



TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в открита процедура за сключване на рамково споразумение с
предмет:

„Доставка на стоманотръбни стълбове ниско напрежение (НН)”
реф. № PPD 15-100

ДО: „ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ” АД

ОТ УЧАСТНИК: “ТРИМ” ООД

Адрес на управление: гр. София, ж.к. Борово, бл. 235, вх. А, ап. 15

Тел.: 02/858 1965; факс: 02/855 88 00; e-mail: sales@trimbg.com

Единен идентификационен код: 175280859

Представяван от Иван Петров Петров – Управител

УВАЖАЕМИ ГОСПОДА,

1. Запознат съм и приемам изискванията на Възложителя, като представям техническите спецификации от раздел IV на документацията с попълнени всички изисквани стойности за всички позиции от стоката по предмета на поръчката.
2. Представям всички изисквани данни и документи, посочени в Приложение 2 от настоящото техническо предложение. Запознат съм с изискването, че представените документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език, придружени с оригиналните документи, с изключение на каталозите, които могат да се представят и само на английски език.
3. Запознат съм, че представените от нас технически документи (каталози и др) са доказателство за декларираните от мен технически данни и параметри в техническите спецификации на стоката.
4. Потвърждавам, че представяните от нас стоки, описани в Техническото ни предложение ще отговарят на посочените от възложителя стандарти или на еквивалентни. В случай, че даден материал отговаря на стандарт, еквивалентен на посочения се задължаваме да го отразим в отделен документ и да представим доказателства за еквивалентността на двата стандарта.
5. Всички стойности, попълнени в колона „Гарантирано предложение” на приложените таблици от Технически спецификации от раздел IV от документацията за участие са точни и истински.
6. Предлагам гаранционен срок за предлаганите стоки - 36 месеца /не по-малко от 24 месеца/, от датата на приемо – предавателен протокол за получаване на стоката от Възложителя.
7. Запознат съм, че видовете стоки и ориентировъчни количества за доставка ще бъдат посочени от Възложителя при провеждане на процедура на договаряне без обявление.
8. Приемем, че в срок до 7 дни (не повече от 10 дни) от датата на подписване на договор с възложителя, ще сключа договор с посоченият/те в обратата

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Маркетинг

Продукция





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,,бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

подизпълнител/и (попълва се, ако участникът е декларирал, че ще използва подизпълнител/и).

9. Запознат съм, че в процедурата на договаряне без обявление, изборът на изпълнител ще бъде направен по критерий "най-ниска цена".

10. Запознат съм, че максималният срок за изпълнение на конкретен договор ще бъде определен от Възложителя в поканата за договаряне.

Приложения:

1. Технически изисквания и спецификации за изпълнение на поръчката – раздел IV от документацията за участие – попълнени на съответните места;
2. Изисквани документи от Технически изисквания и спецификации;
3. Срокове за доставка;
4. Опаковка.

Дата 10.12.2015 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

(Иван Петров Петров, Управител)



Handwritten signature

Handwritten signature

Търговия Маркетинг Проучвания



TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА

Име на материала: Стоманотръбни стълбове НН от безшевни тръби, 7500/5 mm и 3500/5 mm

Кратко название на материала (40 знака): Стоманотр. стълбове НН, 7,5/5 и 3,5/5, безшевни

Област: А – Въздушни електропроводни линии НН
D – Кабелни линии НН

Категория: 02 - Стълбове, колони,
фундаменти

Мерни единици: Брой

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Стълбове с височина 7,5 m и 3,5 m, изработени от горещовалцовани безшевни стоманени тръби с дебелина на стената 5 mm, защитени от корозия с лаковобояджийско покритие. Конструкциите на стоманотръбните стълбове съответстват на техническите изисквания на отраслова нормала ОН 1468902-77 или еквивалент. Стълбовете с височина 7,5 m, както са показани на фиг. 1 по-долу, се изработват с две стоманени скоби за окачване на арматурните елементи за сноповете усукани изолирани проводници. Стълбовете с височина 3,5 m, както са показани на фиг. 2 по-долу, се изработват с отвор за входящите и изходящите кабелни линии.

Използване:

Стълбовете с височина 7,5 m се използват при изграждане и ремонтване на въздушни електропроводни линии НН за окачване/поддържане на усукани изолирани проводници и монтиране на електромерни табла НН. Стълбовете с височина 3,5 m се използват за монтиране на електромерни табла при изграждане и ремонтване на подземни кабелни електропроводни линии НН.

Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно-техническите документи:

Стоманотръбните стълбове трябва да отговарят на приложимите български и международни стандарти или еквиваленти и нормативно-техническите документи и на техните валидни изменения и поправки:

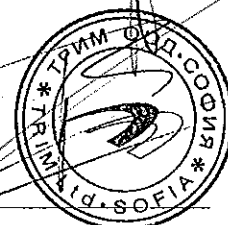
- ОН 1468902-77 „Стълбове тръбни стоманени“;
- БДС 6007:1980 „Тръби стоманени безшевни горещодеформирани. Размери“;
- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани“;
- БДС EN ISO 12944-4:2003 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 4: Видове повърхности и подготовка на повърхността (ISO 12944-4:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-5:2008 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 5: Защитни лаковобояджийски системи (ISO 12944-5:1998)“; и
- БДС EN ISO 12944-7:2004 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 7: Изпълнение и контрол на лаковобояджийски работи (ISO 12944-7:1998)“;

и да бъдат оценени положително по реда и при условията на Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (НСИСОССП), приета с Постановление № 325 на Министерския съвет от 6 декември 2006 г., обн., ДВ, бр. 106 от 27 декември 2006 г.

Гърбовия

Маркетинг

Проучвания





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

Изисквания към документацията и изпитванията в предложението на участника

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно обозначение на типовете стоманотръбни стълбове, производителя и страна на произход	Приложение №1
2.	Чертежи с размери на стоманотръбните стълбове с посочено общо тегло	Приложение №2.1 Приложение №2.2
3.	Техническо описание на стоманените тръби и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите	Приложение №3
4.	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)	Приложение №4
5.	ЕО декларация за съответствие	Приложение №5
6.	Експлоатационна дълготрайност на стоманотръбните стълбове, години	25 години
7.	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	15 години

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите и сертификатите могат да бъдат и само на английски език).

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Характеристика	Стойност
1.1	Номинално напрежение	400/230 V
1.2	Максимално работно напрежение	440/253 V
1.3	Номинална честота	50 Hz
1.4	Брой проводници в разпределителната мрежа	4 проводна мрежа (L ₁ , L ₂ , L ₃ , PEN)
1.5	Схема на разпределителната мрежа	TN-C

2. Характеристика на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимални температури на околната среда	+ 40°C
2.2	Минимална температура на околната среда	Минус 25°C
2.3	Относителна влажност	До 100 %
2.4	Категория на атмосферна корозия съгласно БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент	C3
2.5	Надморска височина	До 1000 m



Борислав

Маркетинг

Производство



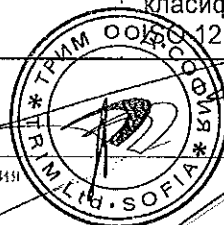
3. Общи технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	Конструкциите на стоманотръбните стълбове трябва да съответстват на техническите изисквания на отраслова нормала ОН 1468902-77 или еквивалент.	Конструкциите на стоманотръбните стълбове съответстват на техническите изисквания на отраслова нормала ОН 1468902-77 или еквивалент
3.2	Материали	-	-
3.2.1	Тръби	-	-
3.2.1.1	Вид	Горещовалцовани безшевни стоманени тръби съгласно БДС 6007 или еквивалент	Горещовалцовани безшевни стоманени тръби съгласно БДС 6007 или еквивалент
3.2.1.2	Стомана	Нелегирана качествена стомана марка S235JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент	Нелегирана качествена стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент
3.2.1.3	Размери:	-	-
3.2.1.3a	външен диаметър	133 mm ± 1,0 % 89 mm ± 1,0 %	133 mm ± 1,0 % 89 mm ± 1,0 %
3.2.1.3b	дебелина на стената	5 mm +12,5% -15,0%	5 mm +12,5% -15,0%
3.2.1.4	Изпълнение	Кривината на тръбите, в който и да е участък, не трябва да превишава 1,5 mm/m.	Кривината на тръбите, в който и да е участък, не превишава 1,5 mm/m.
3.2.2	Детайли – центроваци пръстени/планки, скоби	Центроващите пръстени/планки и скобите трябва да бъдат изработени от нелегирана качествена стомана марка S235JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент	Центроващите пръстени/планки и скобите са изработени от нелегирана качествена стомана марка S235JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент
3.3	Заваряване	Заваръчните шевове трябва да бъдат непрекъснати, равномерни, с правилна форма без пукнатини, изгаряния, шупливост и пръски по тях.	Заваръчните шевове са непрекъснати, равномерни, с правилна форма без пукнатини, изгаряния, шупливост и пръски по тях
3.4	Антикорозионна защита	а) Защитното антикорозионно покритие трябва да съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент. б) Антикорозионното покритие трябва да бъде със степен на дълготрайност „Н“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент.	Защитното антикорозионно покритие съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент Антикорозионното покритие е със степен на дълготрайност „Н“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент

Търговия

Маркетинг

Производство





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,,бл.235, вх.А

www.trimbg.com

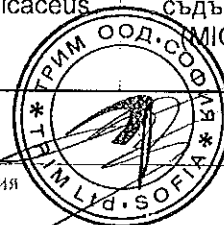
факс +359 2 858 3833

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) Лаковобояджийските материали трябва да бъдат доставени от един производител. (Не се допуска доставката на лаковобояджийски материали от различни производители).	Лаковобояджийските материали са доставени от един производител
3.5	Подготовка на повърхностите за нанасяне на антикорозионното покритие	а) Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности трябва да бъдат почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно БДС EN ISO 8501-1 посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.	Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности са почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно БДС EN ISO 8501-1 посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители
		б) При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не трябва да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.	При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око няма да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина
3.6	Грундиращо покритие	а) Грундиращото покритие трябва да бъде изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).	Грундиращото покритие е изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа
		б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие не трябва да бъде по-малка от 75 µm.	Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие няма да бъде по-малка от 75 µm
		в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" трябва да настъпва при усилие не по-малко от 2,5 МПа.	При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" настъпва при усилие не по-малко от 2,5 МПа
3.7	Горно покритие, междинно покритие	а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития трябва да бъде на епоксидна основа (EP).	Свързващото вещество за междинното и горното покрития е епоксидна основа (EP).
		б) Междинното покритие трябва да съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).	Междинното покритие съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).

