



IMPOSTAL Sp. z o.o.

biuro/magazyn: ul. Inowrocławska 2A, 88-180 Tuczno

tel.: +48 52 522 63 42, **fax:** +48 52 561 00 79

www: www.impostal.pl, **e-mail:** biuro@impostal.pl

Oferta handlowa

Dyble i Kotwy stalowe

1. Dyble

- 1.1. Opis techniczny
- 1.2. Deklaracja właściwości użytkowych
- 1.3. Wzór oznakowania CE
- 1.4. Deklaracja zgodności – wzór
- 1.5. Przykładowy atest materiałowy – pręt stalowy
- 1.6. Karta techniczna podkładu antykorozyjnego
- 1.7. Karta techniczna granulatu polietylenu

2. Kotwy

- 2.1. Opis techniczny
- 2.2. Krajowa deklaracja właściwości użytkowych
- 2.3. Deklaracja zgodności – wzór
- 2.4. Przykładowy atest materiałowy – pręt stalowy
- 2.5. Karta techniczna podkładu antykorozyjnego

1. Dyble

1.1. Opis techniczny

Dyble do nawierzchni betonowych wykonane z pręta stalowego okrągłego powleczonego na całej długości polietylenem odpornym na alkalia, umieszczany pomiędzy sąsiednimi płytami jako połączenie płyt w nawierzchni betonowej, stosowany w celu polepszenia współpracy płyt i zapobiegania przemieszczeniom. Stosowany przy drogowych nawierzchniach betonowych, lotniskach i innych strefach ruchu kołowego.

Podstawowe parametry:

Wykonanie wg PN-EN 13877-3:2007

Średnica	Ø 25 mm (± 0,5 mm)	PN-EN 10060:2006
Długość	500 mm (± 10 mm)	PN-EN 13877-3:2007
Wytrzymałość na rozciąganie	> 250 MPa	PN-EN 15630-1:2002
Trwałość (powłoka ochronna): - materiał - grubość [min] - grubość [max]	- polietylen odporny na alkalia - min. 0,30 mm - max 1,25 mm	PN-EN 13877-3:2007

Wytwarzane dyble podlegają nadzorowi Zakładowej kontroli produkcji, do których wystawiana jest Deklaracja Właściwości Użytkowych z oznakowaniem CE jako wyrób spełniający wymagania normy PN-EN 13877-3:2007.

Zdjęcie poglądowe



1.2. Deklaracja właściwości użytkowych

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 i nr 574/2014

Nr: DoP-D25500k-1-19

1. Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu:
Dyble do nawierzchni betonowych
2. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:
Drogowe nawierzchnie betonowe, lotniska i inne strefy ruchu kołowego.
3. Producent:
**IMPOSTAL Sp. z o. o.
ul. Inowrocławska 2A, 88-180 Tuczo**
4. System(-y) oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:
System 4
5. Norma zharmonizowana:
PN-EN 13877-3:2007 Nawierzchnie betonowe - Część 3: Wymagania dla dybli stosowanych w nawierzchniach drogowych betonowych.
Jednostka lub jednostki notyfikowane:
Nie dotyczy
6. Deklarowane właściwości użytkowe:


Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe	Uwagi
Wytrzymałość na rozciąganie	> 250 MPa	wg PN-EN ISO 15630-1:2002
Trwałość	Zapewniona	wg PN-EN 13877-3:2007
Emisja niebezpiecznych substancji*	NPD	wg PN-EN 13877-3:2007
Średnica	25 mm	wg PN-EN 10060
Długość	500 mm (± 10 mm)	wg PN-EN 13877-3:2007
Powłoka ochronna: - materiał - grubość (min) - grubość (max)	Polietylen odporny na alkalia 0,30 mm 1,25 mm	wg PN-EN 13877-3:2007
* W szczególności substancje określone w Dyrektywie 76/769/EWG ze zmianami		

Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z zestawem deklarowanych właściwości użytkowych. Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej.

