



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 – np. DD11 ¹ Stal konstrukcyjna – np. S235JR ²
POWŁOKA CYNKU	Z1000
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	Rm 270 - 500 [N/mm ²]* *parametr uzależniony od gatunku stali (podana wartość dot. DX51D)
WYKONANIE POWŁOKI	Pomniejszony kwiat cynkowy (M)
JAKOŚĆ POWIERZCHNI	Powierzchnia normalna (A)
DOKUMENTY KONTROLNE	Deklaracja zgodności składana przez dostawcę według PN-EN ISO/IEC 17050-1 Dokumenty kontroli 2.1, 2.2, 3.1, według PN-EN 10204

Lista produktów	EAN	Powłoka	Grubość	Szerokość	Przekrój	1 kg*	1 mb*
Indeks							
[Nr katalogowy]			[mm]	[mm]	[mm ²]	[mb]	[kg]
SG0000-300-0020-999-99-1	5901602402061	Z1000	3,0	20	60	2,12	0,47
SG0000-300-0025-999-99-1	5901602402078	Z1000	3,0	25	75	1,70	0,59
SG0000-300-0030-999-99-1	5901602402085	Z1000	3,0	30	90	1,42	0,71
SG0000-300-0040-999-99-1	5901602402092	Z1000	3,0	40	120	1,06	0,94
SG0000-300-0050-999-99-1	5901602402108	Z1000	3,0	50	150	0,85	1,18
SG0000-400-0020-999-99-1	5901602402115	Z1000	4,0	20	80	1,59	0,63
SG0000-400-0025-999-99-1	5901602401491	Z1000	4,0	25	100	1,27	0,78
SG0000-400-0030-999-99-1	5901602401507	Z1000	4,0	30	120	1,06	0,94
SG0000-400-0040-999-99-1	5901602401514	Z1000	4,0	40	160	0,80	1,26
SG0000-400-0050-999-99-1	5901602402122	Z1000	4,0	50	200	0,64	1,57
SG0000-500-0040-999-99-1	5901602402542	Z1000	5,0	40	200	0,64	1,57

*wartość teoretyczna



NORMY	ZASTOSOWANIE
PN-EN 10025-2	Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych – Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych.
PN-EN 10111	Blachy i taśmy ze stali niskowęglowych walcowane na gorąco w sposób ciągły, przeznaczone do obróbki plastycznej na zimno – Warunki techniczne dostawy.
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.
PN-EN 10346	Wyroby płaskie stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły do obróbki plastycznej na zimno – Warunki techniczne dostawy.
PN-EN 10143	Blachy i taśmy stalowe powlekane ogniowo w sposób ciągły – Tolerancje 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	
Opakowanie jednostkowe	Krażek 80-150 kg (+/- 2kg) ¹
Opakowanie zbiorcze	Paleta EURO 1200 kg (+/- 5%) ²
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

^{1,2}Istnieje możliwość wykonania innego pakowania na indywidualne zamówienie



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 14
 tel. +48/76 855 15 18
 tel. +48/76 855 15 19
 tel. +48/76 855 15 33
 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
 BDO 000084109