



SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH č.Z14/013/2019

Liberty Ostrava a.s.

1. Druhový a obchodný názov výrobku:

Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla a tvárnená za studena B500B vo zvitkoch.

2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:

Oceľ na vystužovanie betónu B500B

3. Určená slovenská norma vzťahujúca sa na výrobok (označenie, rok vydania a názov):

4. SK technické posúdenie, ak bolo pre výrobok vydané (označenie a názov), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:

SK technické posúdenie SK TP-19/0017 – verzia 02

5. Zamýšľané použitia výrobku v súlade s uplatnenou určenou normou alebo SK technickým posúdením:

Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla a tvárnená za studena B500B vo zvitkoch priemerov: 8 mm, 10 mm a 12 mm sa používa ako výstuž do betónu alebo na výrobu zváraných sietí a priehradových nosníkov.

6. Obchodné meno, adresa sídla, IČO výrobcu a miesto výroby:

Liberty Ostrava a.s. Vratimovská 689/117, Kunčice, 719 00 Ostrava, IČO: 45193258, Česká republika

Tel. +420 59 733 1111

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.:

skupina 1201, systém I+

9. Označenie SK certifikátu(ov) a dátum(y) vydania, ak bol(i) vydaný(é), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho (ich) vydala:

SK04-ZSV-2692 – verzia 02, TSUS Bratislava, n.

10. Deklarované parametre

Podstatné vlastnosti	Parametre	Protokol o skúške, výpočte a pod	Príloha č.
Medza klzu $R_{p0,2}$	Min. 500 MPa	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Pomer $R_m/R_{p0,2}$	Min. 1,08	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Pomer $R_{p0,2 act}/R_{p0,2 nom}$	Max. 1,30	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Celkové predĺženie pri maximálnom zaťažení v percentách Agt	Min. 5 %	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Odchýlka od metrovej hmotnosti Ø 8 mm Ø 10 mm Ø 12 mm	0,395 kg/m $\pm 6,0\%$ 0,617 kg/m $\pm 4,5\%$ 0,888 kg/m $\pm 4,5\%$	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Vzťažná plocha rebierok f_R	Tab.1	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Spätňý ohyb pri ohybe okolo trňa $90^\circ/ds / 100^\circ / 1 h$ a späť o 20°	Po skúške nesmú vzniknúť trhliny a bez lomu	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Únavová pevnosť $2\sigma_a$ pre všetky priemery je $2\sigma_a = 170 N/mm^2$ pre min. $2 \cdot 10^6$ cyklov	Bez porušenia	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Chemické zloženie (taviaca analýza)	Tab. 2	SK TP-19/0017 – verzia 2	2
Zvariteľnosť – uhlíkový ekvivalent C_{eq}	Max. 0,50	SK TP-19/0017 – verzia 2	2

Názov a adresa skúšobného laboratória

Akreditovaná laboratoř č. 1178, Liberty Ostrava a.s

Tabuľka 1 – Minimálne hodnoty vzťažnej plochy rebierok

Priemer d [mm]	f_R [-]
8	0,040
10	0,040
12	0,056

Tabuľka 2 – Tabuľka chemického zloženia (v tabuľke udané hodnoty sú maximálne prípustné)

Značka ocele	Rozbor	C	S	P	N ^{a)}	Cu	C _{eq}
B500B	tavby	0,22	0,050	0,050	0,012	0,60	0,50

a) Vyššie hodnoty dusíka je povolený v prípade prítomnosti dostatočného množstva prvkov, ktoré dusík viažu ($V \geq 0,05\%$).

$$C_{eq} = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$$

Názov špecifickej technickej dokumentácie podľa § 5 zákona a dátum jej vydania, ak sa použila:

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.

Podpísal(-a) za a v mene výrobcu:

Ing. David Božoň , riaditeľ závodu 14- Válcovny

Ostrava 8.11.2019

.....
(podpis)

