



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
PL 00-611 WARSZAWA, ul. Filtrowa 1, www.itb.pl

CZŁONEK EOTA i UEAtc



KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna została wydana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1968) przez Instytut Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek:

Magnaplast Sp. z o.o.
Sieniawa Żarska 69, 68-213 Lipinki Łużyckie

Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2 stanowi pozytywną ocenę właściwości użytkowych poniższych wyrobów budowlanych do zamierzonego zastosowania:

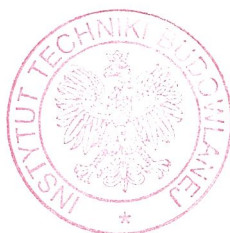
Rury wywiewne Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych

Data ważności Krajowej Oceny Technicznej:

31 stycznia 2029 r.

DYREKTOR
z up.
Zastępca Dyrektora
ds. Oceny Technicznej
i Harmonizacji Europejskiej


mgr inż. Anna Pańek



Warszawa, 31 stycznia 2024 r.

Instytut Techniki Budowlanej

ul. Filtrowa 1, 00-611 Warszawa

tel.: 22 825 04 71; NIP: 525 000 93 58; KRS: 0000158785

1. OPIS TECHNICZNY WYROBU

Przedmiotem niniejszej Krajowej Oceny Technicznej ITB są rury wywiewne Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych. Wyroby są produkowane przez Magnaplast Sp. z o.o., Sieniawa Żarska 69, 68-213 Lipinki Łużyckie, w zakładach produkcyjnych w Sieniawie Żarskiej i Mikłuszowicach.

Krajowa Ocena Techniczna obejmuje typy wyrobów określone przez producenta i wynikające z właściwości użytkowych podanych w p. 3.

Krajowa Ocena Techniczna obejmuje rury wywiewne Magnaplast, które są zbudowane z następujących elementów:

- 1) Wywiewek:
 - WP 50, wg rys. A1,
 - WP 75, wg rys. A2 i A3,
 - WP 110, wg rys. A4 i A5,
 - WP 160, wg rys. A6,
 - WPN 110, wg rys. A7,
 - WN 160, wg rys. A8.
- 2) Odcinków rur HTplus (z kielichem lub bez kielicha), o średnicy nominalnej DN 50, 75, 110 lub 160, wg normy PN-EN 1451-1:2018.
- 3) Kołnierza DA 160 (w przypadku rury o średnicy nominalnej DN 160), wg rys. A9.
- 4) Elementu łączącego – dołącznika DO 160 (w przypadku rury o średnicy nominalnej DN 160), wg rys. A10.

Wywiewki, kołnierz i dołącznik są wykonane z polipropylenu (PP), metodą wtrysku. Odcinki rur są wykonane z polipropylenu (PP), metodą wytłaczania. Rurę wywiewną Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych przedstawiono na rys. A11.

W rurach wywiewnych Magnaplast są stosowane uszczelki wg norm PN-EN 681-1:2002 i PN-EN 681-1:2002/A3:2006 lub PN-EN 681-2:2003 i PN-EN 681-2:2003/A2:2006.

Kształt i wymiary wyrobów objętych niniejszą Krajową Oceną Techniczną podano w Załączniku A. Odchyłki wymiarów nietolerowanych odpowiadają klasie średniokładnej m wg normy PN-EN 22768-1:1999. Surowce i materiały, wygląd zewnętrzny i znakowanie podano w Załączniku B.

2. ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE WYROBU

Rury wywiewne Magnaplast są przeznaczone do odpowietrzania pionów kanalizacyjnych w instalacjach kanalizacyjnych.

Rury wywiewne Magnaplast mogą być stosowane także jako rury odpowietrzające w zbiornikach bezodpływowych, osadnikach gnilnych i przepompowniach ścieków, w instalacjach i sieciach kanalizacyjnych.

Wyroby objęte niniejszą Krajową Oceną Techniczną powinny być stosowane zgodnie z:

- projektem technicznym, opracowanym dla określonego obiektu, uwzględniającym polskie normy i przepisy techniczno-budowlane, a w szczególności rozporządzenie Ministra Infrastruktury

z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2022 r., poz. 1225),

- postanowieniami niniejszej Krajowej Oceny Technicznej,
- instrukcją opracowaną przez producenta i dostarczaną odbiorcom.

3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE WYROBU I METODY ZASTOSOWANE DO ICH OCENY

Właściwości użytkowe rur wywiewnych Magnaplast oraz metody zastosowane do ich oceny podano w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe	Metody oceny
1	2	3	4
1	Zmiany w wyniku ogrzewania wywiewek, kołnierza i dołącznika	brak pęknięć, rozwarstwień, pęcherzy o głębokości przekraczającej 20 % grubości ścianki, żadna z części linii łączenia nie wykazuje rozwarcia większego niż 20 % grubości ścianki	PN-EN ISO 580:2006 metoda A: suszarka, parametry badania: temperatura: 150°C, czas ogrzewania: 30 min
2	a) odcinków rur	brak pęknięć, TIR ≤ 10 %	PN-C-89206:2005 i PN-EN ISO 3127:2017 metoda spadającego ciężarka, parametry badania: temperatura: 0°C, wysokość spadku: 1,0 m dla DN 50 i DN 75, 1,6 m dla DN 110, 2,0 m dla DN 160, czas kondycjonowania: 60 min
	b) wywiewek, kołnierza i dołącznika	brak uszkodzeń	PN-C-89206:2005 metoda zrzutu, parametry badania: temperatura: 0°C, wysokość spadku: 1,0 ± 0,05 m dla DN 110 i DN 160, 2,0 ± 0,05 m dla DN 50 i DN 75, czas kondycjonowania: 30 min
3	Szczelność połączeń badana powietrzem	brak przecieków	PN-EN ISO 13255:2017

4. PAKOWANIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU

Wyroby objęte niniejszą Krajową Ocena Techniczną powinny być dostarczane w opakowaniach producenta oraz przechowywane i transportowane w sposób zapewniający niezmiennosc ich właściwości użytkowych.

Sposób znakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2023 r., poz. 873).

Oznakowaniu wyrobu znakiem budowlanym powinny towarzyszyć następujące informacje:

- dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,
- nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikacyjny pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe (ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2),
- numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja właściwości użytkowych jest na niej udostępniona.

