

Schvaľovací protokol číslo : 2017/IN/MAT/ 151

Stavba: Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra
 Zhotoviteľ: ZDRUŽENIE „INFRAŠTRUKTÚRA NITRA“
 Vedúci člen združenia: Doprastav a.s., Drieňová 27, 826 56 Bratislava
 Člen združenia: STRABAG s.r.o., Mlynské Nivy 61/A, 825 18 Bratislava

Predkladá na schválenie

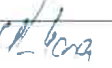
1. Základné údaje	
Materiál / dokument (technické parametre)	Portály dopravného značenia
Výrobca / spracovateľ	Doprastav a.s.
Objekt	SO 118, 119
Konštrukcia	Oceľové komponenty a príslušenstvo
Účel použitia	Portály dopravného značenie

2. Predkladaná dokumentácia	
Vyhlasenie o parametroch	Prehlásenie o zhode – VALENTA (šróby, matice), SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH č. 04/2017
Technická špecifikácia	x
Certifikát	Inšpekčný certifikát 235161179, certifikát kvality 19733, 20046, Certifikát-osvedčenie o skúške zvarača (V. Zemek, P. Vátrt, P. Matyáš), CERTIFIKÁT regist č. Q/E/B 0011-5, Certifikát zhody systému riadenia výroby č. 1517-CPR-5442015, sPRÁVA č. cpr-2017544 z priebežného dohľadu systému riadenia výroby, CERTIFIKÁT SK2-0316-673, SK CERTIFIKÁT ZHODY SK05-ZSV-0281
Počiatočná skúška typu	x
Technické podmienky výrobcu	x
Ostatné dokumenty	Skúšobná správa 1000691211, test report 0027320512/000002, II. ATESTY POUŽITÉHO MATERIÁLU-Doprastav a.s., OSVEDČENIE O KOMPLETNOSTI VÝROBKU P28-17, PROTOKOLY O PROTIKORÓZNEJ OCHRANE 110/2017 – Doprastav a.s. (13.11.2017)

Predkladá za zhotoviteľa : Ing. Dušan Putirka, PhD.	Podpis : 	Dátum : 07.11.2017
Prijal za dozora :	Podpis :	Dátum :

3. Schvaľovanie dozorom	
Materiál / dokument	<u>schválený</u> */ neschválený* pre použitie na stavbe
Schválený pre účel	
Pripomienky dozora	

*nehodiace sa škrtnite

Schvaľuje za dozora : Mgr. Ivana Šimková, PhD.	Podpis : 	Dátum : 13.12.2017
Slovenská správa ciest – IVSC Bratislava		

Dokumenty k portálom

- inšpekčné certifikáty,
- prehlásenia o zhode,
- protokol o skúške

	OSVEDČENIE O KOMPLETNOSTI VÝROBKU	
	P28-17	

Názov výrobku: PORTÁL DOPRAVNÉHO ZNAČENIA		Certifikát preukázania zhody č.: SK05 – ZSV – 0281 VoP č.04/2017	
Výrobca: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie Kočovská cesta 2121/7 915 01 Nové Mesto nad Váhom	Dodávateľ: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie Kočovská cesta 2121/7 915 01 Nové Mesto nad Váhom	Odberateľ: INPEK HOLDING, a.s., Štefánikova trieda 81 949 01 Nitra	
Stavba: Príprava strategického parku Nitra (cestná infraštruktúra)		Objekt: SO 118	Podrobnosti: /opora, pilier, km, / P 1 K-PP 0,055
Typ: Portál DPS-PVZ-R		Rozpätie 18,950 m Hmotnosť 4220 kg	Balenie: Voľne ložené
Výrobné číslo: P-0028	Rok výroby: 2017	Číslo výkresu: P-0028	Číslo zákazky: 110/2017
OTK: Bc. Šimovec Juraj Dátum: _____ Pečiatka, podpis		Expedícia: Balaj Pavol Miesto: _____ Pečiatka, podpis	
		 Nové Mesto nad Váhom Doprastav, a. s. ZÁVOD PREFA Drieňová 31, 821 01 Bratislava 2 - 1161/1 -	
		Pavol Balaj majster - hlavný OK	

Informácie pre odberateľa:

- Portály sú vyrobené podľa výkresovej dokumentácie. Všetky predpísané tolerancie sú dodržané. Povrchová úprava spĺňa predpísané podmienky
- Kontrola trvalého zabezpečovania kvality je vykonávaná na základe certifikátu na systém kvality v zmysle ISO 9002.

Podmienky záruky:

- Na portály sa vzťahujú ustanovenia Obchodného zákonníka (Zákon 513/1999 Z.z.)
- Na výrobky poskytuje výrobca 60 mesačnú záruku od dátumu expedície
- Portály budú chránené proti mechanickému poškodeniu a nebude na nich vykonaný žiadny zásah bez vedomia výrobcu, resp. dodávateľa
- Portály budú odborne zabudované
- Záruka zaniká pri svojvoľných zmenách v osvedčení neoprávnenou osobou

Nároky na reklamácie si uplatňujete u dodávateľa.

Kontakt: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie, Kočovská cesta 2121/7,
 915 01 Nové Mesto nad Váhom
 tel., fax 032/7741928, 032/7710250)
 e-mail: juraj.simovec@doprastav.sk
 Formulár ev. č. 06e/15-05102/2001

Meranie hrúbky protikoróznej ochrany - metalizácia :

Predpísaná hodnota : 100 µm

PDZ	Číslo merania	Nameraná hodnota v mikrometroch	Vyjadrenie
P28-0015	1	114	
	2	128	
	3	124	
	4	110	
	5	119	
	6	127	
	7	124	
	8	122	
	9	125	
	10	126	
	11	127	
	12	120	
	13	119	
	14	116	
	15	120	
	16	123	
	17	110	
	18	127	
	19	116	
	20	128	
	21	123	
	22	129	
	23	128	
	24	127	
	25	113	
	26	127	
	27	119	
	28	118	
	29	123	
	30	116	
	31	127	
	32	122	
	33	123	
	34	118	
	35	116	
	36	116	
	37	120	
	38	118	
	39	120	
	40	127	
Priemerná hodnota		121	OK

V Novom Meste nad Váhom

Vypracoval: OTK - Hrnčár Miroslav

Kontakt : Doprastav a.s. Oceľové konštrukcie, VHS9, Kočovská cesta 2121/7,
915 01 Nové Mesto nad Váhom, tel./fax. 032/7714155

Meranie hrúbky protikoróznej ochrany - metalizácia + NS

Predpísaná hodnota : 280 μm

PDZ	Číslo merania	Nameraná hodnota v mikrometroch	Vyjadrenie
P28 - 6094	1	285	
	2	296	
	3	290	
	4	295	
	5	286	
	6	287	
	7	283	
	8	294	
	9	291	
	10	299	
	11	294	
	12	306	
	13	302	
	14	286	
	15	289	
	16	297	
	17	294	
	18	293	
	19	291	
	20	302	
	21	308	
	22	304	
	23	301	
	24	306	
	25	311	
	26	305	
	27	306	
	28	308	
	29	302	
	30	317	
	31	304	
	32	306	
	33	305	
	34	303	
	35	286	
	36	288	
	37	289	
	38	302	
	39	304	
	40	284	
Priemerná hodnota		297	OK

V Novom Meste nad Váhom

Vypracoval: OTK - Hrnčár Miroslav

Kontakt : Doprastav a.s. Oceľové konštrukcie, Kočovská cesta 2121/7,
915 01 Nové Mesto nad Váhom, tel./fax. 032/7714155



	OSVEDČENIE O KOMPLETNOSTI VÝROBKU	
	P29-17	

Názov výrobku: PORTÁL DOPRAVNÉHO ZNAČENIA		Certifikát preukázania zhody č.: SK05 – ZSV – 0281 VoP č.04/2017	
Výrobca: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie Kočovská cesta 2121/7 915 01 Nové Mesto nad Váhom	Dodávateľ: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie Kočovská cesta 2121/7 915 01 Nové Mesto nad Váhom	Odberateľ: INPEK HOLDING, a.s., Štefánikova trieda 81 949 01 Nitra	
Stavba: Príprava strategického parku Nitra (cestná infraštruktúra)		Objekt: SO 118	Podrobnosti: /opora, pilier, km, / P 2 K-NI 0,200
Typ: Portál DPS-PVZ-R		Rozpätie 18,950 m Hmotnosť 4040 kg	Balenie: Voľne ložené
Výrobné číslo: P-0029	Rok výroby: 2017	Číslo výkresu: P-0029	Číslo zákazky: 110/2017
OTK: Bc. Šimovec Juraj Dátum: _____ Pečiatka, podpis: 		Expedícia: Balaj Pavol Miesto: _____ Pečiatka, podpis:   Nové Mesto nad Váhom Doprastav, a. s. ZÁVOD PREFA Drieňová 31, 821 01 Bratislava 7 - 1161/1 -	

Informácie pre odberateľa:

- Portály sú vyrobené podľa výkresovej dokumentácie. Všetky predpísané tolerancie sú dodržané. Povrchová úprav spĺňa predpísané podmienky
-
- Kontrola trvalého zabezpečovania kvality je vykonávaná na základe certifikátu na systém kvality v zmysle ISO 9002.

Podmienky záruky:

- Na portály sa vzťahujú ustanovenia Obchodného zákonníka (Zákon 513/1999 Z.z.)
- Na výrobky poskytuje výrobca 60 mesačnú záruku od dátumu expedície
- Portály budú chránené proti mechanickému poškodeniu a nebude na nich vykonaný žiadny zásah bez vedomia výrobcu, resp. dodávateľa
- Portály budú odborne zabudované
- Záruka zaniká pri svojvoľných zmenách v osvedčení neoprávnenou osobou

Nároky na reklamácie si uplatňujete u dodávateľa.

Kontakt: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie, Kočovská cesta 2121/7,
 915 01 Nové Mesto nad Váhom
 tel., fax 032/7741928, 032/7710250)
 e-mail: juraj.simovec@doprastav.sk
 Formulár ev č 06e/15-05102/2001

doprastav	Meranie protikoróznej ochrany	
------------------	--------------------------------------	--

Meranie hrúbky protikoróznej ochrany - metalizácia :

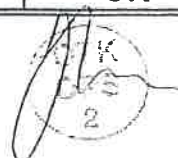
Predpísaná hodnota : 100 µm

PDZ	Číslo merania	Nameraná hodnota v mikrometroch	Vyjadrenie
PZS - 0014	1	109	
	2	114	
	3	128	
	4	116	
	5	122	
	6	123	
	7	127	
	8	120	
	9	115	
	10	126	
	11	123	
	12	128	
	13	120	
	14	115	
	15	116	
	16	128	
	17	119	
	18	127	
	19	124	
	20	111	
	21	123	
	22	120	
	23	127	
	24	125	
	25	116	
	26	108	
	27	121	
	28	119	
	29	123	
	30	127	
	31	122	
	32	112	
	33	127	
	34	123	
	35	128	
	36	126	
	37	127	
	38	118	
	39	116	
	40	127	
Priemerná hodnota		121	OK

V Novom Meste nad Váhom

Vypracoval: OTK - Hrnčár Miroslav

Kontakt : Doprastav a.s. Ocelové konštrukcie, VHS9, Kočovská cesta 2121/7,
915 01 Nové Mesto nad Váhom, tel./fax. 032/7714155



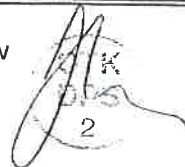
Meranie hrúbky protikoróznej ochrany - metalizácia + NS

Predpísaná hodnota : 280 μm

PDZ	Číslo merania	Nameraná hodnota v mikrometroch	Vyjadrenie
P09 - do 14	1	287	
	2	291	
	3	294	
	4	293	
	5	297	
	6	293	
	7	291	
	8	290	
	9	286	
	10	284	
	11	298	
	12	297	
	13	302	
	14	307	
	15	302	
	16	306	
	17	305	
	18	297	
	19	294	
	20	306	
	21	308	
	22	302	
	23	296	
	24	294	
	25	293	
	26	297	
	27	291	
	28	293	
	29	296	
	30	306	
	31	305	
	32	304	
	33	311	
	34	302	
	35	300	
	36	297	
	37	291	
	38	288	
	39	284	
	40	291	
Priemerná hodnota		297	OK

V Novom Meste nad Váhom

Vypracoval: OTK - Hrnčár Miroslav

Kontakt : Doprastav a.s. Ocelové konštrukcie, Kočovská cesta 2121/7,
915 01 Nové Mesto nad Váhom, tel./fax. 032/7714155
2

	OSVEDČENIE O KOMPLETNOSTI VÝROBKU	
	P30-17	

Názov výrobku: PORTÁL DOPRAVNÉHO ZNAČENIA		Certifikát preukázania zhody č.: SK05 – ZSV – 0281 VoP č.04/2017	
Výrobca: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie Kočovská cesta 2121/7 915 01 Nové Mesto nad Váhom	Dodávateľ: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie Kočovská cesta 2121/7 915 01 Nové Mesto nad Váhom	Odberateľ: INPEK HOLDING, a.s., Štefánikova trieda 81 949 01 Nitra	
Stavba: Príprava strategického parku Nitra (cestná infraštruktúra)		Objekt: SO 118	Podrobnosti: /opora, pillar, km, / P 3 MUK Nitra - Sever
Typ: Portál DPS-PVZ-R		Rozpätie 13,700 m Hmotnosť 3380 kg	Balenie: Voľne ložené
Výrobné číslo: P-0030	Rok výroby: 2017	Číslo výkresu: P-0030	Číslo zákazky: 110/2017
OTK: Bc. Šimovec Juraj Dátum: _____ Pečiatka, podpis 		Expedícia: Balaj Pavol Miesto: _____ Pečiatka, podpis Nové Mesto nad Váhom  Doprastav, a. s. ZÁVOD PREFA Drleňová 31, 821 01 Bratislava 2 - 1161/1 - Pavol Balaj majster – hlavný OK	

Informácie pre odberateľa:

- Portály sú vyrobené podľa výkresovej dokumentácie. Všetky predpísané tolerancie sú dodržané. Povrchová úprav splňa predpísané podmienky
-
- Kontrola trvalého zabezpečovania kvality je vykonávaná na základe certifikátu na systém kvality v zmysle ISO 9002.

Podmienky záruky:

- Na portály sa vzťahujú ustanovenia Obchodného zákonníka (Zákon 513/1999 Z.z.)
- Na výrobky poskytuje výrobca 60 mesačnú záruku od dátumu expedície
- Portály budú chránené proti mechanickému poškodeniu a nebude na nich vykonaný žiadny zásah bez vedomia výrobcu, resp. dodávateľa
- Portály budú odborne zabudované
- Záruka zaniká pri svojvoľných zmenách v osvedčení neoprávnenou osobou

Nároky na reklamácie si uplatňujete u dodávateľa.

Kontakt: Doprastav a.s., Závod Prefa, úsek Ocelové konštrukcie, Kočovská cesta 2121/7,
 915 01 Nové Mesto nad Váhom
 tel., fax 032/7741928, 032/7710250)
 e-mail: juraj.simovec@doprastav.sk
 Formulár ev. č. 06e/15-05102/2001

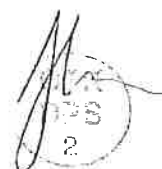
Meranie hrúbky protikoróznej ochrany - metalizácia :

Predpísaná hodnota : 100 μm

PDZ	Číslo merania	Nameraná hodnota v mikrometroch	Vyjadrenie
D30-D017	1	109	
	2	114	
	3	128	
	4	116	
	5	122	
	6	123	
	7	127	
	8	120	
	9	115	
	10	126	
	11	123	
	12	128	
	13	115	
	14	128	
	15	122	
	16	116	
	17	129	
	18	122	
	19	127	
	20	126	
	21	118	
	22	116	
	23	130	
	24	121	
	25	127	
	26	133	
	27	129	
	28	125	
	29	127	
	30	122	
	31	126	
	32	127	
	33	120	
	34	131	
	35	110	
	36	129	
	37	122	
	38	127	
	39	123	
	40	111	
Priemerná hodnota		123	OK

V Novom Meste nad Váhom

Vypracoval: OTK - Hrnčár Miroslav

Kontakt : Doprastav a.s. Oceľové konštrukcie, VHS9, Kočovská cesta 2121/7,
915 01 Nové Mesto nad Váhom, tel./fax. 032/7714155

doprastav	Meranie protikoróznej ochrany	
------------------	--------------------------------------	--

Meranie hrúbky protikoróznej ochrany - metalizácia + NS

Predpísaná hodnota : 280 μ m

PDZ	Číslo merania	Nameraná hodnota v mikrometroch	Vyjadrenie
P30-0017	1	292	
	2	290	
	3	287	
	4	284	
	5	296	
	6	293	
	7	299	
	8	286	
	9	302	
	10	286	
	11	288	
	12	301	
	13	307	
	14	302	
	15	306	
	16	305	
	17	300	
	18	294	
	19	286	
	20	297	
	21	283	
	22	281	
	23	288	
	24	291	
	25	297	
	26	299	
	27	286	
	28	297	
	29	291	
	30	306	
	31	305	
	32	302	
	33	304	
	34	287	
	35	291	
	36	296	
	37	290	
	38	301	
	39	306	
	40	303	
Priemerná hodnota		295	OK

V Novom Meste nad Váhom

Vypracoval: OTK - Hrnčár Miroslav

Kontakt : Doprastav a.s. Oceľové konštrukcie, Kočovská cesta 2121/7,
915 01 Nové Mesto nad Váhom, tel./fax. 032/7714155

**Stavba: Príprava strategického parku Nitra (cestná infraštruktúra)
SO 118**

Typ: DPS-PVZ-RK

Zákazka: 110/2017

- **protokol o stanovení hrúbok**
- **osvedčenie pre aplikáciu NH**

V Novom Meste nad Váhom : 13.11.2017
Vypracoval: OTK – Bc. Šimovec Juraj



Kontakt:

Doprastav a.s Bratislava, Závod Prefa úsek Oceľové konštrukcie
Kočovská cesta 2121/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom
tel. +421 32 7710248 - 50., fax. +421 32 7714155
e-mail: miroslav.hrncar@doprastav.sk

Stavba: **Príprava strategického parku Nitra (cestná infraštruktúra)**
SO 118
Typ: **DPS-PVZ-RK**

Zákazka: 110/2017

Termín prác :

Popis prác : protikorózna ochrana portálov dopravného značenia

Portále dopravného značenia :

Čistenie povrchu . otryskanie na Sa 3

METALIZÁCIA..... 100 µm

PENETRAČNÝ NÁTER.....30 µm

ZÁKLADNÝ NÁTER.....100 µm

VRCHNÝ NÁTER.....80 µm

Zinacor 850 (ZN 85%+Al 15%)

HEMPADUR MASTIC 45880 riedený 30% *

***(neráta sa do celkovej hrúbky PKO)**

HEMPADUR MASTIC 45880

HEMPATHANE HS 55610 RAL 7040

CELKOVÁ HRÚBKÁ..... 280 µm

(min 224 – max 560*) µm

Meracie miesta: nie sú stanovené

***(Na členitých povrchoch môže byť NDFT trojnásobok požadovanej hrúbky)**

Počet meraní: meranie sa vykonáva na 8 náhodne zvolených miestach
na ktorých sa prevedie 5 meraní

Merací prístroj : ELCOMETER 456

*** Penetračný náter 30 µm sa podľa TP 068 nepočíta do celkovej hrúbky
protikoróznej ochrany.**

V Novom Meste nad Váhom: 13.11.2017

Vyhotovil: OTK – Bc. Šimovec Juraj



Kontakt:

Doprastav a.s Bratislava, Závod Prefa úsek Ocel'ové konštrukcie
Kočovská cesta 2121/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom
tel. +421 32 7710248 - 50., fax. +421 32 7714155
e-mail: miroslav.hrncar@doprastav.sk



Vyhlásenie o parametroch

č. DOP 02/2015

1. Jedinečný identifikačný kód výrobku:

HEMPATHANE 35380, HEMPETHANE 35390, HEMPAXANE 55000, HEMPETHANE ENAMEL 55100, HEMPETHANE TOPCOAT 55210, HEMPETHANE HS 55610, HEMPETHANE HS 55613, HEMPETHANE FAST DRY 55750, HEMPETHANE TOPCOAT 55910, HEMPETHANE 55930, HEMPEL'S 024DE 1K-PUR-Clearcoat, LACOR 2K PUR SM 153LA, HEMPEL'S 154DE, HEMPEL'S 174DE 1K-PUR-Zinkstaub, HEMPEL'S 177DE, HEMPEL'S 453DE 1K-PUR-EG-Decklack, HEMPEL'S Pilot 470DE, HEMPEL'S 550DE 1K-PUR-EG-Decklack, HEMPEL'S 551DE 2K-AY-EG-II. Decklack, HEMPEL'S 55ADE 2K-AY-II. Decklack, HEMPEL'S 555DE 2K-AY-II. Decklack, HEMPETHANE TL 87/EG 87480, HEMPEL'S 877DE, HEMPETHANE ACCELERATOR 99070, Werkzeugreiniger 99610

a doplnkový materiál: Tužidlo: 95580, 98000, 95370, 97050, 95580

Riedidlo: HEMPEL'S Thinner 08060, 014DE

2. Typ stavebného výrobku:

Rozpúšťadlové polyuretánové náterové látky

3. Meno a kontaktná adresa výrobcu:

Hempel A/S
Lundtoftevej 150
DK-2800 KgsLyngby (Dánsko)

4. Účel použitia:

Antikorózna ochrana oceľových konštrukcií v súlade s STN EN ISO 12944.