Гърговия

Маркетинг

Проучвания





TRIMA Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbг.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

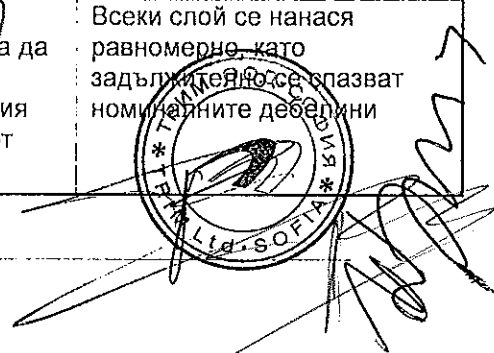
www.trimbг.com

факс +359 2 858 3833

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не трябва да бъде по-малка от 120 µm.	Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не е по-малка от 120 µm.
		г) Цветът на горното покритие по RAL скалата трябва да бъде 6021 или 7035, като цветовете на отделните покрития трябва да бъдат контрастиращи.	Цветът на горното покритие по RAL скалата е 6021 или 7035, като цветовете на отделните покрития са контрастиращи
		д) Цветът на горното покритие се уточнява с конкретната заявка.	Цветът на горното покритие се уточнява с конкретната заявка
3.8	Изпълнение и контрол на лаковобояджийските работи	а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи трябва да се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалент.	Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалент
		б) Лаковобояджийските материали трябва да се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя.	Лаковобояджийските материали се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя
		в) Повърхностите трябва да бъдат сухи, а относителната влажност на въздуха не трябва да бъде по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.	Повърхностите трябва са сухи, а относителната влажност на въздуха е не по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.
		г) Лаковобояджийските материали не трябва да се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.	Лаковобояджийските материали се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.
		д) Отделните слоеве трябва да се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрита области.	Отделните слоеве се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрита области.
		е) Всеки слой трябва да се нанася равномерно, като задължително трябва да се спазват номиналните дебелини - няма да бъдат приети дебелини на сухия филм, които представляват по-малко от 80% от номиналната дебелина.	Всеки слой се нанася равномерно, като задължително се спазват номиналните дебелини

Маркетинг

Проектиране





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3933

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		ж) При нанасянето на слоевете не трябва да се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм не трябва да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.	При нанасянето на слоевете не се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм е не по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.
3.9	Маркировка	Стълбовете трябва да бъдат маркирани по подходящ начин с логото на производителя, датата на производство и типа на стълба.	Стълбовете са маркирани по подходящ начин с логото на производителя, датата на производство и типа на стълба.
3.10	Съхранение и транспортиране	а) Стоманотръбните стълбове трябва да се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена или в закрити помещения.	Стоманотръбните стълбове се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена или в закрити помещения.
		б) Товаренето и разтоварването на стълбовете не трябва да бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие.	Товаренето и разтоварването на стълбовете няма да е съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие.
		в) Стълбовете могат да се транспортират с всякакъв вид транспорт, като се вземат мерки против повреждането им.	Стълбовете могат да се транспортират с всякакъв вид транспорт, като се вземат мерки против повреждането им.
3.11	Експлоатационна дълготрайност	min 25 години	min 25 години
3.12	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	min 15 години	min 15 години

4. Стоманотръбни безшевни стълбове НН

4.1 Стоманотръбен стълб НН, безшевен – 7500/5 mm

Номер на стандарта		Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя	
20 02 3401		Да се посочи	
Наименование на материала		Стоманотръбен стълб НН от безшевни тръби, 7500/5 mm	
Съкратено наименование на материала		Стоманотръбен стълб НН, 7,5/5, безшевен	
№ по ред	Технически параметри и характеристики	Изискване	Гарантирано предложение

Търговия

Маркетинг

Проучвания





гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,,бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

4.1.1	Конструкция	а) Стоманотръбният стълб 7500/5 mm трябва да бъде изработен от стоманени безшевни тръби $\varnothing 133$ mm и $\varnothing 89$ mm съгласно чертежа на фиг. 1 по-долу.	Стоманотръбният стълб 7500/5 mm е изработен от стоманени безшевни тръби $\varnothing 133$ mm и $\varnothing 89$ mm съгласно чертежа на фиг. 1 по-долу.
		б) Двете тръби трябва да бъдат съединени чрез застъпване на разстояние 250 mm.	Двете тръби са съединени чрез застъпване на разстояние 250 mm.
		в) За центроване и укрепване на тръбите в мястото на съединяване трябва да бъдат заварени центроваци пръстени или планки съгласно т. 2.10 от ОН 1468902-77 или еквивалент.	За центроване и укрепване на тръбите в мястото на съединяване са заварени центроваци пръстени или планки съгласно т. 2.10 от ОН 1468902-77 или еквивалент
		г) Преходът от обхващащата към обхващаната тръба трябва да бъде оформен с минимален радиус $R = 22$ mm.	Преходът от обхващащата към обхващаната тръба е оформен с минимален радиус $R = 22$ mm.
		д) На върха на стълба трябва да бъдат заварени диаметрално противоположно две стоманени скоби за окачване на арматурните елементи за сноповете усукани изолирани проводници.	На върха на стълба са заварени диаметрално противоположно две стоманени скоби за окачване на арматурните елементи за сноповете усукани изолирани проводници.
		е) В долната част на стълба на кота терен трябва да бъде заварен подсилващ пръстен с дебелина min 5 mm.	В долната част на стълба на кота терен е заварен подсилващ пръстен с дебелина min 5 mm.
		ж) В долната част на стълба над подсилващия пръстен трябва да бъде заварена заземителна планка, изработена от лентовидна горещо цинкувана стомана с размери 40/4 mm, за присъединяване на заземителна шина.	В долната част на стълба над подсилващия пръстен е заварена заземителна планка, изработена от лентовидна горещо цинкувана стомана с размери 40/4 mm, за присъединяване на заземителна шина.
4.1.2	Дължина	7500 mm ^{+37,5 mm}	7500 mm ^{+37,5 mm}
4.1.3	Активна височина	6300 mm	6300 mm
4.1.4	Дълбочина на вкопаване	1200 mm	1200 mm
4.1.5	Общо тегло, kg	Да се посочи	

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature



Съставител

Маркетинг

Проектиране



4.2 Стоманотръбен стълб НН, безшевен – 3500/5 mm

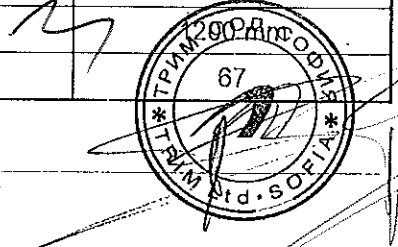
Номер на стандарта		Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя	
20 02 3402		Да се посочи	
Наименование на материала		Стоманотръбен стълб НН от безшевна тръба, 3500/5 mm	
Съкратено наименование на материала		Стоманотръбен стълб НН, 3,5/5, безшевен	
№ по ред	Технически параметри и характеристики	Изискване	Гарантирано предложение
4.2.1	Конструкция	а) Стоманотръбният стълб 3500/5 mm трябва да бъде изработен от стоманена безшевна тръба $\varnothing 133$ mm съгласно чертежа на фиг. 2 по-долу.	Стоманотръбният стълб 3500/5 mm е изработен от стоманена безшевна тръба $\varnothing 133$ mm съгласно чертежа на фиг. 2 по-долу
		б) В долната част на стълба на kota терен трябва да бъде заварен подсилващ пръстен с дебелина min 5 mm.	В долната част на стълба на kota терен е заварен подсилващ пръстен с дебелина min 5 mm.
		в) В долната част на стълба над подсилващия пръстен трябва да бъде заварена заземителна планка, изработена от лентовидна горещо поцинкована стомана с размери 40/4 mm, за присъединяване на заземителна шина.	В долната част на стълба над подсилващия пръстен е заварена заземителна планка, изработена от лентовидна горещо поцинкована стомана с размери 40/4 mm, за присъединяване на заземителна шина.
		г) В долната част на стълба под подсилващия пръстен трябва да бъде направен правоъгълен отвор с размери: височина - 150 mm, ширина - 90 mm, за входящите и изходящите кабелни линии.	В долната част на стълба под подсилващия пръстен е направен правоъгълен отвор с размери: височина - 150 mm, ширина - 90 mm, за входящите и изходящите кабелни линии.
		г) На върха на стълба за предпазване от проникване на вода във вътрешността трябва да бъде заварен горещовалцуван лист с дебелина 5 mm.	На върха на стълба за предпазване от проникване на вода във вътрешността е заварен горещовалцуван лист с дебелина 5 mm.
4.2.2	Дължина	3500 mm ^{+ 17,5 mm}	3500 mm ^{+ 17,5 mm}
4.2.3	Активна височина	2300 mm	2300 mm
4.2.4	Дълбочина на вкопаване	1200 mm	
4.2.5	Общо тегло, kg	Да се посочи	

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

Име на материала: Помощни стоманотръбни стълбове за монтаж на електромерни табла

Кратко название на материала (40 знака): Помощни стоманотр. стълбове за монтаж на ЕМТ

Област: А – Въздушни електропроводни линии НН
D – Кабелни линии НН

Категория: 02 - Стълбове, колони,
фундаменти

Мерни единици: Брой

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Помощни стълбове с височина 3,0 m изработени от горещовалцовани безшевни стоманени тръби с дебелина на стената 4 mm, защитени от корозия с лаковобояджийско покритие. Конструкциите на стоманотръбните стълбове съответстват на техническите изисквания на отраслова нормала ОН 1468902-77 или еквивалент. Стълбовете, както са показани на фиг. 1 по-долу, се изработват с отвор за входящите и изходящите кабелни линии.

Използване:

Помощните стълбове се използват за монтиране на електромерни табла при изграждане и ремонтване на подземни кабелни електропроводни линии НН.

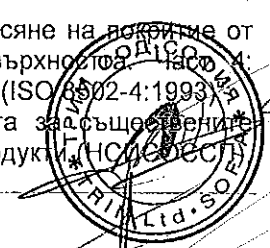
Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно-техническите документи:

Помощните стоманотръбни стълбове трябва да отговарят на приложимите български и международни стандарти или еквиваленти и нормативно-техническите документи и на техните валидни изменения и поправки:

- ОН 1468902-77 „Стълбове тръбни стоманени“;
- БДС 6007:1980 „Тръби стоманени безшевни горещодеформирани. Размери“;
- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани“;
- БДС EN ISO 12944-1:2003 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 1: Общо въведение (ISO 12944-1:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-2:2003 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 2: Класификация на околната среда (ISO 12944-2:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-4:2003 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 4: Видове повърхности и подготовка на повърхността (ISO 12944-4:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-5:2008 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 5: Защитни лаковобояджийски системи (ISO 12944-5:1998)“; и
- БДС EN ISO 12944-7:2004 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 7: Изпълнение и контрол на лаковобояджийски работи (ISO 12944-7:1998)“;
- БДС EN ISO 4624:2004 „Бои и лакове. Изпитване на опън за определяне на адхезията (ISO 4624:2002)“;
- БДС EN ISO 8501-1:2007 „Подготовка на стоманени повърхности преди нанасяне на покрития от бои и подобни продукти. Визуална оценка на чистотата на повърхността. Част 1: Степени на ръждаване и степени на подготовка на стоманени повърхности без покрития и на стоманени повърхности след отстраняване на предишните покрития върху цялата повърхност (ISO 8501-1:2007)“;
- БДС EN ISO 8502-4:2001 „Подготовка на стоманени повърхности преди нанасяне на покрития от бои и подобни продукти. Изпитване за оценяване на чистотата на повърхността. Част 4: Ръководство за определяне на вероятността за кондензация преди боядисване (ISO 8502-4:1993)“ и да бъдат оценени положително по реда и при условията на Наредбата за съществени изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти.

Маркетинг

Производство





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

приета с Постановление № 325 на Министерския съвет от 6 декември 2006 г., обн., ДВ, бр. 106 от 27 декември 2006 г.

Изисквания към документацията и изпитванията в предложението на участника

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно обозначение на типовете помощни стоманотръбни стълбове, производителя и страна на произход	Приложение №1
2.	Чертежи с размери на стоманотръбните стълбове с посочено общо тегло	Приложение №2.3
3.	Техническо описание на стоманените тръби и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите	Приложение №3
4.	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)	Приложение №4
5.	ЕО декларация за съответствие	Приложение №5
6.	Експлоатационна дълготрайност на помощните стоманотръбни стълбове, години	25 години
7.	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	15 години

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите и сертификатите могат да бъдат и само на английски език).

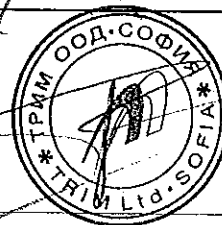
Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Характеристика	Стойност
1.1	Номинално напрежение	400/230 V
1.2	Максимално работно напрежение	440/253 V
1.3	Номинална честота	50 Hz
1.4	Брой проводници в разпределителната мрежа	4 проводна мрежа (L ₁ , L ₂ , L ₃ , PEN)
1.5	Схема на разпределителната мрежа	TN-C

2. Характеристика на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимални температури на околната среда	+ 40°C
2.2	Минимална температура на околната среда	Минус 25°C
2.3	Относителна влажност	До 100 %
2.4	Категория на атмосферна корозия съгласно БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент	C3
2.5	Надморска височина	До 1000 m



Гърбовия

Маркетинг

Прочувания



TRIM Ltd.