Wraz z krajową deklaracją właściwości użytkowych powinna być dostarczana albo udostępniana w odpowiednich przypadkach karta charakterystyki i/lub informacje o substancjach niebezpiecznych zawartych w wyrobie budowlanym, o których mowa w art. 31 lub 33 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Ponadto oznakowanie wyrobu budowlanego, stanowiącego mieszaninę niebezpieczną według rozporządzenia REACH, powinno być zgodne z wymaganiami rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP), zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006.

5. OCENA I WERYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

5.1. Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2023 r., poz. 873) ma zastosowanie system 4 oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych.

5.2. Badanie typu

Właściwości użytkowe, ocenione w p. 3, stanowią badanie typu wyrobu, dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Producent powinien mieć wdrożony system zakładowej kontroli produkcji w zakładzie produkcyjnym. Wszystkie elementy tego systemu, wymagania i postanowienia, przyjęte przez producenta, powinny być dokumentowane w sposób systematyczny, w formie zasad i procedur, włącznie z zapisami z prowadzonych badań. Zakładowa kontrola produkcji powinna być

dostosowana do technologii produkcji i zapewniać utrzymanie w produkcji seryjnej deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu.

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje specyfikację i sprawdzanie surowców i składników, kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania kontrolne (według p. 5.4), prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

5.4. Badania kontrolne

Badania kontrolne powinny być prowadzone zgodnie z ustalonym planem badań oraz wg zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, jednak nie rzadziej niż podano w tabelicy 2.

Tablica 2

Zakres badań kontrolnych	Częstotliwość
Wygląd zewnętrzny i barwa	Dla każdej partii wyrobów ¹⁾
Wymiary	Dla każdej partii wyrobów ¹⁾
Znakowanie	Dla każdej partii wyrobów ¹⁾
Zmiany w wyniku ogrzewania wywiewek, kołnierza i dołącznika	Raz na 5 lat
Odporność na uderzenia	Raz na 5 lat
Szczelność połączeń badana powietrzem	Raz na 5 lat
¹⁾ Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji	

6. POUCZENIE

6.1. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2 zastępuje Krajową Ocena Techniczną ITB-KOT-2019/0783 wydanie 1.

6.2. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2 jest pozytywną oceną właściwości użytkowych tych zasadniczych charakterystyk rur wywiewnych Magnaplast, które zgodnie z zamierzonym zastosowaniem, wynikającym z postanowień Oceny, mają wpływ na spełnienie wymagań podstawowych przez obiekty budowlane, w których wyrób będzie zastosowany.

6.3. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. z 2021 r., poz. 1213) wyroby, których dotyczy niniejsza Krajowa Ocena Techniczna, mogą być wprowadzone do obrotu lub udostępniane na rynku krajowym, jeżeli producent dokonał oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sporządził krajową deklarację właściwości użytkowych zgodnie z Krajową

Oceną Techniczną ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.4. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2019/0783 wydanie 2 nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2023 r., poz. 1170). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Krajowej Oceny Technicznej ITB.

6.5. ITB wydając Krajową Ocenę Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.6. Krajowa Ocena Techniczna nie zwalnia producenta wyrobów od odpowiedzialności za ich prawidłową jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za ich właściwe zastosowanie.

6.7. Ważność Krajowej Oceny Technicznej może być przedłużana na kolejne okresy, nie dłuższe niż 5 lat.

7. WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU

7.1. Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

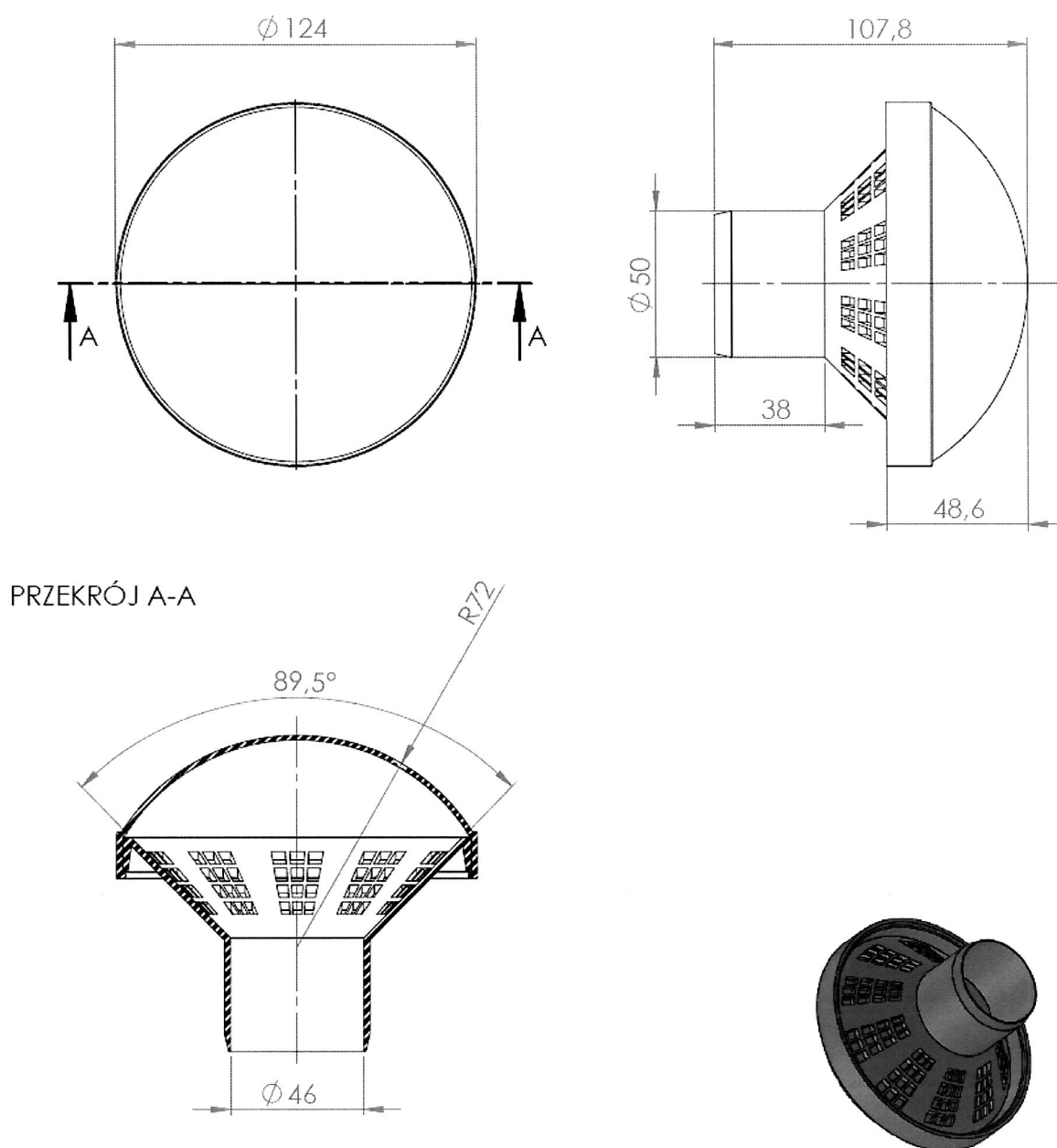
1. Raport z badań kontrolnych w ramach Zakładowej Kontroli Produkcji. Laboratorium zakładowe Magnaplast. Sieniawa Żarska, 2024 r.
2. BO/SW/11/2023. Sprawozdanie z badań okresowych rur wywiewnych Magnaplast. Laboratorium zakładowe Magnaplast. Sieniawa Żarska, 2023 r.
3. BL-5/23-56. Sprawozdanie z badań. Badania kontrolne rur i kształtek systemu HTplus. Główny Instytut Górnictwa GIG. Katowice, 2023 r.
4. Raport z badań okresowych rur wywiewnych Magnaplast. Laboratorium zakładowe Magnaplast. Sieniawa Żarska, 2019 r.
5. DFW/150/2018. Sprawozdanie z badania szczelności połączeń. Instytut Inżynierii Materiałów Polimerowych i Barwników, 2019 r.
6. 112A/17/SM1. Sprawozdanie z badań. Badania kontrolne rur i kształtek HTplus z polipropylenu PP zgodnie z normą PN-EN 1451-1. Główny Instytut Górnictwa, 2017 r.
7. 112/17/SM1. Sprawozdanie z badań. Badania kontrolne rur i kształtek HTplus z polipropylenu PP zgodnie z normą PN-EN 1451-1. Główny Instytut Górnictwa, 2017 r.
8. 241/2013. Sprawozdanie z badań. Kształtki do systemu wywiewnego. Instytut Inżynierii Materiałów Polimerowych i Barwników, 2013 r.
9. 136/08/SM1. Sprawozdanie z badań. Badania kontrolne rur i kształtek z PP wg normy PN-EN 1451-1. Główny Instytut Górnictwa, 2008 r.
10. 93/11/SM1. Sprawozdanie z badań. Badania kontrolne rur i kształtek HTplus z polipropylenu PP zgodnie z normą PN-EN 1451-1. Główny Instytut Górnictwa, 2008 r.