5. Systém posudzovania a overovania nemennosti parametrov: Systém 3

Deklarované produkty sú v zhode s ustanoveniami zákona č. 133/2013 Z.z. (Zákon o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov), ak sa používa v súlade s pokynmi uvedenými v údajových listoch resp. aplikačných inštrukciách, a že sa na výrobok a jeho použitie uplatňuje norma STN EN ISO 12 944: 2001 Náterové látky. Protikorózna ochrana oceľových konštrukcií ochrannými náterovými systémami.

6. Orgán technického posudzovania

AO SK05, Akreditované skúšobné laboratórium náterových látok a dopravného značenia,

Výskumný ústav dopravný, a. s.,

Veľký Diel 3323, 010 08 Žilina

7. Deklarované parametre v rámci počiatočných skúšok typu sa skúšala náterová látka HEMPETHANE TOPCOAT 55210 a overili sa:

Vlastnosť	Deklarovaná hodnota alebo trieda	Číslo protokolu o skúške a odkaz na laboratórium
Protikorózna ochrana ocele	Korózne prostredie C4	Protokol č. 178/05

Toto vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 3.

Podpísal v zastúpení výrobcu:

Ing Robert Vančo, Konateľ a area manager,

HEMPEL (Czech Republic) s.r.o.

Dátum: 3. September 2015

Hempel /Czech Republic/ s.r.o.
Bohunická 153/50, 619 00 Brno
OZZO Buzulucká 30961/50 Zvolen
Tel: +421 389269, 10 DPH: SK2020476491

Údajový list

HEMPADUR MASTIC 45880



45880: BASE (Báza) 45889: CURING AGENT (Tužidlo) 95880

Popis: HEMPADUR MASTIC 45880 je dvojzložková, polyamidovým aduktom vytvrdzovaná vysokosušinová, vysoko nanášavá epoxidová náterová hmota. Vytvára tvrdý a pevný náter, má dobré zmačacie vlastnosti a vytvrdzuje pri nízkych teplotách.

Odporúčané použitie: Ako samozákladujúci povrchovo tolerantný náter alebo ako mezináter popr. vrchný náter v systémoch pre ťažké prevádzkové podmienky, kde sa požaduje nízky obsah prchavých organických látok (VOC) a vysoko nanášavý film. Ako viacúčelová náterová hmota v údržbových systémoch podľa špecifikácie vrátane balastných nádrží, trupov lodí pod čiarou ponoru a na novú oceľ v tých prípadoch, kedy potreba menšieho počtu produktov pre celý projekt prevyšuje požiadavky na špeciálne nátery. Môže byť špecifikovaný ak sú požadované dlhšie pretieracie intervaly pre polyuretánové vrchné nátery (typický prepravný náter). Môže byť použitý priamo na vytvrdené zinksilikátové (výrobky GALVOSIL) alebo žiarovo striekané (metalizované) povrchy, aby sa zabránilo vzniku vzduchových bublín.

Prevádzková teplota Maximum, len za sucha. 120°C/248°F.

Certifikáty / Schválenia: V súlade so špecifikáciou Aramco APCS 1, APCS 12, APCS 26 a 26T.
Vyhovuje časti 175.300 podľa Code of Federal Regulations Title 21 – suché potraviny. Pre viac informácií kontaktujte spoločnosť Hempel.

V súlade s európskou normou European Fire Standard EN 13501-1, klasifikácia B-s1, d0.
Testované na neprítomnosť znečisťujúcich látok pre náklady obilia v Newcastle Occupational Health, Veľká Británia.

Schválené ako materiál s nízkym šírením plameňa po povrchu, ak sa používa ako súčasť vopred definovanej náterovej sústavy. Pozri "Prehlásenie o zhode" v www.hempel.com pre ďalšie podrobnosti.

Vyhovuje smernici EU 2004/42/EC: podkategória j.

Dostupnosť: Súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.

FYZIKÁLNE ÚDAJE:

Číslo odtieňov/odtienie: 12170* / Šedá. (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Konečný vzhľad: Polo-lesklý
Obsah sušiny, %: 80 ± 1
Teoretická výdatnosť: 6.4 m²/liter [256.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Bod vzplanutia: 39 °C [102.2 °F]
Špecifická hmotnosť: 1.5 kg/liter [12.1 libry/americký galón]
Suchý na dotyk: 4 hod. 20°C
Plne vytvrdený: 14 deň / dni 10°C/50°F
Obsah VOC: 216 g/l [1.8 libry/americký galón]
Doba skladovateľnosti: 3 roky v prípade prípravku BASE a 3 rok (25 °C) od dátumu výroby v prípade prípravku CURING AGENT.

*Ďalšie odtiene sú dostupné prostredníctvom MULTI-TINT systému.

Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel

ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:

Verzia; miešané produkty: 45880
Pomer miešania: BASE (Báza) 45889: CURING AGENT (Tužidlo) 95880
3 : 1 Objemovo
Metóda aplikácie: Bezvzduchové striekanie / Štetec
Riedidlo (max. objem): < 5% HEMPEL'S THINNER 08450, v závislosti od účelu (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Doba spracovateľnosti (Bezvzduchové striekanie): 1 hod. 20°C
Doba spracovateľnosti (Štetec): 2 hod. 20°C
Veľkosť ústia trysky: 0.017 - 0.023 " (Podľa samostatných APLIKAČNÝCH INŠTRUKCIÍ)
Tlak na tryske: 250 bar [3625 psi]
Čistenie náradia: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá: 125 µm [5 mils] (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá: 150 µm [6 mils]
Pretierací interval, min: viď. POZNÁMKY na druhej strane
Pretierací interval, max: viď. POZNÁMKY na druhej strane

Bezpečnosť:

Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v Kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy.



Vyhlásenie o parametroch

č. DOP 01/2015

1. Jedinečný identifikačný kód výrobku:

HEMPADUR SEALER 05970, HEMPADUR SEALER 05990,

HEMPADUR LTC 15030, HEMPADUR 15100, HEMPADUR 15130, HEMPEL'S SHOPPRIMER 15280, HEMPADUR PRIMER 15300, HEMPADUR PRIMER 15302, HEMPADUR ZINC 15340, HEMPADUR ZINC 15350, HEMPADUR ZINC 15360, HEMPADUR 15400, HEMPADUR 15500, HEMPADUR 15553, HEMPADUR FAST DRY 15560, HEMPADUR 15570, HEMPADUR 15590,

HEMPADUR ZINC 17340, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPADUR Fast Dry 17410, HEMPADUR 17630, HEMPADUR QUATTRO 17634, HEMPADUR AVANTGUARD 550, HEMPADUR AVANTGUARD 750

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530, HEMPADUR 35560, HEMPADUR 35760, HEMPADUR ANTISTATIC 35770, HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF 35870, HEMPEL'S VINYL ESTER GF 35910,

HEMPADUR 45080, HEMPADUR 45143, HEMPADUR 45150, HEMPADUR 45182, HEMPADUR HI-BUILD 45201, HEMPADUR HI-BUILD 45220, HEMPADUR HI-BUILD 45230, HEMPADUR FAST DRY 45410, HEMPADUR PRO 45601/3, HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45741/3, HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751/3, HEMPADUR MASTIC 45880/ 4588W,

HEMPADUR 47140, HEMPADUR 47200, HEMPADUR ULTRA-STRENGTH 47500, HEMPADUR UNIO 47741/3, HEMPADUR 47960,

HEMPADUR ENAMEL 55340, HEMPADUR NPP 55672, HEMPEL'S OXIDUR 55850, HEMPEL'S 158DE 2K-EP-ZP-Grundfarbe,

HEMPEL'S 159DE 2K-EP-ZP-Grundfarbe, HEMPEL'S 160DE 2K-EP-Zinkstaub, HEMPEL'S 552DE 2K-EP-EG-I. Decklack, HEMPADUR ANTI-STATIC 85170, HEMPADUR 85671, HEMPADUR TL87/EG 87280, HEMPADUR TL 87/ZP 87430, HEMPADUR 87540

a doplnkový materiál:

Tužidlo: 89300, 950D0, 97270, 95020, 97550, 95950, 95040, 97030, 95100, 95140, 95270, 95040, 95570, 95740, 95350, 95360, 95100, 97580, 95360, 97560, 95570, 95100, 97430, 97820, 97040, 97043, 97330, 97334, 95530, 98870, 95010, 95450, 98180, 95040, 97220, 97330, 98420, 97360, 97371, 97652, 98750, 95881, 95880, 9588W, 98140, 98410, 98430, 98741, 98743, 97100, 930DE, 954DE, 940DE, 930DE, 97371, 97740

Riedidlo: HEMPEL's Thinner 08450

2. Typ stavebného výrobku:

Rozpúšťadlové epoxidové náterové látky

3. Meno a kontaktná adresa výrobcu:

Hempel A/S
Lundtoftevej 150
DK-2800 KgsLyngby (Dánsko)

4. Účel použitia:

Antikorózna ochrana oceľových konštrukcií v súlade s STN EN ISO 12944.

5. Systém posudzovania a overovania nemennosti parametrov: Systém 3

Deklarované produkty sú v zhode s ustanoveniami zákona č. 133/2013 Z.z. (Zákon o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov), ak sa používa v súlade s pokynmi uvedenými v údajových listoch resp. aplikačných inštrukciách, a že sa na výrobok a jeho použitie uplatňuje norma STN EN ISO 12 944: 2001 Náterové látky. Protikorózna ochrana oceľových konštrukcií ochrannými náterovými systémami.

HEMPEL



6. Orgán technického posudzovania
AO SKOS, Akreditované skúšobné laboratórium náterových látok a dopravného značenia,
Výskumný ústav dopravný, a. s.,
Veľký Diel 3323, 010 08 Žilina

7. Deklarované parametre

V rámci počítačových skúšok typu sa skúšala náterová látka HEMPADUR 47200 a overili sa:

Vlastnosť	Deklarovaná hodnota alebo trieda	Číslo protokolu o skúške a odkaz na laboratórium
Protikoročná ochrana ocele	Korózne prostredie C4	Protokol č.178/05

Toto vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 3.

Dátum: 3. Septembra 2015

Podpisal v zastúpení výrobcu:

Ing Robert Vančo,

Konateľ a Area manager, HEMPEL (Czech republic) s.r.o.

Podpis:

Hempel /Czech Republic/ s.r.o.
Bohunická 133/50, 619 00 Brno
OZKO Buzulucká 3, 961 50 Zvolen
IČO: 31899269, IČ DPH: SK2020476491

HEMPEL

Protokol o zkoušce č.64/2007/1

Zadavatel: HEMPEL (Czech Republic) s.r.o.
 Bartoškova 3
 602 00 Brno

Specifikace vzorku: Zinacor 850 100 µm
 Hempadur Mastic 4588W/10000 140 µm
 Hemptthane HS 55610/10000 60 µm

Podkladový kov: Ocel otryskána na stupeň Sa 3
 dle ČSN EN ISO 8501-1

Počet vzorků: 15 ks

Cíl zkoušky: Stanovení ochranných vlastností nátěrového systému na povrchu
 metalizovaném Zinacorem 850

Zakazka: 3016/000
 Vzorky přijaty dne: 21.03.2007 osobně
 Zkoušky provedeny v době od: 02.04.2007
 do: 25.06.2007

Provedené zkoušky Stanovení tloušťky nátěru Stanovení přílnavosti nátěru: Odtrhová zkouška Stanovení odolnosti proti vlhkosti: Kontinuální kondenzace Korozní zkouška v neutrální solné mlze Vyhodnocení - koroze - koroze řezu - puchýře - přílnavost	Identifikace metody ČSN EN ISO 2808 ČSN EN ISO 4624 ČSN EN ISO 6270-1 ČSN EN ISO 7253 ČSN EN ISO 4628-3 Interní postup ČSN EN ISO 4628-2 ČSN EN ISO 4624
Protokol vystaven dne: 28.06.2007 Počet listů: 3 Počet výtisků: 2	Vedoucí laboratoře Ing. Jaroslava Benešová

Výsledky zkoušek se týkají pouze zkoušeného předmětu, vzorku nátěrové hmoty a z ní zhotovených nátěrů. Bez písemného souhlasu zkušební laboratoře se nesmí protokol reprodukovat jinak než celý.

Zkoušení

1. Specifikace vzorku: Zmacor 850 II 100 µm
Hempadur Masine 4588W 10000 II 100 µm
Hempathine HS 55610 10000 II 60 µm
2. Podkladový kov: Ocel otryskana na stupeň Sa 3 dle ČSN EN ISO 8501-1
3. Příprava vzorku: Vzorky byly zhotoveny zadavatelem

4. Stanovení tloušťky nátěru ČSN EN ISO 2808

Přístroj: Deltascope MP 3 C (Fischer)

Celková tloušťka povlaku (µm)

Vzorek	Průměr	Strana s číslem			Průměr	Strana bez čísla		
		Min	Max	A		Min	Max	A
M26	300	275	333	21,5	275	253	290	17,6
M27	*263	240	279	11,8	258	234	287	19,8
M28	*267	211	286	15,3	273	260	283	8,2
M30	*270	258	297	15,8	252	238	269	12,2
M31	*278	262	296	15,1	307	297	328	13,6
M32	*234	212	262	19,1	262	247	276	11,4
M34	*260	241	279	15,0	290	272	318	18,2
M35	*248	236	253	7,0	254	246	269	9,5
M37	*287	268	312	18,1	263	245	275	12,4
M38	*248	229	269	11,3	288	265	310	16,8
M39	259	235	280	19,9	277	268	291	8,8
M41	264	251	281	12,8	286	265	312	16,7
M43	264	244	287	17,2	281	274	285	4,6
M44	294	290	298	3,5	329	290	365	30,0
M45	258	245	271	13,6	289	271	308	14,8
Poznámka:	Δ	směrodatná odchylka						
	*	exponovaná strana vzorku						

5. Stanovení přilnavosti nátěru před zkouškou. Odtřhová zkouška ČSN EN ISO 4624

Přístroj: Hydraulický odtřhovač P A T G M 01
Rozsah přístroje: 0-20 MPa
Použité lepidlo: Epoxidové dvousložkové UHU (poměr tužem 1:1)
Naměřená hodnota:

Vzorek číslo	Přilnavost povlaku ČSN EN ISO 4624
M26	8,5 MPa (100° C) 8,4 MPa (100° C) 8,2 MPa (100° C)

b. Stanovení odolnosti proti vlhkosti. Kontinuální kondenzace dle ČSN EN ISO 6270-1

Podmínky zkoušky: 100% RH
 Teplota (35 ± 2) °C vnitřní prostředí korozní komory
 Teplota (23 ± 2) °C vnější prostředí laboratoře
 Zkušební zařízení: Korozní komora vlhkosti SVU OM
 Doba expozice: 720 h
 Výsledky hodnocení:

Expozice (h)	Vzorek	Koroze ČSN EN ISO 4628-3	Puchýře ČSN EN ISO 4628-2	Přílnavost ČSN EN ISO 4624
430	M35	Rt0	0	5,8 MPa (100%aC)
	M37	Rt0	0	6,0 MPa (100%aC)
	M38	Rt0	0	6,2 MPa (5%aB, 30%aB C, 65%aC)
720	M35	Rt0	0	4,8 MPa (70%aB C, 30%aC)
	M37	Rt0	0	5,2 MPa (90%aB C, 10%aC)
	M38	Rt0	0	5,2 MPa (95%aB C, 5%aC)
	M35	Rt0	0	4,2 MPa (98%aB C, 2%aC)
	M38	Rt0	0	4,6 MPa (100%aB C)
				5,0 MPa (95%aB C, 5%aC Y)

7. Korozní zkouška v neutrální solné mlze dle ČSN EN ISO 7253

Podmínky zkoušky: Mlhá 5% roztoku chloridu sodného
 100% RH
 Teplota (35 ± 2) °C
 pH 6,5 - 7,2
 Zkušební zařízení: Korozní komora Hettach Vötsch
 Doba expozice: 720 h - 1440 h
 Vzorky č. M28, M30 byly opatřeny řezem do nátěru k podkladovému kovu v šíři 0,5 mm
 Rezný nástroj: nůž Brevet Instruments s karbid-wolframovým ostřím o šířce 0,5 mm
 Výsledky hodnocení:

Expozice (h)	Vzorek číslo	Koroze ČSN EN ISO 4628-3	Koroze Zn v okolí řezu c	Puchýře ČSN EN ISO 4628-2	Přílnavost ČSN EN ISO 4624
720	M28	Rt0	0,9 mm	0	6,8 MPa (60%aC, 40%aC D)
	M30				
	M27				
	M31				
	M32				
	M34	Rt0	1,0 mm	0	7,0 MPa (60%aC, 40%aC D)
	M27				
	M28				
	M30				
	M31				
1440	M32	Rt0	1,0 mm	0	7,2 MPa (5%aC, 90%aC D, 5%aC Y)
	M28				
	M30				
	M31				

Poznámka: c - b h, 2 b je původní šířka řezu a b je celková průměrná koroze v mm, v okolí řezu
 Zkoušela: B Štemberová

Zkušebna SVUOM s.r.o.

