



®

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

PL 00-611 WARSZAWA, ul. FILTROWA 1

tel.: (48 22) 825-04-71; (48 22) 825-76-55; fax: (48 22) 825-52-86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc

Członek Europejskiej Organizacji ds. Aprobát Technicznych – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-8219/2009

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobát technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249 z 2004 r., poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek firmy:

SOUDAL Sp. z o.o.**Cząstków Mazowiecki, ul. Gdańska 7, 05-152 Czosnów**

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

**Taśmy paroszczelne: SWS Basic, SWS Universal,
SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz
taśmy paroprzepuszczalne: SWS Basic i SWS Universal**

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności :
06 listopada 2014 r.



DYREKTOR
w/z Zastępcy Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką

Jan Bobrowicz

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 06 listopada 2009 r.

Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8219/2009 zawiera 12 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

ZAŁĄCZNIK

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

SPIS TREŚCI

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	4
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	5
3.1. Właściwości techniczne taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra oraz SWS B1 i SWS B2	5
3.2. Właściwości techniczne taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal	6
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	6
5. OCENA ZGODNOŚCI	7
5.1. Zasady ogólne	7
5.2. Wstępne badanie typu	7
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	8
5.4. Badania gotowych wyrobów	8
5.5. Częstotliwość badań	9
5.6. Metody badań	9
5.7. Pobieranie próbek do badań	10
5.8. Ocena wyników badań	10
6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE	10
7. TERMIN WAŻNOŚCI	11
INFORMACJE DODATKOWE	11

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej ITB są taśmy paroszczelne SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz taśmy paroprzepuszczalne SWS Basic i SWS Universal produkowane przez firmę SOUDAL Sp. z o.o.

Taśma paroszczelna SWS Basic wytwarzana jest na bazie folii polietylenowej pokrytej obustronnie włókniną poliestrową. Wzdłuż jednej z krawędzi taśmy, na całej jej długości, znajduje się pasek taśmy samoprzylepnej, o szerokości 19 mm, zabezpieczonej przed sklejeniem papierem lub folią ochronną.

Taśma paroszczelna SWS Universal wytwarzana jest na bazie folii polietylenowej pokrytej obustronnie włókniną poliestrową. Wzdłuż jednej krawędzi taśmy, na całej jej długości, znajduje się pasek taśmy samoprzylepnej, o szerokości 19 mm, zabezpieczonej przed sklejeniem papierem lub folią ochronną. Wzdłuż drugiej krawędzi taśmy, na całej jej długości, znajduje się pasek elastycznej, samoprzylepnej masy butylowej, o szerokości 19 mm i grubości 0,4 mm, zabezpieczonej papierem lub folią ochronną.

Taśma paroszczelna SWS Aluminium wytwarzana jest na bazie folii polietylenowej pokrytej z jednej strony włókniną poliestrową a z drugiej folią aluminiową. Wzdłuż jednej krawędzi taśmy, na całej jej długości, po stronie włókniny, znajduje się pasek taśmy samoprzylepnej, o szerokości 19 mm, zabezpieczonej przed sklejeniem papierem lub folią ochronną. Wzdłuż drugiej krawędzi taśmy, na całej jej długości, po stronie folii aluminiowej, znajduje się pasek elastycznej, samoprzylepnej masy butylowej, o szerokości 19 mm i grubości 0,4 mm, zabezpieczonej papierem lub folią ochronną.

Taśma paroszczelna SWS Extra wytwarzana jest na bazie folii z termoplastycznego elastomeru, pokrytej z jednej strony włókniną poliestrową a z drugiej, na całej szerokości, warstwą samoprzylepnej masy butylowej, o grubości 0,4 mm, zabezpieczonej papierem lub folią ochronną. Wzdłuż jednej krawędzi taśmy, na całej jej długości, po stronie włókniny, znajduje się pasek taśmy samoprzylepnej, o szerokości 19 mm, zabezpieczonej przed sklejeniem papierem lub folią ochronną.

Taśma paroszczelna SWS B1 wytwarzana jest na bazie włókniny polipropylenowej pokrytej z jednej strony na całej szerokości, warstwą samoprzylepnej masy butylowej, o grubości 0,8 mm, zabezpieczonej papierem lub folią ochronną.

