

BEDNARKA OCYNKOWANA OGNIOWO

Hot dip galvanized steel strip



PN-EN 62561-2

ZASTOSOWANIE: ZWODY I PRZEWODY ODPROWADZAJĄCE

Use: Air termination and down conductors

Szerokość <i>Width</i>	mm	20	20	20	25	25	30
Grubość <i>Thickness</i>	mm	2,5	3,0	4,0	2,5	3,0	2,5
Przekrój <i>Cross section</i>	mm ²	50	60	80	62,5	75	75
Materiał wsadowy <i>Raw material</i>		DD11 ¹⁾ S235JR ²⁾	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR
Waga kregu <i>Coil weight</i>	kg	50	50	50	50	50	50
Długość kregu <i>Coil length</i>	m	128	106	80	102	85	85

PN-EN 62561-2

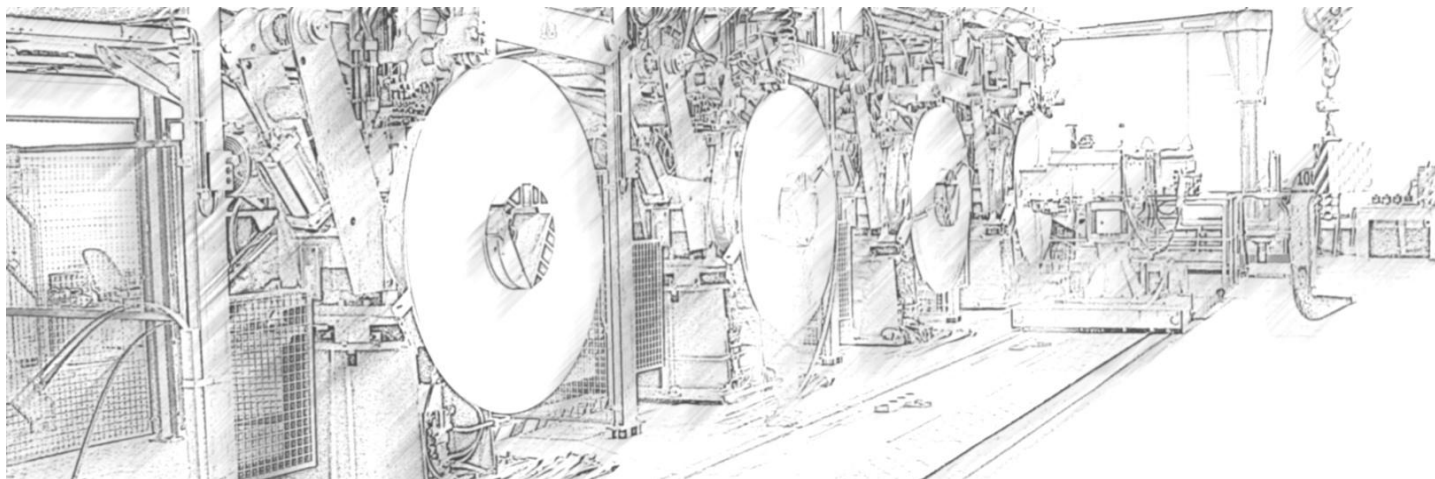
ZASTOSOWANIE: UZIOMY

Use: Earth electrodes

Szerokość <i>Width</i>	mm	25	30	30	30	40	40	40	50	50
Grubość <i>Thickness</i>	mm	4,0	3,0	3,5	4,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0
Przekrój <i>Cross section</i>	mm ²	100	90	105	120	120	160	200	150	200
Materiał wsadowy <i>Raw material</i>		DD11 ¹⁾ S235JR ²⁾	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR
Waga kregu <i>Coil weight</i>	kg	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Długość kregu <i>Coil length</i>	m	64	70	60	53	53	40	32	42	31