7.2. Normy i dokumenty związane

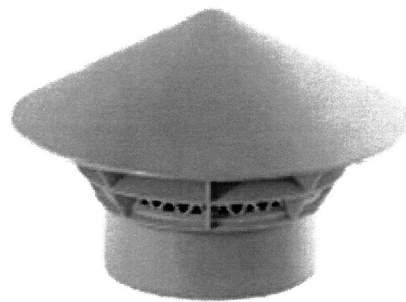
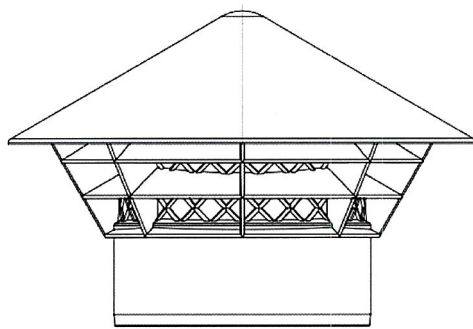
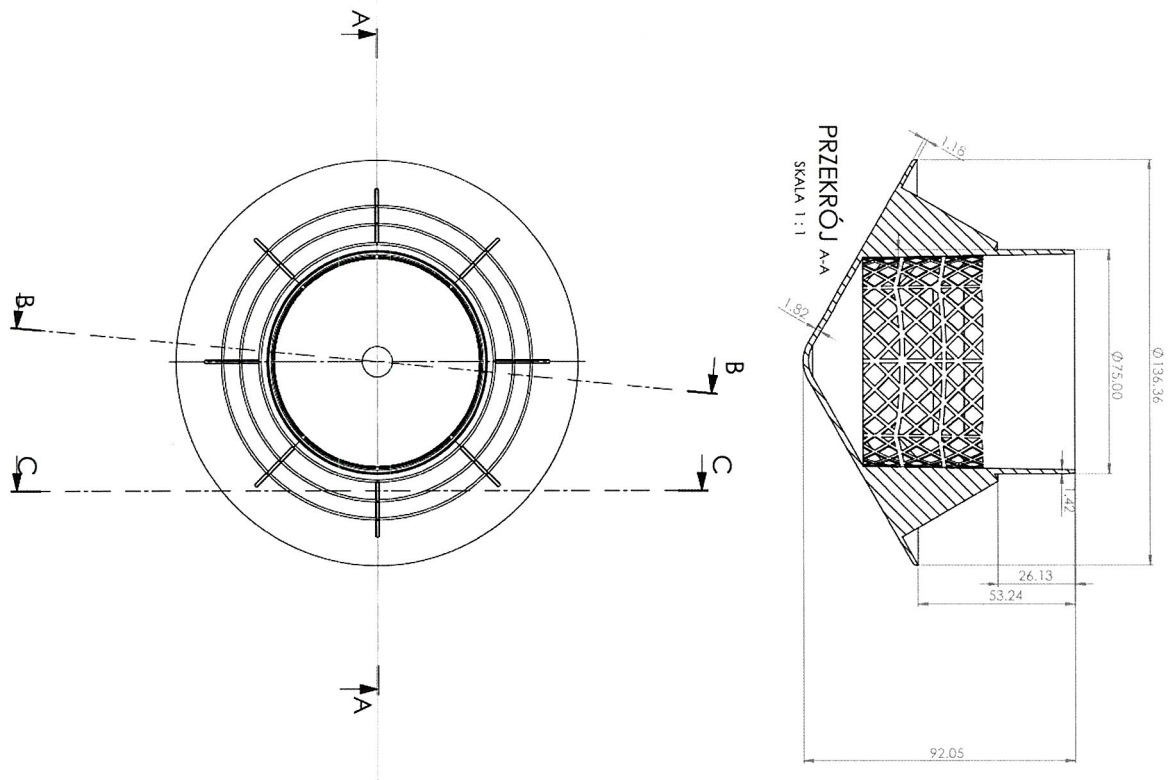
PN-EN ISO 580:2006	<i>Systemy przewodów rurowych i rur osłonowych z tworzyw sztucznych. Kształtki wtryskowe z tworzyw termoplastycznych. Metody wizualnej oceny zmian w wyniku ogrzewania</i>
PN-EN 1451-1:2018	<i>Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych do odprowadzania nieczystości i ścieków (o niskiej i wysokiej temperaturze) wewnątrz konstrukcji budowli. Polipropylen (PP). Część 1: Wymagania dotyczące rur, kształtek i systemu</i>
PN-EN ISO 3127:2017	<i>Rury z tworzyw termoplastycznych. Badanie odporności na uderzenia zewnętrzne. Metoda spadającego ciężarka</i>
PN-EN ISO 13255:2017	<i>Systemy przewodów rurowych z tworzyw termoplastycznych do odprowadzania nieczystości i ścieków wewnątrz budynków. Metoda badania szczelności połączeń powietrzem</i>
PN-EN 681-1:2002/A3:2006	<i>Uszczelnienia z elastomerów. Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 1: Guma</i>
PN-EN 681-2:2003/A2:2006	<i>Uszczelnienia z elastomerów. Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 2: Elastomery termoplastyczne</i>
PN-EN 22768-1:1999	<i>Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji</i>
PN-EN ISO 1183-1:2019	<i>Tworzywa sztuczne. Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych. Część 1: Metoda zanurzeniowa, metoda piknomietru cieczowego i metoda miareczkowa</i>
PN-EN ISO 2507-1:2017	<i>Rury i kształtki z tworzyw termoplastycznych. Temperatura mięknięcia według Vicata. Część 1: Wymagania ogólne dla metody badania</i>
PN-EN ISO 1133-1:2022	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych. Część 1: Metoda standardowa</i>
PN-C-89206:2005	<i>Rury wywiewne z nieplastyfikowanego poli(chlorku) winylu (PVC-U)</i>
ITB-KOT-2019/0783 wydanie 1	<i>Rury wywiewne Magnaplast do instalacji i sieci kanalizacyjnych</i>