Taśma paroszczelna SWS B2 wytwarzana jest na bazie folii aluminiowej pokrytej z jednej strony na całej szerokości, warstwą samoprzylepnej masy butylowej, o grubości 0,8 mm, zabezpieczonej papierem lub folią ochronną.

Taśma paroprzepuszczalna SWS Basic wytwarzana jest na bazie folii polietylenowej, o specjalnej strukturze, pokrytej obustronnie włókniną poliestrową. Wzdłuż jednej z krawędzi taśmy, na całej jej długości, znajduje się pasek taśmy samoprzylepnej, o szerokości 19 mm, zabezpieczonej przed sklejeniem papierem lub folią ochronną.

Taśma paroprzepuszczalna SWS Universal wytwarzana jest na bazie folii polietylenowej, o specjalnej strukturze, pokrytej obustronnie włókniną poliestrową. Wzdłuż jednej krawędzi taśmy, na całej jej długości, znajduje się pasek taśmy samoprzylepnej, o szerokości 19 mm, zabezpieczonej przed sklejeniem papierem lub folią ochronną. Wzdłuż drugiej krawędzi taśmy, na całej jej długości, znajduje się pasek elastycznej, samoprzylepnej masy butylowej, o szerokości 19 mm i grubości 0,4 mm, zabezpieczonej papierem lub folią ochronną.

Taśmy, objęte niniejszą aprobatą, dostarczane są w odcinkach o szerokości 50 (tylko taśma paroszczelna SWS B2), 70, 100 lub 150 mm i długości 25 m, w kolorach wg katalogu producenta, nawiniętych na tekturowe tuleje. Taśmy mogą być również dostarczane w innych wymiarach po uzgodnieniu z odbiorcą.

Wymagane właściwości techniczne taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Taśmy paroszczelne SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra oraz SWS B1 i SWS B2 są przeznaczone do uszczelniania połączeń ościeży z ościeżnicami drzwi i okien, od strony wewnętrznej przegrody.

Taśmy paroprzepuszczalne SWS Basic i SWS Universal są przeznaczone do uszczelniania połączeń ościeży z ościeżnicami drzwi i okien, od strony zewnętrznej przegrody.

Zakres stosowania taśm paroszczelnych SWS BASIC, SWS UNIVERSAL, SWS ALUMINIUM, SWS EXTRA, SWS B1 i SWS B2 oraz taśm paroprzepuszczalnych SWS BASIC i SWS UNIVERSAL powinien wynikać z właściwości technicznych określonych w p. 3.

Stosowanie taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra oraz SWS B1 i SWS B2 oraz taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal powinno być zgodne z:

- dokumentacją techniczną opracowaną dla określonego zastosowania,
- instrukcją stosowania, opracowaną przez Producenta i dostarczaną odbiorcom przez dystrybutora z każdą partią wyrobów,
- postanowieniami niniejszej Aprobaty Technicznej.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Właściwości techniczne taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra oraz SWS B1 i SWS B2

Wymagane właściwości techniczne taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra oraz SWS B1 i SWS B2 podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania					Metody badań
		SWS Basic SWS Universal	SWS Aluminium	SWS Extra	SWS B1	SWS B2	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Dopuszczalne odchyłki wymiarów, mm: - długości - szerokości	- 250 / + 750 ± 2					PN-EN 1848-2:2003
2	Grubości, mm	0,7 ± 10%	0,4 ± 10%	0,9 ± 10%	1,1 ± 10%	1,2 ± 10%	PN-EN 1849-2:2004
3	Masa powierzchniowa, g/m ²	260 ± 10%	230 ± 10%	1250 ± 10%	1130 ± 10%	1085 ± 10%	PN-EN 1849-2:2004
4	Zmiany wymiarów liniowych, %, po 6 h w temp. + 80 °C w kierunku: - długości - szerokości	wydłużenie / skurcz ≤ 1,0 wydłużenie / skurcz ≤ 0,5					PN-EN 1107-2:2002
5	Wytrzymałość na rozciąganie, MPa	≥ 9,0	≥ 14,0	≥ 4,0	≥ 2,0	≥ 4,0	PN-EN ISO 527-1:1998 na próbkach typu 1B wg PN-EN ISO 527-3:1998
6	Wydłużenie przy zerwaniu, %	≥ 70	≥ 350	≥ 40	≥ 60	≥ 80	
7	Moduł sprężystości przy rozciąganiu, MPa	≥ 140	≥ 480	≥ 70	≥ 20	≥ 190	
8	Odporność na rozdzielanie przez gwóźdź, N	≥ 100	≥ 100	≥ 60	-	-	p. 5.6.1
9	Opór dyfuzyjny pary wodnej, m ² ·h·hPa/g	≥ 830	≥ 5000	≥ 1300	≥ 1300	≥ 5000	p. 5.6.2
10*	Grubość warstwy powietrza o równoważnym oporze dyfuzyjnym S _d , m	≥ 55	≥ 1500	≥ 80	≥ 80	≥ 1500	p. 5.6.2

