

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

PN-EN 62561-2

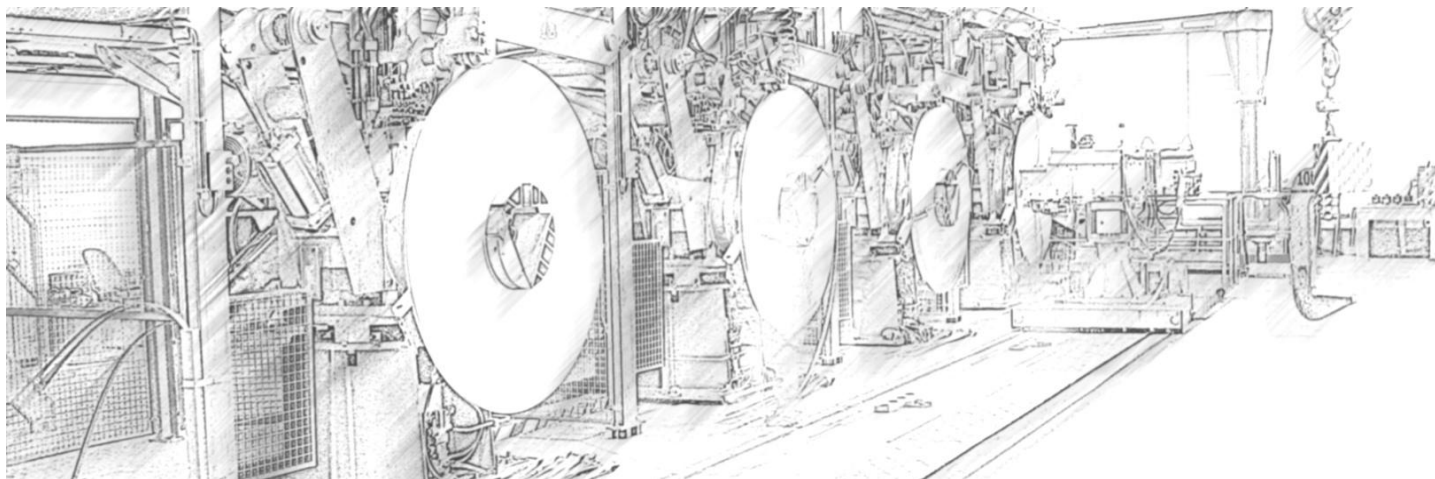
ZASTOSOWANIE: UZIOMY

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 kęgu <i>Coil weight</i>	kg	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Długość kęgu <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

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



NORMY Standards	ZASTOSOWANIE Use
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 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 Technical information	
Powłoka Coating	Powłoka cynku zgodnie z normą PN-EN 62561-2 <i>Zinc coating according to PN-EN 62561-2</i>
Powierzchnia Surface	- 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 Coils	- 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 Packing	Materiał dostarczany na paletach lub w wiązkach <i>Goods delivered on wooden pallets or in bundles</i>
Oznaczenie Signature	Każdy krąg posiada etykietę z danymi towaru <i>Each coil is labelled</i>
Tolerancja ilościowa Quantity tolerances	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 confirmation</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

Pion Handlu/Sales Department
tel. +48/76 8551 518
tel. +48/76 8551 533
tel. +48/76 8551 557
fax +48/76 8551 530
e-mail: handlowy@cynkmal.pl

Kapitał zakładowy – wpłacony w całości
Share Capital – full paid up
20 191 000,00 PLN
Sąd Rejonowy dla Wrocławia Fabrycznej
District Court Wrocław Fabryczna
KRS/Court Reg. No. 0000284987
NIP/VAT No. PL 6911115171