W imieniu producenta podpisał(-a): Tomasz Maliszewski, specjalista ds. Kontroli Jakości

Tuczo, dn. 17.05.2019

Miejsce i data wydania


Kontrola jakości
Tomasz Maliszewski.....
pieczęć i podpis
 **impostal.pl** Impostal Sp. z o.o. ^③
ul. Inowrocławska 2a, 88-180 Tuczo
NIP 5272435950 REGON 015739216

1.3. Wzór oznakowania CE


<p>IMPOSTAL Sp. z o. o. ul. Inowrocławska 2A, 88-180 Tuczno</p> <p>18</p>
<p>EN 13877-3</p> <p>Dyble do użycia w drogowych nawierzchniach betonowych, lotnisk i innych stref ruchu kołowego</p> <p>Wytrzymałość na rozciąganie > 250 MPa</p> <p>Trwałość: zapewniona</p> <p>Niebezpieczne substancje: NPD</p>

1.4. Deklaracja zgodności – wzór

DEKLARACJA ZGODNOŚCI <i>DECLARATION OF CONFORMITY</i> wg PN-EN ISO/IEC 17050-1:2010 NR: .../20	Strona Page 1 / 1
--	-------------------------

1. **Wystawiona przez:**

issued by

IMPOSTAL Sp. z o. o.

2. **Adres:**

address

ul. Inowrocławska 2a, 88-180 Tuczo, Polska

3. **Przedmiot deklaracji:**

product name

Dybla Ø25 L=500 mm

Dowel Ø25 L=500 mm

Partia objęta deklaracją: Dokument dostawy

The product batch covered by the declaration: delivery note

Lp. No.	Nr dokumentu Document No	Data wydania date of issue
1		

4. **Przedmiot deklaracji jest zgodny z wymaganiami następujących dokumentów:**

The subject of the declaration complies with the requirements of the following documents

4.1. Zamówienie klienta Nr ... (Order No ...)

4.2. PN-EN 10060:2006

4.3. PN-EN 13877-3:2007

4.4. PN-EN 15630-1:2002

5. **Inne informacje:**

Additional informations

Lista atestów materiałowych dla dostarczonego materiału:

List of certificates for delivered material:

Lp. No.	Wymiar Dimension	Nr certyfikatu Certificate No	Nr wytopu Heat No
1	Pręt gładki Ø25		

6. **Miejsce i data wystawienia:**

Place and date of issue of this declaration

Tuczo, 17.06.2020r.

7. **Podpisy:**



Signatures

Tomasz Maliszewski

Kontrola jakości

Quality Control

1.5. Przykładowy atest pręta stalowego gładkiego


 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 1/ 2 Nr dokumentu /Document No. /Bescheinigungsnummer 235326060 Data dokumentu/Date of issue/Datum der Ausstellung 22.04.2020										
Zamawiający/Customer/Besteller BOWIM S.A. Niwecka 1E 41-200 SOSNOWIEC KRAJ/COUNTRY/LAND: ŚLĄSKIE Polska		Odbiorca/Consignee/Empfänger IMPOSTAL ul. Inowrocławska 2A 88-180 Tucznno KRAJ/Country/Land: ZACHODNIOPOMORSKIE Polska												
Zamówienie Klienta Nr/ Customer's Order No/ Kundenbestell-Nr ZW20001414-przekier.		Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr 73537570												
Według/ according to/ entsprechend PN-EN 10080:2006 PN-EN 10025-2:2007		Cechowanie/ Marking/ Kennzeichnung		Znaki zgodności/ Conformity marks/ Übereinstimmungszeichen										
Stan dostawy/ Cond. of delivery/ Lieferzustand +AR														
Wymiary/Product/Erzeugnis/Galunek/Grade/Stahlsorte Średn./Diam./Durchmesser/Długość/Length/Länge S235/S275 JR+AR D.25 L. 6.0M S235/S275 JR+AR D.25 L. 6.0M		Nr wytopu/Heat No./Charge Nr HO561657 HO561656		Sztuki/Pieces/Stücke 5 5										
				Waga/Weight /Gewicht[kg] 12.008 12.374										
Suma / Total				10 24.382										
Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]														
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N %	CEV %		
HO561657 HO561656	0.15 0.14	0.53 0.53	0.18 0.17	0.015 0.015	0.013 0.016	0.30 0.33	0.11 0.11	0.10 0.12	0.02 0.02	0.001 0.002	0.009 0.009	0.2912 0.2847		
Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]														
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	Ti %	Nb %												
HO561657 HO561656	0.001 0.001	0.002 0.002												
Deklaracja właściwości użytkowych/Declaration of Performance/Leistungserklärung 02/2019										Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek 				

