odnośnie zastosowania produktu w wodzie i glebie, w następujących kategoriach :

Im1 – zanurzenie w wodzie słodkiej

Im2 – zanurzenie w wodzie morskiej lub brackiej

Im3 – gleba (*zakopane zbiorniki, rury stalowe, rurociągi stalowe itp.*)

Powłoka ZINGA zastosowana o grubości całkowitej do 180 µm uzyskała następującą klasyfikację w różnych środowiskach podczas badania zgodnie z normą EN ISO 12944 :

Stopień trwałości i żywotność powłoki	Kategoria korozyjności
wysoki (>15 lat)	C5-I bardzo wysoki (przemysłowa)
wysoki (>15 lat)	C5-M bardzo wysoki (<i>morska</i>)
średni (5 do 15 lat)	Im2 (woda morska lub brackiczna)
średni (5 do 15 lat)	Im3 (gleba)

Wskaźniki podane jako żywotność produktu budowlanego nie mogą być interpretowane jako gwarancja producenta produktu lub jego przedstawiciela czy organ aprobujący, który wydał Europejską Aprobate Techniczną. Należy to postrzegać tylko jako sposoby wyboru odpowiedniego produktu w odniesieniu do przewidywanej, ekonomicznie uzasadnionej żywotności tej powłoki.

2. Właściwości produktu i metody weryfikacji

2.1. Właściwości produktu

2.1.1. Charakterystyczne wartości i odpowiednie tolerancje dla tego produktu określono w Dokumentacji Technicznej Producenta (DTP).

2.1.2. W odniesieniu do wymogu „*Odporność Mechaniczna i Stabilność*” - produkt ten jest postrzegany jako odpowiadający temu wymogowi przez ochronę stali konstrukcyjnej przed korozją, zapewniając konstrukcji dłuższą trwałość.

2.1.3. W odniesieniu do wymogu „*Bezpieczeństwo w przypadku pożaru*” - produkt ten, stosowany na stal konstrukcyjną, uzyskał klasyfikację B-s 1, d0 po przebadaniu zgodnie z wymogami normy EN 13501-1.

2.1.4. Skład chemiczny produktu oraz produkcja i procedury kontroli jakości określone zostały przez organ British Board of Agrément.

2.1.5. Europejską Aprobate Techniczną wydano dla tego produktu na podstawie jego składu. O zmianie składników tego produktu lub o zmianach w procesie produkcji należy poinformować organ, przed wprowadzeniem zmian. British Board of Agrément zdecyduje, czy zmiany te wpłyną na Europejską Aprobate Techniczną i, w rezultacie, na ważność oznaczenia CE oraz czy konieczna jest dalsza ocena i wprowadzenie zmian w Europejskiej Aprobacie Technicznej.

2.2. Metody weryfikacji

2.2.1. Ocenę przydatności produktu przeprowadzono zgodnie z Ogólnym Rozumieniem Procedury Oceny dla farby antykorozyjnej do stali (dokument odniesienia nr 12.02/04, ostatnia wersja z lipca 2012 roku, z poprawkami z 2 sierpnia 2012 roku).

2.2.2. Zgodnie z oświadczeniem producenta produkt spełnia wymogi przepisów (KE) nr 1907/2006 z ich poprawkami.

2.2.3. W zakresie tej aprobaty mogą mieć zastosowanie inne wymagania odnośnie substancji niebezpiecznych, wynikające z przeniesionego prawodawstwa europejskiego lub mające zastosowanie rozporządzenia krajowe oraz postanowienia administracyjne. Takie wymogi muszą być spełnione.