Dokumenty kontrolne 2.1, 2.2, 3.1, według normy PN-EN 10204

Inspection documents 2.1, 2.2, 3.1, according to PN-EN 10204



NORMY <i>Standards</i>	ZASTOSOWANIE <i>Use</i>
¹⁾ PN-EN 10111	Blachy i taśmy ze stali niskowęglowych walcowane na gorąco w sposób ciągły, przeznaczone do obróbki plastycznej na zimno – Warunki techniczne dostawy. <i>Continuously hot rolled low carbon steel sheet and strip for cold forming – Technical delivery conditions.</i>
²⁾ PN-EN 10025-2	Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych – Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych. <i>Hot rolled products of structural steels – Part 2: Technical delivery conditions for non-alloy structural steels.</i>
PN-EN 10051	Taśmy, blachy grube i blachy cienkie walcowane na gorąco w sposób ciągły cięte z taśm szerokich ze stali niestopowych i stopowych – Tolerancje wymiarów i kształtu. <i>Continuously hot-rolled strip and plate/sheet cut from wide strip of non-alloy and alloy steel – Tolerances of dimensions and shape.</i>
PN-EN 62561-2	Elementy urządzenia piorunochronnego (LPSC) – Część 2: Wymagania dotyczące przewodów i uziomów. <i>Lightning protection system components (LPSC) – Part 2: Requirements for conductors and earth electrodes.</i>
PN-EN 10346	Wyroby płaskie stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły – Warunki techniczne dostawy. <i>Continuously hot-dip coated steel flat products – Technical delivery conditions.</i>
PN-EN 10143	Blachy i taśmy stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły – Tolerancje wymiarów i kształtu. <i>Continuously hot-dip coated steel sheet and strip – Tolerances on dimensions and shape.</i>
PN-EN ISO 1460	Powłoki metalowe – Powłoki cynkowe zanurzeniowe na materiałach żelaznych – Oznaczenie masy jednostkowej metodą wagową. <i>Metallic coatings – Hot dip galvanized coatings on ferrous materials – Gravimetric determination of the mass per unit area.</i>
PN-EN 10204	Wyroby metalowe – Rodzaje dokumentów kontroli. <i>Metallic products – Types of inspection documents.</i>

DANE TECHNICZNE <i>Technical information</i>	
Powłoka <i>Coating</i>	Powłoka cynku zgodnie z normą PN-EN 62561-2 <i>Zinc coating according to PN-EN 62561-2</i>
Powierzchnia <i>Surface</i>	- Powłoka cynku gładka, ciągła i bez odbarwień <i>Zinc coating smooth, continuous and free from flux stains</i> - Brzegi ocynkowane, zaoblone <i>Zinc edge, round</i>
Kęgi <i>Coils</i>	- Standardowa waga kęgu: 50 kg (+/- 2 kg); na indywidualne zamówienie od 20 kg do 50 kg (+/- 2 kg) <i>Standard coil weight: 50 kg (+/- 2 kg); on custom order from 20 kg to 50 kg (+/- 2 kg)</i> - Średnica wewnętrzna kęgu wynosi 400 mm lub 450 mm <i>Inside diameter 400 mm or 450 mm</i>
Pakowanie <i>Packing</i>	Materiał dostarczany na paletach lub w wiązkach <i>Goods delivered on wooden pallets or in bundles</i>
Oznaczenie <i>Signature</i>	Każdy krąg posiada etykietę z danymi towaru <i>Each coil is labelled</i>
Tolerancja ilościowa <i>Quantity tolerances</i>	Ze względu na charakter dostarczanych produktów, Cynk-Mal S.A. ma prawo do realizacji dostawy w tolerancji wagowej +/- 10% w stosunku do przyjętej w zamówieniu i potwierdzeniu zamówienia wagi nominalnej <i>Because of the nature of sold products Cynk-Mal S.A., has the right to execute the supplies in +/- 10% weight tolerance related to the nominal weight accepted in the order and in order confirmatio</i>

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

Sales Department
tel. +48/76 855 15 18
tel. +48/76 855 15 33
tel. +48/76 855 15 57
tel. +48/76 855 15 35
e-mail: handlowy@cynkmal.pl

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