 CELSA GROUP 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 235326060
Zamawiający / Customer / Besteller BOWIM S.A. Niwecka 1E 41-200 SOSNOWIEC KRAJ / COUNTRY / LAND: ŚLĄSKIE Polska		Data dokumentu / Date of issue / Datum der Ausstellung 22.04.2020
Zamówienie Klienta Nr / Customer's Order No / Kundenbestell-Nr ZW20001414-przekier.		Odbiorca / Consignee / Empfänger IMPOSTAL ul. Inowrocławska 2A 88-180 Tucznó Kraj / Country / Land: ZACHODNIOPOMORSKIE Polska
		Zlecenie Prod. Nr / Works Order No / Werksauftrags-Nr 73537570


Własności mechaniczne i technologiczne / Mechanical and technological properties / Mechanische und technologische Eigenschaften				
Nr Wytopu / Heat No / Charge-Nr	Re rz MPa	Rm rz MPa	A5 %	
B07	C11	C12	C13	
HO561657	352	475	34.0	
HO561656	342	473	35.5	

Własności mechaniczne i technologiczne / Mechanical and technological properties / Mechanische und technologische Eigenschaften							
Nr Wytopu / Heat No / Charge-Nr	Udarność / Impact test / Kerbschlagbiegeversuch						
	Typ próbki / Type of sp. / Probenform	Kierunek / Direction / Richtung	Temp. [°C]	Praca łamania / Impact energy / Schlagarbeit KV [J] Udarność / Impact / Kerbschlagbiegeversuch KC [J/cm2]			Wartość średnia / Average / Mittelwert
B07	C40-C41	C02	C44	1	2	3	C43


Metoda produkcji / Manufacturing route / Herstellungsverfahren: EAF / LF / CCM / +AR.
 Jakość powierzchni bez wad / No surface defects / Oberflächenbeschaffenheit ohne Beanstandung.
 Materiał nadaje się do cynkowania / Material is applicable to zinc coating / Material ist zum Verzinken geeignet: Si: 0,14% - 0,25%

Znak CE/CE mark/CE-Zeichen

 1458 CFR FPC 115

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


1.6. Kara techniczna podkładu antykorozyjnego

	KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ	Strona 1/2
	NOWKOR FARBA PODKŁADOWA ALKIDOWA MODYFIKOWANA	Data aktualizacji: 19.01.2012

- 1. Symbol PKWiU:** 24.30.12-25.18
- 2. Kolorystyka:** wg uzgodnień z Klientem
- 3. Norma:** ZN-01-050/NOFAR
- 4. Charakterystyka:** Farba podkładowa alkidowa **NOWKOR** stanowi zawiesinę pigmentów i wypełniaczy w roztworze modyfikowanej żywicy alkidowej z dodatkiem środków pomocniczych oraz rozcieńczalników organicznych.
- 5. Przeznaczenie:** Do gruntowania powierzchni stalowych, żeliwnych, metalowych narażonych na czynniki korozyjne. Zalecana szczególnie do zabezpieczania antykorozyjnego elementów i urządzeń eksploatowanych w przemyśle chemicznym, hutniczym, kolejowym, górnictwym.