* właściwość określona w procedurze aprobowej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami gotowych wyrobów

3.2. Właściwości techniczne taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal

Wymagane właściwości techniczne taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal podano w tablicy 2.

Tablica 2

Poz.	Właściwości	Wymagania		Metody badań
		SWS Basic	SWS Universal	
1	2	3	4	5
1	Dopuszczalne odchyłki wymiarów, mm: - długości - szerokości	± 250 ± 2		PN-EN 1848-2:2003
2	Grubość, mm	$0,5 \pm 10\%$		PN-EN 1849-2:2004
3	Masa powierzchniowa, g/m ²	$155 \pm 10\%$		PN-EN 1849-2:2004
4	Zmiany wymiarów liniowych, %, po 6 h w temp. + 80 °C w kierunku: - długości - szerokości	wydłużenie / skurcz $\leq 1,5$ wydłużenie / skurcz $\leq 1,0$		PN-EN 1107-2:2002
5	Wytrzymałość na rozciąganie, MPa	≥ 10		PN-EN ISO 527-1:1998 na próbkach typu 1B wg PN-EN ISO 527-3:1998
6	Wydłużenie przy zerwaniu, %	≥ 35		
7	Moduł sprężystości przy rozciąganiu, MPa	≥ 90		
8	Odporność na rozdzielanie przez gwóźdź, N	≥ 35		p. 5.6.1
9	Opór dyfuzyjny pary wodnej, m ² ·h·hPa/g	$\leq 0,5$		p. 5.6.2
10	Wodoszczelność przy ciśnieniu 2 kPa działającym w czasie 24 h	brak przesiąkania wody		PN-EN 1928:2002 metoda B
11*	Grubość warstwy powietrza o równoważnym oporze dyfuzyjnym S _d , m	$\leq 0,05$		p. 5.6.2

* właściwość określona w procedurze aprobowej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami gotowych wyrobów

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Taśmy paroszczelne SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz taśmy paroprzepuszczalne SWS Basic i SWS Universal powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach Producenta, oraz przechowywane i transportowane zgodnie z instrukcją Producenta, w sposób zapewniający niezmienność ich właściwości technicznych.

Do każdego opakowania wyrobu producent jest obowiązany dołączyć informację zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- identyfikację wyrobu zawierającą nazwę wyrobu,
- podstawowe wymiary,
- nr Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8219/2009,

- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. nr 198/2004, poz. 2041).

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, p. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92/2004, poz. 881) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzone do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8219/2009 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041), oceny zgodności taśm paroszczelnych oraz taśm paroprzepuszczalnych, objętych Aprobata Techniczną ITB AT-15-8219/2009, dokonuje producent stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8219/2009 na podstawie:

- wstępnego badania typu przeprowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- zakładowej kontroli produkcji.

5.2. Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu.

Wstępne badanie typu taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal obejmuje:

- zmiany wymiarów liniowych,
- wytrzymałość na rozciąganie,
- wydłużenie przy zerwaniu,
- moduł sprężystości,
- opór dyfuzyjny pary wodnej,
- wodoszczelność (tylko taśmy paroprzepuszczalne).

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

1. specyfikację i sprawdzanie składników,
2. kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4.), prowadzone przez Producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8219/2009. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobów powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań i dokumentach handlowych.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące taśm paroszczelnych oraz taśm paroprzepuszczalnych obejmują sprawdzenie:

- a) odchyłek wymiarów (długości i szerokości)
- b) grubości,
- c) masy powierzchniowej.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe taśm paroszczelnych oraz taśm paroprzepuszczalnych obejmują sprawdzenie:

- a) zmiany wymiarów liniowych,
- b) wytrzymałości na rozciąganie,
- c) wydłużenia przy zerwaniu,
- d) oporu dyfuzyjnego pary wodnej,
- e) wodoszczelności (tylko taśmy paroprzepuszczalne).