U Městského pivovaru SVUOM s.r.o. Praha 7

Laboratoř I pro zkoušení protikorozních a fyzikálně-mechanických vlastností povlaků a nátěrových hmot

U Městského pivovaru SVUOM s.r.o. Praha 7

List 1

Počet listů 1

Závěr k protokolu č.64/2007/1

Z výsledku provedených korozních zkoušek vyplývá dle ČSN EN ISO 12944-6 „Nátěrové hmoty – protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – Část 6: Laboratorní zkušební metody, klasifikace nátěrového systému

Hempadur Mastic 4588W/10000

tl. 140 µm

Hempathane HHS 55610/10000

tl. 60 µm

aplikováno v tloušťce 200 µm, na ocel se zároveň stříkaným kovovým povlakem ZINACOR 850 v tloušťce cca 100 µm

stupeň korozní agresivity C 5-I Životnost vysoká (H)

stupeň korozní agresivity C 5-M Životnost vysoká (H)

Životnost je charakterizována jako očekávaná doba do první obnovy nátěru. Dle ČSN EN ISO 12944-5 (kap.5.5) je první velká údržba z důvodu korozního napadení obecně nutná, je-li dosaženo prořezání povrchu povlaku na stupeň R_i 3 dle EN ISO 4628-3 (tj. 1% plochy)

Zapsala: Ing. Jaroslava Benešová
V Praze dne 25.01.2010



Údajový list

HEMPATHANE HS 55610



55610 BASE (Báza) 55619: CURING AGENT (Tužidlo) 97050

Popis:	HEMPATHANE HS 55610 je dvojzložková polyuretánová náterová hmota vytvrdzujúca alifatickým isokyanátom, s dobrou stálosťou lesku a farebného odtieňa. Obsahuje zínkfosfát.
Odporúčané použitie:	Ako náter spĺňajúci požiadavky na VOC (obsah prchavých organických látok) vysoko nanášavý vrchný náter pre ochranu konštrukčnej ocele v silne koróznom prostredí. Môže byť špecifikovaný ako jednovrstvový náterový systém "priamo na kov" v prostrediach klasifikovaných ako C2 a C3.
Prevádzková teplota	Maximum, len za sucha: 120°C/248°F vid. POZNÁMKY na druhej strane
Certifikáty / Schválenia:	Schválene ako materiál s nízkym šírením plameňa po povrchu, ak sa používa ako súčasť vopred definovanej náterového systému. Pozri "Prehlásenie o zhode" v www.hempel.com pre ďalšie podrobnosti. Vyhovuje smernici EÚ 2004/42/EC: podkategória j. Súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.
Dostupnosť:	
FYZIKÁLNE ÚDAJE:	
Číslo odtieňov/odtiene:	10000/ Biela. (vid. POZNÁMKY na druhej strane)
Konečný vzhľad:	lesklý
Obsah sušiny, %:	67 ± 1
Teoretická výdatnosť	6.7 m ² /liter [268.7 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Bod vzplanutia:	31 °C [87.8 °F]
Špecifická hmotnosť	1.4 kg/liter [12 libry/americký galón]
Suchý povrch:	3 hod. 20°C
Preschnutý náter:	5 hod. 20°C
Plne vytvrdený:	7 deň / dní 20°C
Obsah VOC:	336 g/l [2.8 libry/americký galón]
Doba skladovateľnosti:	3 roky v prípade prípravku BASE a 2 rok (25 °C) od dátumu výroby v prípade prípravku CURING AGENT. <i>* Ďalšie odtiene sú dostupné prostredníctvom MULTI-TINT systému</i> <i>* Ďalšie odtiene sú dostupné podľa ponukového listu</i> <i>Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel</i>
ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:	
Verzia; miešané produkty:	55610
Pomer miešania:	BASE (Báza) 55619: CURING AGENT (Tužidlo) 97050 7:1 Objemovo
Metóda aplikácie:	Bezvzduchové striekanie (vid. POZNÁMKY na druhej strane) / Štetec (vid. POZNÁMKY na druhej strane)
Riedidlo (max. objem):	08080 (5%) / 08080 (5%)
Doba spracovateľnosti:	2 hod. 20°C
Veľkosť ústia trysky:	0.017 - 0.021 "
Tlak na tryske:	175 bar [2537.5 psi] (Údaje pre bezvzduchové striekanie sú odporúčané a môžu byť prispôbené)
Čistenie náradia:	HEMPEL'S THINNER 08080
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá:	100 µm [4 mils] / 4 mils (vid. POZNÁMKY na druhej strane)
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá:	150 µm [6 mils] / 6 mils
Pretierací interval, min:	vid. POZNÁMKY na druhej strane
Pretierací interval, max:	vid. POZNÁMKY na druhej strane
Bezpečnosť:	Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v Kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy.

Údajový list HEMPATHANE HS 55610



PRÍPRAVA POVRCHU:
APLIKAČNÉ PODMIENKY:

Podľa špecifikácie
Nanášajte výlučne na suchý a čistý povrch s teplotou vyššou, ako je hodnota rosného bodu, aby nedochádzalo ku kondenzácii. Minimálna teplota vytvrdzovania je -10°C/14°F.
Pri bode mrazu a teplotách pod bodom mrazu vzniká nebezpečenstvo tvorby ľadu na povrchu, čo obmedzí priľnavosť náteru.
Na vytváranie filmu môžu nepriaznivo vplyvať dažďové prehánky, vysoká vlhkosť alebo kondenzácia počas aplikácie a nasledujúceho intervalu po aplikácii. 24 hod., 20°C
Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie.
Podľa špecifikácie: Doporučené náterové systémy sú HEMPADUR FAST DRY 15560, HEMPADUR MASTIC 45880/45881

PREDCHÁDZAJUCI NÁTER

NÁSLEDNÝ NÁTER

Poznámky

VOC - Nariadenie EU 2004/42/EC

Žiadny(e).

Výrobok	Ako je dodaný	5 obj. % riedenie	Limit fáza II, 2010
5561010000	336 g/l	362 g/l	500 g/l

Pre obsah organických prchavých látok (VOC) pri iných odtieňoch viď. Karta bezpečnostných údajov.

Stabilita odtieňov/odtieňa:

Farebná stálosť pri niektorých odtieňoch môže byť ovplyvnená vystavením silným chemickým atmosférickým podmienkam.
Toto nemá vplyv na vlastnosti náteru. Pri niektorých odtieňoch (žltá, červená, oranžová, zelená, atď), môžu byť potrebné ďalšie vrstvy náteru pre zabezpečenie plného krytia.

Atmosferická / prevádzková teplota:
Aplikácie:

Pokiaľ je prevádzková teplota nad 100°C, dá sa očakávať mierna zmena odtieňa. Produkt sa zmráči. Ak je špecifikovaný ako jednvrstvý náterový systém "Priamo na kov" postupujte podľa "Dobrej natieračskej praxe" a aplikujte pásový náter pred aplikáciou striekaním na ťažko prístupné plochy. CURING AGENT (Tužidlo) 97050 : je citlivé na vzdušnú vlhkosť.

Hrúbka náterového filmu / riedenie:

Aj malé množstvo vody rozmiešané vo farbe môže mať za následok zníženie doby spracovateľnosti náterovej hmoty a vznik defektov vo výslednom náterovom filme.
V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. Tým sa zmení výdatnosť a môže byť ovplyvnená doba zasychania a interval medzi nátermi. Bežný rozsah hrúbky náterového filmu je: minimum 50 µm/2 mils (zriedený), minimum 75 µm/3 mils (neriedený), maximum 125 µm/5 mils.

Podmienky pre skladovanie
Odtiene:

Skladujte na suchom mieste a pevne uzavreté až do doby použitia.
Tento produkt je k dispozícii v niekoľkých odtieňoch pigmentovaných hlinikom s rôznym obsahom sušiny.

Tužidlo:
Pretieranie:

Pre viac informácií kontaktujte spoločnosť HEMPEL.
Balenie tužidla otvárajte opatrne, pretože nádoba môže byť natlakovaná.
Pretieracie intervaly súvisiace s neskoršími expozičnými podmienkami: Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej priľnavosti. Po vystavení vplyvom znečisteného prostredia, je nutné pred nanášaním ďalšieho náteru povrch dokonale očistiť opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechať uschnúť.

Špecifikácia nahrádza akékoľvek orientačné pretieracie intervaly uvedené v tabuľke.

Životné prostredie	Atmosférické, stredné					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPATHANE	18 h	None	9 h	None	6 h	None

NR = nedoporučuje sa, Ext. = predĺžený int. m = minúty h = hodiny d = dni

Poznámka k pretieraniu:

Pre zabezpečenie dobrej priľnavosti medzioperačného náteru (najmä v prípade dlhých pretieracích intervalov) je nevyhnutné, aby bol povrch úplne čistý. Všetky nečistoty, olej a masť je potrebné odstrániť vhodným detergentom a následne povrch omyť vysokotlakou čistou vodou. Soli je potrebné odstrániť opláchnutím čistou vodou.

Poznámka:

Kvalita očistenia povrchu sa dá overiť testom na malej ploche, tzv. „test patch“
HEMPATHANE HS 55610 Len pre profesionálne použitie.

VYDALA:

HEMPEL A/S

5561010000

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - viď Vysvetľujúce poznámky k údajovému listom výrobkov, prístupné na www.hempel.sk. Údaje, špecifikácie, nariadenia a doporučená uvedená v tomto údajovom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, kompletnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia nie je zaručená a musí byť stanovená Kupujúcim a/alebo Uživateľom.

Výrobky sú dodávané a akákoľvek technická pomoc je poskytovaná v súlade so Všeobecnými podmienkami pre predaj, dodávky a služby firmy Hempel, ak nie je písomne výslovne dohodnuté inak. Výrobca a Predajca nie je v žiadnom rozsahu, nad rámec tu uvedeného, zodpovedný za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde. Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po piatich rokoch od vydania.

PRIPRAVA POVRCHU

Nová oceľ: Abrazívne otryskanie na minimálne Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s povrchovým profilom odpovedajúcim Rugotestu č. 3, N9a až N10, najlepšie BN9a až BN10, Keane-Tator komparátor, 2,0 G/S alebo ISO komparátor, Medium (G).

Povrchy natreté zinksilikátom alebo metalizované povrchy (metalizácia striekaním): Odstráňte olej a masť, a pod vhodným detergentom. Odstráňte soli a iné nečistoty očistením (vysokotlakou) čistou vodou. Zinkové soli (biela hrdza) musia byť odstránené opláchnutím vysokotlakou čistou vodou, podľa potreby v kombinácii s očistením tvrdou nylonovou kefou. Je doporučené nanášať ďalší náter na metalizované povrchy čo najskôr a zabrániť tak prípadnému znečisteniu.

Betón: Odstráňte odbedňovacie prostriedky a iné nečistoty emulzným očistením a následne opláchnite vysokotlakou čistou vodou. Abrazívnym otryskaním, popr. mechanickým čistením alebo leptaním kyselinou odstráňte vrstvu usadenín soli a uvoľnený materiál tak, aby ste získali tvrdý, drsný a rovnomerý povrch. Napenetrujte povrch vhodným penetračným náterom, podľa odpovedajúcej náterovej špecifikácie.

Opravy a údržba: Dôkladne odstráňte olej a masť vhodným detergentom. Soly a iné nečistoty odstráňte omytím vysokotlakou čistou vodou. Dôkladne vyčistite poškodené oblasti pomocou elektrického nástroja na čistenie na min. hodnotu St 2 (bodové opravy) alebo pomocou abrazívneho pieskovania na min. hodnotu Sa 2 (lepšie však na hodnotu Sa 2½) (ISO 8501-1:1988). Zlepšená príprava povrchu zlepšuje účinnosť prípravku. Otryskanie vodou sa javí ako alternatíva k suchému čisteniu dobre priľnavých náterov a/alebo ocele. Výsledkom otryskania vodou musí byť neporušená vrstva so zdrsneným povrchom. Pri otryskaní ocele vodou sa má dosiahnuť čistota: Wa 2 – Wa 2½ (atmosférická expozícia)/min, Wa 2½ (ponor) (ISO 8501-4:2006). Pred aplikáciou je prípustný stupeň okamžitej korózie: maximálne M (atmosférická expozícia)/M, podľa možnosti L (ponor) (ISO 8501-4:2006).

Okraje upravte do zdravého a neporušeného povrchu. Odstráňte zvyšky prachu. Opravte náter na odhalených miestach na plnú hrúbku náterového filmu. Na povrchoch s jamkovou koróziou sa môže vyskytovať nadmerné množstvo zvyškov soli, ktorých odstránenie môže vyžadovať otryskanie vodou, mokré abrazívne otryskanie, alternatívne suché abrazívne otryskanie, opláchnutie vysokotlakou vodou, oschnutie a nakoniec znovu suché abrazívne otryskanie.

APLIKAČNÉ PODMIENKY

Nanášajte výlučne na suchý a čistý povrch s teplotou vyššou, ako je hodnota rosného bodu, aby nedochádzalo ku kondenzácii. Používajte iba vtedy, ak aplikácia a vytvrdzovanie môže prebiehať pri teplotách nad: - 5°F/23°F, najlepšie viac než 0°C. Teplota samotnej náterovej hmoty by mala byť 15 °C alebo vyššia. Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie.

Žiadny, alebo podľa špecifikácie.

PREDCHÁDZAJÚCI NÁTER:

NÁSLEDNÝ NÁTER:

Poznámky

VOC - Nariadenie EU 2004/42/EC

Žiadny, alebo podľa špecifikácie.

Výrobok	Ako je dodaný	5 obj. % riedenie	Limit fáza II, 2010
4588012170	216 g/l	248 g/l	500 g/l

Pre obsah organických prchavých látok (VOC) pri iných odtieňoch viď. Karta bezpečnostných údajov.

Atmosferická / prevádzková teplota: Prírodnou vlastnosťou epoxidových náterov a teda aj tohto výrobku je kriedovanie vo vonkajšom prostredí. Pri zvýšených teplotách je väčšia náchylnosť k mechanickému poškodeniu a citlivosť k pôsobeniu chemikálií.

Aplikácie:

Aplikácia na povrchy s obsahom kremičitanu zinočnatého alebo striekaním metalizované povrchy (riedenie): Doporučujeme aplikovať náter pomocou "hmlového nástreku" za predpokladu, že teplota náteru je vyššia ako cca: 20°C. Aplikujte tenkú vrstvu nezriedeného náteru (hmlový nástrek) a po niekoľkých minútach naneste ďalší náter v plnej špecifikovanej hrúbke. Ak je teplota laku nižšia než: 20°C, môže sa vyžadovať riedenie (max. 15 %).

Hrúbka náterového filmu / riedenie:

V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. Tým sa zmení výdatnosť a môže byť ovplyvnená doba zasychania a interval medzi nátermi. Bežný rozsah hrúbky náterového filmu je: 100-200 µm/4-8 tis. palca. Môže byť špecifikovaná menšia hrúbka náterového filmu, ktorá si vyžiada dodatočné riedenie, viď. samostatné APLIKAČNÉ INŠTRUKCIE. **Zabráňte aplikácii nadmernej hrúbky náterového filmu.**

Odtiene:

Produkt je tiež dostupný v odtieni obsahujúcom pigment železitej sludy (tzv. MIO, odtieň č. 12430 - červený šedý).

Tento produkt je k dispozícii v niekoľkých odtieňoch pigmentovaných hliníkom s rôznym obsahom sušiny.

Údajový list

HEMPADUR MASTIC 45880



Pretieranie

Pretieracie intervaly súvisiace s neskoršími expozičnými podmienkami. Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti. Po vystavení vplyvom znečisteného prostredia je nutné pred nanášaním ďalšieho náteru povrch dokonale očistiť opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechať uschnúť.

Špecifikácia nahrádza akékoľvek orientačné pretieracie intervaly uvedené v tabuľke.

Životné prostredie	Atmosférické, stredné					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
HEMPATEX	54 h	4,5 d	18 h	36 h	6 h	12 h
HEMPATHANE	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
Životné prostredie	Ponorenie					
	4,5 d	90 d	36 h	90 d	12 h	30 d
HEMPADUR						

NR = nedoporučuje sa. Ext. = predĺžený int. m = minúty h = hodiny d = dni

Pretieracie intervaly:

Poznámka:

VYDALA:

Špecifikácia nahrádza akékoľvek orientačné pretieracie intervaly uvedené v tabuľke.

HEMPADUR MASTIC 45880 Len pre profesionálne použitie.

HEMPEL A/S

4588012170

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - vld' Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov, prístupné na www.hempel.sk. Údaje, špecifikácie, nariadenia a doporučená uvedená v tomto údajovom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, kompletnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia nie je zaručená a musí byť stanovená Kúpujúcim alebo Užívateľom.

Výrobky sú dodávané a akákoľvek technická pomoc je poskytovaná v súlade so Všeobecnými podmienkami pre predaj, dodávky a služby firmy Hempel, ak nie je písomne výslovne dohodnuté inak. Výrobca a Predajca nie je v žiadnom rozsahu, nad rámec tu uvedeného, zodpovedný za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde. Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po piatich rokoch od vydania.

II. ATESTY POUŽITÉHO MATERIÁLU

Stavba: Príprava strategického parku Nitra (cestná infraštruktúra) SO 118

Typ: DPS-PVZ-RK

Zákazka: 110/2017

[illegible]

V Novom Meste nad Váhom dňa : 13.11.2017

Vypracoval: OTK – Bc. Šimovec Juraj

Kontakt:

Doprastav a.s Bratislava, Závod Prefa, úsek Oceľové konštrukcie,
Kočovská cesta 2121/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom
tel. +421 32 7710248 - 50., fax. +421 32 7714155



STAHLWERK THÜRINGEN

A01 Stahlwerk Thüringen GmbH
A05 Quality Assurance Department
Kronacher Straße 6
07333 Unterwellenborn
Germany

A08 Our Order No.: 2035158113
A07 Your Order No.: 511416

B02 Quality: S355J2+M
according to: EN 10025-2/2004

A03 Certificate No. 74/3-2013
Advice No. A130228089

1 / 2

A02 Inspection Certificate 3.1

according to EN 10204:2004/3.1



A04
A06

Salzgitter Mannesmann
Stahlhandel s.r.o.
Na Bojisti 24
120 00 Praha 2
CZECH REPUBLIC

Pos.	Heat No.	Dimension	According to	Length	Pieces	Weight
A10	B07	B01		B09	B08	B13
012	31599	U 300	DIN 1026	12 100 mm	20	11 095 kg
013	31599	U 300	DIN 1026	14 100 mm	18	11 610 kg

Heat Analysis [%]

Heat No.	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80
max	0.20	0.25	1.60	0.030	0.030					
min		0.14								
31599	0.08	0.19	1.46	0.019	0.020	0.009	0.017	0.042	0.005	0.08

Heat Analysis [%]

Heat No.	Cu	Ni	Mo	Ti	CEV1
B07	C81	C82	C83	C84	C93
max	0.55				0.46
min					
31599	0.26	0.11	0.03	0.018	0.37

Tensile test

Heat No.	Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65V _{So} [%]	Ys/Ts
B07	C11	C12	C13	C14
max		630		
min	355	470	22.0	
31599	403	517	30.0	0.78

Z03 Works inspector
René Merbach

Z02 Mar 1, 2013

Z04



0769
0769 - CPD - 062023h
12



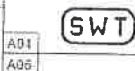
A03 Certificate No. 74/3-2013
Advice No. A130228089

2 / 2

A02 Inspection Certificate 3.1

according to EN 10204:2004/3.1

A01 Stahlwerk Thüringen GmbH
A05 Quality Assurance Department
Kronacher Straße 6
07333 Unterwellenborn
Germany



Salzgitter Mannesmann
Stahlhandel s.r.o.
Na Bojisti 24
120 00 Praha 2
CZECH REPUBLIC

A08 Our Order No.: 2035158113
A07 Your Order No.: 511416

B02 Quality: S355J2+M
according to: EN 10025-2/2004

Impact test		L C02				
Heat No.	Type	Temp	1	2	3	M
			[J]			
			C42	C42	C42	C43
min			19			27
31599	KV 450	-20°C	80	120	128	109

Z01 Material for galvanization. Si: 0.14% - 0.25%

- electric arc melting
- controlled rolled
- surface condition without complaint

General technical terms of delivery for hot rolled structural steel products: DIN EN 10025-1

Intended uses: Building constructions or civil engineering

Durability: No performance determined

Regulated substances: No performance determined

Weldability: according to DIN EN 1011-2

Tolerances on dimensions and shape:

HE/IPE/UB/UC/BP/HP according to DIN EN 10034

U/IPE/PFC according to DIN EN 10279

We confirm herewith that the delivered material complies with the terms of the order.

Z03 Works inspector
René Merbach

Z02 Mar 1, 2013



0769
0769 - CPD - 062023h
12

Inspection certificate according to EN 10 204-3.1

U.S.Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U.S.Steel
044 54 Košice
SLOVAK REPUBLIC

Code: 727PC2L4/13C
Works Order No: XC453147
Advice No: 14/438673 01
Your order: 30/04/14/GU

ARCIMPEX s.r.o.
K čističce 53
739 25 SVIADNOV
Czech Republic

METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 14/438673 01

Desc. of goods: HEAVY PLATES 12MM AND UNDER	Size: 5,000 x 1500,0 x 3000,0 mm EN 10051/10
Standard: EN 10025-2/04	Net Weight: 5 326 kg
Quality: S355J2+N	Spec. No: 30716601

Unit No	Coil No	Heat	Unit No	Coil No	Heat
554480803	5544808	55448	554480804	5544808	55448

MECHANICAL TEST RESULTS

	Min. / Max.	Coil No 5544808
Tensile streng.-Rm(1) (MPa)	470/630	610
Yield point-ReH(1) (MPa)	355/	500
Elongation A5(1) (%)	20,0/	27,5

Direction: (1)-transversal;

CHEMICAL COMPOSITION, %

	Min. / Max.	Heat No 55448		Min. / Max.	Heat No 55448
C	/0,20	0,19	Mn	/1,60	1,38
Si	0,146/0,254	0,216	P	/0,025	0,018
Al	0,020/	0,041	S	/0,025	0,007
Cr	/0,30	0,03	Cu	/0,55	0,03
CEV	/0,460	0,431	Mo	/0,060	0,004
Ni	/0,30	0,01	V	/0,030	0,002

On the basis of the IAEA recommendation allowed limit of weight-based activity of a heat sample amounts up to 300 Bq/kg.

