


# KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

H+H Silikat A18 PLUS 25-2200			
Dostępne w zakładach Kruki, Ludynia, Pisz			
		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**:		[kg]	21,5
Liczba elementów na palecie:		[szt.]	80
Orientacyjna masa palety:		[kg]	1700
Zużycie na zaprawie tradycyjnej:		[szt./1 m <sup>2</sup> ]	16,7
Zużycie na zaprawie klejowej:		[szt./1 m <sup>2</sup> ]	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 <sup>2</sup> ·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 <sup>2</sup> , 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]	$U_c$ [W/(m <sup>2</sup> ·K)]	
H+H Silikat A18 PLUS 25-2200	180	1,37	0,20	0,15
<b>Reakcja na ogień</b>			Euroklasa A1	
<b>Absorbpcja wody</b>			≤ 15 %	
<b>Trwałość</b>			Odporność na zamrażanie/odmrażanie - 50 cykli	
<b>Zharmonizowana specyfikacja techniczna</b>			PN-EN 771-2	
<b>Zastosowanie:</b>			H+H Silikat A PLUS stworzony został z myślą o ścianach o podwyższonej izolacyjności akustycznej. Innowacyjna technologia produkcji oraz brak drażeń 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 cienką i grubą spoinę.	