ZAŁĄCZNIKI

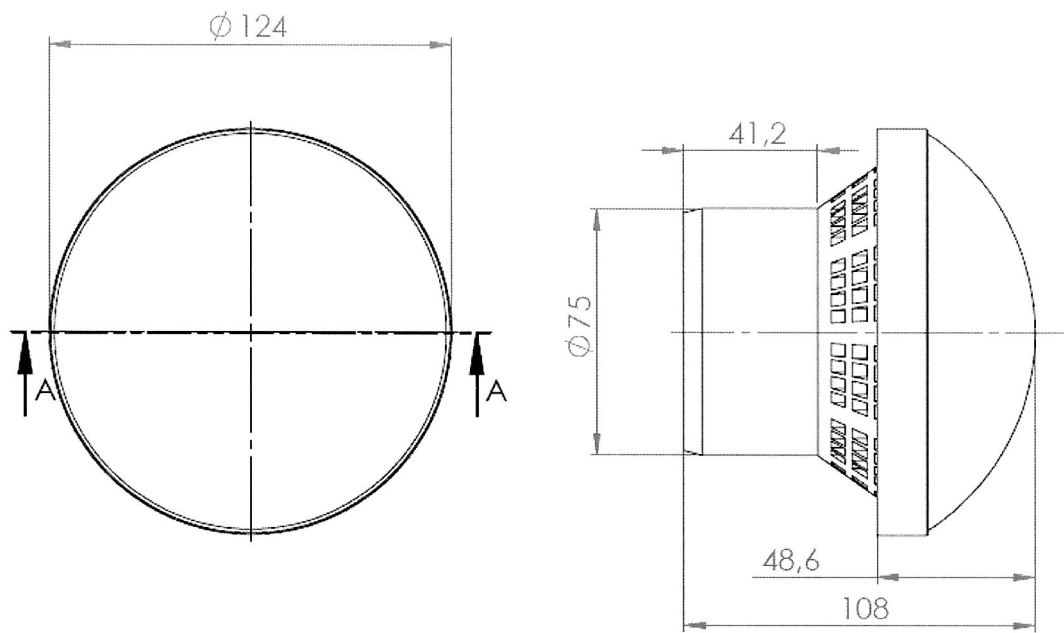
Załącznik A.	Kształt i wymiary.....	9
Załącznik B.	Surowce i materiały, wygląd zewnętrzny, barwa i znakowanie.....	19

Załącznik A.


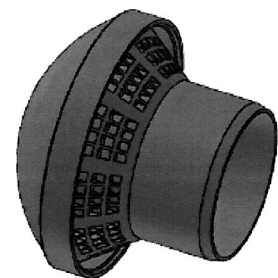
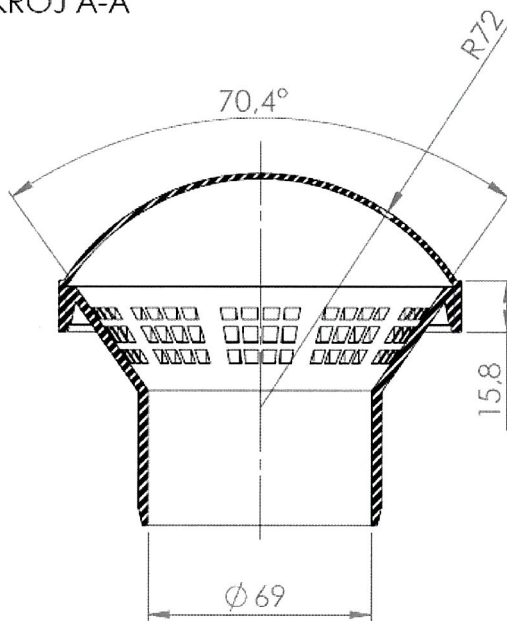
Rys. A1. Wywiewka WP 50
(wymiary w mm)