The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 radionuclide is not higher than 100 Bq/kg.

Košice: 18.05.2014, 7:30:33 THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS.

JOZEF ČERVENÁK, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: jcervenak@sk.uss.com, tel.: +421-55-6737464

DARINA BERNÁTOVÁ, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: dbernatovala@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732373

149 Last Page: 1

F-USM/0063-04/10-01-12

06
1015 E-30-20300-06

U. S. Steel Košice, s.r.o. 02
Vstupný areál U. S. STEEL
Odbor Analýzy kvality a špecifikácie
Uvoľňovanie výrobkov a Hutmé atesty
044 54 Košice

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.1

EN 10204:2004

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION

16/0590

VÍTKOVICE
A01, A05/ VÍTKOVICE STEEL, a.s.,
Moravská Ostrava Českobratrská 3321/43 PSČ 702 00
ČESKÁ REPUBLIKA

A03/ Číslo dokumentu, No. N 857/2016
Z02/ Datum Data 14.01.2016
Strana, Page, Seite 1/ 2

A05/ Odesílatel/Výrobce, Customer/Manufacturer, Besteller/Erzeuger, Acceptor/destinataire

STEELCOM SK s.r.o.
V. P. Tótha 56/4
03601
Martin
SK

A06/ Číslo zakázky výrobce, Manufacturer's order No., Hersteller/Vorgabe, Num. de la commande de l'usine productrice
196601/2016
A07/ Číslo objednávky odebratele, Purchaser's order No., Kundenbestellung, Número de la compra del cliente
132922/002
152000385

A13/ Aviso č., Advice Note No., Aviso Nr., Aviso No. 763818
B14/ Vagon č., Wagon No., Wagon N. 1T09614
B13/3A hmot., Act.mass Ist-Masse Masse of 22 287 kg

Výrobce prohlašuje, že je certifikován podle body 4.3 Přílohy I PED 97/23/ES a podle AD-2000 Marksheet W3 od jmenovaného místa TÜV NORD Reg.č. 0045. Certifikát jeu platné do září 2017. The Manufacturer declares that it is certified by the notified body TÜV NORD Reg. No 0045 according to Article 4.3, Annex I of PED 97/23/EC and acco AD-2000 Marksheet W3. Certificates are valid until September 2017. Der Hersteller erklärt, daß er ist vom benannten Stelle TÜV NORD Reg.Nr. 0045 nach Pt. 4.3 Anlage I, PED 97/23/EG und nach AD-2000 Marksheet W3 zertifiziert. Zertifikat ist bis September 2017 gültig.

EN ISO 3001 : TÜV NORD: 04100930144
EN ISO 14001: TÜV NORD: 04191030144

B01/ Výrobek, Product, Erzeugnis, Produit, Bodí Počet ks, No. of pieces, Stkckzahl, B02/ Rozměry, Dimensions, Maße, B12/ Tvar, hmot., Th. mass, Masse, B13/3A hmot., Act.mass Ist-Masse Masse of

B02/ Označení oceli, Steel designation, Stahlbezeichnung, Désignation de l'acier

ondruska@steelcom.sk

B03/ Dodací podmínky, Terms of Delivery, Lieferbedingungen, Conditions de livraison

10-2160-6920 mm

S355J2+N

22 287 kg
19 plechů

S355J2+N

EN 10025-2/2004
EN 10029 A/N
EN 10163-2 Tr. A Podsk. 1
AD-2000 W1

B14/ Tavná č., Heat No., Schmelz-Nr., No de la coulée	C07	B05/ Počet ks, No. of pieces, Stkckzahl, No de pièces	C08/ Identifik., Identification, Identifizierung, Identification	C01	C02	C03	C10	C11	C13	C11	C12	C13	C02	C03	C10	C41	C12	C43
								Type	Type	[MPa]	[MPa]	[MPa]						

✓ 17405	Y	4	432604	A T	20 P	ReH	A5	382	522	31.2	L	-20	KV ₂	10	195	128	180	168
27345	Y	8	433187	A T	20 P	ReH	A5	399	538	34.6	L	-20	KV ₂	7.5	48	56	49	51
		3	433188	A T	20 P	ReH	A5	388	546	32.7	L	-20	KV ₂	7.5	35	80	69	61
37454	Y	4	433180	A T	20 P	ReH	A5	395	538	30.7	L	-20	KV ₂	7.5	64	77	56	66

C01-C02/ Chemické složení [%]

lavba	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Al	N	Nb	CEV
17405	0.160	1.420	0.350	0.013	0.005	0.050	0.030	0.030	0.003	0.004	0.004	0.030	0.005	0.002	0.41
27345	0.170	1.420	0.330	0.010	0.002	0.040	0.050	0.030	0.004	0.003	0.005	0.048	0.008	0.002	0.42
37454	0.170	1.450	0.280	0.015	0.006	0.060	0.030	0.030	0.005	0.005	0.003	0.043	0.005	0.002	0.43

B07/ Identifikace výrobků

lavba	čís.zk	plechy
17405	432604	201641 101 102 201 202
27345	433187	201632 201 202 203
		201633 101 102
		201634 101 102
		201638 203
	433188	201636 202
		201637 201 202
37454	433180	201640 101 102 201 202

Control of dimensions and results of surface inspection without objection.
Masskontrolle und Oberflächenbeschichtigung ohne Beanstandung.
Contrôle de dimensions et contrôle visuel de surface sans défauts.

B05/ Značení výrobku, Marking of the product, Kennzeichnung des Erzeugnisses, Marquage du produit:
Vývalek, Plech, Tavná, Jakost, Zkouška / Rolled product No., Plate No., Heat No., Quality, Test No.,
Walzlück, Blech, Schmelzen, Qualität, Probe

Radioizotopická aktivita materiálu nepřekročila 100 Bq/kg.
Garance UZ dle EN 10160 pl. st. S1.

Ž01/ Prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že uvedené výrobky na něž se vztahuje toto prohlášení jsou ve shodě s předpisy, jež jsou specifikovány k užití smlouvou a je na výrobky vydáno Prohlášení o vlastnostech dle nařízení EU 2005/2011.
Es wird hiermit auf ausschliessliche Verantwortlichkeit erklärt, dass die hier angeführten Erzeugnisse auf die sich diese Erklärung bezieht, entsprechen den im Kaufvertrag spezifizierten Vorschriften.
Thereby we declare to our exclusive responsibility that the mentioned products to which this declaration is in accordance with regulations, which are specified by the contract.

A04/ Značka výrobce, Manufacturer's mark, Zeichen des Herstellers, Marque du producteur



Inspector's Stamp, Zeichen des Sachverständigen, Poinçon de réception



Z01/ Číslo platnosti, 203/ Raznéke zúčtovacie kontoly

VÍTKOVICE STEEL
Miroslav SITKOVÁ
Independent authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezavisly oprávněný zástupce

Znalec / Inspector /
Prüfer / L'expert de l'usine

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.1

EN 10204:2004

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION

A02

VÍTKOVICE STEEL

A01/A05/ VÍTKOVICE STEEL, a.s.,
Moravská Ostrava Československá 3321/46 PSC 702 00
ČESKÁ REPUBLIKA

A03/ Číslo dokumentu, No. N

Z02/ Datum Date

Strana, Page, Seite

857/2016

14.01.2016

2 / 2

A08/ Číslo zakázky výrobce, Manufacturer's
works order No., Werksauftrags-Nr.,
Num. de la commande de l'usine productrice

196601/2016

Výrobce prohlašuje, že je certifikován podle bodu 4.3 Přílohy I PED 97/23/EC a podle
AD 2008 Merklein W3 od jmenovaného místa TÜV NORD Regio 0015. Certifikát je platný
do září 2017. The Manufacturer declares that it is certified by the notified body TÜV NORD
Regio 0015 according to Article 4.3, Annex I of PED 97/23/EC and according to AD-2008
Merklein W3. Certificates are valid until September 2017. Der Hersteller erklärt, daß er
benanntes Stelle TÜV NORD Regio 0015 nach Pt. 4.3 Anlage I, PED 97/23/EG und nach
AD-2008 Merklein W3 zertifiziert. Zertifikate sind bis September 2017 gültig.

EN ISO 9001 : TÜV NORD: 04100930144
EN ISO 14001: TÜV NORD: 04104030144

B14/ Tabla č. Heat No. Schmelze Nr. No de la coulée																	B09/ Počet ks No. of pieces Stückzahl No. de pièces																	C03/ Identifikační Identifikation Identifizierung Identificación																	Zkouška tahem, Tensile test, Zugversuch, Essai de traction																	Zkouška rázem v ohybu [J], Impact test [J], Kerbschlagversuch [J], Essai de résilience [J]																																																																																																																																																																									
C01																	C02																	C03 [°C]																	C10																	C11 Type																	C13 Type																	C11 [MPa]																	C13 [MPa]																	C13 [MPa]																	C02																	C03 [°C]																	C40, C41																	C42																	C43																



0045

Vitkovice Steel, a.s.
Československá 3321/46
CZ- 702 00 Moravská Ostrava

06

0045-CPR-0759

Prohlášení o vlastnostech č. 0008/14
www.vitkovicesteel.com

EN 10025-1

Za tepla válcované konstrukční a stavební ocelové výrobky
Uvažované použití: Konstrukce budov nebo stavebnictví
Mezní úchytky rozměrů a tolerance tvaru: Plech

EN 10029 A/N

Prodloužení

Maz pevnosti v tahu

Výrazná mez kluzu

Rázová houževnatost

Svařitelnost

Živelnost: Neurčuje se

Sledované látky: Neurčují se

S355J2+N - EN 10025-2/2004

201/ Prohlášení na svou výhradní odpovědnost, že uvedené výrobky na ně se vztahuje toto prohlášení jsou ve shodě s předpisy, jež jsou specifikovány kupní smlouvou a je na výrobky vydáno Prohlášení o vlastnostech
de naltzent EU 2.305/2011.

Es wird hiermit auf ausschliessliche Verantwortlichkeit erklärt, dass die hier angeführten Erzeugnisse auf die sich diese Erklärung bezieht, entsprechen den im Kaufvertrag spezifizierten Vorschriften.
Thereby we declare to our exclusive responsibility that the mentioned products to which this declaration is in accordance with regulations, which are specified by the contract

A04/ Značka výrobce:
Manufacturer's mark:
Zeichen des Herstellers:
Marque du producteur:



Inspector's Stamp:
Zeichen des Sachverständigen
Poinçon de réception:



202/ Cvičení platnosti

203/ Raznko záslupce kornely

C01/ Umístění vaku, tělesa, A - hlava, T - tělo, B - paty, B - paty, F - paty, F - paty
C02/ Směr zkoušebních vzorků: L - podélný, longitudinal, längs; T - příčný, transversal, quer, quer

C03/ Zkoušební teplota, Test temperature, Prüftemperatur, Température d'essai

C10/ Tvar zkoušebního vzorku: P - přísmulový, přísmulový, přísmulový, C - cylindrický, cylindric, zylindrisch

C11/ Výrazná nebo smluvní mez kluzu, Yield or proof strength, Stütz- oder Dehngrenze, Limite d'élasticité

C12/ Mez pevnosti v tahu, Tensile strength, Zugfestigkeit, Résistance à la traction

C13/ Těsnost, Elongation after fracture, Bruchdehnung, Allongement après rupture

C40/ Tvar zkoušebního tělesa, C41/ Síla zkoušebního tělesa, C42/ Jednotlivé hodnoty, C43/ Srovnání hodnot

C70/ Způsob výroby oceli, Steelmaking process, Stahlherstellungsverfahren, Mode d'élaboration de l'acier, EG-Nr. 1

100 F64

VÍTKOVICE STEEL

MILUŠA SITKOVÁ

Independent authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezávislý oprávněný zástupce

Znalec / Inspector /
Prüfer / L'expert de l'usine

0506:0000
CEB
11/11/11 11:11:11

△

202 Acc To EN 10204/3.1:2004
Date 18.07.2015

10.07.2015

Order No : CZ151275
Lot No :
Standard : EN 10025-2:2004. EN 10029/2010, A, N, EN 1016
3-2A, AD2000-WL/2006, TUV, CE
Dispatched in Wagon/Truck No: 315239380266
Destination : Czech Republic CZ

No	B07	No	Method	HEAT/CaAT/Deoxidation	C71	CHEMICAL COMPOSITION

[illegible]

A03 INSPECTION CERTIFICATE: 0082178469

201 WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL HAS BEEN DELIVERED TO YOU IN COMPLIANCE WITH YOUR PURCHASE ORDER.
WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL (HEAT NUMBER) HAS BEEN TESTED AND PROVED TO BE FREE OF RADIOACTIVITY.

*5.65SORT(So)

A05 CHIEF DEPARTMENT
TECHNICAL CONTROL
STOMANA INDUSTRY S.A.



INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.1

EN 10204:2004

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION

A02

VÍTKOVICE STEEL

A01/A05 VÍTKOVICE STEEL a.s.,
Moravská Ostrava Českobratrská 3321/46, PSČ 702 00
ČESKÁ REPUBLIKA

A03/Číslo dokumantu No. N

Z02/Datum, Date

Strana, Page, Seite

30748/2015

26.08.2015

1 / 2

A06/Odběratel/Name, Customer/consigne, Besteller/Emittent, Acheteur/dominataire

STEELCOM SK s.r.o.

V. P. Tótha 56/4

03601

Martin

SK

A08/Číslo záznamu výrobce, Manufacturer's

works order No., Werkauftrag Nr.,

Num. de la commande de l'usine productrice

196298/2015

A07/Číslo objednávky odvětví,

Purchaser's order No., Kundenbestellnr.,

Numéro de la commande du client

131493/004

152000234

A10/Avízo 1, Advice Note No., Aviso 1, Aviso No.

758844

B14/Vagón 5, Wagon No., Wagon N.

5T79061

B13/Šk.hm, Act. Masse, Ist-Masse, Masse in

24 687 kg

Výrobce prohlašuje, že je certifikován podle bodu 4.3 Přílohy I PED 97/23/ES a podle
AD-2000 Merkblatt W3 od jmenovaného místa TÜV NORD Reg. d. 2015. Certifying (certifying)
to 2017, the Manufacturer declares that it is certified by the notified body TÜV NORD
Reg. No. 0045 according to Article 4.3, Annex I of PED 97/23/EC and to AD-2000
Merkblatt W3. Certificates are valid until September 2017. Der Hersteller erklärt, dass er
benachteiligt TÜV NORD Reg. Nr. 0045 nach Pt. 4.3 Anlage I PED 97/23/EG und nach
AD-2000 Merkblatt W3 zertifiziert. Zertifikate sind bis September 2017 gültig.

EN ISO 9001 : TÜV NORD: 04100330144

EN ISO 14001: TÜV NORD: 04104030144

ondruska@steelcom.sk

B01/Výrobek, Product, Erzeugnis, Produit, B02/Počet ks, No. of pieces, Stückzahl, Identifizierung

B03-B11/Rozměry, Dimensions, Maße, B12/Teor.hm, Th. mass, Th. Masse, Masse th

B07/Označení oceli, Steel designation, Stahlbezeichnung, Designation de l'acier

B03/ Dodací podmínky, Terms of Delivery, Lieferbedingungen, Conditions de livraison

20-1730-10100 mm

S355J2+N

24 687 kg

9 plechů

S355J2+N

EN 10025-2/2004

EN 10029 A/N

EN 10163-2 Tř. A Podsk. 1

AD-2000 W1

B14/ Tavná č. Heat No. Schmelze Nr. No. de la coulée	C70	B08/ Počet ks No. of pieces Stückzahl No. de pièces	C004/ Identif. Identifizierung Identifizierung Identifizierung	C01	C02	C03 (°C)	C10 Type	C11 Type	C13 Type	C11 [MPa]	C12 [MPa]	C13 [MPa]	C02 [°C]	C03 [°C]	C40, C41	C42	C43

12237	Y	2	424187	A T	20	P	ReH	A5	383	544	31.8	L	-20	KV ₂	10	137	149	155	147
24822	Y	1	422605	A T	20	P	ReH	A5	354	506	30.9	L	-20	KV ₂	10	150	132	131	138
24896	Y	1	422929	A T	20	P	ReH	A5	364	519	31.8	L	-20	KV ₂	10	158	145	150	151
✓ 25212	Y	5	423696	A T	20	P	ReH	A5	393	542	30.4	L	-20	KV ₂	10	95	72	93	87

C71-C92/ Chemická složení [B]

lavba	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Al	N	Nb	CEV
12237	0.166	1.350	0.380	0.015	0.005	0.040	0.020	0.040	0.005	0.004	0.003	0.023	0.006	0.001	0.40
24822	0.145	1.360	0.260	0.016	0.011	0.030	0.030	0.070	0.011	0.003	0.002	0.040	0.008	0.001	0.39
24896	0.157	1.350	0.310	0.019	0.010	0.030	0.040	0.110	0.009	0.002	0.002	0.027	0.007	0.001	0.41
25212	0.165	1.360	0.310	0.019	0.008	0.060	0.030	0.080	0.006	0.004	0.002	0.026	0.008	0.001	0.42

B07/ Identifikace výrobků

lavba	čís.zk	plechy
12237	424187	180612 102 201
24822	422605	180358 101
24896	422929	180357 101
25212	423696	180360 201
		180366 001 002
		180367 001 002

Control of dimensions and results of surface inspection: without objection.

Masskontrolle und Oberflächenbeschulung: ohne Beanstandung.

Contrôle de dimensions et contrôle visuel de surface: sans défauts.

B06/ Značení výrobku, Marking of the product, Kennzeichnung des Erzeugnisses, Marquage du produit:
Vývalek, Plech, Tavná, Jakost, Zkouška / Rolled product No., Plate No., Heat No., Quality, Test No. /
Walztück, Blech, Schmelze, Qualität, Probe

Radioizotopická aktivita materiálu nepřekročila 100 Bq/kg.

Garance UZ dle EN 10160 pl. st. S1.

2017 Prohlášení na svou výhradní odpovědnost, že uvedené výrobky na něž se vztahuje toto prohlášení jsou ve shodě s předpisy, jež jsou specifikovány kupní smlouvou a je na výrobky vydáno Prohlášení o vlastnostech
die mitgeteilten EU 6305/2011.
Es wird hiermit auf meine/unsere Verantwortung erklärt, dass die hier angeführten Erzeugnisse auf die sich diese Erklärung bezieht, entsprechen den im Kaufvertrag spezifizierten Vorschriften.
Thereby we declare to our exclusive responsibility that the mentioned products to which this declaration is in accordance with regulations, which are specified by the contract.