6. Własności wyrobu:


— czas wypływu (lepkość umowna) mierzona kubkiem Forda Ø 4 mm, [s]	90 ÷ 140
— gęstość w 20 °C, [g/cm ³]	≤ 1,4
— czas schnięcia powłoki w temp. 20 ± 2°C, wilgotność względna powietrza 65 ± 5%, [h], najwyżej	1
- stopień 1	3
- stopień 3	
— zawartość substancji lotnych, [%] wag.	< 37
— przyczepność powłoki, [stopień], najwyżej	2
— krycie jakościowe, [stopień]	I
— roztarcie pigmentów, [µm]	≥ 40
— zalecana ilość warstw	2
— okres gwarancji od daty produkcji, [miesiące]	12

Limit zawartości LZO kat.A/i/FR: 500 g/l
Max: 500 g/l

- 7. Stosowanie:**
- podłoże: Powierzchnie metalowe przeznaczone do malowania powinny być oczyszczone mechanicznie z nalotów korozyjnych. Można to uzyskać w szczególności poprzez pneumatyczną obróbkę strumieniowo – ścierną na sucho, czyli poprzez tak zwane piaskowanie lub wykorzystując inne metody pozwalające na odpowiednie przygotowanie podłoża. Następnie z oczyszczonych powierzchni należy usunąć pył, kurz oraz zanieczyszczenia mechaniczne. Powierzchnie przygotowane do malowania powinny być odfuszczone w wyniku zastosowania rozpuszczalników organicznych. Do tego celu odpowiedni jest ksylen lub benzyna ekstrakcyjna. W przypadku renowacji starych powierzchni powłoką lakierową należy zmatowić np.: przez piaskowanie, usunąć odpryski i złuszczenia starej powłoki oraz usunąć inne zanieczyszczenia mogące ograniczyć przyczepność farby, po czym odpylić i odfuszczyć. Przygotowanie powierzchni



ZAKŁAD PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWY
MROCKÓW 4 • 26-120 BŁIŻYN • tel./fax (041) 254-10-19
www.nofar.pl e-mail: nofar@nofar.pl

	KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ	Strona 2/2
	NOWKOR FARBA PODKLADOWA ALKIDOWA MODYFIKOWANA	Data aktualizacji: 19.01.2012

- metody nakładania: powinno umożliwić uzyskanie stopnia SA 2^{1/2} określonego w normach PN-EN ISO 8504-1 oraz PN-EN ISO 8504-2. **NOWKOR** może być nakładany pędzlem, walkiem, metodą natrysku pneumatycznego, bądź hydrodynamicznego. Zalecane jest dwukrotne malowanie przygotowanej powierzchni farbą podkładową. Przy jednokrotnym malowaniu, bez rozcieńczania, uzyskuje się grubość warstwy na sucho około 60 – 80 µm.
- 8. Przygotowanie farby :** Przed przystąpieniem do malowania farbę należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć.
- 9. Rozcieńczalnik :** Do wyrobów chlorokauczukowych i poliwinylowych produkcji NOFAR
Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej
- 10. Wydajność:** Przy jednokrotnym malowaniu 9 -12 m² z 1 litra
- 11. Warunki malowania :**
- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C,
 - wilgotność względna powietrza najwyżej 65 ± 5 %
 - temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.
- 12. Czas schnięcia :** w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 65±5%
stopień 1 - najwyżej 1 h
stopień 3 - najwyżej 3 h
- 13. Czas do nakładania kolejnej warstwy :** w temp. 20 ± 2 °C, co najmniej 6 h
- 14. Czas pełnego utwardzenia powłoki :** w temp. 20 ± 2 °C - 3 doby
- Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, wilgotności powietrza, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości powłoki.
- 15. Warunki BHP i ppoż.:** Ze względu na lotne i palne składniki zawarte w wyrobie, należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i ppoż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.
- 16. Przechowywanie:** Temperatura +5÷30°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.
- Wyrób posiada atest higieniczny PZH**
Informacje i zalecenia podane w karcie informacji technicznej są oparte na naszej wiedzy i doświadczeniu, należy je weryfikować w konkretnych zastosowaniach.
- Producent :** Zakład Produkcyjno – Usługowo – Handlowy " **NOFAR**"
Mroczków 4, 26-120 Bliżyn
Tel./fax 041 2541019
nofar@nofar.pl



