

BEDNARKA OCYNKOWANA OGNIOWO

Hot dip galvanized steel strip



PN-EN 62561-2

ZASTOSOWANIE: ZWODY ODGROMOWE I PRZEWODY ODPROWADZAJĄCE

Use: Air termination and down conductors

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

PN-EN 62561-2

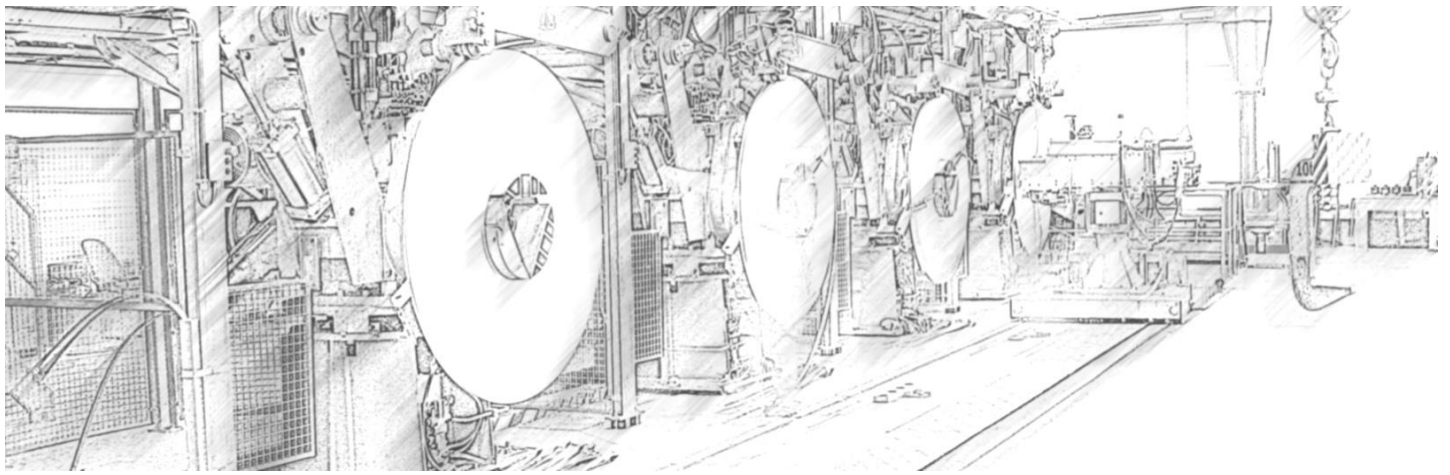
ZASTOSOWANIE: UZIOMY; ZWODY ODGROMOWE I PRZEWODY ODPROWADZAJĄCE

Use: Earth electrodes; Air termination and down conductors

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

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 Standards	ZASTOSOWANIE Use
1) 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>
2) 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>
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 do obróbki plastycznej na zimno – Warunki techniczne dostawy. <i>Continuously hot-dip coated steel flat products for cold forming – 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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

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