A04/ Značka výrobce:
Manufacturer's mark:
Zeichen des Herstellers:
Marque du producteur:



Inspector's Stamp:
Zeichen des Sachverständigen:
Poinçon de réception:



Z02/ Ověření platnosti
202/ Razika zastupce koutely

C01/ Umístění vzorku, tělesa: A - hlava, Top, Kopf, iste; Z - pato, Bottom, Fuss, pied

C02/ Směr zkoušeného vzorku: L - podélná, longitudinal, längs; T - příčná, transverse, quer, transversal

C03/ Zkoušená teplota, Test temperature, Prüftemperatur, Température d'essai

C10/ Tvar zkoušeného vzorku: P - prismatický, prismatisch, C - cylindrický, cylindrisch, zylindrisch

C11/ Výrazná nebo smíšená mez kluzu, Yield or proof strength, Stiefo oder Dehnungs, Limite d'élasticité

C12/ Mez pevnosti v tahu, Tensile strength, Zugfestigkeit, Résistance à la traction

C13/ Tažnost, Elongation after fracture, Bruchdehnung, Allongement après rupture

C40/ Tvar zkoušeného tělesa, C41/ Šířba zkoušeného tělesa, C42/ Zkoušené hodnoty, C43/ Sférická hodnota

C70/ Způsob výroby oceli, Steelmaking process, Stahlherstellungverfahren, Mode d'élaboration de l'acier, BQ-Y et F

100-FC3

VÍTKOVICE STEEL

MRUBO SÍTKOVÁ

independent authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezávislý oprávněný zástupce

Znalec / Inspector /
Früher / L'expert de l'usine

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.1

EN 10204:2004

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION

A02

VÍTKOVICE STEEL
A01, A05/ VÍTKOVICE STEEL, a.s.,
Moravská Ostrava Českobratrská 3321/46, PSČ 702 00
ČESKÁ REPUBLIKA

A02/ Číslo dokumentu, No., N 30748/2015
Z02/ Datum, Date 26.08.2015
Strana, Page, Seite 2 / 2

A08/ Číslo zakázky výrobce, Manufacturer's
works order No., Werksauftragennr.,
Num. de la commande de l'usine productrice 196298/2015

Výrobce prohlašuje, že je certifikován podle bodu 4.3 Přílohy I PED 97/23/ES a podle
AD-2000 Merkblatt W3 od 1. prosince 2010. TÜV NORD Reg. Nr. 0045. Certifikát je platný
do září 2017. The Manufacturer declares that it is certified by the notified body TÜV NORD
reg. No. 0045 according to Article 4.3, Annex I of PED 97/23/EC and also to AD-2000
Merkblatt W3. Certificates are valid until September 2017. Der Hersteller erklärt, daß er ist von
benannte Stelle TÜV NORD Reg. Nr. 0045 nach Pt. 4.3 Absatz 1, PED 97/23/EG und nach
AD-2000 Merkblatt W3 zertifiziert. Zertifikat sind bis September 2017 gültig.

EN ISO 9001 : TÜV NORD: 04100930144
EN ISO 14001: TÜV NORD: 04104030144

B14/ Tvarba ž. Heat No. Schmelze Nr. No de la coulée	C79	B08/ Počet ks No of pieces Stückzahl No de pieces	C00/ Identifikační Identifizierung Identification	C01	Zkouška tahem, Tensile test, Zugversuchkeit, Essai de traction									Zkouška rázem v ohybu [J] Impact test [J], Kerbschlagversuchkeit [J], Essai de résilience [J]			
					C02	C03 [°C]	C10	C11 Type	C13 Type	C11 [MPa]	C12 [MPa]	C13 [MPa]	C02	C03 [°C]	C43, C41	C42	C44



0045

Vítkovice Steel, a.s.
Českobratrská 3321/46
CZ- 702 00 Moravská Ostrava

06

0045-CPR-0759

Prohlášení o vlastnostech č. 0009/14
www.vitkovicesteel.com

EN 10025-1

Za tepla válcované konstrukční a stavební ocelové výrobky
Uvažované použití: Konstrukce budov nebo stavebnictví
Maximální úchytky rozměrů a tolerance tvaru: Plech

EN 10029 A/N

Prodloužení
Mez pevnosti v tahu
Výrazná mez kluzu
Rázová houževnatost
Svařitelnost
Životnost: Neurčuje se
Sledované látky: Neurčují se

S355J2-N - EN 10025-2/2004

Z01/ Prohlášení na svou výhradní odpovědnost, že uvedené výrobky na něž se vztahuje toto prohlášení jsou ve shodě s předpisy, jež jsou specifikovány kupní smlouvou a je na výrobky vydáno Prohlášení o vlastnostech
die auf ihren EU 6305/2011.
Es wird hiermit auf ausschließliche Verantwortlichkeit erklärt, dass die hier angeführten Erzeugnisse auf die sich diese Erklärung bezieht, entsprechen den im Kaufvertrag spezifizierten Vorschriften.
Thereby we declare to our exclusive responsibility that the mentioned products to which this declaration is in accordance with regulations, which are specified by the contract.

A04/ Značka výrobce:
Manufacturer's mark:
Zeichen des Herstellers:
Marque du constructeur:



Inspector's Stamp:
Zeichen des Sachverständigen:
Poinçon de réception:



Z02/ Ověření platnosti
Z03/ Razítka zástupce koncový

C01/ Umístění vzorku, též: A - hlava, Top, Kopf, lete; Z - pata, Bottom, Fuss, pied
C02/ Směr zkoušebních vzorků: L - podélná, longitudinal, längs; T - příčná, transverse, quer, wankversal
Z - vertikální, vertical, senkrecht
C03/ Zkušební teplota, Test temperature, Prüftemperatur, Température d'essai
C10/ Tvar zkoušebního vzorku: P - prismatic, prismatisches, C - cylindrický, cylindrisch, zylindrisch
C11/ Výrazná nebo smluvní mez kluzu, Yield or proof strength, Strefe oder Dehngrenze, Limite d'élasticité
C12/ Mez pevnosti v tahu, Tensile strength, Zugfestigkeit, Résistance à la traction
C13/ Tažnost, Elongation after fracture, Bruchdehnung, Allongement après rupture
C40/ Tvar zkoušebního tělesa, C41/ Jina zkoušebního tělesa, C42/ Jednotlivé hodnoty, C43/ Srovnávací hodnoty
C70/ Způsob výroby oceli, Steelmaking process, Stahlherstellungverfahren, Mode d'élaboration de l'acier, B04/ Y or T

VÍTKOVICE STEEL

MRÚP SITKOVÁ
Indepedant authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezávislý oprávněný zástupce

Znalec / Inspector /
Prüfer / L'expert de l'usine

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.1

EN 10204:2004

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION

A02

VÍTKOVICE
A01 A05 VÍTKOVICE STEEL, s.r.o.
Moravská Ostrava Českobratrská 3321/46, PSČ 702 00
ČESKÁ REPUBLIKA

A03/Číslo dokumentu, No., Nr. 10369/2016
Z02/Datum, Date 30.03.2016
Sirena, Page, Seite 1 / 2

A06/Odběratel, Offtnehmer, Customer/consigne, Besteller/Emolänger, Acheteur/destinataire

ARCIMPEX s.r.o.
K čističce 53
73925
Sviadnov
CZ

A08/Číslo zakázky výrobce, Manufacturer's
works order No., Werkauftrag Nr.,
Num. de la commande de l'usine productrice

173594/2016

A07/Číslo objednávky odběratele,
Purchaser's order No., Kundenbestell-Nr.,
Numéro de la commande du client

133439/053
401160034

A10/Avízo, Advice Note No., Avico Nr., Avico No.:

137964

B14/Vagon, Wagon No., Wagon N.

337247284629

B13/Sk.hm. Act.mass, Ist-Masse, Masse et

21 195 kg

Výrobce prohlašuje, že je výrobek v souladu s body 4.3 Přílohy I PED 97/23/ES a podle
AD-2000 Machblat WD odpracovaného místa TÜV NORD Reg. 2. 0045. Certifikáty jsou platné
do 31.12.2017. The Manufacturer declares that it is certified by the notified body TÜV NORD
by No 0045 according to Article 4.3, Annex I of PED 97/23/EC and acc. to AD-2000
Machblat WD. Certificates are valid until 31.12.2017. Der Hersteller erklärt, daß er im
besonderen Sinne TÜV NORD Reg. Nr. 0045 nach Pt. 4.3 Anlage I, PED 97/23/EG und nach
AD-2000 Machblat WD zertifiziert. Zertifikate sind bis September 2017 gültig.

EN ISO 3001 : TÜV NORD: 0410030144
EN ISO 14001: TÜV NORD: 0410030144

kanakova@arcimpex.cz

B01/Výrobek, Product, Erzeugnis, Produkt, B02/ Počet ks, No. of pieces, Stückzahl,
B03-B11/Rozměry, Dimensions, Maße, B12/Tvorba, Form, Th. mass, Th. Masse, Masse in

B02/Označení oceli, Steel designation, Stahlbezeichnung,
Désignation de l'acier

B03/Dodací podmínky, Terms of Delivery,
Lieferbedingungen, Conditions de livraison

25-3000-12000 mm

S355J2+N

21 195 kg

3 plechy

S355J2+N

EN 10025-2/2004
EN 10029 A/N
EN 10163-2 Tř. A Podsk. 3
AD-2000 W1

B14/ Tavba č. Heat No. Schmelze Nr. No. de coulée	C70	B00/ Počet ks No. of pieces Stückzahl No. de pièces	C00/ Identifikační Identification Identifizierung Identifikation	C01	Zkouška tahem, Tensile test, Zugversuchtest, Essai de traction										Zkouška rázem v ohybu [J], Impact test [J], Korbbschlagversuchtest [J], Essai de résilience [J]			
					C02	C03 [°C]	C10	C11 Type	C13 Type	C11	C12	C13	C02	C03 [°C]	C10, C11	C12	C13	
										[MPa]	[N]							

30425	Y	2	438493	A T	20 P	ReH	A5	432	563	28.4	L	-20	KV ₂	10	190	205	192	196
30427	Y	1	438472	A T	20 P	ReH	A5	386	555	27.3	L	-20	KV ₂	10	192	186	190	189

171-C92/ Chemické složení [%]

avba	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Al	N	Nb	CEV
30425	0.158	1.410	0.390	0.015	0.003	0.013	0.049	0.032	0.005	0.030	0.004	0.036	0.003	0.016	0.41
30427	0.165	1.390	0.390	0.012	0.002	0.012	0.049	0.032	0.005	0.026	0.004	0.036	0.003	0.016	0.41

107/ Identifikace výrobků

avba	čís.zk	plechy
30425	438493	215959 001 215960 001
30427	438472	215956 001

Kontrola of dimensions and results of surface inspection : without objection.

Maßkontrollen und Oberflächenbeschauung : ohne Beanstandung.

Control de dimensions et contrôle visuel de surface : sans défauts.

106/ Značení výrobku, Marking of the product Kennzeichnung des Erzeugnisses, Marquage du produit:
Výalek, Tř. č., Třída, Jakost, Zkouška / Rolled product No., Plate No., Heat No., Quality, Test No. /
Valzstük, Blech, Schmelzen, Qualität, Probe

Radioizotopická aktivita materiálu nepřekročila 100 Bq/kg.

Garance UZ dle EN 10160 pl. st. S1.

01/ Prohlášení na svou výlučnou odpovědnost, že uvedené výrobky na něž se vztahuje toto prohlášení jsou ve shodě s předpisy, jež jsou specifikovány kupní smlouvou a je na výrobky vydáno Prohlášení o vlastnostech
s vzhledem EU č. 305/2011.

s wird hiermit auf ausschließliche Verantwortlichkeit erklärt, dass die hier angeführten Erzeugnisse auf die sich diese Erklärung bezieht, entsprechen den im Kaufvertrag spezifizierten Vorschriften,
nearly we declare to our exclusive responsibility that the mentioned products to which this declaration is in accordance with regulations, which are specified by the contract.

04/ Značka výrobce:
Manufacturer's mark:
eichen des Herstellers:
marque du producteur:



Inspector's Stamp:
Zeichen des Sachverständigen:
Poinçon de réception:



Z02/ Ověření platnosti
Z02/ Režimové zkušební kontroly

01/ Umístění vzorku, Města: A - hlava, Top, Kopf, tête; Z - pato, Bottom, Fuss, pied
02/ Směr zkoušených vzorků: L - podélná, longitudinal, längs; T - příčná, transversal, quer, transversal
Z - vertikální, vertical, senkrecht

03/ Zkušební teplota, Test temperature, Prüftemperatur, Température d'essai

10/ Tvar zkoušeného vzorku: P - prismatický, prismatisch, prismatisch, C - cylindrický, cylindric, zylindrisch
11/ Výrazná nebo smluvní mez kluzu, Yield or proof strength, Stiefo oder Dehnengrenze, Limite d'élasticité

12/ Mez pevnosti v tahu, Tensile strength, Zugfestigkeit, Résistance à la traction

13/ Tělnost, Elongation after fracture, Bruchdehnung, Allongement après rupture

40/ Tvar zkoušeného tělesa, C41/Síla zkoušeného tělesa, C42/Jednotlivé hodnoty, C43/ Sřední hodnota

70/ Způsob výroby oceli, Steelmaking process, Stahlherstellungverfahren, Mode d'élaboration de l'acier, BO=Y or T

10-FF3

VÍTKOVICE STEEL
MILAN SITKOVÁ
Independent authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezávislý oprávněný zástupce

Znalec / Inspector /
Prüfer / L'expert de l'usine

A02

Strana, Page, Sec 19

2/ 2

173594/2016

314/ Tavba č, Heat No. Schmelze Nr. No de la coulé	C70	BOM/ Počel ka No. of places Stückzahl No de places	CO Id Id Id
---	-----	---	----------------------

C02	C03[*C]	C40,C41	C42	C43
-----	---------	---------	-----	-----



06

0045-CPR-0759

Prohlášení o vlastnostech č. 0009/14
www.vilkovicessteel.com

EN 10025-1

EN 10025-1
Za tepla válcované konstrukční a stavební ocelové výrobky
Uvažovaná použití: Konstrukce budov nebo stavebnictví
Mezní úchytky rozměrů a tolerance (vazr. Plach

Prodloužení	EN 10029 A/N
Mez pevnosti v tahu	
Výrazná mez kluzu	Ocel
Rázová houževnatost	S355J2+N - EN 10025-2/2004
Svařitelnost	
Životnost; Neurčuje se	
Stávaná látky; Neurčují se	

It is in accordance with regulations, which are specified by the contract

RJ
1

202/ Ověření platnosti
203/ Rozlika zástupce kontrolu

Umiestní vzorku, klesá; A - hlava, Top, Kopf, tete; Z - psia, Bottom, Fuss, pied
Smér zkušebných testov; Z - vertikálny, vertical, senkrecht
Zkušebná teplota, Test temperature, Prüftemperatur, Température d'essai
Tvar zkušebného vzorku; P - prizmický, prismal, eckig, G - cylindrický, cylindric, zylindrisch
Výrazné nebo smívalné meze kluzu, Yield or critical strength, Stresse oder Durchgrenz, Limits of elasticité
Mez pevnosti v tahu, Tensile strength, Zugfestigkeit, Résistance à la traction
Táhnosť, Elongation after fracture, Bruchdehnung, Allongement apres rupture
Tvar zkušebného telesa, Ca11isrka zkušebného telesa, Ca22indovollné hodyrky, Ca33ifedni hodnota
Způsob výroby oceli, Electroweld process, Stahlherstellungverfahren, Mode d'elaboration de l'acier, E

MILUŠ SITKOVÁ
Independent authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezavislý oprávněný zástupce

Znalec / Inspector /
Prüfer / L'expert de l'usine

A01 STOMANA INDUSTRY S.A.
1, Vladaisko Vastanie Str.
2304 Pernik, BULGARIA

A03 INSPECTION CERTIFICATE: 0082180313

A02 Acc To : EN 10204/3.1
Date : 23.07.2015

A06 Customer : SHAPE STEEL A.S.
Consignee : Shape Steel
A07 Customer Reference : 15100107
B01 Product : Prime HR Steel Plates.
B08 Total No of pieces : 0006
Total mass,kg : 19 405,000

A08 Order No : CZ151028
Lot No :
Standard : EN 10025-2:2004. EN 10029/2010, A, N, EN 10163
-2A, AD2000-W1/2006, TUV, CE
Dispatched in Wagon/Truck No: 315254110218
Destination : Czech Republic CZ

Destination : Czech Republic CZ

No	PLATE	DIMENSIONS/SIZE				WEIGHT	HEAT CAST	BATCH	STEEL		MECHANICAL PROPERTIES																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		LOT/CL. THICK	WIDTH		LENGTH				GRADE	NUMBER	COND	TEST PLATE	TENSION					IMPACT STRENGTH																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			mm	B10									B11	C00	REH	RM	Dir.	TEMP	KV	V-notch (ISO-V)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
																				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm

A03 INSPECTION CERTIFICATE: 0082180313

[illegible]

Z01 - WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL HAS BEEN DELIVERED TO YOU IN COMPLIANCE WITH YOUR PURCHASE ORDER. WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL (HEAT NUMBER) HAS BEEN TESTED AND PROVED TO BE FREE OF RADIOACTIVITY.

+5,65SQRT(SOI)

A05 CHIEF DEPARTMENT
TECHNICAL CONTROL
STOMANA INDUSTRY S.A.



LUDEK MATYŠČÁK

HRABYNĚ 26 TEL:608617422

IČO:44906731

PROTOKOL O ZKOUŠCE EXAMINATION RECORD

Číslo protokolu:

Record No.: 650/15

Objednavatel:

Customer: Shape Steel a.s. Pobialova 14, Ostrava

Identifikace zkoušené položky

Item identification

Výrobek:

Test object: plech

Materiál:

Material: S355J2+N

Rozměr:

Dimension: 30x500x800

Plech:

Plate No.:

Tavba/značení:

Heat No./marking: 60579

Rastr:

Raster: 100x100

ZKOUŠKA ULTRAZVUKEM ULTRASONIC TESTING

Zkušební metoda:

Test procedure: EN 10160

Hodnocení dle:

Evaluation according to: EN 10160 S1

Přístroj:

Equipment No.: DOPPLER Anyscan-30

Nastavení citlivosti:

Sensitivity adjustment: AVG-diagram

Sonda:

Search unit: SEB 4E

Práh registrace:

2

Registration limit: 0,5 cm

Ozn. kalibrační měrky:

Reference block: K1

Zkušební rozsah:

Sweep range: 0-60 mm

NÁLEZ RESULT

Technik:

Operator: Luděk Matyščík c.č.101-01149

Vyhovuje: ANO

Accept: YES

Kvalifikační stupeň:

Qualification level: 2

Registrované indicace: NE

Registered indication: NO

Datum zkoušky:

Date of exam.: 17.8.2015

Příloha: NE

Enclosure: NO

Převzal:

Schválil:

Approved:





CERTIFICATE OF CONFORMITY

Customer : DOPRASTAV A.S.
DRIENOVA 27
BRATISLAVA
SK 826 56
SLOVAQUIE

Order : P/O 0136/12/0007

Order (ZCR reference) : CMD201201211

Delivery order : LIV201201374

Quality : ZINC WIRE ZINACOR 850 - 2.50MM - PACKED COILS ON PALLET

Quantity : 4 000,00 KG

Package : 1035X1035 PALLETS

Characteristics :

Diameter : + 0,00 à - 0,05 mm
Iron : < 0,020%
Lead : < 0,003%
Copper : < 0,003%
Cadmium : < 0,003%
Aluminium : 14% - 16%

The composition of the ZINACOR zinc-aluminium 15% wire is in accordance with the ISO 14919 norm.