гр.София
ж.к.Борово,,бл.235, ах.А

e-mail:office@trimbg.com
www.trimbg.com

тел. +359 2 858 1965
факс +359 2 858 3833

3. Общи технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	Конструкцията на помощните стоманотръбни стълбове трябва да съответстват на техническите изисквания на отраслова нормала ОН 1468902-77 или еквивалент.	Конструкцията на помощните стоманотръбни стълбове съответстват на техническите изисквания на отраслова нормала ОН 1468902-77 или еквивалент
3.2	Материали	-	-
3.2.1	Тръби	-	-
3.2.1.1	Вид	Горещовалцувани безшевни стоманени тръби съгласно БДС 6007 или еквивалент	Горещовалцувани безшевни стоманени тръби съгласно БДС 6007 или еквивалент
3.2.1.2	Стомана	Нелегирана качествена стомана марка S235JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент	Нелегирана качествена стомана марка S355J2 съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент
3.2.1.3	Размери:	-	-
3.2.1.3a	външен диаметър	127 mm ± 1,0 %	127 mm ± 1,0 %
3.2.1.3b	дебелина на стената	4 mm $\begin{matrix} +12,5\% \\ -15,0\% \end{matrix}$	4 mm $\begin{matrix} +12,5\% \\ -15,0\% \end{matrix}$
3.2.1.4	Изпълнение	Кривината на тръбите, в който и да е участък, не трябва да превишава 1,5 mm/m.	Кривината на тръбите, в който и да е участък, няма да превишава 1,5 mm/m.
3.2.2	Детайли – центроваци пръстени/планки, скоби	Центроващите пръстени/планки и скобите трябва да бъдат изработени от нелегирана качествена стомана марка S235JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент	Центроващите пръстени/планки и скобите са изработени от нелегирана качествена стомана марка S355J2 съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент
3.3	Заваряване	Заваръчните шевове трябва да бъдат непрекъснати, равномерни, с правилна форма без пукнатини, изгаряния, шупливост и пръски по тях.	Заваръчните шевове са непрекъснати, равномерни, с правилна форма без пукнатини, изгаряния, шупливост и пръски по тях.



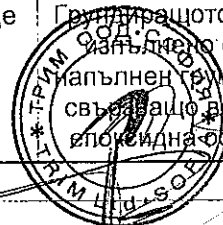
Борово

Маркетинг

Проектиране



№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.4	Антикорозионна защита	а) Защитното антикорозионно покритие трябва да съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент.	Защитното антикорозионно покритие съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент
		б) Антикорозионното покритие трябва да бъде със степен на дълготрайност „Н” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент.	Антикорозионното покритие е със степен на дълготрайност „Н” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент
		в) Лаковобояджийските материали трябва да бъдат доставени от един производител. (Не се допуска доставката на лаковобояджийски материали от различни производители).	Лаковобояджийските материали са доставени от един производител
3.5	Подготовка на повърхностите за нанасяне на антикорозионното покритие	а) Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности трябва да бъдат почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно БДС EN ISO 8501-1 посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.	Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности са почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно БДС EN ISO 8501-1 посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.
		б) При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не трябва да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.	При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.
3.6	Грундиращо покритие	а) Грундиращото покритие трябва да бъде изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).	Грундиращото покритие е изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).





гр.София

e-mail:office@trimbg.com

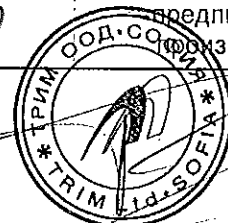
тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,,бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие не трябва да бъде по-малка от 75 µm.	Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие не е по-малка от 75 µm.
		в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" трябва да настъпва при усилие не по-малко от 2,5 МПа.	При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" настъпва при усилие не по-малко от 2,5 МПа.
3.7	Горно покритие, междинно покритие	а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития трябва да бъде на епоксидна основа (EP).	Свързващото вещество за междинното и горното покрития е на епоксидна основа (EP).
		б) Междинното покритие трябва да съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).	Междинното покритие съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).
		в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не трябва да бъде по-малка от 120 µm.	Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не е по-малка от 120 µm.
		г) Цветът на горното покритие по RAL скалата трябва да бъде 6021 или 7035, като цветовете на отделните покрития трябва да бъдат контрастиращи.	Цветът на горното покритие по RAL скалата са 6021 или 7035, като цветовете на отделните покрития са контрастиращи.
		д) Цветът на горното покритие се уточнява с конкретната заявка.	Цветът на горното покритие се уточнява с конкретната заявка.
3.8	Изпълнение и контрол на лаковобояджийските работи	а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи трябва да се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалент.	Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалент
		б) Лаковобояджийските материали трябва да се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя	Лаковобояджийските материали се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя



Търговия

Маркетинг

Производство



TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) Повърхностите трябва да бъдат сухи, а относителната влажност на въздуха не трябва да бъде по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.	Повърхностите трябва са сухи, а относителната влажност на въздуха не е по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба
		г) Лаковобояджийските материали не трябва да се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.	Лаковобояджийските материали се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.
		д) Отделните слоеве трябва да се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрити области.	Отделните слоеве се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрити области.
		е) Всеки слой трябва да се нанася равномерно, като задължително трябва да се спазват номиналните дебелини - няма да бъдат приети дебелини на сухия филм, които представляват по-малко от 80% от номиналната дебелина.	Всеки слой се нанася равномерно, като задължително се спазват номиналните дебелини
		ж) При нанасянето на слоевете не трябва да се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм не трябва да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.	При нанасянето на слоевете не се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм не е по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.
3.9	Маркировка	Стълбовете трябва да бъдат маркирани по подходящ начин с логото на производителя, датата на производство и типа на стълба.	Стълбовете са маркирани по подходящ начин с логото на производителя, датата на производство и типа на стълба.
3.10	Съхранение и транспортиране	а) Помощните стоманотръбни стълбове трябва да се съхраняват на отводнена площадка вънху подложна скара най-малко на 200 mm от терена или в закрити помещения.	Помощните стоманотръбни стълбове се съхраняват на отводнена площадка вънху подложна скара най-малко на 200 mm от терена или в закрити помещения.

Handwritten signature

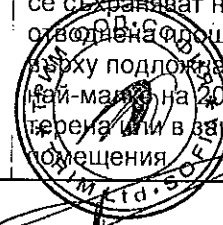
Handwritten signature

Handwritten signature

Изготвя

Маркетинг

Проучвания





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,,бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		б) Товаренето и разтоварването на стълбовете не трябва да бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие.	Товаренето и разтоварването на стълбовете не е съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие.
		в) Стълбовете могат да се транспортират с всякакъв вид транспорт, като се вземат мерки против повреждането им.	Стълбовете се транспортират с всякакъв вид транспорт, като се вземат мерки против повреждането им.
3.11	Експлоатационна дълготрайност	min 25 години	min 25 години
3.12	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	min 15 години	min 15 години

4. Помощен стоманотръбен стълб за монтаж на електромерно табло

Номер на стандарта		Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя	
20 02 5400		Да се посочи	
Наименование на материала		Помощен стоманотръбен стълб за монтаж на електромерно табло	
Съкратено наименование на материала		Помощен стоманотр.стълб за монтаж на ЕМТ	
№ по ред	Технически параметри и характеристики	Изискване	Гарантирано предложение
4.1	Конструкция	а) Помощният стоманотръбен стълб 3000/4 mm трябва да бъде изработен от стоманена безшевна тръба $\varnothing 127$ mm съгласно чертежа на фиг. 1 по-долу.	Помощният стоманотръбен стълб 3000/4 mm е изработен от стоманена безшевна тръба $\varnothing 127$ mm съгласно чертежа на фиг. 1 по-долу.
		б) В долната част на стълба на kota терен трябва да бъде заварен подсилващ пръстен с дебелина min 5 mm.	В долната част на стълба на kota терен е заварен подсилващ пръстен с дебелина min 5 mm.
		в) В долната част на стълба над подсилващия пръстен трябва да бъде заварена заземителна планка, изработена от лентовидна горещо цинкувана стомана с размери 40/4 mm, за присъединяване на заземителна шина.	В долната част на стълба над подсилващия пръстен е заварена заземителна планка, изработена от лентовидна горещо цинкувана стомана с размери 40/4 mm, за присъединяване на заземителна шина.

Маркетинг

Производство





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

* к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

		г) В долната част на стълба под подсилващия пръстен трябва да бъде направен правоъгълен отвор с размери: височина - 150 mm, ширина - 90 mm, за входящите и изходящите кабелни линии.	В долната част на стълба под подсилващия пръстен е направен правоъгълен отвор с размери: височина - 150 mm, ширина - 90 mm, за входящите и изходящите кабелни линии.
		г) На върха на стълба за предпазване от проникване на вода във вътрешността трябва да бъде заварен горещовалцуван лист с дебелина 4 mm.	На върха на стълба за предпазване от проникване на вода във вътрешността е заварен горещовалцуван лист с дебелина 4 mm.
4.2	Дължина	3000 mm ^{+17,5 mm}	3000 mm ^{+17,5 mm}
4.3	Активна височина	1800 mm	1800 mm
4.4	Дълбочина на вкопаване	1200 mm	1200 mm
4.5	Общо тегло, kg	Да се посочи	47



Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Гърбовя

Маркетинг

Производство



TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово,бп.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

Приложение №1

Стоманотръбни стълбове НН от безшевни тръби са производство на фирма "ТРИМ" ООД, гр. София, Р България

Поз. №	Наименование	Марка, тип
1	Стоманотръбни стълбове НН 3,5/5 mm, безшевни	СТС, НН 3,5/5 Б
2	Стоманотръбни стълбове НН 7,5/5 mm, безшевни	СТС, НН 7,5/5 Б
3	Стоманотръбни стълбове НН 3/4 mm, безшевни	СТС, НН 3/4 Б

гр. София
10.12.2015г.

