

***BEDNARKA OCYNKOWANA OGNIOWO***

 ***PN-EN 62561-2/2012***

**ZASTOSOWANIE: ZWODY I PRZEWODY ODPROWADZAJĄCE**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Szerokość*** | mm | 20 | 20 | 20 | 25 | 25 | 30 |
| ***Grubość*** | mm | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 2,5 | 3,0 | 2,5 |
| ***Przekrój***  | mm2 | 50 | 60 | 80 | 62,5 | 75 | 75 |
| ***Materiał wsadowy*** |  | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR |
| ***Waga kręgu*** | kg | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| ***Długość bednarki w kręgu*** | m | 128 | 106 | 80 | 102 | 85 | 85 |

 ***PN-EN 62561-2/2012***

**ZASTOSOWANIE: UZIOMY**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Szerokość*** | mm | 25 | 30 | 30 | 30 | 30 | 40 | 40 | 40 | 50 | 50 |
| ***Grubość*** | mm | 4,0 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 5,0 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 3,0 | 4,0 |
| ***Przekrój***  | mm2 | 100 | 90 | 105 | 120 | 150 | 120 | 160 | 200 | 150 | 200 |
| ***Materiał wsadowy*** |  | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR | DD11S235JR |
| ***Waga kręgu*** | kg | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| ***Długość kręgu*** | m | 64 | 70 | 60 | 53 | 43 | 53 | 40 | 32 | 42 | 31 |

|  |  |
| --- | --- |
| ***NORMY*** | ***ZASTOSOWANIE*** |
| **PN-EN 10111** | Blachy i taśmy ze stali niskowęglowych walcowane na gorąco w sposób ciągły, przeznaczone do obróbki plastycznej na zimno − Warunki techniczne dostawy. |
| **PN-EN 10025-2** | Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych − Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych. |
| **PN-EN 10051** | Taśmy, blachy grube i blachy cienkie walcowane na gorąco w sposób ciągły cięte z taśm szerokich ze stali niestopowych i stopowych − Tolerancje wymiarów i kształtu. |
| **PN-EN 62561-2/2012** | Elementy urządzenia piorunochronnego (LPSC) − Część 2: Wymagania dotyczące przewodów i uziomów. |
| **PN-EN 10346** | Wyroby płaskie stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły − Warunki techniczne dostawy. |
| **PN-EN 10143** | Blachy i taśmy stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły − Tolerancje wymiarów i kształtu. |
| **PN-EN ISO 1460** | Powłoki metalowe − Powłoki cynkowe zanurzeniowe na materiałach żelaznych − Oznaczenie masy jednostkowej metodą wagową. |
| **PN-EN 10204** | Wyroby metalowe − Rodzaje dokumentów kontroli. |

|  |
| --- |
| ***DANE TECHNICZNE*** |
| ***POWŁOKA***  | Powłoka cynku zgodnie z normą PN-EN 62561-2  |
| ***POWIERZCHNIA*** | - Powłoka cynku gładka, ciągła i bez odbarwień - Brzegi ocynkowane  |
| ***KRĘGI*** | Standardowa waga kręgu: 50 kg (+0,5/-0kg); na indywidualne zamówienie od 20 kg do 50 kg (+0,5/- 0 kg) |
| ***PAKOWANIE*** | Materiał dostarczany na paletach lub w wiązkach  |
| ***OZNACZENIE*** | Każdy krąg posiada opis na materiale z danymi towaru. Kolor opisu identyfikuje zmianę, która produkt wytworzyła. Zgłaszać w przypadku reklamacji. |
| ***TOLERANCJA ILOŚCIOWA*** | Ze względu na charakter dostarczanych produktów, Tiga-Cynk Sp. z o.o. ma prawo do realizacji dostawy w tolerancji wagowej +/- 5% w stosunku do przyjętej w zamówieniu i potwierdzeniu zamówienia wagi nominalnej  |