Issued in Angleur, on the 22/11/2012

Philippe Vincent
Quality Department



CERTIFICATO DI COLLAUDO
CERTIFICAT D'ANALYSE
TEST CERTIFICATE/ WERKZEUGNIS

N. 2016- 1001762076

CLIENTE/CLIENT/CUSTOMER/KUNTE:

VALTECH SPOL.SR. P
NERESNICKA 12
96001 ZVOLEN- REP. SLOVACCA

CONSEGNA/LIVRAISON/DELIVERY/LIEFERUNG:

REF. OUR INVOICE N. 514 DD. 22/06/2016

ORDINE/COMMANDE/ORDER/BESTELLUNG:

. 20160498



.0035- CPR-C607

ISCRIZIONE MATERIALE Description du material Description of material Materialbezeichnung	COLATA Coulée/ Heat/Schmelz	QUALITA' Qualité/ Grade/ Werkstoff	DIMENSIONE E QUANTITA' Dimension et quantité Size And quantity	
WELDING WIRE G3Si	610806	ELBOR- SG2	Diam. 0,80 mm QUANTITY 1152 KG	1,00 mm 9792 KG

NORMA: EN ISO 14341 -A : 2011- G42 4M 21 3Si1/G 38 2 C1 3Si1
specification: SFA: AWS A 5.18-05/ER70S-6

ANALISI CHIMICA DI COLATA

Analyse de coulée/ Wire analysis/ Drahtanalyse

C	Mn	Si	S	P	Cu	Mo	Ni	Cr
0,070	1,46	0,8390	0,014	0,008	0,008	0,001	0,006	0,01
V	Al	Ti	As	N	Nb	B	Zr	
0,005	0,003	0,001	0,001	0,0088	0,0015	0,0005	0,0036	

CARATTERISTICHE MECCANICHE Propriétés mécaniques /Mechanical properties condition as welded, shielding-gas M21/
Mechanische Werte, ungeglüht, Schutz-gas M21

Limite Elastico/ Snervamento Yield strenght (N/mm2)	Resistenza alla trazione Tensile strenght (N/mm2)	Allungamento Elongation (A5%)	Resilincia Impact strenght TEMP (°C) Charpy KV (J)
≥ 420	500-640	≥22	-40 ≥47

CARATTERISTICHE MECCANICHE Propriétés mécaniques /Mechanical properties condition as welded, shielding-gas Co 2/
Mechanische Werte, ungeglüht, Schutz-gas Co 2

Limite Elastico/ Snervamento Yield strenght (N/mm2)	Resistenza alla trazione Tensile strenght (N/mm2)	Allungamento Elongation (A5%)	Resilincia Impact strenght TEMP (°C) Charpy KV (J)
≥ 380	470-600	≥22	-20 ≥47

CONFORME A: EN 10204: 2004 3.1 for chemical analysis and EN 10204:2004- 2.2 for mechanical properties

CONFORME TO SPEC.: SFA: AWS A 5.18-05 ER70S-6

ACCIAIO SPECIALE NORMALIZZATO IN CONTINUO/ ACERO ESPECIAL NORMALIZADO EN CONTINUO
SPECIAL STEEL ROD ON STANDARD PROCEDURE

THIS DOCUMENT HAS BEEN PROCESSED BY COMPUTER SYSTEM NO SIGNATURE IS NECESSARY

NOTE:

MOD. P4- 13 REV. 0

05. SEP 2016

Uphay



Montefredane, 22/06/2016





VALENTA ZT s.r.o.

Nedomická 494 277 16 Všetaty

tel. (+420) 315 698 020

www.zavitovetyce.cz

IČO: 26512149

fax. (+420) 315 696 868

prodej@valentazt.cz

DIČ: CZ26512149

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

S odkazem na zákon č. 91/2016 Sb. - novelu zákona č. 22/1997 Sb. a podle § 13 uvedeného zákona, o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, nařízení vlády č. 215/2016 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Výrobce:

Obchodní jméno: Valenta ZT s.r.o.

Se sídlem: Varšavská 249/30, 120 00 Praha 2, Česká republika

S místem podnikání: Nedomická 494, 277 16 Všetaty, Česká republika

IČO: 26512149

Výrobek:

Název: Šroub se šestihrannou hlavou, pevnostní třída 8.8

Modifikace: dle DIN 931 a DIN 933

Provedení: M5 až M24 (8 až 260 mm)

Varianty: Povrchová úprava - zinkochromát, žárový zinek, bez povrchové úpravy

Popis a určení výrobku:

Šrouby se šestihrannou hlavou, pevnostní třída 8.8, povrchová úprava zinkochromát, žárový zinek nebo bez úpravy. Použití v kovových konstrukcích staveb a dalších nespecifikovaných použití ve stavebnictví a strojírenství.

Použitý způsob posouzení shody:

Bylo zajištěno u autorizované osoby, jako podklad pro prohlášení o shodě byly použity tyto dokumenty:

Certifikát č. J-30-20118-16 (vč. stavebně technického osvědčení STO-30-20117-16)

Seznam použitých předpisů:

ČSN EN ISO 898-1:2013, ČSN 42 6522, ČSN 42 6530, ČSN ISO 4759-1:1995, DIN 931, DIN 933, zákony č. 91/2016 Sb. , 22/1997 Sb., nařízení vlády č. 215/2016 Sb., 312/2005 Sb. a 163/2002 Sb..

Autorizovaná (akreditovaná) osoba:

Obchodní jméno: Strojírenský zkušební ústav, s.p.

Sídlo: Hudcova 56b, 621 00 Bno IČO: 00001490

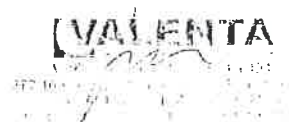
Číslo autorizované osoby: AO 202

V souladu s ustanovením § 21 odst. 7 zákona 22/1997 Sb., potvrzujeme na vlastní odpovědnost, že vlastnosti uvedeného výrobku splňují základní požadavky na výrobek a že výrobek je za podmínek obvyklého použití bezpečný.

Přijali jsme opatření, kterými zabezpečujeme shodu všech vyráběných výrobků uváděných na trh se základními požadavky na tento výrobek. Na ostatní námi prodávané zboží jsou vydána prohlášení o shodě od našich dodavatelů.

Ve Všetatech dne 15. srpna 2016

Ing. Libor Jirků
zmocněnec kvality





VALENTA ZT s.r.o.
Nedomická 494, 277 16 Všetaty

tel. (+420) 315 698 020
fax. (+420) 315 696 868

www.zavitovetyce.cz
prodej@valentazt.cz

IČO: 26512149
DIČ: CZ26512149

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

S odkazem na zákon č. 91/2016 Sb. - novelu zákona č. 22/1997 Sb. a podle § 13 uvedeného zákona, o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, nařízení vlády č. 215/2016 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Obchodní jméno: Valenta ZT s.r.o.
Se sídlem: Varšavská 249/30, 120 00 Praha 2
S místem podnikání: Nedomická 494, 277 16 Všetaty
IČO: 26512149

Výrobek:

Název: Matice přesné šestihranné, matice samojistná šestihranná, matice s přírubou
Modifikace: Šestihranné matice s metrickým závitem, pevnostní třída 8
Provedení: DIN 934-8, DIN 985-8, DIN 6923-8
Varianty: Povrchová úprava - bez povrchové úpravy, konzervace olejem K101
- zinkochromát (bez použití Cr6)
- jiná povrchová úprava dle specifikace

Popis a určení výrobku:

Matice jsou určeny jako spojovací součásti pro kovové konstrukce a jiné nespecifikované použití. Výrobek nalézá uplatnění ve strojírenství a ve stavebnictví.

Použitý způsob posouzení shody:

Bylo zajištěno u autorizované osoby, jako podklad pro prohlášení o shodě byly použity tyto dokumenty:

- Certifikát výrobku č. J30-20453-14/vč. protokolu č. 30-10237, platný od 24-06-2014
- Stavebně technické osvědčení č. STO-30-20452-14, platné od 20-06-2014

Seznam použitých předpisů:

ISO 898-2; EN ISO 6507; EN ISO 2320; DIN 934; DIN 985; DIN 6923; DIN 267-4; zákony č. 91/2016 Sb., 22/1997 Sb., nařízení vlády č. 215/2016 Sb., 312/2005 Sb. a 163/2002 Sb.

Autorizovaná (akreditovaná) osoba:

Obchodní jméno: Strojírenský zkušební ústav
Sídlo: Odštěpný závod Jablonec n. Nisou, Tovární 5
Číslo autorizované osoby: 1015

V souladu s ustanovením § 21 odst. 7 zákona č. 22/1997 Sb., potvrzujeme na vlastní odpovědnost, že vlastnosti uvedeného výrobku splňují základní požadavky na výrobek a že výrobek je za podmínek obvyklého použití bezpečný.

Firma Valenta ZT s.r.o. přijala opatření, kterými zabezpečuje shodu všech výrobků uváděných na trh s příslušnou technickou dokumentací a se základními požadavky. Na ostatní zboží jsou vydána prohlášení o shodě od našich dodavatelů.

Ve Všetatech dne 15. srpna 2016

Ing. Libor Jirků
zmocněnec kvality





VIPA S.p.A.
 Via Cantonazzo N°20/22
 42047 Rolo (RE)
 Tel.: +39(0)522 658900
 Fax: +39(0)522 658911/22
 E-mail: info@vipaspa.it
 Website: www.vipaspa.it

UNI EN ISO 9001:2000
 CERTIFIED

Buy Better



INSPECTION CERTIFICATE EN 10204 (VERSION 3.1)



We certify that the product we delivered along with our transport document n° ES316-000317 dated 07/04/16 is tested and suits the Standards UNI, ISO, DIN, EN indicated. We have made all dimensional tests on the lot we produced, tolerances we measured conform to the norm standards for production as for UNI EN ISO 898-1:2001. Steel and surface treatments comply the above mentioned standards.

Description: **TE UNI 5737 10.9M 20X110ZB.DEIDROG.**
 Reference to norms: **DIN 931**
 Size: **M 20X110**
 Surface treatment: **ZINC PLATED**
 Production lot. N°: **608/PV**
 Material : **10.9**

The steel employed has given the following analysis:

C	0,38	S	0.022
P	0.020	B	0.001

Result of the mechanical test:			nominal	inspection
Tensile ultimate strenght	Rm	min. Nmm	1040	1040 – 1050
Vickers hardness	HV	min.	320	330 – 345
		max.	380	
Yeld strenght.	Rel	min. Nmmq	-	
Tensile yeld strenght	Rp0.2	min. Nmmq	940	950
Minimum elongation	%	min.	9	10 - 11

INSPECTION CERTIFICATE 3.1

VIPA Spa
 Quality System Manager
 Vilson Poppi



SOCIETA' BULLONERIA EUROPEA S.p.A.

HEAD OFFICE, SALES MANAGEMENT
AND ADMINISTRATION
VIA L. AZZARETTI, 20A
12100 REGGIO EMILIA (RE) - ITALIA
Tel. +39 0522 211111 Fax +39 0522 211112
E-mail info@sbemil.it

GENERAL MANAGEMENT OFFICE,
PURCHASING OFFICE, PLANT
AND REGISTERED OFFICE
VIA DEI BARDI, 26
34074 NOZIFALCONE (GO) - ITALIA
Tel. +39 0481 7141 Fax +39 0481 714114
E-mail info@sbemil.it

WAREHOUSES IN ITALY

STRADA DEL FRANCESE, 11/111 13
10158 TORINO (TO) - ITALIA
Tel. +39 011 4754773 Fax +39 011 4754774



VESCOVINI GROUP

QUALITY ASSURANCE DEPARTMENT
SERVIZIO GARANZIA QUALITA'

INSPECTION CERTIFICATE / EN 10204 3.1
CERTIFICATO DI COLLAUDO / EN 10204 3.1

Customer: (Cliente)	FEVA	Your P.O. Nr.: (Vs. Ord. Nr.)	order	Batch Nr:	158328	0	Date	10/01/2015
				Delivery Nr:	3863			
Sizes std: (Norma dim.)	DADI ESAGONALI UNI 5588/934			Drawing Nr.:	M-20			
				(Disegno Nr.)				
Test conditions: (Condiz. di prova)	ISO 898-1 Pr.B			Property class: (Classe di resist.)	10.9			

RESULT OF TESTS

PROBE NR. 5

MATERIAL ANALYSIS

Tensile str (N/mm ²)	Pr. Load (N/mm ²)	Decarb.	Surface Har (HV 0.3)	Hardness (HRC)	Retemp. Test (HRC)	Wedge Load	%	C	Carbonio	0,425
1012,00				31-36						
0,00	1000 OK	ABSENT	0	35,0	0,0		%	Mn	Manganese	0,730
0,00	1000 OK	ABSENT	0	35,5	0,0		%	Si	Silicio	0,180
0,00	1000 OK	ABSENT	0	34,0	0,0		%	Cr	Cromo	0,070
0,00	1000 OK	ABSENT	0	34,5	0,0		%	Ni	Nichel	0,050
0,00	1000 OK	ABSENT	0	35,0	0,0		%	Cu	Rame	0,210
							%	Mo	Molibdeno	0,010
							%	P	Fosforo	0,011
							%	S	Zolfo	0,024
							%	B	Boro	
							%	Ti	Titanio	0,012
							Heat Nr. (Colata Nr.) 70571			
							Date : 12/04/2015			
							S.B.E. S.p.A. QUALITY ASSURANCE DEPARTMENT (p.i. N. Bigolle)			



1458

Surface defect examination carried out according to ISO 6157 p.1^/3^ gave satisfactory results.
WE CERTIFY THAT THE MATERIAL SUPPLIED HAVE BEEN TESTED BY US AS DESCRIBED ABOVE AND
COMPLIES WITH THE ORDER AND TECHNICAL SPECIFICATION INDICATED.

ArcelorMittal

Z02	Datum vydání a ověření platnosti Datum der Ausstellung und Bestätigung Date of issue and validation	10.10.2017 Miroslav Hanzel	Z03	Razítko zástupce kontroly Stempel des Abnahmebeauftragten Stamp of the inspection representative	
-----	---	-------------------------------	-----	--	--



Сертификат качества №/Certificate of quality No. 19733 18.09.2017



Грузополучатель/ Consignee:

"НЛМК-Калуга"/

Shipper Limited Liability Company "NLMK-Kaluga",

Спецификация 396 от 30.08.2017 к контракту № СУ-98 от 12.05.2016

Specification 396 did 30.08.2017 to the Contract № СУ-98 did 12.05.2016

Грузополучатель/ Consignee:

RAVEN A.S./IT 01, Словакия, ROVAZSKA BYSTRICA,

ROBOTNICKA /

RAVEN A.S., ROBOTNICKA, 017 01, ROVAZSKA

BYSTRICA, Slovakia

Станция назначения: САМОВЫВОЗ

Destination railway station

Customer pick-up

Производитель/Manufacturer:

Общество с ограниченной ответственностью "НЛМК-Калуга" (ООО "НЛМК-Калуга")

249020, РФ, Калужская обл., с. Ворсино, ул. Лыскова, 20/

Limited Liability Company "NLMK-Kaluga" (LLC "NLMK-Kaluga") 249020, RF

Kaluga region, Vorino, Lyiskov, 20

Описание товара ("Goods"):

Товар: Стальная ребристая арматурная сталь для армирования бетона/

Свар. Description ("The Goods")

Material: Weldable ribbed reinforcing steel for the reinforcement of concrete

204/C/S/2016/070-051726

1613

SK04-ZSV-2351

С/р/She 1

Страниц/Sheets 1

Всего мест/ Total packages

Нето вес нетто/ Total net weight

Нето вес брутто/ Total gross weight

Вид упаковки/ Type of package		Пакеты/ Bundle		Профильный стандарт/ Profile standard		Технические требования/ Technical requirements		Требования к химическому составу/ Requirements to chemical composition		Класс прочности/ Strength class		№ плавки/ No. of heat		№ поз./ No. position	
Diameter		Length, mm		Fixed length		Reinforcement		DIN 488 / SS-EN 10080-2005+SS 212540-2011 / SFS 1300-2014 / CSN 212540-2011 / SK TP-17/0004		DIN 488 / SS-EN 10080-2005+SS 212540-2011 / SFS 1300-2014 / CSN 212540-2011 / SK TP-17/0004		3 B500B/B500B /B500B		1 1707253	
16		12000		1		10		20,138		20,218					

Дополнительные технические требования/ Additional technical requirements:

Качественные характеристики/ Quality characteristics

Химический состав/ Chemical composition %

№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	N ₂	Mo	V	Ceq
1	0.20	0.61	0.17	0.012	0.030	0.08	0.08	0.18	0.008	0.006	0.002	0.34

Примечания/Notes: Прокатная маркировка № 9/47 / Rolling mark № 9/47

Продукция сертифицирована «Орган сертификации арматурной стали Швеция» («GlobeCert AB»), Швеция. Сертификат соответствия № 2329/1-2015 от 01.05.2015. Государственное предприятие «Технический и испытательный строительный институт Прага». Сертификат соответствия № 204/C/S/2016/070-051726 от 16.12.2016. Институт исследований и испытаний строительных материалов. Сертификат соответствия № SK04-ZSV-2351 от 27.01.2017. Сертификационный орган Inspecta, Финляндия. Сертификат соответствия № 10019-01 от 21.07.17 / Certified product. The Certification Authority for Reinforcing Steels («GlobeCert AB»), Sweden. Certificate of Conformity № 1613 did 10.08.2016. Authority of material inspection for construction represented by Technical University of Munich. Certificate of Conformity № 2329/1 did 01.05.2015. Technical and Test Institute for Construction Prague. Product certificate № 204/C/S/2016/070-051726 did 16.12.2016. Building Testing and Research Institute. SK CERTIFICATE № SK04-ZSV-2351

Сертификат инспекции соответствует EN 10204 тип 3.1. / The certificate of inspection conforms to EN 10204 type 3.1

Результаты радиационного контроля. Удельная активность радионуклидов соответствует табл. Приложения № 4 СТ 2.6.1.2612-10 (ОСТОРБ)

99-2010/ Result of the radiation control. Specific activity of radionuclides Attachment No. 4 ST 2.6.1.2612-10 OSTRORB 99-2010

Допускается неограниченное использование металла/ Unlimited usage of material is allowed



№ 10019-01

Подпись/Sign

Signature of Quality control department

Официально/Officially

Officially signed by S.B. Oufirhenko S.B.

При перепечатке по вопросам качества
ссылаться на номер сертификата/
In the correspondence regarding quality
issues please mention the certificate No



Сертификат качества №/Certificate of quality No. 20046 22.09.2017



Грузополучатель/ Consignee

RAVEN CZ.A.S., 1075, Чешская Республика,
OSTRAVA-Svinov, Ul. Bíloveska, 226/1, /
RAVEN CZ.A.S., Ul. Bíloveska, 226/1, 721 00
OSTRAVA-Svinov, Czech Republic

Спецификация 398 от 30.08.2017 в контракте № СУ-98
от 12.05.2016

Specification 398 did 30.08.2017 to the Contract № СУ-98
did 12.05.2016

Грузоотправитель/ Consignor

Общество с ограниченной ответственностью "НИМК-Калуга"
249020, РФ, Калужская обл., с. Воронинское, ул. Лысина, 20
Limited Liability Company "NIMK-Kaluga" (LLC "NIMK-Kaluga") 249020, RF
Kaluga region, Voronino, Lyskina, 20

Описание товара ("Goods")

Товар Свариваемая ребристая арматурная сталь для армирования бетона/
Cargo Description ("The Goods")
Material Weldable ribbed reinforcing steel for the reinforcement of concrete

Всего мешков/ Total
packages 4

Всего вес нетто/ Total
net weight 9,950

Всего вес брутто
Total gross weight 9,982

Транспортное средство/Vehicle No. № 410MM32R1US

№ Position number	№ плавки/ No. of heat	Лот/ Lot	Класс прочности/ Strength class	Требования к химическому составу/ Requirements to chemical composition	Технические требования/ Technical requirements	Профильный стандарт/ Profile standard	Диаметр/ Diameter	Длина, мм/ Length, mm	Сорт/ Sort	Количество мешков/ No. of coll.	Вес нетто / Net weight	Вес брутто / Gross weight
1	1	1707242	2 B500B/K500B-T/ B500B/B500B /B500B	DIN 488 / SS-EN 10080-2005+SS 212540-2011 / SFS 1300-2014 / CSN 42 0139 2011 / SK TP-17/0004	DIN 488 / SS-EN 10080-2005+SS 212540-2011 / SFS 1300-2014 / CSN 42 0139 2011 / SK TP-17/0004		16	Метровая длина/ Fixed length 12000	1	4	9,950	9,982

Дополнительные технические требования/ Additional technical requirements:

Качественные характеристики/ Quality characteristics

Химический состав/ Chemical composition %

№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	N ₂	Mo	V	Ceq
1	0.19	0.56	0.16	0.020	0.034	0.09	0.10	0.24	0.009	0.006	0.002	0.33

Примечания/Notes Прокатная маркировка № 9/47 / Rolling mark № 9/47

Продукция сертифицирована «Орган сертификации арматурной стали Швеции» («GlobeCert AB»). Швеция. Сертификат соответствия № 1613 от 10.08.2016. Утверждение по проверке материалов для строительства, представленное Техническим Университетом Мюнхена Сертификат соответствия № 2329/1-2015 от 01.05.2015. Испытательное предприятие "Технический и испытательный строительный институт Прага". Сертификат соответствия № 204/C5/2016/070-051726 от 16.12.2016. Институт исследований и испытаний строительных материалов Сертификат соответствия № SK04-ZSV-2351 от 27.01.2017. Сертификационный орган Inspecta, Финляндия. Сертификат соответствия № 10019-01 от 21.07.17 / Certified product The Certification Authority for Reinforcing Steels («GlobeCert AB»), Sweden (certificate of Conformity № 1613 did 10.08.2016. Authority of material inspection for construction represented by Technical University of Munich. Certificate of Conformity № 2329/1 did 01.05.2015. Technical and Test Institute for Construction Prague. Product certificate No. 204/C5/2016/070-051726 did 16.12.2016. Building Testing and Research Institute SK CERTIFIKAT № SK04-ZSV-2351

Сертификат инспекции соответствует EN 10204 тип 3.1 / The certificate of inspection conforms to EN 10204 type 3.1

Результаты радиационного контроля. Удельная активность радиоизотопов соответствует табл. Приложения № 4 CII 2.6.1.2612-10 CII ПУРБ 99-2010
99.2010/ Result of the radiation control Specific activity of radioisotopes Attachment No. 4 CII 2.6.1.2612-10 CII ПУРБ 99-2010

Допускается неограниченное использование металла/ Unlimited usage of material is allowed



Подпись ОСК
Signature of Quality control department

Омельченко С.Б./Omelchenko S.B.