УПРАВИТЕЛ:
/Иван Петров - Управител/



Handwritten signature

Handwritten signature

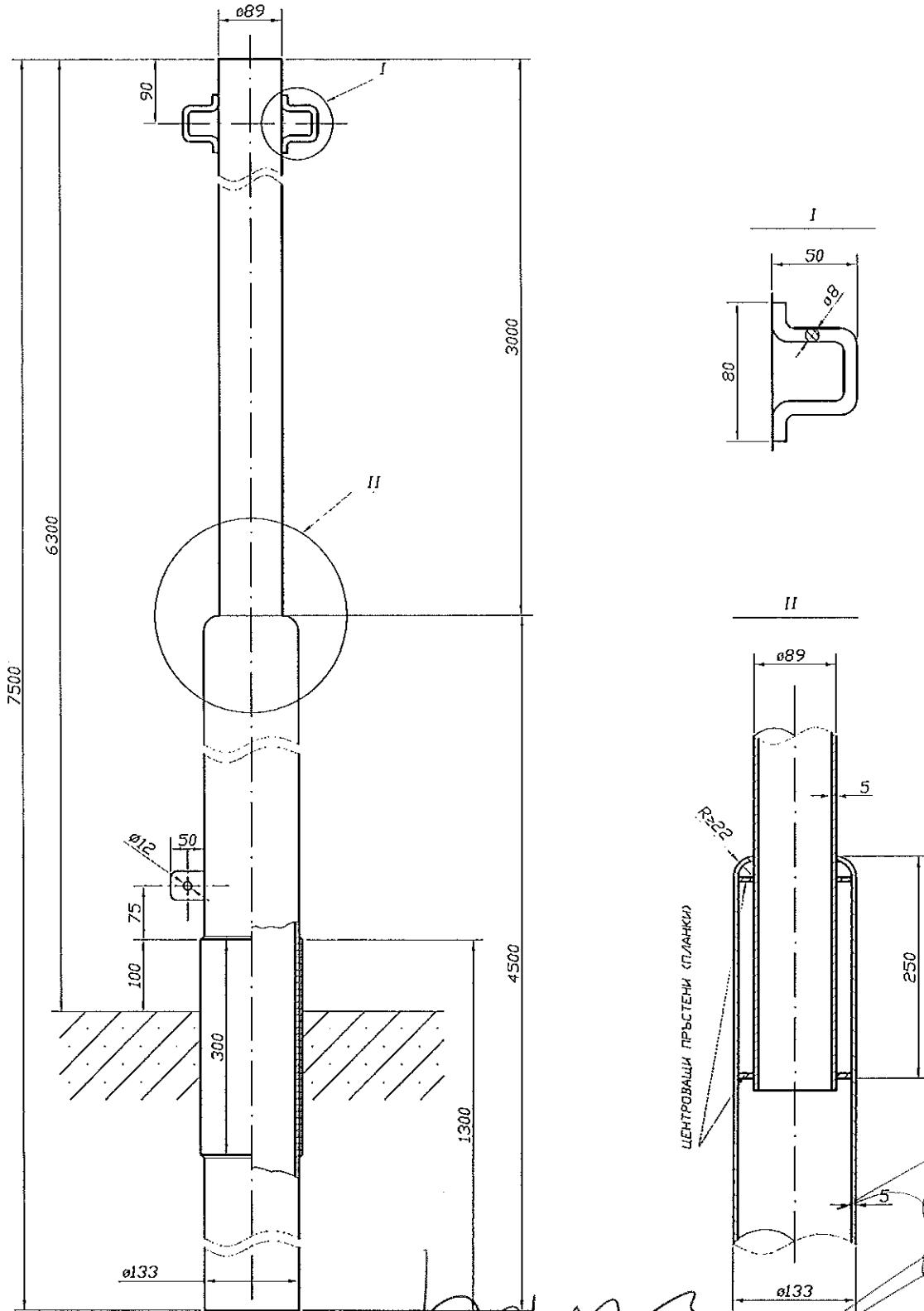
Large handwritten signature

Handwritten signature

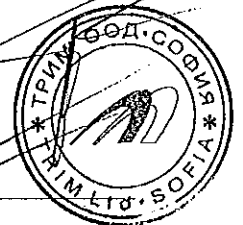
Бургас

Мартен

Бреговина



Фиг. 1 – Стоманотръбен стълб НН, безшевен, 7500/5 mm – 113 кг





TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

Приложение №3

Техническо описание
на стоманените тръби и лаковобояджийските материали
и съответните документация на производителите

I. Стоманотръбни стълбове НН, безшевни – производител: „ТРИМ“ ООД, гр. София, Р България

1. Безшевни горещовалцовани тръби:

- Ф133x5 мм Марка стомана S 275JRH

- Ф89x5 мм Марка стомана S275JRH

Вносител "Ангел Стоилов-96" АД , Р България

Производител: ArcelorMittal Tubolar Products Ostrava a.s.Czech Republic

Приложени документи: Декларация за съответствие от "Ангел Стоилов-96" АД- 1 бр и Сертификати от ArcelorMittal Tubolar Products Ostrava a.s.Czech Republic – 2 бр

- Ф127x4 марка стомана S355J2

Производител: Zeleziarne Podbrezova, Slovak Republic – сертификат 2бр

2. Лаковобояджийски материали – производител „Оргакхим“ АД

2.1. Епоксиден грунд, обогатен с цинк G 3119 Ac Zn – техническо описание „Оргакхим“ АД, Р България

2.2. Декларация за съответствие от фирма „Policolor“, Букурещ, Румъния - №2288

2.3. Епоксиден грунд, антикорозиен G-01_A – техническо описание „Оргакхим“ АД, Р България

2.4. Декларация за съответствие от фирма „Policolor“, Букурещ, Румъния – № 768

2.5. Емайллак полиуретанов УР-11 – техническо описание „Оргакхим“ АД, Р България

2.6. Декларация за съответствие от фирма „Policolor“, Букурещ, Румъния – № 2092

гр. София
10.12.2015г.

УПРАВИТЕЛ:

/Иван Петров - Управител /



Търговия

Маркетинг

Прочувания



TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

Приложение № 4

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ПРОИЗХОД

Долуподписаният:

Иван Петров Петров - Управител на фирма „ТРИМ“ ООД, със седалище и адрес на управление гр. София, ж.к. Борово, бл. 235, вх. А, ап. 15.

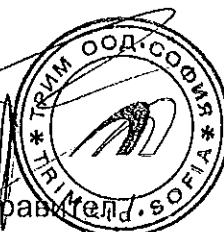
Декларирам на собствена отговорност, че вложените материали за производство на стоманотръбни стълбове НН, 3,5/5, 7,5/5 и 3/4 безшевни, имат следния произход:

1. Безшевни горещовалцовани тръби:
 - Ф133x5 мм Марка стомана S 275JRH
 - Ф89x5 мм Марка стомана S275JRH
 - Вносител "Ангел Стоилов-96" АД, Р България
 - Производител: ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.Czech Republic
 - Ф127x4 марка стомана S355J2
 - Производител: Zeleziarne Podbrezova, Slovak Republic
2. Лакобояджийски материали – вносител - „Оргахим“ АД / производител - „Policolor“, Букурещ, Румъния:
 - Епоксиден грунд, обогатен с цинк G 3119 Ac Zn
 - Епоксиден грунд, антикорозиен G-01_A
 - Емайллак полиуретанов УР-11

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл. 313 НК.

гр. София
10.12.2015г.

УПРАВИТЕЛ:
Иван Петров - Управител



Гьрговия

Маркетинг

Производство



TRIM Ltd.

гр.София

e-mail:office@trimbg.com

тел. +359 2 858 1965

ж.к.Борово, бл.235, вх.А

www.trimbg.com

факс +359 2 858 3833

Приложение № 5

ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Иван Петров Петров - Управител на фирма „ТРИМ“ ООД, със седалище и адрес на управление гр. София, ж.к. Борово, бл. 235, вх. А, ап. 15.

Декларирам на собствена отговорност, че продуктът :
Стоманотръбни стълбове НН, 7,5/5, Стоманотръбни стълбове НН 3,5/5, безшевни и Стоманотръбни стълбове НН 3/4, безшевни за които се отнася тази декларация, е в съответствие с Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване съответствието на строителните продукти и отговаря на ОН 1468902-77 „Стълбове тръбни стоманени“, както и в съответствие с предписанията на:

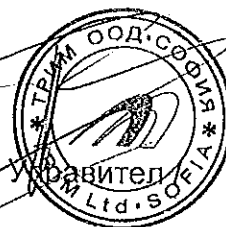
- Директива 2004/17/ЕО;
- Директива 89/106/ЕЕС;

Продуктът, за който се отнася тази Декларация е произведен в условията на въведена и поддържана от производителя система за производствен контрол.

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл. 313 НК.

гр. София
10.12.2015г.

УПРАВИТЕЛ:
/Иван Петров



Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

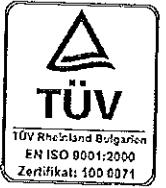
Handwritten signature

Гърговия

Маркетинг

Проучвания

"АНГЕЛ СТОИЛОВ - 96" АД



фиси: гр. Пловдив 4003, ул. "Рогошко шосе" № 6а; Тел.: 032 960 045, Факс: 032 961 006
гр. София, Ж.К. Дружба 1, ул. "Илия Бешков" № 3 ; Тел.: 02 97 317 70, Факс: 02 97 315 90
e-mail: astoilov96@abv.bg, astoilov96@yahoo.com; Website: www.astoilov96.com

No 5897

ДЕКЛАРАЦИЯ

От "Ангел Стоилов-96" АД, гр: Пловдив, ул. "Рогошко шосе" 6А

Декларираме, че продуктите безшевни горещовалцовани тръби:

Ф 133x5мм Марка сомана S 275JRH и
Ф 89x5мм Марка стомана S275JRH

отговарят на всички изисквания на :

EN 10210 – 1 и 2 от 2006г.
И
EN 10220 от 2002г.

гр. Пловдив

Дата: 09.07.2013г.

Подпис:



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
АНГЕЛ СТОИЛОВ-96" АД Пловдив

A02 Inspection certificate "3.1" (EN 10 204)

A03 Document No.: 10876/12

A07	Customer's Order (P.O.) No./Item No.: 4500002457	A08	Manufacturer's Works Order No.: 71067/12												
A11	Supplier's Order No.: 3150039957	A10	Advice - Note No.: 502479												
B08, B12/B13	Quantity delivered: <table border="1"> <tr> <td>pcs</td> <td>mtrs</td> <td>B13 Actual mass</td> </tr> <tr> <td>bdl's</td> <td>feet</td> <td>kgs</td> </tr> <tr> <td>68</td> <td>753,000</td> <td>lbs</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>7797</td> </tr> </table>	pcs	mtrs	B13 Actual mass	bdl's	feet	kgs	68	753,000	lbs			7797	A06	Customer / Consignee: ANGEL STOILOV - 96 JSC ROGOSHKO SHOSE STR. 6A 4003 PLOVDIV BULGARIA
pcs	mtrs	B13 Actual mass													
bdl's	feet	kgs													
68	753,000	lbs													
		7797													
B09-11	Dimensions: 89 x 5.00 mm														
B02	Steel designation: S275 J2H														
B01, B03, B04	Product, conditions and terms of delivery: Seamless steel tubes, EN10220/02 EN10210-1/06, EN 10210-2/06 (CE) Hot rolled as rolled.														
A04, B06	Marking: Manufacturer's mark, mill inspector's stamp AMTPO 4														
C71-92	Heat chemical analysis (%)														
B07	Heat No.:	C	MN												
	35681K	0,18	0,66												
	35682K	0,18	0,74												
	37732K	0,17	0,69												
		P	S												
		0,012	0,006												
		0,0122	0,006												
		0,010	0,006												
		Alt	CEQ												
		0,029	0,30												
		0,029	0,031												
		0,026	0,030												
		Steel made by basic oxygen process, fully killed, strand cast.													
Z99	continues on appendix														
B07, C04	Test results:	MPa	MPa												
	Heat No. c00 Specimen No.	c11 Yield Point	c12 Tensile Strength												
	Requirements:	min. 275	410-560												
		% 5d	L-5-14J /-20°C												
		c13 Elongation	c40-43 Impact test												
		min. 23	Ø												
			c30-32 Hardness												
	35681K	339	498												
	35682K	396	533												
	37732K	354	503												
		24,8	58												
		29,2	50,55,69												
		28,0	33,36,25												
			60,48,55												
Z99	continues on appendix														
D01	Visual and dimensional inspection with satisfactory results	X	D51 Hydraulic test - min. test pressure MPa												
C50	Flattening test - satisfactory		D02 The pipes tested on tightness by NDT flux - leakage in acc. to EN ISO 10893-1/11												
C51	Expanding test - satisfactory														
C52	Bending test - satisfactory														
C53	Ring expanding test (DIN EN 10236) - satisfactory		D03 Nondestructive Electromagnetic Testing												
C54	Ring tensile test (DIN EN 10237) - satisfactory														

Z01 All pipes conform to the above mentioned standards and ordering requirements and agreements.

Z02 Date of issue 3.10.2012/Ja

Tel: ++420 595683644 / Fax: ++420 595682062

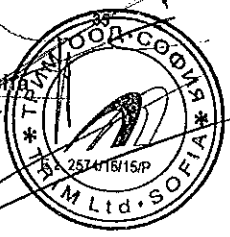
ArcelorMittal

ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava 7
Řízení jakosti

A01 ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
A05 QA Department
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic



Bc. Petr Pastuška
Work's Inspector
z02 Validation



Handwritten signature/initials.




