



Elementy Urządzenia Piorunochronnego (LPSC) – UZIOMY POZIOME.

Taśma stalowa ocynkowana ogniowo, stanowiąca część zewnętrznego urządzenia piorunochronnego, znajduje zastosowanie jako:

- Uziom poziomy, ułożony w gruncie, zapewniający bezpośredni kontakt elektryczny i rozpraszanie prądu pioruna w ziemi

WYMAGANIA TECHNICZNE PRODUKTU WEDŁUG PN-EN IEC 62561-2

GRUBOŚĆ TAŚMY	≥ 3,0 [mm]
PRZEKRÓJ TAŚMY	≥ 90,0 [mm ²]
POWŁOKA CYNKU	min. 500 [g/m ²]
POWIERZCHNIA	Powłoka cynkowa gładka, ciągła i bez plam, brzegi taśmy ocynkowane, zaoblone
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	Rm 290 - 510 [N/mm ²]
MATERIAŁ WSADOWY (STAL)	S235JR, DD11
DOKUMENTY KONTROLNE	Deklaracja zgodności składana przez dostawcę według PN-EN ISO/IEC 17050-1 Certyfikat zgodności Z Dokumenty kontroli rodzaj 2.1, 2.2, 3.1 według PN-EN 10204

Lista produktów <i>Indeks</i>	EAN	Grubość	Szerokość	Przekrój	1 kg*	1 mb*
[Nr katalogowy]		[mm]	[mm]	[mm ²]	[mb]	[kg]
SG0000-300-0030-500-50-1	5901602400593	3,0	30	90	1,42	0,71
SG0000-300-0040-500-50-1	5901602400609	3,0	40	120	1,06	0,94
SG0000-300-0050-500-50-1	5901602400623	3,0	50	150	0,85	1,18
SG0000-350-0030-500-50-1	5901602402306	3,5	30	105	1,21	0,82
SG0000-400-0025-500-50-1	5901602400647	4,0	25	100	1,27	0,78
SG0000-400-0030-500-50-1	5901602400654	4,0	30	120	1,06	0,94
SG0000-400-0040-500-50-1	5901602400685	4,0	40	160	0,80	1,26
SG0000-400-0050-500-50-1	5901602400708	4,0	50	200	0,64	1,57
SC0000-500-0040-500-50-1	5901602401293	5,0	40	200	0,64	1,57

*wartość teoretyczna



NORMY	ZASTOSOWANIE
PN-EN 10025-2	Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych – Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych.
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 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 IEC 62561-2	Elementy urządzenia piorunochronnego (LPSC) – Część 2: Wymagania dotyczące przewodów i uziumów.
PN-EN 10346	Wyroby płaskie stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły do obróbki plastycznej na zimno – Warunki techniczne dostawy.
PN-EN 10143	Blachy i taśmy stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły – Tolerancje wymiarów i kształtu.
PN-EN 10204	Wyroby metalowe – Rodzaje dokumentów kontroli.
PN-EN ISO/IEC 17050-1	Ocena zgodności – Deklaracja zgodności składana przez dostawcę -- Część 1: Wymagania ogólne.

PARAMETRY LOGISTYCZNE

Opakowanie jednostkowe	Krażek 50 kg (+/- 2kg) ¹
Opakowanie zbiorcze	Paleta EURO 1200 kg (+/- 5%) ²
Tolerancja ilościowa	Ze względu na charakter dostarczanych produktów, Cynk-Mal S.A. ma prawo do realizacji dostawy w tolerancji wagowej +/- 10% w stosunku do przyjętej w zamówieniu i potwierdzeniu zamówienia wagi nominalnej

^{1,2} Istnieje możliwość wykonania innego pakowania na indywidualne zamówienie



CYNK-MAL S.A.
 ul. Pątnowska 48
 59-220 Legnica
 tel. +48/76 8551 500
 fax. +48/76 8551 501
 www.cynkmal.pl
 e-mail: cynkmal@cynkmal.pl

Sales Department
 tel. +48/76 855 15 14
 tel. +48/76 855 15 18
 tel. +48/76 855 15 19
 tel. +48/76 855 15 33
 tel. +48/76 855 15 35
 e-mail: handlowy@cynkmal.pl

Share Capital - full paid up
 20 191 000,00 PLN
 District Court Wrocław Fabryczna
 Court Reg. No. 0000284987
 VAT No. PL6911115171
 BDO 000084109