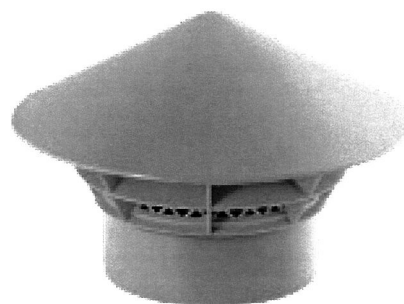
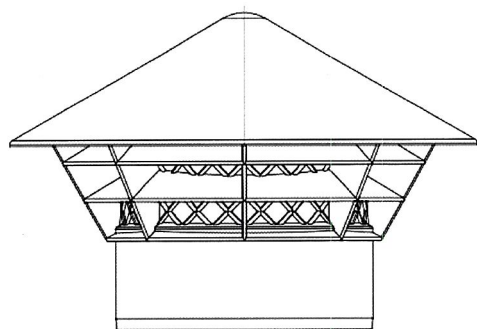
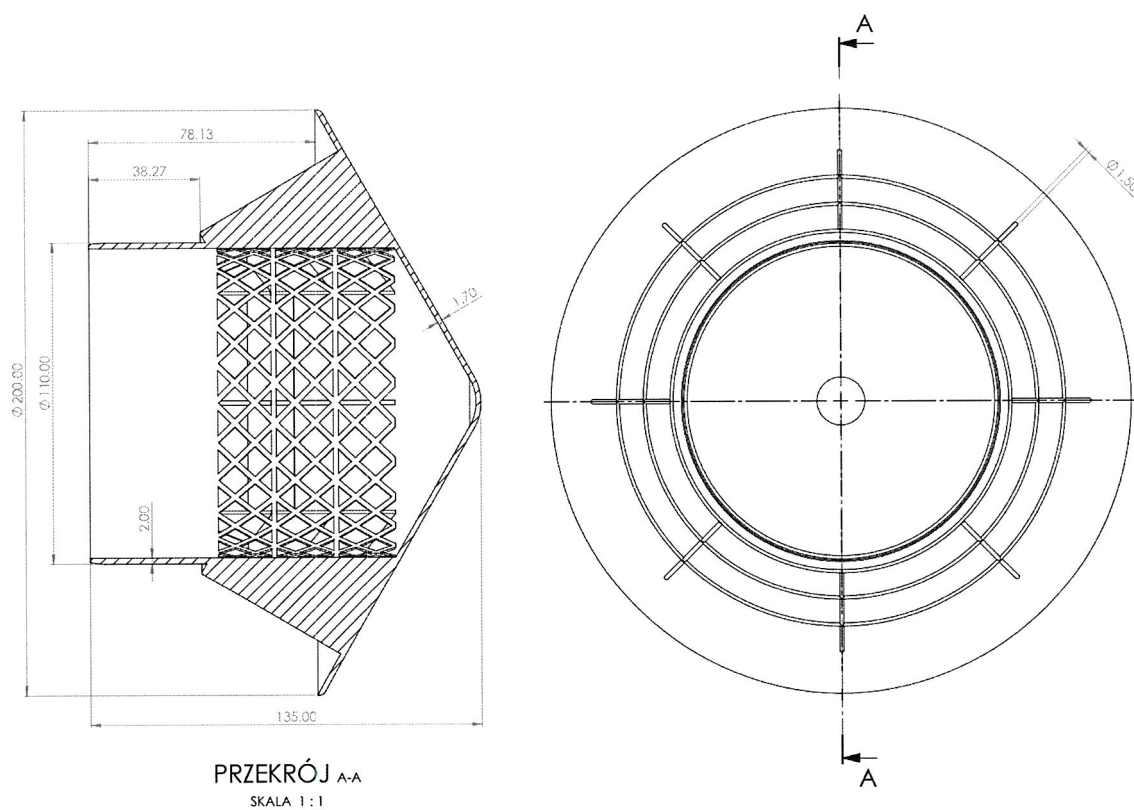
Rys. A2. Wywiewka WP 75
(wymiary w mm)