EN ISO 9001:2008 / EN ISO 14001:2004
Certificate No. 04 100 039041-004,
04 104 00140-004

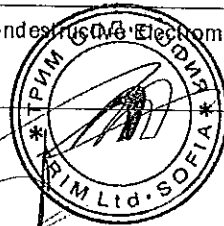
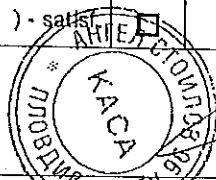


ArcelorMittal

A02 Inspection certificate "3.1" (EN 10 204)

A03 Document No.: 78682/12

A07	Customer's Order (P.O.) No./Item No.: 15/60 833/12-order				A08	Manufacturer's Works Order No.: 1511/89136/0/12			
A11	Supplier's Order No.: NH 3150040366				A10	Advice - Note No.: 503008			
B08, B12, B13	Quantity delivered:		B13-Actual mass		A06	Customer: ANGEL STOILOV - 96 JSC ROGOSHKO SHOSE STR. 6A 4003 PLOVDIV Bulgaria			
	pcs bdls	mtrs feet		kgs lbs					
	18	212.975		3375					
B09-11	Dimensions: 133 X 5 mm								
B02	Steel designation: S275J2H								
B01, B03, B04	Product, conditions and terms of delivery: Seamless steel tubes, EN 10220/02 EN 10210-1/06, EN 10210-2/06 (CE) Hot rolled as rolled.								
A04, B05	Marking: Manufacturer's mark, mill inspector's stamp AMTPO 								
C71-80	Heat chemical analysis								
B07	Heat No.:	C	Mn	P	S	Alt	Ceq	C70 Steel made by basic oxygen process, fully killed, strand cast. (%)	
	40327K	0.18	0.68	0.012	0.008	0.028	0.31		
Z69	<input type="checkbox"/> continues on appendix								
B07, C04	Test results:	MPa	MPa	% 5D	L-5- 14J/ -20°C	Hardness			
	Heat No. / Specimen No.	c11 Yield point	c12 Tensile Strength	c13 Elongation	c40-43 Impact test	c30-32			
	Requirem.: S275J2H	min. 275	410 - 560	min. 23.0	Ø min. min.	max. max.			
	40327K	337	488	26.5	39 39 41 36				
Z99	<input type="checkbox"/> continues on appendix								
C01	Visual and dimensional inspection with satisfactory results			<input checked="" type="checkbox"/>	D51	Hydraulic test - min. test pressure and test pressure duration			
C50	Flattening test () - satisf.			<input type="checkbox"/>	D02	The pipes tested on tightness by NDT FLUX-LEAKAGE in acc. to SEP 1925-01-80 EN ISO 10893-1/11			
C51	Expanding test () - satisf.			<input type="checkbox"/>					
C52	Bending test - satisfactory			<input type="checkbox"/>					
C53	Ring expanding test (DIN EN 10236) - satisf.			<input type="checkbox"/>	D03	Nondestructive Electromagnetic Testing			
C54	Ring tensile test () - satisf.			<input type="checkbox"/>					



ArcelorMittal

ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava 7
Řízení jakosti

Z01 All pipes conform to the above mentioned standards and ordering requirements and agreements

Z02 Date of issue 21.12.2012/P275075

A01 ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
A05 QA Department
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic

CE
Certificate no.:
202 Validation
Ez 2574/18/15/P

Handwritten signature/initials

"АНГЕЛ СТОИЛОВ - 96" АД



Фиси: гр. Пловдив 4003, ул. "Рогошко шосе" № 6а; Тел.: 032 960 045, Факс: 032 961 006
гр. София, Ж.К. Дружба 1, ул. "Илия Бешков" № 3; Тел.: 02 97 317 70, Факс: 02 97 315 90
e-mail: astoilov96@abv.bg, astoilov96@yahoo.com; Website: www.astoilov96.com

No 5897

ДЕКЛАРАЦИЯ

От "Ангел Стоилов-96" АД, гр. Пловдив, ул. "Рогошко шосе" 6А

Декларираме, че продуктите безшевни горещовалцовани гръби:

- ◆ 133x5мм Марка сомана S 275JRH и
- ◆ 89x5мм Марка стомана S275JRH

отговарят на всички изисквания на:

EN 10210 – 1 и 2 от 2006г.

и

EN 10220 от 2002г.

TÜV



TÜV Rheinland Bulgaria

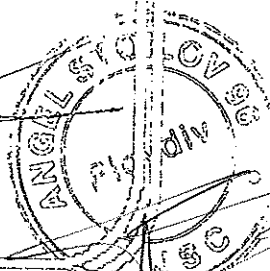
гр. Пловдив

Подпис:

Дата: 09.07.2013

Zertifikat: 100 0071

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



"АНГЕЛ СТОИЛОВ - 96" АД



фиси: гр. Пловдив 4003, ул. "Рогошко шосе" № 6а; Тел.: 032 960 045, Факс: 032 961 006
гр. София, Ж.К. Дружба 1, ул. "Илия Бешков" № 3 ; Тел.: 02 97 317 70, Факс: 02 97 315 90
e-mail: astoilov96@abv.bg, astoilov96@yahoo.com; Website: www.astoilov96.com

No 5897

ДЕКЛАРАЦИЯ

От "Ангел Стоилов-96" АД гр. Пловдив, ул. "Рогошко шосе" 6А

Декларираме, че продуктите безшевни горещовалцовани тръби:

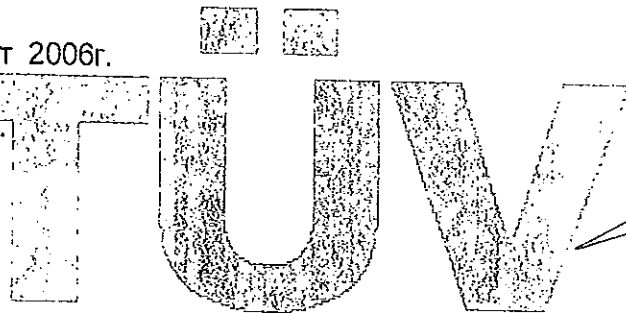
Φ 133x5мм Марка стомана S 275JRH и
Φ 89x5мм Марка стомана S275JRH

отговарят на всички изисквания на:

EN 10210 – 1 и 2 от 2006г.

и

EN 10220 от 2002г.



Handwritten signature

TÜV Rheinland Bulgaria

гр. Пловдив

Подпис:

Дата: 09.07.2013г.

EN ISO 9001:2008

Zertifikat: 100 907

ВАЖНО С ОРГАНИЗАЦИЯ

Handwritten signature

Handwritten signature

A02 Inspection certificate "3.1" (EN 10 204)

A03 Document No.: 10876/12

A07	Customer's Order (P.O.) No./Item No.: 4500002457	A08	Manufacturer's Works Order No.: 71067/12																					
A11	Supplier's Order No.: 3150039957	A10	Advice - Note No.: 502479																					
B08, B12/13	Quantity delivered: <table border="1"> <tr> <td>pcs</td> <td>mtrs</td> <td>B13 Actual mass</td> </tr> <tr> <td>bdls</td> <td>feet</td> <td>kgs</td> </tr> <tr> <td>68</td> <td>753,000</td> <td>7797</td> </tr> </table>	pcs	mtrs	B13 Actual mass	bdls	feet	kgs	68	753,000	7797	A06	Customer / Consignee: ANGEL STOILOV - 96 JSC ROGOSHKO SHOSE STR. 6A 4003 PLOVDIV BULGARIA												
pcs	mtrs	B13 Actual mass																						
bdls	feet	kgs																						
68	753,000	7797																						
B09-11	Dimensions: 89 x 5.00 mm																							
B02	Steel designation: S275 J2H																							
B01, B03, B04	Product, conditions and terms of delivery: Seamless steel tubes, EN10220/02 EN10210-1/06, EN 10210-2/06 (CE) Hot rolled as rolled.																							
A04, B06	Marking: Manufacturer's mark, mill inspector's stamp AMTPO 4																							
C71-92	Heat chemical analysis (%) Heat No.: C MN P S Al _T CEQ <table border="1"> <tr> <td>35681K</td> <td>0,18</td> <td>0,66</td> <td>0,012</td> <td>0,006</td> <td>0,029</td> <td>0,30</td> </tr> <tr> <td>35682K</td> <td>0,18</td> <td>0,74</td> <td>0,0122</td> <td>0,006</td> <td>0,029</td> <td>0,031</td> </tr> <tr> <td>37732K</td> <td>0,17</td> <td>0,69</td> <td>0,010</td> <td>0,006</td> <td>0,026</td> <td>0,030</td> </tr> </table>			35681K	0,18	0,66	0,012	0,006	0,029	0,30	35682K	0,18	0,74	0,0122	0,006	0,029	0,031	37732K	0,17	0,69	0,010	0,006	0,026	0,030
35681K	0,18	0,66	0,012	0,006	0,029	0,30																		
35682K	0,18	0,74	0,0122	0,006	0,029	0,031																		
37732K	0,17	0,69	0,010	0,006	0,026	0,030																		
Z99	continues on appendix																							
B07, C04	Test results: Heat No. Specimen No. Requirements:	MPa c11 Yield Point min. 275	MPa c12 Tensile Strength 410-560	% 5d c13 Elongation min. 23	L-5-14J /-20°C c40-43 Impact test Ø	c30-32 Hardness																		
Z99	continues on appendix																							
B01	Visual and dimensional inspection with satisfactory results	X	D01	Hydraulic test - min. test pressure	MPa																			
C50	Flattening test - satisfactory		D02	The pipes tested on tightness by NDT																				
C51	Expanding test - satisfactory			flux - leakage in acc. to EN ISO 10893-1/11																				
C52	Bending test - satisfactory																							
C53	Ring expanding test (DIN EN 10236) - satisfactory		D03	Nondestructive Electromagnetic Testing																				
C54	Ring tensile test (DIN EN 10237) - satisfactory																							
Z01	All pipes conform to the above mentioned standards and ordering requirements and agreements.																							
Z02	Date of issue 3.10.2012/Ja																							

22/10/12

ВЯРНО С ОРГИНАЛА

ArcelorMittal

A01 ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
A05 QA Department
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic

CE
0045
Certificate no.: 0045-CPD-007



35
Bc. Petr Pašička
Work's Inspector
202 Validation



Ez 257/10215P

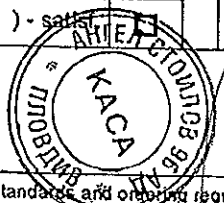
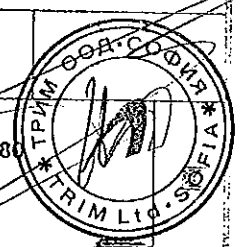
A02 Inspection certificate "3.1" (EN 10 204)

A03 Document No.: 78682/12



A07	Customer's Order (P.O.) No./Item No.: 15/60 833/12-order				A08	Manufacturer's Works Order No.: 1511/89136/0/12				
A11	Supplier's Order No.: NH 3150040366				A10	Advice - Note No.: 503008				
B08, B12, B13	Quantity delivered:		B13-Actual mass		A06	Customer: ANGEL STOILOV - 96 JSC ROGOSHKO SHOSE STR. 6A 4003 PLOVDIV Bulgaria				
	pcs bdls	mtrs feet		kgs lbs						
	18	212.975		3375						
B09-11	Dimensions: 133 X 5 mm									
B02	Steel designation: S275J2H									
B01, B03, B04	Product, conditions and terms of delivery: Seamless steel tubes, EN 10220/02 EN 10210-1/06, EN 10210-2/06 (CE) Hot rolled as rolled.									
A04, B05	Marking: Manufacturer's mark, mill inspector's stamp AMTPO									
C71-02	Heat chemical analysis									
B07	Heat No.:	C	Mn	P	S	Alt	Ceq	C70 Steel made by basic oxygen process, fully killed, strand cast (%)		
	40327K	0.18	0.68	0.012	0.008	0.028	0.31			
Z68	<input type="checkbox"/> continues on appendix									
B07	Test results:		MPa	MPa	% 5D	L-5- 14J/ -20°C				
C04	Heat No.	Specimen No.	c11 Yield point	c12 Tensile Strength	c13 Elongation	c10-43 Impact test		c30-32 Hardness		
	Requirem.:	S275J2H	min. 275	410- 560	min. 23.0	Ø min. max.		Ø min. max.		
	40327K		337	488	26.5	39 39 41 36				
Z69	<input type="checkbox"/> continues on appendix									
D01	Visual and dimensional inspection with satisfactory results			<input checked="" type="checkbox"/>	D51	Hydraulic test - min. test pressure and test pressure duration				
C50	Flattening test () - satisf.			<input type="checkbox"/>	D02	The pipes tested on tightness by NDT FLUX-LEAKAGE In acc. to SEP 1925-01-80 EN ISO 10893-1/11				
C51	Expanding test () - satisf.			<input type="checkbox"/>						
C52	Bending test - satisfactory			<input type="checkbox"/>						
C53	Ring expanding test (DIN EN 10236) - satisf.			<input type="checkbox"/>	D03	Nondestructive Electromagnetic Testing				
C54	Ring tensile test () - satisf.			<input type="checkbox"/>						
Z01	All pipes conform to the above mentioned standards and ordering requirements and agreements.									