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być prowadzone zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

Badania powinny być wykonywane zgodnie z dokumentami wymienionymi w tablicy 1 oraz poniższymi opisami. Wyniki należy porównać z wymaganiami poszczególnych cech, podanymi w tablicy 1.

5.6.1. Odporność na rozdzielanie przez gwóźdź. Badanie należy wykonać na próbkach w kształcie pasków o długości 250 mm i szerokości 50 mm. W osi każdej z próbek, w odległości 50 mm od ich końca, wycina się otwór o średnicy 3 mm. Następnie próbki umieszcza się w uchwycie (z wyjmowanym gwoździem z jednej strony i ze szczękami płaskimi z drugiej) i poddaje działaniu siły rozciągającej z prędkością posuwu głowicy 100 mm/min. Jako wynik badania przyjmuje się maksymalną siłę przy której nastąpi rozdarcie lub naddarcie przez gwóźdź.

5.6.2. Opór dyfuzyjny pary wodnej oraz grubość warstwy powietrza o równoważnym oporze dyfuzyjnym. Badanie należy przeprowadzić na 5 próbkach o średnicy 80 mm, wyciętych z badanego wyrobu. Próbki należy umieścić w naczyniach badawczych tak, żeby przegradzały obszary o różnym ciśnieniu cząstkowym pary wodnej: wewnątrz naczynia badawczego z pochłaniaczem wilgoci oraz otoczenie, w którym jest komora o ustabilizowanej temperaturze i wilgotności względnej powietrza. Różnica ciśnień cząstkowych pary wodnej po obu stronach powinna wynosić 15,1 hPa. Zmiany masy próbki mierzy się z dokładnością do 0,001 g, aż do ustabilizowania się przepływu.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z normą PN-83/N-03010.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby, można uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna AT-15-8219/2009 jest dokumentem stwierdzającym przydatność taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, p. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. z. U. nr 92/2004, poz. 881) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu RP z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo Własności Przemysłowej (Dz. U. nr 119/2003 poz. 1117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

6.3. ITB wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producenta taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal od odpowiedzialności za właściwą jakość tych wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za ich właściwe zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych ze stosowaniem w budownictwie taśm paroszczelnych SWS Basic, SWS Universal, SWS Aluminium, SWS Extra, SWS B1 i SWS B2 oraz taśm paroprzepuszczalnych SWS Basic i SWS Universal należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-8219/2009.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-8219/2009 jest ważna do 6 listopada 2014 r.

Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i dokumenty związane

PN-EN 1107-2:2002	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Określanie stabilności wymiarów. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów</i>
PN-EN 1848-2:2003	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Określanie długości, szerokości, prostoliniowości i płaskości. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów</i>
PN-EN 1849-2:2004	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. grubości i gramatury. Część 2: Wyroby z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów</i>
PN-EN 1928:2002	<i>Elastyczne wyroby wodochronne. Wyroby asfaltowe, z tworzyw sztucznych i kauczuku do izolacji wodochronnej dachów. Określanie wodoszczelności</i>
PN-EN ISO 527-1:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Zasady ogólne</i>

PN-EN ISO 527-3:1998	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Warunki badań folii i płyt</i>
PN-83/N-03010	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>

Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

1. Praca badawcza dotycząca taśm paroszczelnych INTEGRA SILVER, INTEGRA GOLD, INTEGRA DYNAMIC, INTEGRA PLATINUM oraz B1 i B2, produkcji firmy AIB, NL-3737/A/06, Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB, Warszawa 2006 r.
2. Praca badawcza dotycząca taśm paroszczelnych INTEGRA SILVER, INTEGRA GOLD, INTEGRA DYNAMIC, INTEGRA PLATINUM oraz B1 i B2, produkcji firmy AIB. Określenie przenikania pary wodnej, NL-3737/A/06/a, Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB, Warszawa 2006 r.
3. Praca badawcza dotycząca taśm paroprzepuszczalnych INTEGRA SILVER oraz INTEGRA GOLD, produkcji firmy AIB Ślącza, Szpura, Dytko Spółka Jawna, NL-3989/A/06, Zakład Badań Lekkich Przegród i Przeszkleń ITB, Warszawa 2006 r.