

KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

H+H Silikat A18 PLUS 25-2200			
Dostępne w zakładach Kruki, Leżajsk			
		Jednostka	
Wymiary (dł./szer./wys.):		[mm]	250 x 180 x 220
Klasa wytrzymałości na ściskanie:		[MPa]	25
Klasa gęstości:		[-]	2,2
Współczynnik przewodzenia ciepła $\lambda_{10, dry, unit, S1}$		[W/m·K]	1,37
Klasa odporności ogniowej przegrody (przy poziomie obciążenia)*:	$\alpha = 0$	[-]	EI 240
	$\alpha \leq 1$	[-]	REI 240
Wskaźniki izolacyjności akustycznej**:	R_{A1}	[dB]	58 (tynk cem.-wap. 12 mm lub tynk gipsowy 10 mm)
	R_{A2}	[dB]	55 (tynk cem.-wap. 12 mm lub tynk gipsowy 10 mm)
Średnia masa elementu w stanie powietrzno-suchym***:		[kg]	20,4
Liczba elementów na palecie:		[szt.]	80
Orientacyjna masa palety:		[kg]	1650
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

** Wartości izolacyjności akustycznej uzyskane za pomocą szacowania

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

PARAMETRY POZOSTAŁE

Izolacyjność termiczna – Współczynnik przenikania ciepła U_c [W/(m²·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./m², 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 PLUS 25-2200	180	1,37	0,20	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 PLUS stworzony został z myślą o ścianach o podwyższonej izolacyjności akustycznej. Innowacyjna technologia produkcji oraz brak drążeń pozwala na uzyskanie wysokiej klasy gęstości 2,2. Brak profilowań (gładka powierzchnia czołowa) wymusza na wykonawcy wykonanie również spoin pionowych, co ma wpływ na szczelność muru, a tym samym poprawę izolacyjności akustycznej. Dokładność T2 elementów murowych pozwala na murowanie H+H Silikat A PLUS na cieką i grubą spoinę.	