ВЪРХО С ОПРИМНАТА



ArcelorMittal
ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava 7
Růžan Jankov

Z02 Date of issue **21.12.2012/P275075**
A01 ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
A05 QA Department
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic

CE
0045
Certificate no.: 0045-CPD-0107

Bc. Petr Pastucha
Work's Inspector
202 Validation

за ЕУ директа

"АНГЕЛ СТОИЛОВ - 96" АД



офиси: гр. Пловдив 4003, ул. "Рогошко шосе" № 6а; Тел.: 032 960 045, Факс: 032 961 006
гр. София, Ж.К. Дружба 1, ул. "Илия Бешков" № 3; Тел.: 02 97 317 70, Факс: 02 97 316 90
e-mail: info@astoilov96.com; Website: www.astoilov96.com

ДЕКЛАРАЦИЯ

От "Ангел Стоилов-96" АД, гр. Пловдив, ул. "Рогошко шосе" 6А

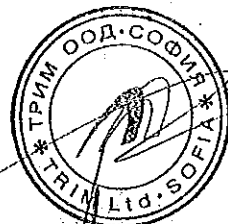
Декларираме, че осферираните безшевни горещовълцовани тръби на фирма
Гого-лайт ООД:

Ф 133x5мм Марка стомана S 275JRH и
Ф 89x5мм Марка стомана S275JRH

отговарят на всички изисквания на:

EN 102101.2 / 2006г.
и
EN 10220 / 2002г.

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

гр. Пловдив

Подпис:

Дата: 09.07.2013.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



EN ISO 9001:2008 / EN ISO 14001:2004
Certificate No. 04 109 079241-004
04 104 950143-004



ArcelorMittal

A03 Inspection certificate "3.1" (EN 10 204)

A03 Document No.: 78682/12

A07	Customer's Order (P.O.) No./Item No.: 15/60 833/12-order		A08	Manufacturer's Works Order No.: 1511/89136/0/12							
A11	Supplier's Order No.: NH 3150040366		A10	Advice - Note No.: 503008							
B08 B12 B13	Quantity delivered:	B13-Actual mass	A06 Customer: ANGEL STOILOV - 96 JSC ROGOSHKO SHOSE STR. 6A 4003 PLOVDIV Bulgaria								
	pcs bdls	mtrs feet				kg lbs	kg lbs				
	18	212,975	3375								
B09-11	Dimensions: 133 X 5 mm										
B07	Steel designation: S275J2H										
B01 B03 B04	Product, conditions and terms of delivery: Seamless steel tubes, EN 10220/02 EN 10210-1/06, EN 10210-2/06 (CE) Hot rolled as rolled.										
A04 B06	Marking: Manufacturer's mark, mill inspector's stamp AMTPO										
C71-90	Heat chemical analysis										
B07	Heat No.:	C	Mn	P	S	Alt	Ceq	C70 Steel made by basic oxygen process, fully killed, strand cast (%)			
	40327K	0.18	0.68	0.012	0.008	0.028	0.31				
Z66	<input type="checkbox"/> continues on appendix										
B07 C04	Test results:	MPa	MPa	% 5D	L-5- 14J/ -20°C			C40-43 Impact test			
	Heat No. / Specimen No.	c11 Yield point	c12 Tensile Strength	c13 Elongation	c40-43 Impact test			C40-43 Impact test			
	Requirem.: S275J2H	min. 275	410 - 560	min. 23.0	Ø min.			Ø min.			
	40327K	337	488	26.5	39	39	41	36	BAPHO C OPIGMAHA		
Z96	<input type="checkbox"/> continues on appendix										
C01	Visual and dimensional inspection with satisfactory results	<input checked="" type="checkbox"/>	D51	Hydraulic test - min. test pressure and test pressure duration							
C50	Flattening test () - satisf.	<input type="checkbox"/>	C02	The pipes tested on tightness by NDT FLUX-LEAKAGE in acc. to SEP 1925-EN ISO 10893-1/11							
C51	Expanding test () - satisf.	<input type="checkbox"/>									
C52	Bending test - satisfactory	<input type="checkbox"/>									
C53	Ring expanding test (DIN EN 10236) - satisf.	<input type="checkbox"/>	C00	Nondestructive Electromagnetic Testing							
C54	Ring tensile test () - satisf.	<input type="checkbox"/>									



ArcelorMittal

ArcelorMittal Tubular Products Ostrava s.s.
Vatňovská 689, 707 02 Ostrava 7
Rizení kvality

Z01 All pipes conform to the above mentioned standards and ordering requirements and agreements

Z02 Date of issue 21.12.2012/P275075

Tel ++420-595603544 / Fax ++420-566802062

A01 ArcelorMittal Tubular Products Ostrava s.s.
A05 QA Department
Vatňovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic



Certificate no.: 0045-CPD-0807

Bc. Petr Pastucha

Works Inspector

Validation

E2 35741515/P

"АНГЕЛ СТОИЛОВ - 96" АД



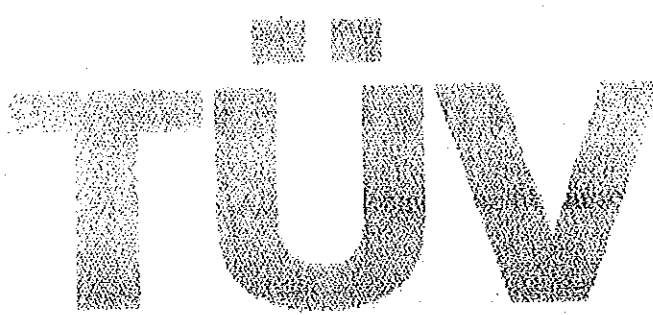
фиси: гр. Пловдив 4003, ул. "Рогошко шосе" № 6а; Тел.: 032 960 045, Факс: 032 961 006
гр. София, Ж.К. Дружба 1, ул. "Илия Бешков" № 3; Тел.: 02 97 317 70, Факс: 02 97 315 90
e-mail: astoilov96@abv.bg, astoilov96@yahoo.com; Website: www.astoilov96.com

No 5899

ДЕКЛАРАЦИЯ

От "Ангел Стоилов-96" АД, гр. Пловдив, ул. "Рогошко шосе" 6А

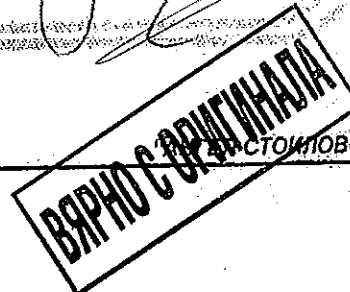
Декларираме, че продуктите безшевни горещо валцувани тръби ф 127x4мм от стомана S355J2, които доставяме регулярно отговарят на всички изисквания на EN 10210-1 и 2 от 2006 г. и EN 10220 от 2002г.



гр. Пловдив

Подпис

Дата: 11.12.2015



"АНГЕЛ СТОИЛОВ-96" АД Пловдив

Č.ext.obj. - External order No.:
4500008942/DD 28.07.2015Číslo položky - Item number:
1Číslo zákazky výrobcu - Manufacturer's works order number:
Kg 165085/1/2 3536627Číslo dopravného prostriedku - Transport No.:
BT3303KA BT9391EBČíslo ložného listu - Loading Bill No.:
383694Číslo avíza - Dispatch note:
3525004

Výrobok - Product:

**Rúry oceľové bezošvé, valcované za tepla - štandardné (konštrukčné) rúry
Seamless hot finished steel tubes - standard structural tubes**

Vonkajší priemer - Outside diameter: **127.000 mm**
Hrúbka steny - Wall thickness: **4.000 mm**
Dĺžka - Length: **6000.000 mm [-0 +100] mm**
Počet kusov - Number of pieces: **68**
Celková dĺžka - Total length: **408.00 m**
Celková hmotnosť - Total mass: **5102.00 kg**

Materiál - Material:

S355J2+N EN 10025-2 :2004

Trieda - Class: -

Stav dodania - Products as delivered condition:

NORMALIZED

Technické predpisy - Technical requirements/Demand:

EN 10210-1 :2006, EN 10210-2 :2006

Číslo tavby Cast number	Počet kusov Number of pieces	Dĺžka Length [m]	Hmotnosť Mass [kg]	Druh tavenia Steelmaking process
53611	68	408	5102	E

Druh ocele - Steel grade:

úplne uškľudnená oceľ - fully killed steel

Úprava povrchu - Surface protection:

Bez úpravy povrchu (neolejované) - Without surface treatment (without oil)Miesto v Podbrezovej
Location cellDátum 22.09.2015
DateZávodný znalec
Works Inspector

Ing. Vojtas Miroslav

**ВЕРНО СОПРЯЖАНА**

Chemické zloženie - Chemical composition:

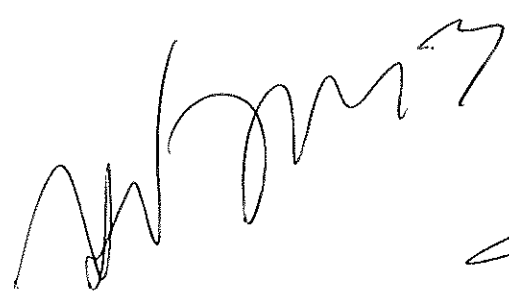
Číslo tavby Cast number	C [%]	Mn [%]	Si [%]	P [%]	S [%]	Cu [%]	
							Predpis - Requirements
	min.						
	max.	0.20	1.60	0.55	0.025	0.025	0.40
53611		0.18	1.22	0.22	0.012	0.007	0.19

Skúška ťahom - Tensile test : 20 °C

C. Nr	Číslo tavby Cast number	Medza klzu Yield point - Proof stress		Pevnosť v ťahu Tensile strength	Ťažnosť Elongation
		ReH [MPa]	Rm [MPa]	Lo= A5,65 [%]	
		min.	355	470	22.0
		max.	---	630	---
1	53611		380	520	28.8

 Skúška vírivými prúdmi vyhovela
 Eddy current test without objections

EN ISO 10893 -1 100 %
**Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.
 All products meet requirements of above mentioned standards and requirements specified in the order.**
**Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).
 Visual inspection and dimensional check without objections (100 %).**






 Miesto v Podbrezovej
 Location cell

 Dátum **22.09.2015**
 Date

 Závodný znalec
 Works Inspector

Ing. Vojtas Miroslav




ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

ИНДУСТРИАЛЕН ПРОДУКТ

№ 454

14.07.2010 г.