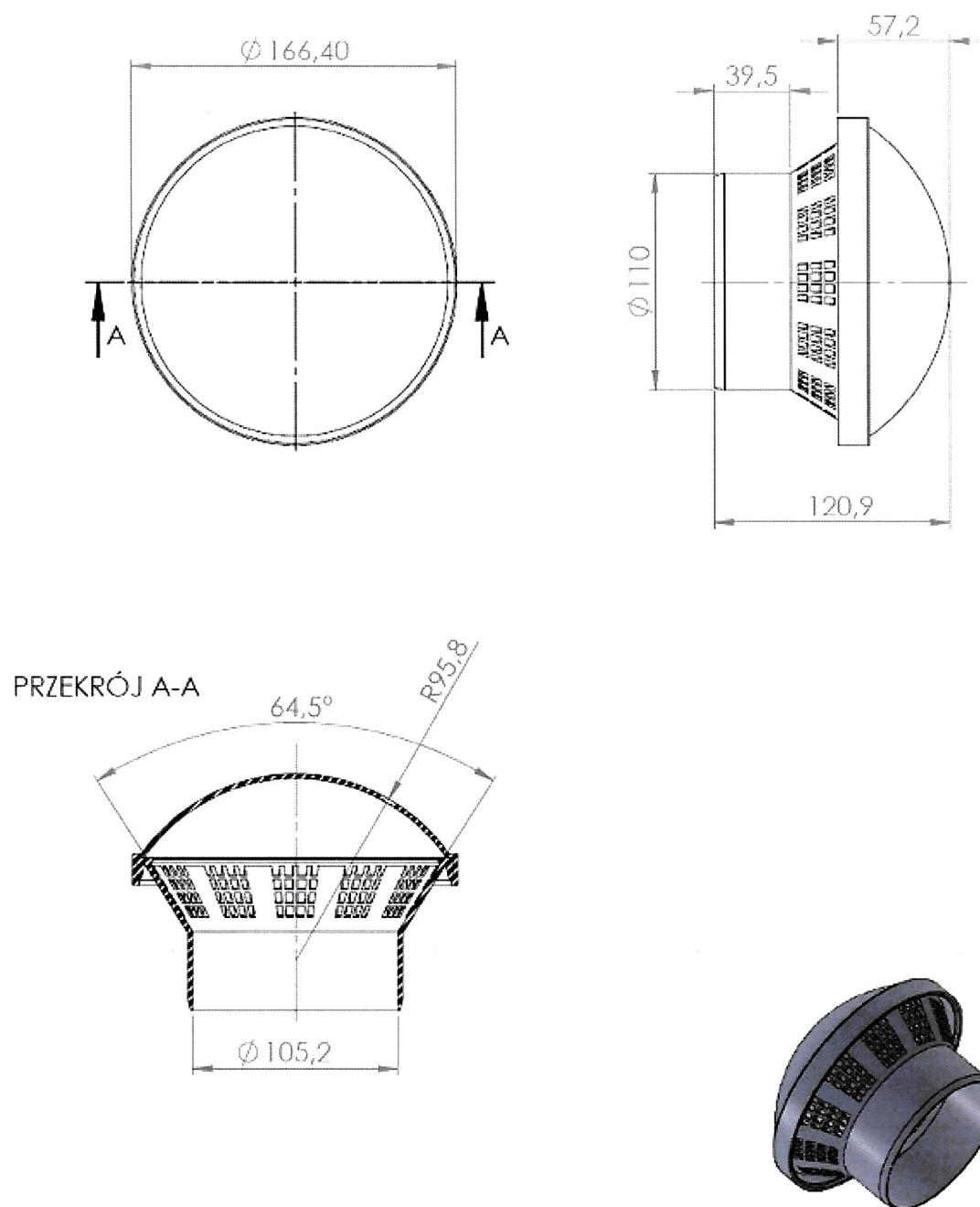
PRZEKRÓJ A-A



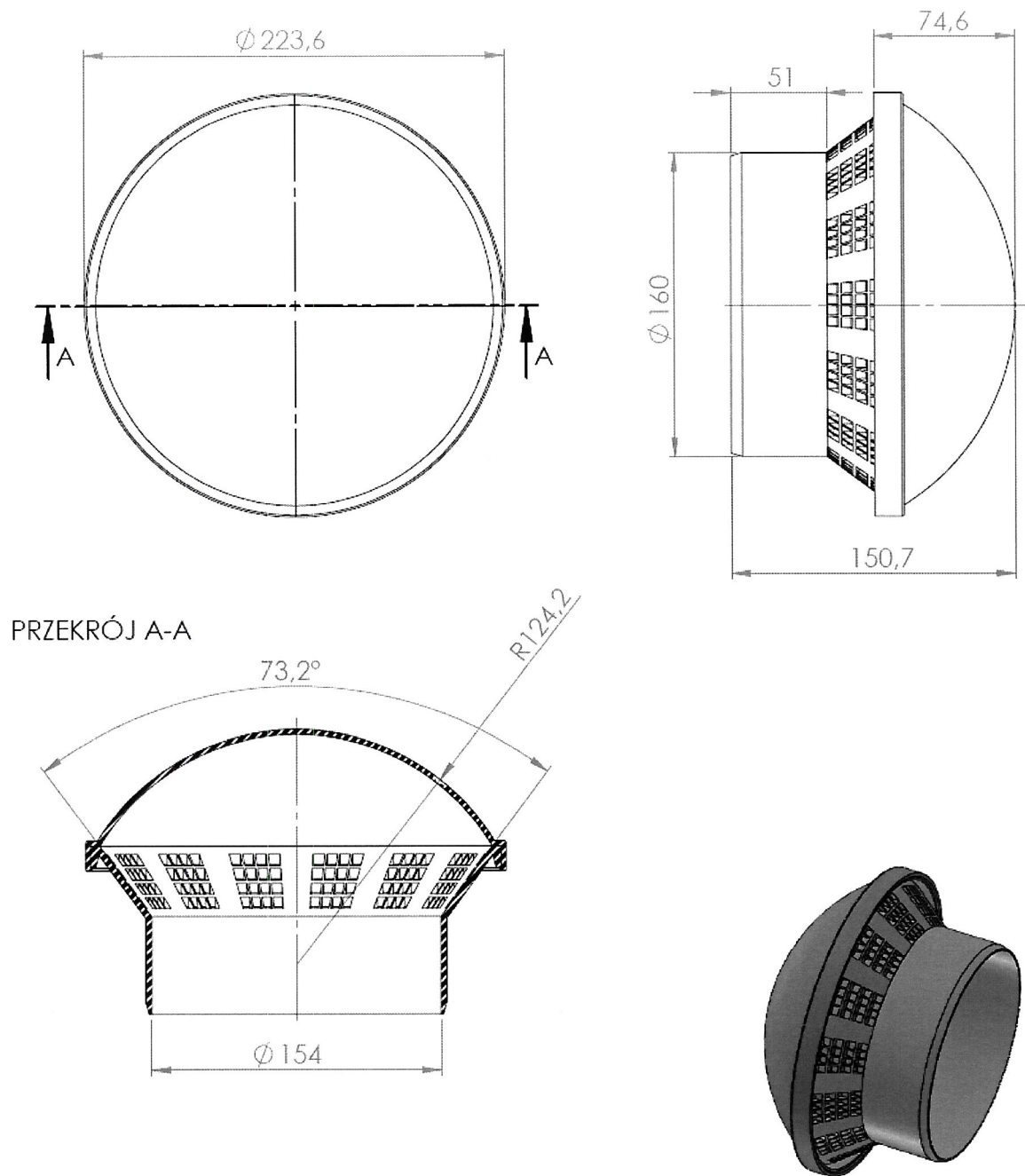
Rys. A3. Wywiewka WP 75
(wymiary w mm)