ZAKŁAD PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWY
MROCZKÓW 4 • 26-120 BLIŻYN • tel./fax (041) 254-10-19
www.nofar.pl e-mail: nofar@nofar.pl

1.7. Karta techniczna granulatu polietylenu



TECHNICAL DATA SHEET

CODE: GX16

MEDIUM DENSITY POLYETHYLENE COPOLYMER, GRADE HEXAN, IS ESPECIALLY DESIGNED FOR ROTATIONAL MOLDING PROCESS ARTICLES AND EASY PROCESSABILITY. MATERIAL ADDITIVE ANTIOXIDANT AND UV PROTECTOR GRADE V8. THE MATERIAL MEETS THE REQUIREMENTS OF THE FOOD AND DRUG ADMINISTRATION OF THE UNITED STATES OF AMERICA, TITLE 21.CFR177.1520 AND EUROPEAN STANDARDS 85/572/EEC, 90/128/EEC, 97/48/EC.

APPLICATIONS: WATER TANKS, CONTAINERS, TOYS, LARGE PIECES.

PROPERTY	REFERECE	VALUE	UNIT
MFI 190°/2,16kg	ASTMD1238	5	gr/10 min
DENSITY	ASTM D792A	0,936	g/cm ³
TENSILE STRNGTH AT YIELD	ASTMD638	17,7	Mpa
FLEXURAL MODULUS 1% SECANT	ASTM D638	730	Mpa
TENSILE ELONGATION ATBREAK	ASTMD638	700	%
ENVIRONMENTAL RESISTENCE ESCR f50			
100% Igepal	ASTM D1693	> 1000	hrs
10% Igepal	ASTM D1693	185	hrs
HDT			
66 psi	ASTM D648	61,1	°C
264 psi	ASTM D1693	38,1	°C
IMPACT RESISTANCE -40 °C			
3,18 mm	ARM	77,1	J
6,35 mm	ARM	183,1	J

Maba Plast Sp. z o.o.
al.Reymonta 10
62-200 Gniezno
NIP: PL 784-21-80-584
Tel: 61 426-33-62
e-mail: mabaplast@mabaplast.pl

www.mabaplast.pl



2. Kotwy

2.1. Opis techniczny

Kotwa wykonana z pręta stalowego służąca do połączenia płyt w szczelinach podłużnych w nawierzchni betonowej.

Kotwy wykonywane są ze stali B250 lub B500 wg EN 10080.

Standardowe wymiary kotew:

Średnica [mm]				Długość [mm]
10	12	16	20	800

Podstawowe parametry:

Wykonanie wg EN 13877-1:2004

Rodzaj stali *	B500	PN-EN 10080
Średnica	20 mm	PN-EN 13877-1:2007 Tolerancja PN-EN 10080
Długość	800 mm (± 10 mm)	PN-EN 13877-1:2007 Tolerancja PN-EN 10080
Powłoka ochronna w części środkowej: - materiał - długość odcinka - grubość [min] - grubość [max]	- polietylen odporny na alkalia - 200 mm - 0,30 mm - 1,25 mm	PN-EN 13877-1:2007
* Na podstawie dokumentacji dostawcy poświadczającej rodzaj i zgodność wyrobu z PN-EN 10080		