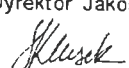


При перепечатке по вопросам качества
ссылаться на номер сертификата/
In the correspondence regarding quality
issues please mention the certificate No

 CELSA HUTA OSTROWIEC CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27- 400 Ostrowiec Św. Poland	ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE ABNAHMEPRÜFZEUGNIS według/acc. to/entsprechend EN 10204:2004		Str./Page: No/Seite 2/ 2
			Nr dokumentu /Document No /Bescheinigungsnummer 235161179
			Data dokumentu /Date of issue/Datum der Ausstellung 18.10.2017
Zamawiający/Customer/Besteller RAVEN A.S. SOLTESOVEJ 420/2 017 01 POVAŽSKÁ BYSTRICA Kraj/Country/Land: Slovakia	Odbiorca/Consignee/Empfänger RAVEN A.S. ROBOTNICKA 1 - AREAL STROJARNI 017 01 POVAZSKA BYSTRICA Kraj/Country/Land: Slovakia		
Zamówienie Klienta Nr/ Customer's Order No/ Kundenbestell-Nr NO901702465	Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr 73532333		

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften								
Nr Wytupu/ Heat No/ Charge-Nr/	Kg/m kg	Re nom MPa	Rm nom MPa	Rm/Re	A5 %	Agt %	Zg_Og	FR
B07	C50	C11	C12	C15	C13	C14	C50	C50
HO541689	0.618	525	620	1.18	27.2	13.9	Ok	0.071
HO541689	0.625	509	614	1.21	30.6	14.7	Ok	0.075
HO541689	0.612	516	613	1.19	25.0	13.0	Ok	0.069
HO541850	0.900	533	635	1.19	25.0	12.5	Ok	0.083
HO541850	0.898	529	631	1.19	25.5	14.1	Ok	0.079
HO541850	0.898	540	629	1.16	26.0	17.4	Ok	0.078
HO541852	0.900	530	631	1.19	27.2	16.3	Ok	0.078
HO541852	0.898	529	633	1.20	25.3	16.8	Ok	0.082
HO541852	0.898	535	629	1.18	25.7	16.5	Ok	0.080

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften								
Nr Wytupu/ Heat No/ Charge-Nr/	Udarność / Impact test / Kernbschlagbiegeversuch							
	Typ próbki/Type of sp. /Probenform	Kierunek/Direction /Richtung	Temp. [°C]	Praca łamania/Impact energy/Schlagarbeit [J] Udarność/Impact test/Kernbschlagbiegeversuch[J/cm]			Wartość średnia /Average/Mittelwert	
				1	2	3		
B07	C40/C41	C02	C44	C42	C42	C42	C42	C43

Metoda produkcji / Manufacturing route / Herstellungsverfahren: EAF / LF / CCM / QTB. Jakość powierzchni bez wad/No surface defects/Oberflächenbeschaffenheit ohne Beanstandung.	Znak CE/CE mark/CE-Zeichen
Zaświadczamy, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami zamówienia klienta. We hereby certify that the material described above complies with the terms of the customer order. Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.	Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek 

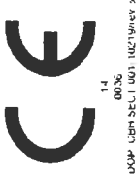
TEST REPORT

ISO 9001

1. OLDAL (2)

A01 Producer's Plant: ISD DUNAFERR ZRT.,2400 DUNAÚJVÁROS, VASMŰ TER 1-3		A02 Type of statement: 2.2-EN 10204-2004		A10 Delivery date: 2016.10.25	A11 Date of issue: 2016.10.26	A07 Purch contract nr. 16/6399		A03 Statement No. 0027320512/000002		Modifikatori: 0	
A06.1 Name of customer: Address of customer: Szigno:		RAVEN AS Slovakia,017 01,POVAZSKÁ BYSTRICA,SOLTÉSOVEJ 420./2. QUALITY, DIMENSIONS, WEIGHT + NO901604224		A08.1 Order No./Item: 0004802444/0000001		A08.2 Contract No.: 0004802444/0000002		B02 Quality marking: S235JRH		Quality standard: EN 10219-2:2006	
A04 Metal stamp:		A06.2 Place of destination: C05 Place of inspection:		RAVEN A.S.BRATISLAVA,Slovakia 831 07,BRATISLAVA,PRI STÁROM LETISKU C.2.		B01.1 Name of product: Cold formed welded structural hollow sections		B01.3 Class: I.			
B03 Supplementary requirements		The testings were performed by the laboratory accredited by NAT under NAT-1-1037/2012 number. Hókezelellen									

IDENTIFICATION OF THE PRODUCT											
B07.1 Charge No	C70 Steel prod. Procedure	C00 Sample No	B07.2 BundleNo.	B08 Pieces (pc)	B12 Theoretical mass (kg)	B13 Actual mass (kg)	B15 Quantity (m)	B09 Size (mm)	B14.1 Linage (m)	B14.2 Total mass (kg)	
559380	LD	90000547239	4611381001	61		1245,000	366,00	K51*3 * 6000 B06 Marking of the product: (Z04)	2088,00	7100,000	
559380	LD	90000547239	4611381002	61	1245,000	1245,000	366,00				
559380	LD	90000547239	4611381003	61	1245,000	1245,000	366,00				
559380	LD	90000547239	4611381004	61	1245,000	1245,000	366,00				
559380	LD	90000547239	4611381005	61	1243,000	1243,000	366,00				
559380	LD	90000547239	4611381006	43	877,000	877,000	258,00				



[illegible][illegible]

Code according to EN 10168:2004

C10 Shape of sample: Sample taken from steel section finished product in any case.

C02 Direction of samples

D01 Marking and identification, surface properties, shape and dimension properties:

Marking and identification control of surface properties, form and measure properties are completed, the product complies with the contract requirements.

701 The product complies with the contract requirements.

D51 Supplementary information:

1. **Radical liability**—We verify that the produced and delivered products don't increase the radioactivity in environment. The radioactivity is under the normal value of 100 Bq/kg.

ISD DUNAFERR Zrt.

How many!

Ministère de l'Éducation
Ministère de l'Enseignement
10600370

1021.

A05.1 Vizsgálati bizonylat készítője

**Z03 Vizsgálati képviselő
(átvevő szakértő)**



Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT

1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN ISO 9606-1 : 135 T BW FM4 S s12 D100 H-L045 ss nb
3 135 T FW FM4 S t12 D100 PH ml
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : Vladimír ZEMEK
7 Preukaz : 1-089-245-A
8 Druh preukazu : zvaračský preukaz
9 Dátum a miesto narodenia : 16.04.1973, Trenčín
10 Zamestnaný v : Doprastav a.s., Bratislava
11 Predpis / skúšobná norma : CS08-COP-2006, Miesto skúšky : ZŠ 089 + Ing. Milan Čillik,
STN EN ISO 9606-1:2015 Číslo skúšky : Nové Mesto n/V
Číslo certifikátu : 334/16A, 334/16B
SK 01 64299

12 Odborné vedomosti vyhoveli

14	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
15 Spôsob zvarovania a prenosu kovu	135-D/135-D	135-D, G, S, P, 138-D, G, S, P
16 Plech alebo rúra	T/T	P, T, Odbočky $\geq 60^\circ$ /P, T
17 Druh zvaru	BW/FW	BW/FW
18 Skupina(y) základného materiálu	S/S	
19 Skupina(y) prídavného materiálu	FM4/FM4	FM1, FM2, FM3, FM4
20 Prídavný materiál (označenie)	S/S	Koreň: S, Výplň: M, S
21 Ochranný plyn	M21/M21	
22 Pomocné materiály		
23 Druh prúdu a polarita	= / +	
24 Hrúbka základného materiálu (mm)	-/12	≥ 3
25 Hrúbka zvarového kovu (mm)	12/-	≥ 3
26 Vonkajší priemer rúry (mm)	100/100	≥ 50
27 Poloha zvarovania	H-L045/PH	PA, PC, PE, PF, H-L045/PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
28 Podrobné údaje o zvare	ss nb/ml	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb/sl, ml

29 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a/alebo vo WPS číslo:

30 Druh skúšky	Vykonan a vyhoveli	Nepožadovaná
31 Vizualná kontrola	X	
32 Skúška prežiarením/ultrazvukom		X
33 Skúška rozlomením	X	
34 Skúška lámavosti		X
35 Ťahová skúška s vrubom		X
36 Makroskopický výbrus		X
37 Doplnkové skúšky *)		X

38 *) na priloženom liste

Ing. Peter DUREN
vedúci Certifikačného orgánu pre
certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 22.02.2016

Miesto : Bratislava

Dátum skúšky : 17.02.2016

Platnosť skúšky do : 16.02.2019

39 Predĺženie platnosti certifikátu sa vykonáva v zmysle normy STN EN ISO 9606-1, čl.9.3a

40	PREDĽŽENIE PLATNOSTI CERTIFIKÁTU CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM NA ĎALŠIE 2 ROKY
	Meno:
	Funkcia:
	Dátum:
	Platnosť do:
	Podpis a pečiatka:

41	POTVRDENIE PLATNOSTI CERTIFIKÁTU ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO KOORDINÁTOROM ZVÁRANIA NA ĎALŠÍCH 6 MESIACOV		
	Dátum: 22 AUG 2016	22 FEB 2017	22 AUG 2017
	Podpis:		
	Funkcia: KOORDINATOR ZVÁRANIA	KOORDINATOR ZVÁRANIA	KOORDINATOR ZVÁRANIA
	Dátum:		
	Podpis:		
	Funkcia:		



Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT

1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa EN 287-1 : 135 T BW 5 S t12 D100 H-L045 ss nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : Vladimír ZEMEK
7 Preukaz : 1-089-245-A
8 Druh preukazu : zvaračský preukaz
9 Dátum a miesto narodenia : 16.04.1973, Trenčín
10 Zamestnaný v : Doprastav a.s., Bratislava
11 Predpis / skúšobná norma : CS08-COP-2006, EN 287-1:2012
Miesto skúšky : ZŠ 089 - Ing. Milan Čillík, Nové Mesto n/V
Číslo skúšky : 334/16A
Číslo certifikátu : SK 01 64300

Smernica PED 97/23/EC, Príloha I, čl. 3.1.2

Poznámka: Certifikát je platný len s príslušným platným certifikátom podľa STN EN ISO 9606-1

12 Odborné vedomosti vyhovet

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135, 138
15 Plech alebo rúra	T	P, T, Odbočky $\geq 60^\circ$
16 Druh zvaru	BW	BW
17 Skupina(y) základného materiálu	5	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
18 Prídavný materiál (označenie)	S	Koreň: S, Výplň: M, S
19 Ochranný plyn	M21	
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka skúšobnej vzorky (mm)	12	3 - 24
22 Vonkajší priemer rúry (mm)	100	≥ 50
23 Poloha zvarovania	H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045
24 Podrobné údaje o zvare	ss nb	ss nb, ss mb, bs

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a/alebo vo WPS číslo:

26 Druh skúšky	Vykonal a vyhovet	Nepožadovaná
27 Vizualná kontrola	X	
28 Skúška prežiarením/ultrazvukom		X
29 Mag. prášková/kapilárna		X
30 Mikro/makro výbrus		X
31 Skúška rozlomením	X	
32 Skúška lamiavosti		X
33 Vrubová skúška ťahom		X
34 Doplnkové skúšky *)		X

35 *) na priloženom liste

Ing. Peter ŠURÍK
vedúci Certifikačného orgánu pre
certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 22.02.2016
Miesto : Bratislava
Dátum skúšky : 17.02.2016
Platnosť skúšky do : 16.02.2018

PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

36 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

37 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
22 AUG. 2016		KOORDINÁTOR ZVÁRANIA
22 FEB. 2017		KOORDINÁTOR ZVÁRANIA
22 AUG. 2017		KOORDINÁTOR ZVÁRANIA



Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT

1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN ISO 9606-1 : 135 T BW FM4 S s12 D100 H-L045 ss nb
3 : 135 T FW FM4 S t12 D100 PH ml
4 Zvarací postup výrobcu : 1623/16
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : Pavol VATRT
7 Preukaz : 1-175-092
8 Druh preukazu : zvaračský preukaz
9 Dátum a miesto narodenia : 13.04.1958, Potvorice
10 Zamestnaný v : Doprastav a.s., Bratislava
11 Predpis / skúšobná norma : CS08-COP-2006, Miesto skúšky : ZŠ 089-Ing.Milán Čilík, NM n/v
STN EN ISO 9606-1:2015 Číslo skúšky : 1623/16
Číslo certifikátu : SK 01 68269

Smernica PED 2014/68/EÚ, Príloha I, čl. 3.1.2

12 Odborné vedomosti : vyhovel

14	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
15 Spôsob zvarovania a prenosu kovu	135-D/135-D	135-D, G, S, P, 138-D, G, S, P
16 Plech alebo rúra	T/T	P, T, Odbočky $\geq 60^\circ$ / P, T
17 Druh zvaru	BW/FW	BW/FW
18 Skupina(y) základného materiálu	S/S	FM1, FM2, FM3, FM4
19 Skupina(y) prídavného materiálu	FM4/FM4	Koraň: S, Vypĺň: M, S
20 Prídavný materiál (označenie)	S/S	
21 Ochranný plyn	M21/M21	
22 Pomocné materiály		
23 Druh prúdu a polarita	= / +	
24 Hrúbka základného materiálu (mm)	-/12	≥ 3
25 Hrúbka zvarového kovu (mm)	12/-	≥ 3
26 Vonkajší priemer rúry (mm)	100/100	≥ 50
27 Poloha zvarovania	H-L045/PH	PA, PC, PE, PF, H-L045/PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
28 Podrobné údaje o zvare	ss nb/ml	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb/sl, ml

29 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a/alebo vo WPS číslo:

30 Druh skúšky	Vykonal a vyhovel	Nepožadovaná
31 Vizualná kontrola	X	
32 Skúška prežiaréním/ultrazvukom		X
33 Skúška rozlomením	X	
34 Skúška lánavosti		X
35 Ťahová skúška s vrubom		X
36 Makroskopický výbrus		X
37 Doplnkové skúšky *)		X

38 *) na priloženom liste



Dátum vydania : 06.10.2016
Miesto : Bratislava
Dátum skúšky : 05.10.2016
Platnosť skúšky do : 04.10.2019

39 Predĺženie platnosti certifikátu sa vykonáva v zmysle normy STN EN ISO 9606-1, čl.9.3a

40	PREDĽŽENIE PLATNOSTI CERTIFIKÁTU CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM NA ĎALŠIE 2 ROKY	41	POTVRDENIE PLATNOSTI CERTIFIKÁTU ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO KOORDINÁTOROM ZVÁRANIA NA ĎALŠÍCH 6 MESIACOV
Meno:		Dátum: 04 APR 2017	
Funkcia:		Podpis: [Signature]	
Dátum:		Funkcia: KOORDINATOR ZVARANIA	
Platnosť do:		Dátum:	
Podpis a pečiatka:		Podpis:	
		Funkcia:	



ČSN EN ISO 9001:2001

Dürr Systems Czech Republic a.s., Ledec nad Sázavou
Podolí 1237, IČ 25253735

OSVĚDČENÍ

o způsobilosti provádět žárové stříkání
metalizaci žárové tavení plynem – ruční

Zkušební norma:

ČSN EN ISO 14918

Označení zkoušky:

14918/B1

Petr Matyáš

Jméno a příjmení

5. 6. 1958, Trenčín

datum a místo narození

Závěrečná zkouška:

vyhověl

Číslo průkazu:

1-04-84/4

Datum vydání:

5.4.2016

Místo vydání:

Ledec nad Sázavou

Platnost do:

5.4.2019

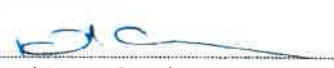
Dürr Systems Czech Republic a.s.

Podolí 1237

584 01 Ledec nad Sázavou

IČ: 25253735 DIČ: CZ25253735


Školitel
František Průša


podpis a razítko zkušební organizace
Dürr Systems Czech Republic a.s.
Jakub Toman



CERTIFIKÁT

TÜV SÜD Slovakia s.r.o.
Certifikačný orgán systémov manažérstva

akreditovaný SNAS
 osvedčenie o akreditácii č. Q-011, R-006, R-018

potvrďuje, že organizácia

Doprastav, a.s.
 Drieňová 27
 SK – 826 56 Bratislava
 IČO: 31 333 320

zaviedla a používa
 systém manažérstva kvality, systém environmentálneho manažérstva
 a systém manažérstva bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci v oblasti
 Realizácia dopravných, vodohospodárskych, priemyselných, podzemných,
 bytových a občianskych stavieb. Výroba betónových prefabrikátov.
 Výroba zvislého dopravného značenia vrátane jeho nosičov.
 Výroba a montáž ocelových konštrukcií, mostných ložísk a dilatácií.
 Pokládka cementovej stabilizácie. Výroba a pokládka asfaltových zmesí.
 Poskytovanie výkonov v oblasti predpínacích technológií.
 Poskytovanie výkonov strojov ťažkej mechanizácie.
 Oprava pracovných strojov a cestných motorových vozidiel. Poskytovanie
 vnútroštátnej nákladnej cestnej dopravy. Projektovanie stavieb.
 Kontrola kvality stavieb, výkon stavebného skúšobníctva.

Auditmi, správa č. 0011/20/15/Q/E/B/AS/R4

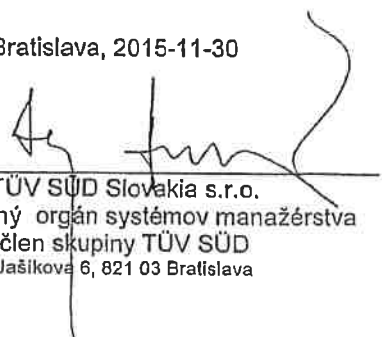
bolo preukázané, že systémy manažérstva spĺňajú
 požiadavky noriem

STN EN ISO 9001:2009
STN EN ISO 14001:2005
STN OHSAS 18001:2009

Certifikát je platný do **2018-09-14**
 Registračné číslo certifikátu **Q/E/B 0011-5**



Bratislava, 2015-11-30


 TÜV SÜD Slovakia s.r.o.
 Certifikačný orgán systémov manažérstva
 člen skupiny TÜV SÜD
 Jašíkova 6, 821 03 Bratislava



U Výstaviště 3, 170 00 Praha 7

Oznámený subjekt 1517

Certifikát zhody systému riadenia výroby

č. 1517 – CPR – 5442015

V súlade s nariadením Európskeho parlamentu a Rady (EÚ) č. 305/2011 z 9. marca 2011 (nariadenie o stavebných výrobkoch alebo CPR), sa tento certifikát vzťahuje na stavebný výrobok

Konštrukční dielce pre oceľové konštrukcie

EN 1090-1+A1:2011 Zhotovovanie oceľových a hliníkových konštrukcií.