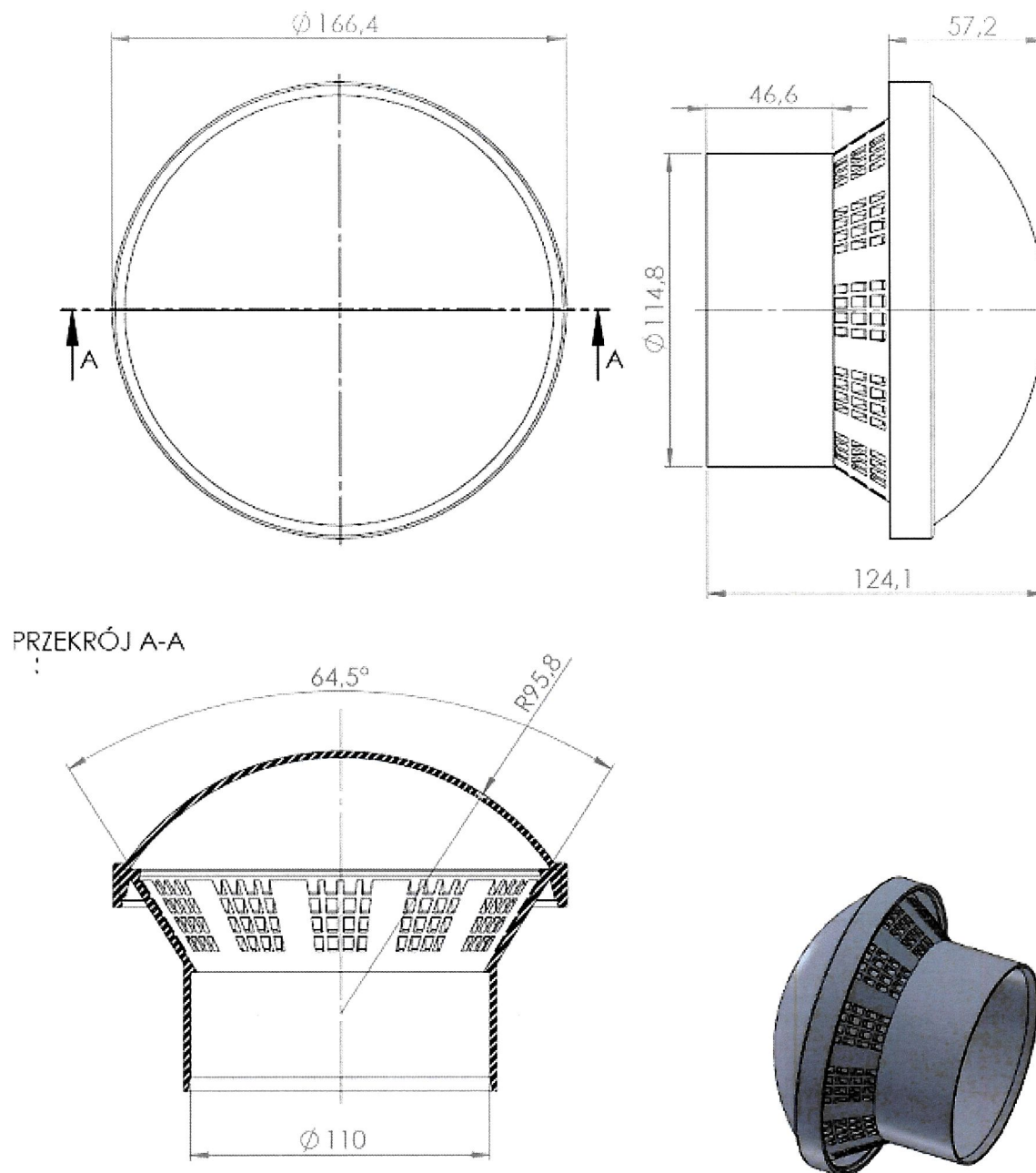
Rys. A4. Wywiewka WP 110
(wymiary w mm)



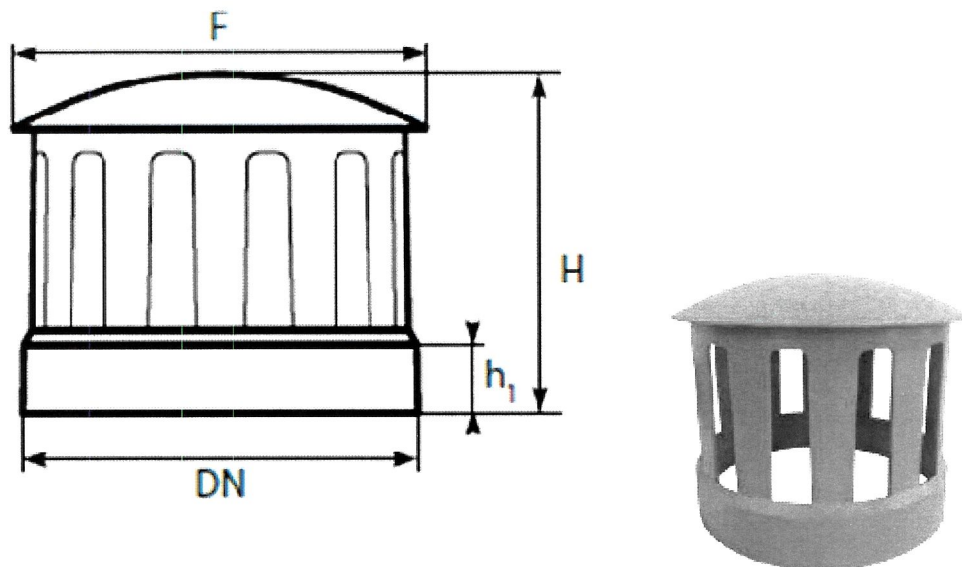
Rys. A5. Wywiewka WP 110
(wymiary w mm)



Rys. A6. Wywiewka WP 160
(wymiar w mm)

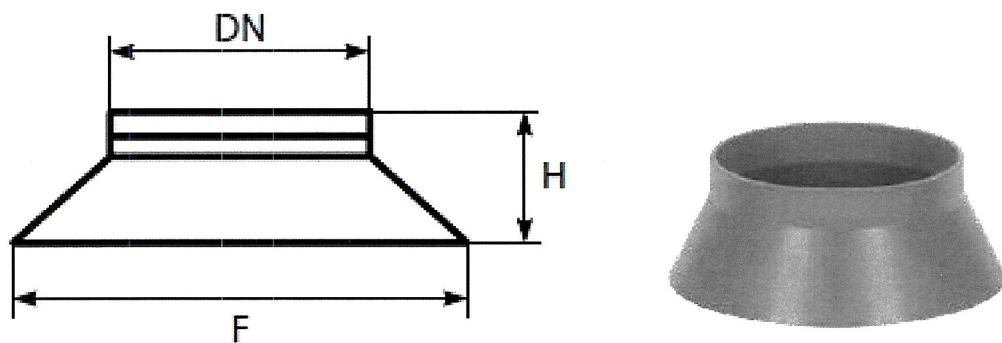


Rys. A7. Wywiewka WPN 110
 (wymiary w mm)



