



## BEDNARKA OCYNKOWANA OGNIOWO

### PN-EN 62561-2

ZASTOSOWANIE: ZWODY I PRZEWODY ODPROWADZAJĄCE

<i>Szerokość</i>	mm	20	20	20	25	25	30
<i>Grubość</i>	mm	2,5	3,0	4,0	2,5	3,0	2,5
<i>Przekrój</i>	mm <sup>2</sup>	50	60	80	62,5	75	75
<i>Materiał wsadowy</i>		DD11 S235KR	DD11 S235KR	DD11 S235KR	DD11 S235KR	DD11 S235KR	DD11 S235KR
<i>Waga kręgu</i>	kg	50	50	50	50	50	50
<i>Długość bednarki w kręgu</i>	m	128	106	80	102	85	85

### PN-EN 62561-2

ZASTOSOWANIE: UZIOMY

<i>Szerokość</i>	mm	25	30	30	30	40	40	40	50	50
<i>Grubość</i>	mm	4,0	3,0	3,5	4,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0
<i>Przekrój</i>	mm <sup>2</sup>	100	90	105	120	120	160	200	150	200
<i>Materiał wsadowy</i>		DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR	DD11 S235JR
<i>Waga kręgu</i>	kg	50	50	50	50	50	50	50	50	50
<i>Długość kręgu</i>	m	64	70	60	53	53	40	32	42	31

Siedziba spółki:  
Tiga-Cynk Sp. z o.o.  
ul. Wrocławska 261  
59-220 Legnica

Zakład produkcyjny:  
ul. Fabryczna 3  
67-320 Małomice

Kontakt:  
tel. 601 615 841  
email: [biuro@tiga-cynk.pl](mailto:biuro@tiga-cynk.pl)

<b>NORMY</b>	<b>ZASTOSOWANIE</b>
<b>PN-EN 10111</b>	Blachy i taśmy ze stali niskowęglowych walcowane na gorąco w sposób ciągły, przeznaczone do obróbki plastycznej na zimno – Warunki techniczne dostawy.
<b>PN-EN 10025-2</b>	Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych – Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych.
<b>PN-EN 10051</b>	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.
<b>PN-EN 62561-2</b>	Elementy urządzenia piorunochronnego (LPSC) – Część 2: Wymagania dotyczące przewodów i uziomów.
<b>PN-EN 10346</b>	Wyroby płaskie stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły – Warunki techniczne dostawy.
<b>PN-EN 10143</b>	Blachy i taśmy stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły – Tolerancje wymiarów i kształtu.
<b>PN-EN ISO 1460</b>	Powłoki metalowe – Powłoki cynkowe zanurzeniowe na materiałach żelaznych – Oznaczenie masy jednostkowej metodą wagową.
<b>PN-EN 10204</b>	Wyroby metalowe – Rodzaje dokumentów kontroli.

<b>DANE TECHNICZNE</b>	
<b>POWŁOKA</b>	Powłoka cynku zgodnie z normą PN-EN 62561-2
<b>POWIERZCHNIA</b>	- Powłoka cynku gładka, ciągła i bez odbarwień - Brzegi ocynkowane
<b>KRĘGI</b>	Standardowa waga kręgu: 50 kg (+0,5/-0kg); na indywidualne zamówienie od 20 kg do 50 kg (+0,5/- 0 kg)
<b>PAKOWANIE</b>	Materiał dostarczany na paletach lub w wiązkach
<b>OZNACZENIE</b>	Każdy krąg posiada etykietę z danymi towaru
<b>TOLERANCJA ILOŚCIOWA</b>	Ze względu na charakter dostarczanych produktów, Tiga-Cynk Sp. z o.o. ma prawo do realizacji dostawy w tolerancji wagowej +/- 5% w stosunku do przyjętej w zamówieniu i potwierdzeniu zamówienia wagi nominalnej

Siedziba spółki:  
Tiga-Cynk Sp. z o.o.  
ul. Wrocławska 261  
59-220 Legnica

Zakład produkcyjny:  
ul. Fabryczna 3  
67-320 Małomice

Kontakt:  
tel. 601 615 841  
email: [biuro@tiga-cynk.pl](mailto:biuro@tiga-cynk.pl)

Siedziba spółki:  
Tiga-Cynk Sp. z o.o.  
ul. Wrocławska 261  
59-220 Legnica

Zakład produkcyjny:  
ul. Fabryczna 3  
67-320 Małomice

Kontakt:  
tel. 601 615 841  
email: [biuro@tiga-cynk.pl](mailto:biuro@tiga-cynk.pl)