


KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

H+H Silikat A18 25-2000			
Dostępne w zakładach Kruki, Leżajsk, Ludynia, Przysieczyn, Reda			
		Jednostka	
Wymiary (dł./szer./wys.):		[mm]	250 x 180 x 220
Klasa wytrzymałości na ściskanie:		[MPa]	25
Klasa gęstości:		[-]	2,0
Współczynnik przewodzenia ciepła $\lambda_{10,dry,unit,S1}$		[W/m·K]	1,05
Klasa odporności ogniowej przegrody (przy poziomie obciążenia)*:	$\alpha = 0$	[-]	EI 240
	$\alpha \leq 1$	[-]	REI 240
Wskaźniki izolacyjności akustycznej:	R_{A1}	[dB]	57 (tynk cem.-wap. 12 mm lub tynk gipsowy 10 mm)
	R_{A2}	[dB]	54 (tynk cem.-wap. 12 mm lub tynk gipsowy 10 mm)
Średnia masa elementu**:		[kg]	18,5
Liczba elementów na palecie:		[szt.]	80
Orientacyjna masa palety:		[kg]	1500
Zużycie na zaprawie tradycyjnej:		[szt./1 m ²]	16,7
Zużycie na zaprawie klejowej:		[szt./1 m ²]	17,9

* Klasyfikacja odporności ogniowej na podstawie PN-EN 1996-1-2:2010

** W zależności od zakładu masa pojedynczego elementu może się różnić od podanej w tabeli

PARAMETRY POZOSTAŁE				
Izolacyjność termiczna – Współczynnik przenikania ciepła U_c [W/(m ² ·K)]				
W obliczeniach współczynnika U_c uwzględniono wpływ poprawek przy założeniach: warstwa izolacji termicznej wykonywana w sposób ciągły, złączeniem na zakład, łączniki mechaniczne do mocowania izolacji termicznej z polipropylenu, o średnicy całkowitej 10 mm, w rozstawie 4 szt./m ² , przebijające całkowicie warstwę izolacji.				
Rodzaj produktu	Szerokość bloczka	Współczynnik przewodzenia ciepła $\lambda_{10,dry,unit,P2}$	Ściana z warstwą izolacji termicznej o współczynniku $\lambda = 0,04$ [W/(m·K)]	
			200 mm	250 mm
	[mm]	[W/(m·K)]	U_c [W/(m ² ·K)]	
H+H Silikat A18 25-2000	180	1,05	0,19	0,15
Reakcja na ogień			Euroklasa A1	
Absorbpcja wody			≤ 15 %	
Trwałość			Odporność na zamrażanie/odmrażanie - 50 cykli	
Zharmonizowana specyfikacja techniczna			PN-EN 771-2	
Zastosowanie:			H+H Silikat A to element mурowy o wysokiej izolacyjności akustycznej. Gładkie powierzchnie czołowe (bez profilowań - piór i wpustów oraz uchwytów montażowych) wymagają wypełnienia zaprawą wszystkich spoin, również pionowych. Dzięki temu unika się nieszczelności, jakie przy niestarannym wykonawstwie mogą pojawić się przy połączeniu pióro-wpust.	