

SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH

č. 01/2015

1. Druhový a obchodný názov výrobku:

Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B, B500SP v tyčiach

2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:

B500B, B500SP, premier: Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø16, Ø20, Ø25, Ø28, Ø32 mm

3. Určená slovenská norma vzťahujúca sa na výrobok (označenie, rok vydania a názov):

Nevzťahuje sa

4. Technické osvedčenie:

TO – 12/0005 Oceľ na vystužovanie betónu. Typ: rebierková oceľová výstuž –tyče, valcovaná a tvárnená za tepla B500B, B500SP, menovitých priemerov 8 mm; 10 mm; 12 mm; 14 mm; 16 mm; 20mm; 25 mm; 28 mm; 32 mm vydal:

TSUS, Studená 3, 821 04 Bratislava, Slovenská republika

5. Zamýšľané použitia výrobku v súlade s uplatnenou určenou normou alebo SK technickým posúdením:

Na vystužovanie železobetónových konštrukcií

6. Obchodné meno, adresa sídla. IČO výrobcu a miesto výroby:

**CELSA "Huta Ostrowiec" Sp. z.o.o.
ul. Samsonowicza 2, PL-27-400 Ostrowiec Świętokrzyski, Poľsko**

7. Meno a adresa splnomocneného zástupcu, ak je ustanovený:

Nevzťahuje sa

8. Uplatnený systém alebo systémy posudzovania parametrov podľa vyhlášky MDVRR SR č. **162/2013** Z. z.:

System I+

9. Označenie SK certifikátu(ov) a dátum(y) vydania, ak bol(i) vydaný(é), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho (ich) vydala:

**SK – CERTIKÁT zhody SK04 – ZSV – 1596, 30. 01. 2012, vydal
TSUS, Studená 3, 821 04 Bratislava, Slovenská republika**

10. Deklarované parametre

Podstatné vlastnosti	Parametre		Protokol o skúške
	B500B	B500SP	
Medza klzu, $R_e (R_{p0,2})$, [MPa]	≥ 500	$\geq 500 \leq 625$	Protokoly o skúškach súvyhodnotene v "SPRAVA o certifikácii zhody stavebného výrobku" c. C04/12/0003/1401/CB
Pomer pevnosti v ťahu k medzi klzu, $R_m/Re(R_{p0,2})$	$\geq 1,08$	$\geq 1,15 \leq 1,35$	
Celkové percentuálne predĺženie pri maximálnej sile (A_{gt}), [%]	≥ 5	≥ 8	
Ohybateľnosť	po spätnom ohybe bez lomu a trhlín		
Odchýlka od menovitej hmotnosti na meter, [%]	$\pm 6,0 (d = 8 \text{ mm}); \pm 4,5 (d > 8 \text{ mm})$		
Min.vzťažná plocha rebierok (f_R)	$d = 8 \text{ mm}: \text{min. } 0,045$ $d = 10 \text{ mm}: \text{min. } 0,052$ $d \geq 12 \text{ mm}: \text{min. } 0,056$		
Zvariteľnosť	$C_{eq} \leq 0,52 (d \leq 28 \text{ mm})$ $C_{eq} \leq 0,49 (d = 32 \text{ mm})$		
Chemické zloženie výrobky, %	$C \leq 0,24; S \leq 0,055; P \leq 0,055;$ $N \leq 0,014; Cu \leq 0,65$		

Názov a adresa skúšobného laboratória
Technický a skúšobný ústav stavebný, n. o., skúšobné laboratórium, skúšobné pracovisko Bratislava, Studená 3, 821 04 Bratislava

Názov špecifickej technickej dokumentácie podľa § 5 zákona a dátum jej vydania, ak sa použila:

Nevzťahuje sa

11. Výrobca vyhlasuje, že výrobok zadaný v bodoch 1 a 2 má parametre podstatných vlastností podľa bodu 10.

12. Toto SK vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 6.

Podpisal za a v mene výrobcu:

Stanisław Klusek, Quality Manager of RPP
(meno a funkcia)

Ostrowiec Św., 26.02.2015
(miesto a dátum vydania)

(podpis)

Dyrektor ds. Jakości ZWW

Stanisław Klusek