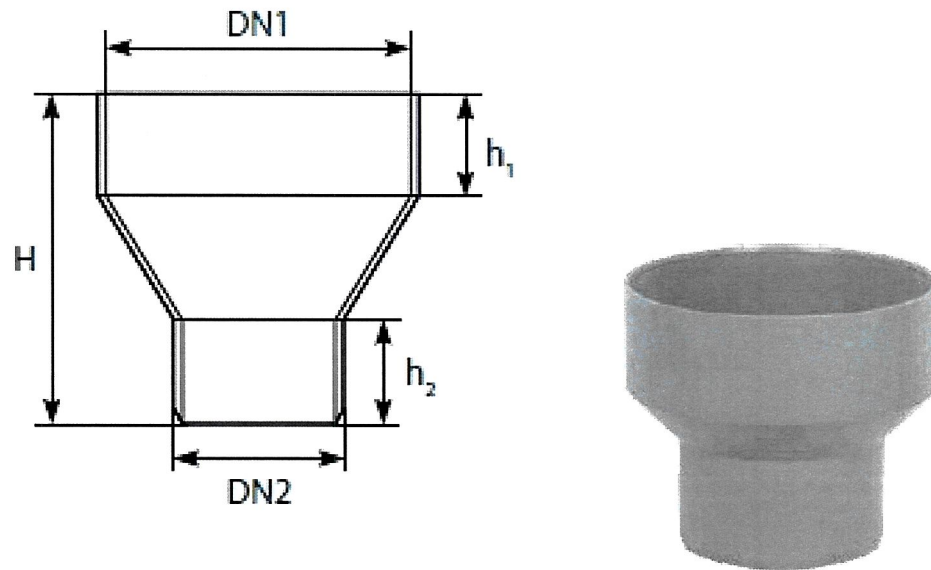
DN	H, mm	h ₁ , mm	F, mm
160	145	29	176

Rys. A8. Wywiewka WN 160



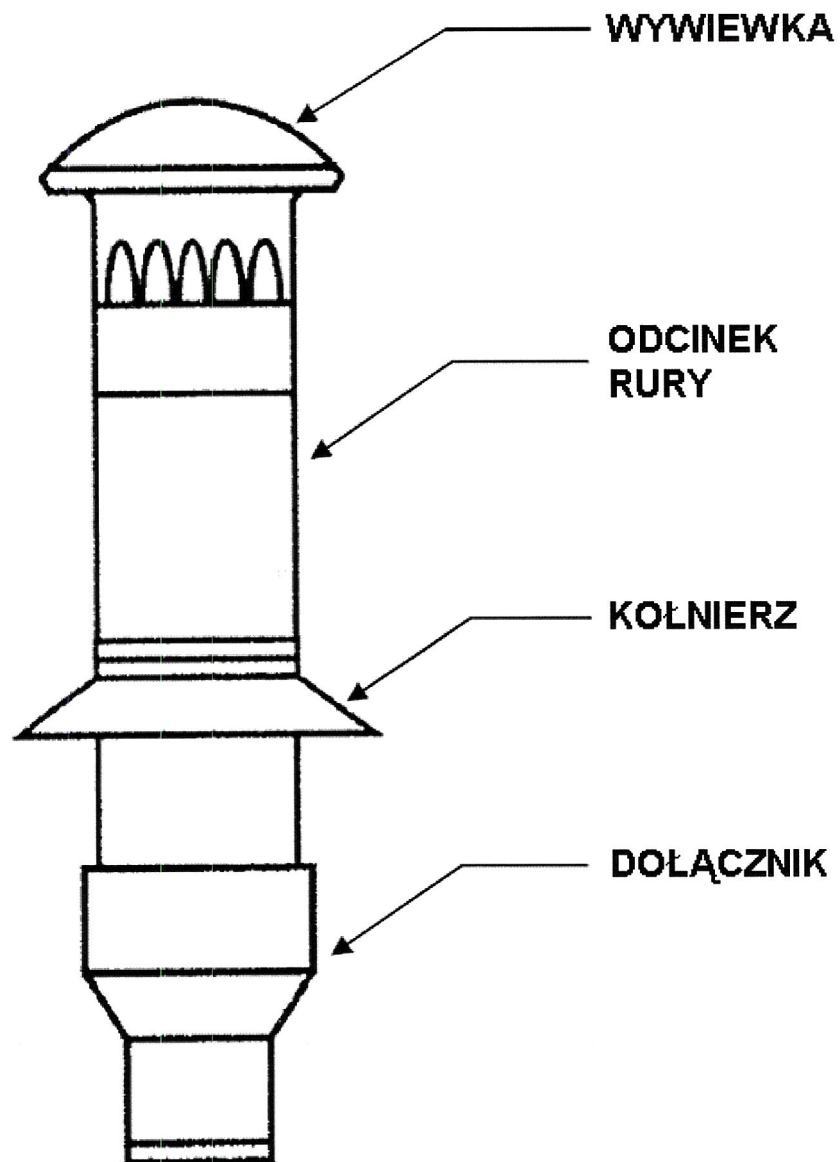
DN	F, mm	H, mm
160	214,87	82

Rys. A9. Kołnierz DA 160



DN1	DN2	h ₁ , mm	h ₂ , mm	H, mm
160	110	60	62	150

Rys. A10. Dołącznik DO 160



Rys. A11. Rura wywiewna Magnaplast

Załącznik B.

B1. Surowce i materiały

Do produkcji wywiewek, kołnierza i dołącznika należy stosować granulaty polipropylenu (PP) z dodatkiem stabilizatora UV i barwnika, o właściwościach podanych w tabelicy B1.

Do produkcji powinien być stosowany pierwotny surowiec z oryginalnych opakowań producenta. Dopuszcza się dodawanie surowca wtórnego tego samego rodzaju, pochodzącego z własnej produkcji. Surowiec powinien mieć postać regularnego, twardego granulatu o jednolitej barwie, bez zbryleń, wtrąceń i zanieczyszczeń. Granulat powinien być dostarczany w opakowaniach lub pojemnikach (np. cysternach), zabezpieczających go przed wpływami czynników atmosferycznych i zawilgoceniem.

Tablica B1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4
1	Gęstość, g/cm ³	≤ 0,95	PN-EN ISO 1183-1:2019
2	Temperatura mięknięcia wg Vicata, °C	≥ 80	PN-EN ISO 2507-1:2017
3	Masowy wskaźnik szybkości płynięcia MFR (230°C / 2,16 kg), g/10 min	≤ 3,0	PN-EN ISO 1133-1:2022

Odcinki rur stosowane do produkcji rur wywiewnych Magnaplast powinny być wykonane z polipropylenu (PP), wg normy PN-EN 1451-1:2018.

Uszczelki stosowane w rurach wywiewnych Magnaplast powinny spełniać wymagania norm PN-EN 681-1:2002/A3:2006 lub PN-EN 681-2:2003/A2:2006.

B.2. Wygląd zewnętrzny i barwa

Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne wywiewek, kołnierza, dołącznika i odcinków rur wywiewnych powinny być gładkie, czyste, pozbawione zarysowań, pęcherzy, zanieczyszczeń, porów i jakichkolwiek innych niejednorodności powierzchni. Barwa powinna być jednolita pod względem odcienia i intensywności.

B.3. Znakowanie

Elementy rur wywiewnych Magnaplast powinny mieć trwałe i czytelne oznakowanie, zawierające co najmniej:

- nazwę lub znak producenta,
- nazwę handlową,
- rodzaj surowca,
- wymiar nominalny,
- datę produkcji.