2.2. Krajowa deklaracja właściwości użytkowych

KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH Nr K20800-2018

- Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:
Kotwa do nawierzchni betonowych
Nazwa handlowa:
Kotwa stalowa żebrowana śr. 20 mm, długości 800 mm, z powłoką z tworzywa PE długości 200 mm w części środkowej
- Oznaczenie typu wyrobu budowlanego:
K20800k
- Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:
Umocnienie jezdni na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przystosowanych do ruchu kołowego wykonanych z betonu przy założeniu, że dylatacje podłużne pozostaną zamknięte.
- Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu:
**IMPOSTAL Sp. z o. o.
ul. Inowrocławska 2A, 88-180 Tuczo**
- Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony:
Nie dotyczy
- Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:
System 4
- Krajowa specyfikacja techniczna:
7a. Polska Norma wyrobu: **PN-EN 13877-1**

7b. Krajowa ocena techniczna: **nie dotyczy**
Jednostka oceny technicznej/Krajowa Jednostka oceny technicznej: **nie dotyczy**
- Deklarowane właściwości użytkowe:


Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Deklarowane właściwości użytkowe	Uwagi
Rodzaj stali *	B500	wg PN-EN 10080 wg PN-EN 13877-1
Wymiar: - średnica - długość	20 mm 800 mm (±10 mm)	wg PN-EN 13877-1 Tolerancja wg PN-EN 10080
Powłoka ochronna w części środkowej: - materiał - długość - grubość - średnica grubość	Polietylen odporny na alkalia 200 mm min. 0,30 mm max. 1,25 mm	
* Na podstawie dokumentacji dostawcy poświadczającej rodzaj i zgodność wyrobu z PN-EN 10080		

- Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne ze wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta.

W imieniu producenta podpisał: Tomasz Maliszewski, specjalista ds. Kontroli Jakości

Tuczno, 17.05.2018

Miejsce i data wydania

 **Impostal Sp. z o.o.**
ul. Inowrocławska 2a, 88-180 Tuczo
NIP 5272435950 REGON 015739216

pieczęć i podpis

2.3. Deklaracja zgodności – wzór

DEKLARACJA ZGODNOŚCI <i>DECLARATION OF CONFORMITY</i> wg PN-EN ISO/IEC 17050-1:2010 NR: .../20	Strona Page 1 / 1
--	-------------------------

1. Wystawiona przez:

issued by

IMPOSTAL Sp. z o. o.

2. Adres:

address

ul. Inowrocławska 2a, 88-180 Tuczo, Polska

3. Przedmiot deklaracji:

product name

Kotwa Ø20 L=800 mm

Partia objęta deklaracją: Dokument dostawy

The product batch covered by the declaration: delivery note

Lp. No.	Nr dokumentu Document No	Data wydania date of issue
1		

4. Przedmiot deklaracji jest zgodny z wymaganiami następujących dokumentów:

The subject of the declaration complies with the requirements of the following documents

4.1. Zamówienie klienta Nr ... (Order No ...)

4.2. PN-EN 10080:2007

4.3. PN-EN 13877-1:2007

5. Inne informacje:

Additional informations

Lista atestów materiałowych dla dostarczonego materiału:

List of certificates for delivered material:

Lp. No.	Wymiar Dimension	Nr certyfikatu Certificate No	Nr wytopu Heat No
1	Pręt żebrowany Ø20 (B500SP)		

6. Miejsce i data wystawienia:

Place and date of issue of this declaration

Tuczno, 17.06.2020r.