ЕПОКСИДЕН ГРУНД, ОБОГАТЕН С ЦИНК G 3119 Ac Zn

КРАТКО ОПИСАНИЕ

Описание: Двуконпонентен грунд на базата на епоксидна смола, органични разтворители, пигменти добавки. Съхне след добавяне на втвърдител (полиамидоаминни смоли)

Приложение:

- Защита от корозия на повърхности от черни и цветни метали;
- Защита при агресивни климатични условия в система от покрития одобрени от специализирани лаборатории:
 - Системата на покритие G 3119 AcZn + VI 3119 + E 4310 (акрилат-уретанов емайллак) е технически одобрена за употреба в строителната индустрия. Тази система е сертифицирана от Румънските железопътни власти
 - Одобрени климатични условия: TH, TA, MT, M, N, F,
- За нови, негрундирани повърхности и за поправка на вече боядисани повърхности.

Свойства:

- Много добра устойчивост на корозия, морска и речна вода, висока влажност;
- Ниско съдържание на органични разтворители;
- Добра разливност
- Висока ефективност по време на нанасяне

Изсъхване: След смесване на 100 g грунд G 3119 AcZn с 12 g Втвърдител I 3309 :
при нормална температура на въздуха за 24 часа, или ускорено сушене (80±2)°C – 60мин.

ФИЗИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Външен вид, цвят: Тиксотропна маса. Произвежда се в сив цвят.

Смола: Епоксидна смола с ниска молекулна маса

Пигменти: Неорганичен Цинков прах

Разтворители: Ароматни въглеводороди (без бензол) алкохоли.

Съдържание на нелетливи вещества, 125°C/1h: (SR ISO 3251/2003) min 85 %

Теоретичен разход: Приблизително 250g/m² при дебелина 60-70 µm

Максималното съдържание на ЛОС за този продукт (кат.: A/k) е 500 g/l

ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ПОКРИТИЕТО

Жизнеспособност на сместа след добавяне на втвърдител, при 23±0,5)°C, в h, не по-малко от: 4 часа

Повърхностно засъхване: 1 час

Време за пълно изсъхване, след смесване на 100 g грунд G 3119 AcZn с 12 g Втвърдител I 3309: (SR 898/2005)
- при (23±2)°C – 12 часа;
- при (80±2)°C – 60мин;

Устойчивост на огъване върху цилиндрично тяло: (SR EN ISO 1519:2003) max 10mm

Адхезия изпитване на решетъчни нарязи (при 2 mm) : (SR ISO 2409:2003) степен 0

Еластичност: (SR EN ISO1520:2002) min 3 mm



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

НАЧИН НА РАБОТА

- Продукта се темперира при температура от 15 до 30°C, и се хомогенизира много добре.
- Смесват се двата компонента, препоръчва се компонентите да се притеглят (не се препоръчва дозиране по обем)
- Сместа се хомогенизира много добре в продължение на 5 минути с бавнооборотен миксер. Може да се използва и бавна дрелка, чиито крила за миксиране са прикрепени към оста. След добра хомогенизация на сместа, се налага период на предреакция около ½ час при около 23°C;
- Жизнеспособност на продукта – максимум 4 часа при около 23°C от приготвяне на сместа до нейното използване. Жизнеспособността намалява с повишаване на температурата;
- Препоръчвания разредител се добавя според предложения начин на работа..

- Разреждане:**
- 2 – 5 % с Разредител D 309 за безвъздушно пръскане;
 - 1 – 2 % с Разредител D 309 с четка;
 - 5 – 10 % с Разредител D 309 въздушно пръскане.

Метод на нанасяне: Четка, ваяк, въздушно пръскане, безвъздушно пръскане.

Подходящи основи : • Повърхности от черни метали .

- Подготовка на основата:**
- Почистване на повърхността от ръжда и замърсяване чрез:
 - пясъкоструене (грундът се нанася най-много до 4 часа след пясъкоструенето);
 - механично почистване;
 - химическа обработка;
 - обработване с горелка (особено при боядисани изделия);
 - обезмасляване на повърхността.

За предварително боядисани повърхности, е необходимо да се уточни качеството на филма:

- Ако е повреден, отстранява се целия грунд;
- Ако качеството на филма е добро, повърхността се изчетква механично за отстраняване на праха;

Препоръчва се да се провери съвместимостта между съществуващия слой грунд и препоръчаната покривна система (върху малък участък).

Условия на нанасяне: Температура на околната среда 15 - 30°C
Относителна влажност max 75%
Температура на основата 15 - 40°C

Припокриване: Финишното покритие се нанася след пълното изсъхване на грунда

Мерки за безопасност: Продуктът се класифицира като дразнещ и опасен за околната среда. Дразни очите и кожата. Възможна е сензибилизация при контакт с кожата. При употреба да се спазват изискванията за хигиена и да се ползват лични предпазни средства. При необходимост – справка с Информационния лист за безопасност.

Опаковка: Метални опаковки с нетно тегло 25 kg, доставя се заедно със съответното количество Втвърдител

Начин на съхранение: Температура на съхранение – от 5 до 25°C.
Съхранява се в оригинални, добре затворени опаковки в закрити и сухи складови помещения, далече от пряка слънчева светлина и нагревателни уреди!
Срок на съхранение: 4 месеца от датата на производство във фабрично затворена опаковка
Да се пази от достъп на деца!

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ СИСТЕМИ ЗА НАНАСЯНЕ :

ОСНОВА	СИСТЕМА	СЛОЯ	Дебелина на филма (на слой)	Време за изсъхване на следващия слой
Черни Метали, Стомана	1.1. Епоксиден грунд G 3119 Ac Zn Финишно покритие	II слоя	60-70 микрона	...
	1.2. Епоксиден емайлак E 3100 или Емайлак Полиуретанов UP-11,	II слоя	35-40 микрона	След пълното изсъхване на предходния слой
	2.1. Епоксиден грунд G 3119 Ac Zn	II слоя	60-70 микрона	След пълното изсъхване на предходния слой
	2.2. Епокси междинна боя VI 3119	I слой	около 40 микрона	
	2.3. емайлак E 3100 или E 4310	III слоя	90 – 120 микрона	

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



ВАЖНО С ОРИГИНАЛА

Policolor®



Declaration of conformity

nr. 2288 date 18.08.2009

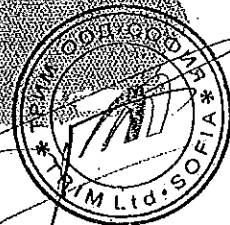
code PO - 008 - F01

We S.C.POLICOLOR S.A., Bucharest, declare under our sol responsibility that the product
ZINC RICH EPOXY PRIMER G 3119 batch number 28201
Manufacturing date :07.2009 quantity:100kg packed in buckets 25 kg, to which this declaration relates is in conformity with the technical sheet number 678/2008.

Validity time of the product is 4 months.

Quality Coordinator

Svetlana Gherdan



ВАРНО С ОРИГИНАЛА

ОРГАНИЗМ АД
СКЛАД ПЛОВДИВ

BUCHAREST,

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone: 345.29.25

Вярно с оригинала!

Policolor®

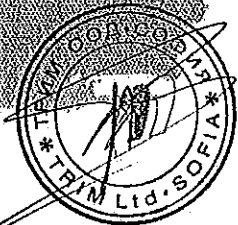
code PL - 004 - F01

Test bulletin number: 2288 date: 18.08.2009

No	Test	Unit	Specification test	Actual test
A. Liquid product				
1.	Appearance	-	homogenous, viscous, impurities free liquid	homogenous, viscous, impurities free liquid
2.	Unvolatible content, min (1g/Ø 50 mm, 120°C, 25 minutes)	%	87±2	86
B. Film				
1.	Appearance	-	matt or semimatt, uniform, homogenous, impurity free film	matt or semimatt, uniform, homogenous, impurity free film
2.	Drying type: - 23±2°C - 24 hours - 80°C - 60 minutes	-	D E	D E
3.	Adherence (2 mm)	-	figure 0	0
4.	Elasticity, min.	mm	3	3
5.	Flexibility, max (cylindrical mandrel)	-	10	10

Handwritten signature

Large handwritten signature



ОРГАНИЗМ АД
СКЛАД ПЛОВДИВ

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА!

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone: 345.29.25

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Policolor



Declaration of conformity

nr. 2288 date 18.08.2009

code PO - 008 - FO1

We S.C.POLICOLOR S.A., Bucharest, declare under our sol
responsability that the product

ZINC RICH EPOXY PRIMER G 3119 batch number 28201

Manufacturing date :07.2009 quantity:100kg packed in
buckets 25 kg, to which this declaration relates is in
conformity with the technical sheet number 678/2008.

Validity time of the product is 4 months.

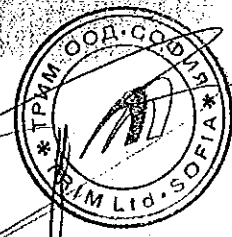
Quality Coordinator

Svetlana Gherdan

Svetlana



[Handwritten signature]



ВАРНО С ОРИГИНАЛА

BUCHAREST,

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone:
345.29.25

[Handwritten mark]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Policolor

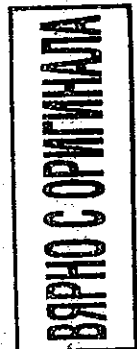
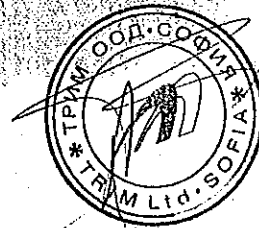
code PL - 004 - F01

Test bulletin number: 2288 date: 18.08.2009

No	Test	Unit	Specification test	Actual test
A. Liquid product				
1.	Appearance	-	homogenous, viscous, impurities free liquid	homogenous, viscous, impurities free liquid
2.	Unvolatile content, min. (1g/Ø 50 mm, 120°C, 25 minutes)	%	87±2	86
B. Film				
1.	Appearance	-	matt or semimatt, uniform, homogenous, impurity free film	matt or semimatt, uniform, homogenous, impurity free film
2.	Drying type: - 23±2°C - 24 hours - 80°C - 60 minutes	-	D E	D E
3.	Adherence (2 mm)	-	figure 0	0
4.	Elasticity, min.	mm	3	3
5.	Flexibility, max. (cylindrical mandrel)	-	10	10

Handwritten signature

Handwritten signature



România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone: 345.29.25

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Policolor®



Declaration of conformity

nr. 2288 date 15.08.2009

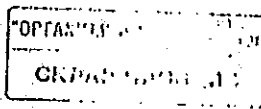
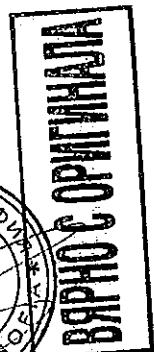
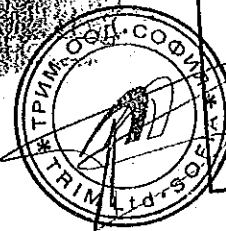
code FO - 008 - FO1

We S.C. POLICOLOR S.A. hereby declare under our sole responsibility that the product **ZINC RICH EPOXY PRIMER** 23195 brand number 28201 Manufacturing date : 07/2009 quantity 100kg, packed in buckets 25 kg, to which this declaration relates is in conformity with the technical sheet number 078/2008.

Validity time of the product is 4 months.

Quality Coordinator:

Svetlana Gherdan



BUCHAREST,

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone: 345.29.25

Върно с оригинала!

Policolor.

code PL - 004 - F01

Test bulletin number: 2288 date: 18.08.2009

No	Test	Unit	Specification test	Actual test
A. Liquid product				
1.	Appearance		homogenous, viscous, impurities free liquid	homogenous, viscous, impurities free liquid
2.	Unvolatile content, max (1g/Ø 50 mm, 120°C, 20 minutes)		87	86
B. Film				
1.	Appearance		matt or semimatt, uniform, homogenous, impurity free film	matt or semimatt, uniform, homogenous, impurity free film
2.	Drying type - 23°C - 24 hours - 80°C - 60 minutes		D E	D E
3.	Adherence (2 mm)		figure 0	0
4.	Elasticity, min	mm	3	3
5.	Flexibility, max (cylindrical mandrel)		10	10

520/10



ВЯРНО С ОРГИНАЛА

ОРГАНИЗИ
СКЛАД

ВЯРНО С ОРГИНАЛА!

