



Taśma stalowa ocynkowana ogniowo znajduje zastosowanie dla wyrobów przeznaczonych dla budownictwa i ogólnych zastosowań technicznych, dla których decydujące znaczenie ma odporność na korozję, wysoka wytrzymałość, określona minimalna granica plastyczności oraz obróbka plastyczna na zimno.

WYMAGANIA TECHNICZNE PRODUKTU WEDŁUG PN-EN 10346

GATUNEK STALI	DX51D ¹⁾ / S250GD ²⁾
MATERIAŁ WSADOWY (STAL)	Stal niskowęglowa do obróbki plastycznej na zimno – DD11 ¹⁾ Stal konstrukcyjna - S235JR ²⁾
POWŁOKA CYNKU	Z275, Z450, Z800, Z1000
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	Rm 270 - 500 [N/mm ²]* * parametr uzależniony od gatunku stali (podana wartość dot. DX51D)
WYKONANIE POWŁOKI	Kwiat pomniejszony (M)
JAKOŚĆ POWIERZCHNI	Powierzchnia normalna (A)
ZABEZPIECZENIE POWIERZCHNI	Pasywacja chemiczna C
DOKUMENTY KONTROLNE	Deklaracja zgodności składana przez dostawcę według PN-EN ISO/IEC 17050-1 Dokumenty kontroli rodzaj 2.1, 2.2, 3.1, według PN-EN 10204 Krajowy Certyfikat Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji

Grubość*	Szerokość*	Gatunki stali ocynkowanej**	Powłoka cynku***			
			[mm]	[mm]		
2,0	300-400	DX51D / S250 GD	Z275	Z450	Z800	Z1000
3,0	200-450	DX51D / S250 GD	Z275	Z450	Z800	Z1000
3,5	200-450	DX51D / S250 GD	Z275	Z450	Z800	Z1000
4,0	150-450	DX51D / S250 GD	Z275	Z450	Z800	Z1000

* inne szerokości i grubości po rozpoznaniu technicznych możliwości produkcyjnych

** inne gatunki stali do indywidualnego ustalenia

*** inne powłoki cynku do indywidualnego ustalenia



NORMY	ZASTOSOWANIE
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.
²⁾ PN-EN 10025-2	Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych – Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych.
PN-EN 10051	Taśmy, blachy grube i blachy cienkie walcowane na gorąco w sposób ciągły cięte z taśm szerokich ze stali niestopowych i stopowych – Tolerancja wymiarów i kształtu.
PN-EN 10346	Wyroby płaskie stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły do obróbki plastycznej na zimno – Warunki techniczne dostaw.
PN-EN 10143	Blachy i taśmy stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły – Tolerancja wymiarów i kształtu.
PN-EN 10204	Wyroby metalowe – Rodzaje dokumentów kontroli.
PN-EN ISO/IEC 17050-1	Ocena zgodności – Deklaracja zgodności składana przez dostawcę – Część 1: Wymagania ogólne.

PARAMETRY LOGISTYCZNE	
Pakowanie	<ul style="list-style-type: none"> • Średnica wewnętrzna kręgu 508 mm • Średnica zewnętrzna kręgu max 2 000 mm • Kręgi spinane taśmą stalową po obwodzie (jednokrotnie) oraz przez promień (trzykrotnie)
Materiał dostarczany	<ul style="list-style-type: none"> • W pozycji poziomej „leżącej” na podkładach drewnianych • W pozycji pionowej „stojąco” w „muldzie”
Oznaczenie	Każdy krąg posiada etykietę z danymi towaru
Tolerancja ilościowa	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

