



## SK Vyhlásenie o parametroch

č. 01/2022

1.	Druhový a obchodný názov výrobku:	Oceľová rebierková výstuž valcovaná za studena B500A vo zvitkoch priemerov: 5 mm, 6 mm, 7 mm, 8 mm, 9 mm, 10 mm, 11 mm a 12 mm Oceľové výstužné zvárané siete z drôtov B500A valcovaných za studena priemerov: 5 mm, 6 mm, 7 mm, 8 mm, 9 mm, 10 mm a 12 mm
2.	Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:	B 500 A
3.	Určená slovenská norma vzťahujúca sa na výrobok (označenie, rok vydania a názov):	STN EN ISO 15630-1, 2019, Oceľ na výstuž a predpínanie betónu. Metódy skúšania. Časť 1: Tyče, valcované drôty a drôty na výstuž betónu STN EN ISO 15630-2, 2019, Oceľ na výstuž a predpínanie betónu. Metódy skúšania. Časť 2: Zvárané siete a priehradový nosník
4.	SK technické posúdenie, ak bolo pre výrobok vydané (označenie a názov), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:	Technické posúdenie SK TP - 19/0050 Vydal Technický a skúšobný ústav stavebný, Studená 3, 821 04 Bratislava autorizovaná osoba TP04
5.	Zamýšľané použitia výrobku v súlade s uplatnenou určenou normou alebo SK technickým posúdením:	Vystužovanie železobetónových konštrukcií
6.	Obchodné meno, adresa sídla výrobcu a miesto výroby:	YSSEL STEEL SK s.r.o.; Sídlo: Mierová 21, 941 11 Palárikovo; výrobná: Továrenská 1, 943 03 Štúrovo
7.	Meno a adresa splnomocneného zástupcu, ak je ustanovený:	---
8.	Uplatnený systém alebo systémy posudzovania parametrov podľa vyhlášky MDVRR SR č. 162/2013 Z.z.:	I+
9.	Označenie SK certifikátu(ov) a dátum(y) vydania, ak bol(i) vydaný(é), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho (ich) vydala:	SK – CERTIFIKÁT o nemennosti parametrov podstatných vlastností stavebného výrobku SK04 - ZSV - 2766 Certifikát vydaný 18.07.2019 Vydal: Technický a skúšobný ústav stavebný, Studená 3, 821 04 Bratislava autorizovaná osoba SK04

## 10. Deklarované parametre:

Podstatné vlastnosti	Parametre	Protokol o skúške	P.č.lab.
Medza klzu $R_{p0,2}$	min. 500 N/mm <sup>2</sup>	C04/19/0063/20/CB	1.
Pomer $R_m / R_{p0,2}$	min. 1,05	C04/19/0063/20/CB	1.
Predĺženie pri maximálnom zaťažení $A_{gt}$	$\geq 2,5\%$	C04/19/0063/20/CB	1.
Dovolená odchýlka od menovitej hmotnosti na meter	$d \leq 8,0 \text{ mm}, d \pm 6\%$ $d > 8,0 \text{ mm}, d \pm 4,5\%$	C04/19/0063/20/CB	1.
Geometrické charakteristiky rebierok	Tabuľka č. 4	C04/19/0063/20/CB	1.
Odolnosť pri spätnom ohybe	Pri ohybe okolo trňa tam a späť pre $d \leq 16,0 \text{ mm}$ $90^\circ/5 d/20^\circ$ Ohyb musí byť bez trhlín a bez lomu	C04/19/0063/20/CB	1.
Chemické zloženie	Tabuľka č.3	C04/19/0063/20/CB	1.
Lámavosť vo zvaroch za studena	Min. $60^\circ/8 d$ – nesmie dôjsť k povrchovým trhlinám alebo lomu materiálu	C04/19/0063/20/CB	1.
Pomerná pevnosť zvarov v šmyku	Minimálna sila potrebná na ušmyknutie zvarového spoja Min. $F_{ms} \geq 0,25 \times R_{p0,2} \times A_n$	C04/19/0063/20/CB	1.
Vzťahnutá plocha rebierok fR	Tabuľka č. 2	C04/19/0063/20/CB	1.

Tabuľka č.2

priemer d (mm)	fR
5	0,039
6	0,039
7	0,045
8	0,045
9	0,052
10	0,052
11	0,056
12	0,056

Tabuľka č.3

	analýza tavby	analýza výrobku
uhlík <sup>1</sup>	max. 0,22%	max. 0,24%
síra	max. 0,05%	max. 0,055%
fosfor	max. 0,05%	max. 0,055%
dusík <sup>2</sup>	max. 0,012%	max. 0,014%
meď	max. 0,8%	max. 0,85%
uhlíkový ekvivalent	max. 0,50%	max. 0,52%

Tabuľka č.4

Výška rebierka h	Vzdialenosť rebierok c	Sklon rebierka $\beta$
Od 0,03 d do 0,15 d	Od 0,4 d do 1,2 d	Od 35° do 75°



	<table border="1"><tr><td>P.č.lab.</td><td>Názov a adresa skúšobného laboratória</td></tr><tr><td>1.</td><td>Technický a skúšobný ústav stavebný, Studená 3, 821 04 Bratislava</td></tr></table>	P.č.lab.	Názov a adresa skúšobného laboratória	1.	Technický a skúšobný ústav stavebný, Studená 3, 821 04 Bratislava
P.č.lab.	Názov a adresa skúšobného laboratória				
1.	Technický a skúšobný ústav stavebný, Studená 3, 821 04 Bratislava				
	<p><sup>1)</sup> dovoľuje sa prekročenie max. hodnoty uhlíka o 0,03% za predpokladu, že hodnota uhlíkového ekvivalentu je znížená o 0,02%</p> <p><sup>2)</sup> dovoľujú sa vyššie hodnoty dusíka za prítomnosti dostatočného množstva prvkov, ktoré ho viažu</p>				
11.	Výrobca vyhlasuje, že výrobok zadaný v bodoch 1 a 2 má parametre podstatných vlastností podľa bodu 10.				
12.	Toto SK vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 6.				
	<p>V Štúrove dňa 10.11.2022</p> <p>Ing. Ivan Sádecký Kvalitár výroby</p>				