3. Ocena zgodności i oznakowanie CE

3.1. System Świadectwa Zgodności

Zgodnie z decyzją numer 2003/656/EC Komisji Europejskiej systemy Świadectwa Zgodności zastosowane do tego produktu to :

System 4 - odnośnie ochrony stali przed korozją

System 3 - odnośnie reakcji na ogień

3.2. Obowiązki

3.2.1. Zadania dla producenta – kontrola zakładu produkcji

Producent ustala kontrolę produkcji w zakładzie i dokonuje regularnych kontroli i inspekcji zgodnie z ustalonym wcześniej planem⁽⁵⁾. Producent może stosować jedynie materiały początkowe określone w Dokumentacji Technicznej Producenta (DTP). Powinien kontrolować lub nadzorować surowce zatwierdzone zgodnie z zaleconym planem badań.

Wyniki kontroli produkcji firmy są rejestrowane i oceniane.

Zapisy muszą zawierać przynajmniej :

- przeznaczenie materiału
- rodzaj kontroli i badania
- datę produkcji wyrobu i datę badania
- wynik kontroli lub badania i, jeśli to możliwe, porównanie z wymogami
- podpis osoby odpowiedzialnej za kontrolę produkcji zakładu

Rejestry należy przechowywać przez co najmniej 5 lat. Na żądanie należy je przedstawić organowi British Board of Agrément.

Szczegóły dotyczące zakresu, rodzaju i częstotliwości badań lub inspekcji do przeprowadzenia z zakresie kontroli procesu produkcji powinny odpowiadać ustalonym planowi badania, które jest częścią Dokumentacji Technicznej do Europejskiej Aprobacie Technicznej.

3.2.2. Zadania dla zatwierdzonych organizacji

3.2.2.1. Wstępne badanie rodzaju produktu

Do wstępnego badania rodzaju produktu wyniki tego badania, wykonanego jako część oceny dla Europejskiej Aprobacie Technicznej, należy stosować do momentu, gdy nastąpią zmiany w procedurach produkcji, które wpłyną na jego właściwości. W takich przypadkach na niezbędne testowanie rodzaju produktu muszą wyrazić zgodę British Board of Agrément i organizacja aprobująca zaangażowana w ten proces.

3.3. Oznakowanie CE

Oznakowanie CE dla produktu powinno zawierać następujące informacje :

- określenie produktu
- nazwę i adres lub symbol rozpoznawczy producenta
- dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało zatwierdzone
- numer Europejskiej Aprobacie Technicznej
- zastosowanie kategorii zgodnie z normą EN ISO 12944
- klasa odporności ogniowej

⁽⁵⁾ Zalecany plan badania znajduje się w posiadaniu British Board of Agrément i jest dostępny dla organów aprobujących zaangażowanych w proces zgodności atestowania.

4. Założenia, na podstawie których przydatność produktu do zamierzonego stosowania została oceniona korzystnie

4.1. Produkcja

Produkt ten jest wytworzony zgodnie z procedurą zapisaną w Dokumentacji Technicznej Producenta.

4.2. Aplikacja

Przydatność do stosowania produktu można ocenić tylko wówczas, gdy aplikację przeprowadzono zgodnie z instrukcjami producenta zawartymi w Dokumentacji Technicznej Producenta.

5. Informacje od producenta

5.1. Informacje na temat opakowania, transportu i magazynowania

Informacje na temat opakowania, transportu i magazynowania podano w Dokumentacji Technicznej Producenta.

5.2. Informacje o stosowaniu, konserwacji i naprawach

Informacje na temat stosowania, konserwacji i napraw podano w Dokumentacji Technicznej Producenta.

Tłumaczenie:

ZINGAMETALL POLAND s.c.



W imieniu British Board of Agrément

Simon Wroe
Kierownik Działu Aprobat

Claire Curtis-Thomas
Dyrektor Generalny

Data wydania dokumentu: 27 czerwiec 2013 r.



©BBA 2013

British Board of Agrément

Bucknalls Lane, Watford, Hertfordshire WD25 9BA

Tel: + 44 (0) 1923 665300 Fax: + 44 (0) 1923 665301

e-mail: mail@bba.sar.co.uk

website: www.bbacerts.co.uk