Časť 1: Požiadavky na posudzovanie zhody konštrukčných dielcov

Trieda prevedení EXC 3 dľa EN 1090-2+A1:2011

Mechanické spoje: Skrutkové spoje s ne predpätými skrutkami

Zvarov spoje: Plnené vyššie požiadavky na kvalitu zvarovania podľa STN EN ISO 3834-2:200

vyrobený kým:

Doprastav, a.s.

Drieňova 27, 826 56 Bratislava, Slovenská republika

IČ: 31333320

a vyrábaný vo výrobní:

Kočovská cesta 2121/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom, Slovenská republika

Týmto certifikátom sa potvrdzuje, že všetky ustanovenia týkajúce sa posudzovania a overovania nemennosti parametrov uvedených v prílohe ZA normy

EN 1090-1+A1:2011

podľa systému 2+ sú uplatnené a

systém riadenia výroby spĺňa všetky vyššie uvedené požiadavky

Tento certifikát bol prvýkrát vydaný dňa 20.2.2015 a ostáva v platnosti, pokiaľ sa metódy skúšania a/alebo požiadavky systému riadenia výroby obsiahnuté v harmonizovanej norme, použité na posudzovanie parametrov deklarovaných vlastností, nezmenia a výrobné a podmienky výroby vo výrobní sa významne nezmenia.

Praha, 20.2.2015




Ing. Václav Gergol, CSc.
riaditeľ

**STAVCERT**

U Výstaviště 138/3, 170 00 Praha 7, IČO 67364209

Certifikační orgán pro certifikaci výrobků č. 3023,

Certifikační orgán provádějící certifikaci osob č. 3026, Inspekční orgán č. 4020,

Autorizovaná osoba 205, Oznamovaný subjekt 1517 (Notified Body 1517)

Zpráva č. CPR – 2017544
z průběžného dohledu systému řízení výrobyV souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 z 9. března 2011
(nařízení o stavebních výrobcích nebo CPR)**Žadatel:****Doprastav, a.s.**

Drieňová 27, 826 56 Bratislava

Slovenská republika

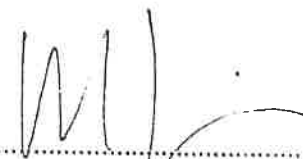
IČ: 31333320

Výrobek:Konstrukční kovové stavební díly,
třídy provedení EXC 3 dle ČSN EN 1090-2+A1:2012**Předpis:**ČSN EN 1090-1+A1:2012 Provádění ocelových konstrukcí a
hliníkových konstrukcí – Část 1: Požadavky na posouzení shody
konstrukčních dílců**Místo výroby:**Doprastav, a.s. Závod PREFA, Úsek ocelové konstrukce
Kočovská cesta 212/7, 915 01 Nové Město nad Váhom**Počet stran:**

4 + příloha

Rozdělovník:č.1 Doprastav, a.s.
č.2 STAVCERT CO 3023

V Praze dne 23.2.2017


Ing. Pavel Florian
ředitel

1. ZÁKLADNÍ ÚDAJE

1.1. Odpovědní pracovníci organizace:

Ing. Lubomír Balaj – nám. riaditeľa závodu PREFA pre OK, koordinátor zvarovania (IWE)
Bc. Jozef Tretinár – vedúci výroby
Miroslav Hrnčár – vedúci kontroly
Bc. Juraj Šimovec – technik OTK

1.2. Tým posuzovateľů

Ing. Tomáš Florian - posuzovateľ STAVCERTu

1.3. Datum a miesto posudzovania

Miesta v organizácii (celkovo):

14.2.2017 areál výrobného závodu PREFA, Kočovská cesta 212/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom, Slovenská republika

Doba strávená na auditu:

1,5 auditodne (1 auditor á 1 den na mieste + 0,5 den na prípravu auditu a zpracovanie zprávy)

1.4. Všeobecné informácie o subjekte

Organizace Doprastav, a.s., závod PREFA realizuje kromě jiných činností také výrobu a montáž ocelových konstrukcí stavebních. Spoločnosť Doprastav, a.s. má zavedený a udržiava funkčný systém riadenia kvality dle EN ISO 9001:2008 vydaný TÜV SÜD Slovakia s.r.o. a jakosti svařování dle EN ISO 3834-2:2005 dokladovaný certifikátem SK 2-0316-673 vydaným certifikačním orgánem CERTIWELD, s r.o. (VÚZ PISR).

1.5. Použité technické a legislatívne predpisy

ČSN EN 1090-1+A1:2012 Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí – Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců (dále jen EN 1090-1)

ČSN EN 1090-2+A1:2012 Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí – Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce (dále jen EN 1090-2)

Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011

1.6. Přezkoumání opatření přijatých k vypořádání neshod a připomínek

Při předchozím auditu nebyla shledána žádná neshoda ani připomínka.

2. ZJIŠTĚNÍ

2.1. Dokumenty předložené k posuzování

Dokumenty řídící, dokládající zavedený systém výroby:

1. Řídící dokumentace systémů managementu kvality
 - RON Příručka kvality vo zvarovaní podľa STN EN ISO 3834-2 z 2/16
2. Návržné realizační směrnice/postupy
 - Základné zásady navrhovania zvarovaných ocelových konštrukcií
 - Technologický predpis výroby a montáže zvarovaných ocelových konštrukcií
 - Postupy opráv po zvarovaní
 - Plán kvality výroby ocelových zvarovaných konštrukcií

Doklady prováděcí:

1. popis výrobku a vymezení způsobu použití
2. projektové a dílenské výkresy dílců ocelové konstrukce
3. technologický postup pro výrobu dílců ocelové konstrukce
4. technologické postupy svařování, WPS

5. technické vlastnosti vstupních materiálů, dokumenty kontroly
6. svařovací plán
7. plány kontrol a zkoušek
8. záznamy o provedení kontrol a zkoušek

2.2. Specifikace dílce, navrhování konstrukce

Konstrukční kovové stavební díly, třídy provedení EXC3 dle EN 1090 – 2. Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce. Specifikace dílce je poskytována objednatelem (PPCS - purchaser provided component specification). Organizace prokázala, že vyrábí dílce v souladu s PPCS a že zajišťuje jeho zpracování v souladu s normou EN 1090-2 a platnými předpisy.

2.3. Průběžný dohled

Průběžný dohled výroby a posouzení FPC zahrnovala prohlídku výrobních prostor, strojního vybavení a aktuální výroby ve výrobně Závod PREFA, Kočovská cesta 212/7, Nové Město nad Váhom. Technické vybavení organizace Doprastav, a.s. je způsobilé pro výrobu a kontroly v rozsahu přílohy č.1.

Při posuzování byl dále diskutován vzorek výroby realizovaná zakázka a vnitřní kontrolní systém pro kontrolu shody:

SO 202.2. Most ev.č. D1-054 1.á. část, na D1 modernizace- úsek 06 EXIT 49 Psáře – EXIT 56 Soutice

Dokumentaci ke zakázce připravil, Bc. Šimovec Juraj. Plány kontrol a zkoušek (KZP) spracoval: Bc. Šimovec Juraj, (EWE) Ing. Balaj Ľubomír.

Evidence neshod je prováděna dle směrnice GeR 11/2011 a řízena pracovníkem kontroly kvality p. Hrnčárom Miroslavom. V uplynulém období nebyly evidovány žádné neshody.

2.4. Značení dílců

Pro značení dílců předpokládá výrobce použití metody 3a (ZA 3.4 ČSN EN 1090-1). Výrobce předložil vzor značení.

3. VÝSLEDEK POSUZOVÁNÍ

Cílem auditu bylo ověření shody FPC organizace s dokumentovanými postupy a požadavky normy EN 1090-1 ve vztahu k technické specifikaci EN 1090-2 s přihlédnutím k naplňování požadavků EN ISO 3834-2 pro oblast svařování. Kritériem auditu byla ustanovení výše uvedených technických specifikací.

Při posuzování bylo zjištěno, že organizace disponuje funkčním systémem řízení výroby a kontrolními mechnismy včetně procesu svařování, které jsou dodržovány kvalifikovanými pracovníky. Jsou vytvořeny předpoklady pro další zlepšování kvality a to zejména s ohledem na stále rostoucí kvalitativní požadavky zákazníků. Účinnosti systému byla zejména v oblasti procesů výroby ocelových svařovaných konstrukcí prokázána.

3.1. Neshody

Nebyly zjištěny žádné neshody. S ohledem na namátkový charakter posuzování je třeba poukázat na to, že mohou popřípadě existovat neshody, které však nebyly zjištěny při posuzování.

3.2. Připomínky, doporučení

Nebyly stanoveny žádné připomínky ani doporučení.

4. ZÁVĚR

Na závěr posuzování byl s organizací projednán a předán Závěrečný protokol z posuzování, ve kterém posuzovanou organizace nevznesla žádné připomínky. Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení provedeno.

Na základě výsledků posuzování posuzovatel konstatuje, že zavedený systém řízení výroby je vyhovující a potvrzuje platnost Osvědčení o shodě číslo **1517-CPR-2015544**.

Pozn: Výrobce je povinen zaslat poštou na adresu oznámeného subjektu STAVCERT č. 1517 písemné prohlášení, že nedošlo k výše uvedené podstatné změně v FPC, ve výrobě nebo v personálním obsazení každoročně v případě, že termín pravidelného dohledu je ve lhůtě větší, než jeden rok.

4.1. Pokyny pro následující posuzování

Termín příštího pravidelného dohledu je stanoven na: **02/2019** v souladu s ustanovením Přílohy B tabulky B.3 ČSN EN 1090-1.

4.2. Změny od předchozího posuzování

Nebyla zjištěna změna ovlivňující zavedený systém řízení výroby.

5. PŘÍLOHA

č. 1 Tabulka rozsahu činností a odpovědností


Zpracoval: Ing. Tomáš Florian

Poučení:

Proti tomuto protokolu je možno uplatnit námitky do 15 dnů od jeho doručení.

S informacemi získanými při posuzování bude zacházeno jako s důvěrnými a jejich předání třetím osobám nebo zveřejnění může být provedeno jen se souhlasem auditované organizace a certifikačního orgánu.

Tabulka rozsahu činností a odpovědností

Příloha č. 1

Výrobce	IČ: 31333320	Doprastav, a.s. Závod PREFA
Třída provedení:	EXC 3	ČSN EN 1090-2+A1:2012 Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce
		Odpovědná osoba
Výroba	Kočovská cesta 212/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom, Slovenská republika	Jozef Tretinár – vedúci výroby
Příprava materiálu:	Tryskání	
Dělení materiálu	Mechanické strojní Tepelné – plazma	
Provádění otvorů	Vrtání, prostřihávání	
Svarové spoje	Vyšší požadavky na jakost svařování dle EN ISO 3834-2:2005 jsou dokumentovány certifikátem uvedeným ve zprávě.	
	Metoda svařování (EN ISO 4083:2011)	Materiálová skupina (TNI CEN ISO/TR 15608)
	135	1.1, 1.2, 1.3, 11
	111	1.1, 1.2, 1.3
	141	1.1, 1.2, 8.1
	783	1.1, 1.2, 1.3
	Svářečský dozor:	Ing. Ľubomír Balaj – (IWE)
Mechanické spoje	Šroubové spoje s nepředpjatými šrouby	
Protikorozní ochrana	Nátěry Stříkání Zinkování - externě	



Výskumný ústav zvaračský - Priemyselný inštitút SR
CERTIWELD – certifikačný orgán systémov manažérstva
BRATISLAVA

Na základe splnenia požiadaviek EWF certifikačného systému
výrobcov pre systém manažérstva kvality vo zvaraní podľa

STN EN ISO 3834 Časť 2

(Doc. EWF 636 – Časť 1)

vydáva spoločnosti

Doprastav, a.s.

Drieňová 27, 826 56 Bratislava

**Závod Prefa, Výrobné stredisko Oceľové konštrukcie
Kočovská cesta 2121/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom
SLOVENSKÁ REPUBLIKA**

CERTIFIKÁT

Výrobca je certifikovaný pre nasledovný typ výrobkov:

**oceľové zvarané konštrukcie, mosty, mostové ložiská a mostové
dilatácie, nosiče dopravných značiek**

v súlade s požiadavkami EWF Doc. 637 časť 1, 3 s predmetom činnosti uvedenom v priloženom Prehlade.

Číslo certifikátu a číslo revízie:

SK 2-0316-673 – Rev. 0

Dátum prvého vydania:

29. marca 2016

Dátum aktuálneho vydania:

29. marca 2016

Platnosť do:

28. marca 2019



Ing. Pavol RADIČ
vedúci certifikačného orgánu



VÝSKUMNÝ ÚSTAV DOPRAVNÝ
Výskumný ústav dopravný

Výskumný ústav dopravný, a.s.
Forschungsinstitut für Verkehrswesen, AG
Transport Research Institute, J.S.Co.
Veľký Diel 3323, 010 08 ŽILINA

SNAS

Reg. No. 033/P-00

Autorizovaná osoba SKTC-125, Autorizovaná osoba SK05, Notifikovaný orgán 1358
Authorized Body SKTC-125, Authorized Body SK05, Notified Body 1358

SK - CERTIFIKÁT ZHODY

SK05 – ZSV – 0281

V súlade so zákonom č. 90/1998 Z. z. o stavebných výrobkoch v znení neskorších predpisov sa potvrdzuje, že stavebný výrobok

PORTÁL DOPRAVNÉHO ZNAČENIA

Typy:

- DPS-PVZ-R1	Rám do rozpätia 18 m;	- DPS-PVZ-K	Portál tvaru Γ;
- DPS-PVZ-R2	Rám do rozpätia 24 m;	- DPS-PVZ-2K	Portál tvaru T;
- DPS-PVZ-RK	Rám s konzolou;	- DPS-PSZ-RL	Rám s obslužnou lávkou;
- DPS-PVZ-2R	Dvoj rám;	- DPS-PVZ-R	Rám bez obslužnej lávky;
- DPS-PVZ-2RK	Dvoj rám s konzolou;	- DPS-PSZ-2RL	Dvoj rám a obslužnou lávkou;
- DPS-PVZ-T	Portál tvaru T;	- DPS-PCSS	Rám pre cestnú svetelnú signalizáciu;

plní funkciu nosného prvku dopravného značenia a zariadení na riadenie dopravy. Portál dopravného značenia je rámová oceľová konštrukcia votknutá pomocou kotvových skrutiek do betónového základu. Výrobok je

uvádzaný na trh výrobcom

Doprastav, a.s.
Drieňová 27, 826 55 Bratislava
Slovenská republika

a vyrábaný vo výrobní

Doprastav, a.s., závod Prefa, Drieňová 31, 821 01 Bratislava, SR
Nové Mesto nad Váhom, Kočovská cesta 2121/7
915 01 Nové Mesto nad Váhom
Slovenská republika,

je výrobcom podrobený vnútropodnikovej kontrole a plánovaným skúškam vzoriek výrobku odoberaných vo výrobní v súlade s predpísaným plánom skúšok a autorizovaná osoba Výskumný ústav dopravný, a.s., reg. č. SK05 vykonala počiatočné skúšky typu určených vlastností výrobku, počiatočnú inšpekciu výroby a vnútropodnikovej kontroly a vykonáva priebežné inšpekcie, hodnotenie a schvaľovanie vnútropodnikovej kontroly.

Týmto certifikátom sa potvrdzuje, že všetky ustanovenia § 8a zákona a noriem

STN EN 1991-1-1: 2007/AC: 2009/NA/1: 2010,
STN EN 1991-1-3: 2007/AC: 2009/NA1: 2012,
STN EN 1991-1-4: 2007/NA: 2008/AC: 2010/NA/1: 2010/AC2: 2010/A1: 2010
STN EN 12767: 2008

týkajúce sa vnútropodnikovej kontroly a vlastností výrobku, uvedené na rube certifikátu, ktoré majú vplyv na plnenie základných požiadaviek na stavby, sa uplatnili a výrobok spĺňa všetky predpísané požiadavky.

Tento certifikát, vydaný prvýkrát dňa 01.03.2012 ostáva v platnosti, pokiaľ sa podmienky ustanovené uvedenou normou, alebo podmienky výroby vo výrobní alebo vnútropodnikovej kontrole významne nezmenia.

Žilina 01.12.2012



Ing. Ľuboslav Žilincík
vedúci AO SK05

051273

SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH

č. 04/2017

1.Výrobok:

PORTÁL DOPRAVNÉHO ZNAČENIA

Typy:	- DPS-PVZ-R1	Rám do rozpätia 18 m	- DPS-PVZ-K	Portál tvaru Γ
	- DPS-PVZ-R2	Rám do rozpätia 24 m	- DPS-PVZ-2K	Portál tvaru F
	- DPS-PVZ-RK	Rám s konzolou	- DPS-PSZ-RL	Rám s obslužnou lávkou
	- DPS-PVZ-2R	Dvoj rám	- DPS-PVZ-R	Rám bez obslužnej lávky
	- DPS-PVZ-2RK	Dvoj rám s konzolou	- DPS-PSZ-2RL	Dvoj rám s obslužnou lávkou
	- DPS-PVZ-T	Portál tvaru T	- DPS-PCSS	Rám pre cestnú svetelnú signalizáciu

je v súlade so zákonom č. 133/2013 Z.z. o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení zákona č. 91/2016 Z.z., ak sa na výrobok a jeho výrobu uplatňujú určené normy:

STN EN 1991-1-1: 2007/AC: 2009/NA/1: 2010 Zaťaženie konštrukcií. Časť 1-1: Všeobecné zaťaženia. Objemová tiaž, vlastná tiaž a úžitkové zaťaženia budov. STN EN 1991-1-3: 2007/AC: 2009/NA/1: 2012 Zaťaženie konštrukcií. Časť 1-3 Zaťaženie snehom. STN EN 1991-1-4: 2007/NA: 2008/AC: 2010/NA/1: 2010/AC2: 2010/A1: 2010 Zaťaženie konštrukcií. Časť 1-4 Všeobecné zaťaženie, Zaťaženie vetrom.

STN EN 12767: 2008 Pasívna bezpečnosť nosných konštrukcií vybavenia pozemných komunikácií. Požiadavky a skúšobné metódy.

2.Zamýšľané použitie výrobku: Portál dopravného značenia je rámová konštrukcia votknutá pomocou kotevných skrutiek do betónového základového bloku. Používa sa ako nosný prvok dopravného značenia a zariadení na riadenie dopravy, napr. veľkoformových dopravných značiek, návěstídiel s premenným dopravným značením, informatívnych tabúl, svetelnej signalizácie a ďalších zariadení určených na riadenie a správu dopravy na pozemných komunikáciách.

3.Obchodné meno, adresa sídla, IČO výrobcu: Doprastav, a.s., Drieňová 27, 826 56 Bratislava, Slovenská republika, IČO 31 333 320

4.Adresa výroby (miesto výroby): Doprastav, a.s., Závod Prefa, Drieňová 31, 821 01 Bratislava, SR, Kočovská cesta 2121/7, 915 01 Nové Mesto nad Váhom, Slovenská republika

5.Systém posudzovania parametrov (podľa vyhlášky MDVRR SR č.162/2013 Z.z.): Systém 1

6.Názov a adresa autorizovanej osoby, ktorá certifikát vydala: Výskumný ústav dopravný, Veľký Diel 3323, 010 08 Žilina, Slovenská republika

Označenie SK Certifikátu o nemennosti parametrov: SKQ5 – ZSV - 0281

7.Deklarované parametre:

Deklarované parametre sú uvedené na rube tohto Vyhlásenia o parametroch

Vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v tomto Vyhlásení.

Meno: Ing. Juraj Androvič
Funkcia: generálny riaditeľ spoločnosti

podpis

V Bratislave, dňa 01.03.2017

pečiatka

Doprastav, a. s.
Drieňová 27, 826 56 Bratislava
- 0120 -