7. Podpisy:

Signatures







Tomasz Maliszewski

Kontrola jakości

Quality Control

2.4. Przykładowy atest materiałowy – pręt żebrowany

43

 CELSA HUTA OSTROWIEC CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27- 400 Ostrowiec Św. Poland		ŚWIADCTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE ABNAHMEPRÜFZEUGNIS według/acc. to/entsprechend EN 10204:2004		Str./Page No/Seite 1/ 2 Nr dokumentu /Document No. /Bescheinigungsnummer 235212474 Data dokumentu/Date of issue/Datum der Ausstellung 13.07.2018									
Zamawiający/Customer/Besteller KONSORCJUM STALI SPÓŁKA AKCYJNA PADEREWSKIEGO 120 42-400 ZAWIERCIE Kraj/Country/Land: ŚLĄSKIE Poland		Odbiorca/Consignee/Empfänger KS Oddział Chojnice Kościerska 14 89-604 Chojnice Kraj/Country/Land: POMORSKIE Poland		Zamówienie Klienta Nr/ Customer's Order No/ Kundenbestell-Nr AWI/CHO/04998/2									
Według/ according to/ entsprechend PN-H-93220		Cechowanie/ Marking/ Kennzeichnung 		Znaki zgodności/ Conformity marks/ Übereinstimmungszeichen   									
Stan dostawy/ Cond.of delivery/ Lieferzustand QTB		Suma / Total 10 23.868											
Wymiar/Product/Erzeugnis/Gatunek/Grade/Stahlsorte n./Diam./Durchmesser/Dłg./Length/Länge		Nr wytopu/Heat No./Charge Nr		Sztuki/Pieces/Stücke									
B500SP 20.0 12.00 m B500SP 20.0 12.00 m B500SP 25.0 12.00 m		HO548009 HO548010 HO547214		3 1 8									
				Waga/Weight /Gewicht[kg] 7.232 2.340 14.296									
Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]													
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N %	CEV %	
HO548009	0.20	0.81	0.15	0.010	0.030	0.23	0.09	0.10	0.02	0.003	0.008	0.3796	
HO548010	0.20	0.81	0.15	0.015	0.034	0.24	0.13	0.10	0.02	0.003	0.009	0.3883	
HO547214	0.20	0.80	0.14	0.017	0.031	0.25	0.13	0.08	0.01	0.002	0.009	0.3837	
Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]													
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr													
Krajowa deklaracja właściwości użytkowych/ Declaration of Performance/Leistungserklärung 01/2018 (PL)										Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek 			

 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. /Beschaffungsnummer 235212474
			Data dokumentu /Date of issue/Datum der Ausstellung 13.07.2018
Zamawiający/Customer/Besteller KONSORCJUM STALI SPÓŁKA AKCYJNA PADEREWSKIEGO 120 42-400 ZAWIERCIE Kraj/Country/Land: ŚLĄSKIE Poland Zamówienie Klienta Nr/ Customer#s Order No/ Kundenbestell-Nr AWI/CHO/04998/2	Odbiorca/Consignee/Empfänger KS Oddział Chojnice Kościerska 14 89-604 Chojnice Kraj/Country/Land: POMORSKIE Poland Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr 73533876		

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften									
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr/	Kg/m kg	Re nom MPa	Rm nom MPa	Rm/Rb	A5 %	Agt %	Zg, Og	FR	
B07	C56	C11	C12	C13	C13	C14	C10	C59	C59
H0548009	2.452	525	620	1.18	25.1	16.1	Ok	0.081	
H0548009	2.452	542	635	1.17	24.8	15.4	Ok	0.082	
H0548009	2.453	535	629	1.18	24.7	13.8	Ok	0.078	
H0548010	2.439	522	614	1.18	24.9	13.4	Ok	0.089	
H0548010	2.441	524	612	1.17	23.7	14.6	Ok	0.091	
H0548010	2.460	537	627	1.17	23.6	14.7	Ok	0.081	
H0547214	3.814	539	638	1.18	21.2	13.9	Ok	0.077	
H0547214	3.813	538	631	1.17	23.5	13.0	Ok	0.077	
H0547214	3.810	558	651	1.17	22.8	12.0	Ok	0.073	

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften										
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	Typ próbki/Type of sp. /Probenform	Kierunek/Direction /Richtung	Temp. [°C]	Udarność / Impact test / Kerrsschlagbiegeversuch			Praca łamania/Impact energy/Schlagarbeit KV [J] Udarność/Impact/Kerrsschlagbiegeversuch KC [J/cm2]	Wartość średnia /Average/Mittelwert		
				1	2	3			C42	C43
B07	C40/C41	C02	C44		C42	C42	C42	C42	C43	

Metoda produkcji / Manufacturing route / Herstellungsverfahren: EAF / LF / CCM / QT.B.
 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