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone: 345.29.25

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

ИНДУСТРИАЛЕН ПРОДУКТ

№ 597

14.07.2010 г.

ЕПОКСИДЕН ГРУНД АНТИКОРОЗИЕН G-01_A

КРАТКО ОПИСАНИЕ

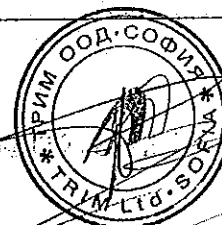
Описание:	Тиксотропен двукомпонентен грунд на база епоксидна смола без съдържание на летливи органични разтворители
Приложение:	За защита от корозия на метални индустриални съоръжения и стоманени хидравлични конструкции експлоатирани в силно агресивна среда, подложени на механична и химична ерозия
Свойства:	<ul style="list-style-type: none"> • Отлични антикорозионни свойства. Съдържа антикорозионен пигмент. • Твърдо, пластично, устойчиво на изтриване покритие; • Без съдържание на летливи органични разтворители; • Възможност за еднократно нанасяне в дебел слой • Възможност за съвместно използване в системи с катодна защита; • Изключително ниска водопоглъщаемост;
Изсъхване:	След смесване на 100 g грунд с 20 g Втвърдител Н-01 : при нормална температура на въздуха за 24 часа, или ускорено сушене (60±2)°C - 30мин.

ФИЗИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвят:	Произвежда се в сив, оксидно червен и черен. Може да се произвежда и в други цветове по мостра на клиента.
Външен вид:	Хомогенна, тиксотропна маса
Вискозитет по Брукфилд, 23°C: (ISO 2555)	5000±1000 mPa.s
Съдържание на нелетливи вещества, 125°C/1h: (БДС EN ISO 3251)	min 90 %
Финоста на смилане: (БДС EN 21524)	max 45 µm
Теоретичен разход:	130-150 g/m ² за един слой при дебелина 100 µm
Плътност (БДС EN ISO 2811-1):	1,70 ± 0,05 g/cm ³
Максималното съдържание на ЛОС за този продукт (кат.: А/и) е 500 g/l	

ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ПОКРИТИЕТО

Жизнеспособност на сместа след добавяне на втвърдител, при 23±0,5)°C, в h, не по-малко от:	40 минути
Повърхностно засъхване:	4 часа
Време за пълно изсъхване, след смесване на 100 g грунд с 20 g Втвърдител Н-01 : (БДС EN ISO 29117):	- при (23±2)°C – 24 часа; - при (60±2)°C – 30мин;
Устойчивост на огъване върху цилиндрично тяло: (БДС EN ISO 1519)	10 мм без дефекти (при дебелина 1000 µm) 2мм без дефекти (при дебелина 100 µm)
Устойчивост на изтриване, 1000 об./1 kg/диск №17 (ASTM D 4060)	max 0,15 g
Устойчивост на солена мъгла: (БДС EN ISO 7253)	не по-малко от 1000 h



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

НАЧИН НА РАБОТА

- Непосредствено преди работа, 1000 g Епоксиден грунд защитен се смесват с 200 g Втвърдител H-01;
- Сместа се хомогенизира много добре в продължение на 5 минути с бавнооборотен миксер. Може да се използва и бавна дрелка, чиито крила за миксиране са прикрепени към оста. По време на хомогенизиране температурата на компонентите трябва да е минимум 15°C;
- Грундът се нанася равномерно по цялата повърхност;
- Жизнеспособността на сместа е около 40 минути при температура 20°C и 30 минути при температура 30°C, след което не е годна за употреба;
- Следваща обработка е възможна не по-рано от 24 часа.

Всички операции се извършват при температура над 15°C.

Разреждане: с 5-10% Разредител D 309 при въздушно пръскане.

Метод на нанасяне: Предимно безвъздушен пистолет, може с четка, валик или въздушен пистолет.

Подходящи основи : • Повърхности от черни метали .

Подготовка на основата: Почистване на повърхностите от ръжда и замърсявания чрез:

- Пясъкоструене (грундът се нанася до 4 часа след пясъкоструене)
- Механично почистване
- Химическа обработка
- Обработване с горелка (особено при боядисани изделия)
- Обезмасляване на повърхността

За предварително боядисани повърхности е необходимо да се уточни качеството на филма:

- ако е повреден, се отстранява целия филм;
- ако качеството на филма е добро, повърхността се почиства механично от прах и замърсявания.
- Препоръчва се да се провери съвместимостта между съществуващия слой и полаганата покривна система върху малък участък.

Припокриване: Финишното покритие се нанася след пълното изсъхване на грунда

Мерки за безопасност: Продуктът се класифицира като дразнещ и опасен за околната среда. Дразни очите и кожата. Възможна е сензибилизация при контакт с кожата. При употреба да се спазват изискванията за хигиена и да се ползват лични предпазни средства. При необходимост – справка с Информационния лист за безопасност.

Опаковка: Метални опаковки с нетно тегло 20 kg. Доставка се заедно със съответното количество Втвърдител H-01 с нетно тегло 4 kg

Начин на съхранение: Температура на съхранение – от + 5 до +30°C.

Съхранява се в оригинални, добре затворени опаковки в закрити и сухи складови помещения, далече от пряка слънчева светлина и нагревателни уреди!
Срок на съхранение: 12 месеца от датата на производство във фабрично затворена опаковка
Да се пази от достъп на деца!

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ СИСТЕМИ ЗА НАНАСЯНЕ :

ОСНОВА	СИСТЕМА	СЛОЕВЕ	Дебелина на сухия филм (на слой)	Време за нанасяне на следващ слой
Черни метали	1.1. Епоксиден грунд Антикорозионен	I слой	Съгласно изискванията от 100 до 1000 микрона	---
	Финишно покритие 1.2. Епоксиден емайллак High solid E-02	I слой	100 микрона	След пълното изсъхване на предходния слой
Черни метали	2.1. Епоксиден грунд Антикорозионен	I слой	Съгласно изискванията от 100 до 1000 микрона	---
	Финишно покритие 2.2. Епоксиден емайллак E 3100	I слой	30-35 микрона	След пълното изсъхване на предходния слой



ВАЖНО С ОРИГИНАЛА!

Policolor®



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№:768 din: 19.04.2011

код PO - 008 - FO1

Ние S.C.POLICOLOR S.A., гр. Букурещ, декларираме на собствена отговорност, че продуктът:

ЕРОХУ PRIMER WITH MIOX

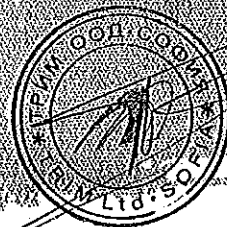
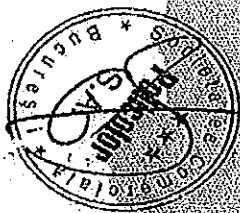
партиден №:130-1721, дата на производство:04.2011; количество: 150 кг,

опак.зка: метална с нето тегло 25 кг, за който се отнася настоящата декларация, е в съответствие с анализен сертификат № 1038/ 2009

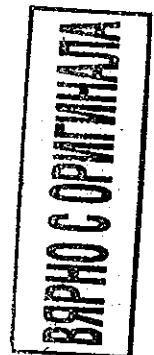
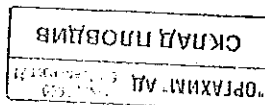
Срок на съхранение: 12 месеца

Координатор по качеството

Дойна Георге



БУКУРЕЩ,



Вярно с оригинала!

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone:

345.29.25

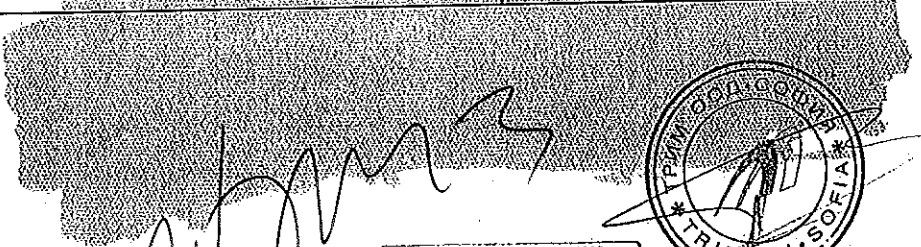
Policolor®

code PL - 004 - F01

Test bulletin number: 768 date: 19.04.2011

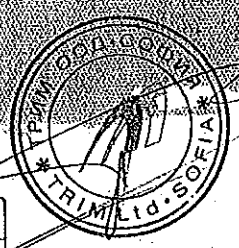
No	Test	Unit	Specification on test	Actual test
A) Of the product:				
1.	Appearance	-	Homogenous mass	Homogenous, mass
2.	Brookfield Viscosity, 23±0,5°C, min.	mPas	8000	8900
3.	Density, (20°C)	g/cm ³	1,80±0,05	1.7646
4.	Non-volatile content, 1g/075, (125±2)°C/1 h, no less than,	%	85	85.44
5.	Viability of the mixture, min.	h	5	5
B) Of the coating:				
1.	Complete drying time after mixing with Hardener UR-50: - at (23±2)°C, no more than, - at 80±2°C, no more than	H min	12 30	12 30
2.	Appearance and colour,		Even, semimatt to matt, gray	Even, semimatt to matt, gray

Handwritten signature



Handwritten signature

ОРГАНИЗМ АД
СКЛАД ПЛОВДИВ



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Вярно с оригинала!

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone: 345-29, 25

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Policolor



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№:768 din: 19.04.2011

код PO - 008 - FO1

Ние S.C.POLICOLOR S.A., гр. Букурещ, декларираме на собствена отговорност, че продуктът:

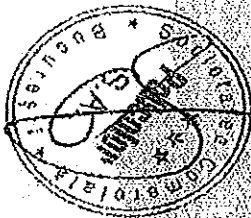
ЕРОХУ PRIMER WITH MIOX

партиден №:130-1721, дата на производство:04.2011, количество: 150 кг, опаковка: метална с нето тегло 25 кг, за който се отнася настоящата декларация, в съответствие с анализен сертификат № 1038/ 2009

Срок на съхранение: 12 месеца.

Координатор по качеството

Дойна Георге



БУКУРЕЩ,

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Policolor

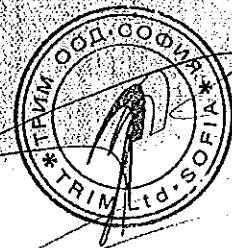
code PL – 004 – F01

Test bulletin number: 768 date: 19.04.2011

No	Test	Unit	Specificati on test	Actual test
A) Of the product:				
1.	Appearance	-	Homogenous s mass	Homogenous, mass
2.	Brookfield viscosity, 23±0,5°C, min.	mPas	8000	8900
3.	Density, (20°C)	g/cm ³	1,80±0,05	1.7646
4.	Non-volatile content, 1g/Ø75, (125±2)°C/1 h, no less than,	%	85	85.44
5.	Viability of the mixture, min.	h	5	5
B) Of the coating:				
1.	Complete drying time after mixing with Hardener UR-50: - at (23±2)°C, no more than, - at 80±2°C, no more than	H min	12 30	12 30
2.	Appearance and colour,		Even, semimatt to matt, gray	Even, semimatt to matt, gray

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



ВАРНО С ОПРИГИНАЛА

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone:

345.29.25

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

SC Policolor



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№: 768 дм 1509/2011

код РО - 008 - FO1

Ние S.C.POLICOLOR S.A., гр. Букурещ, декларираме на собствена отговорност, че продуктите

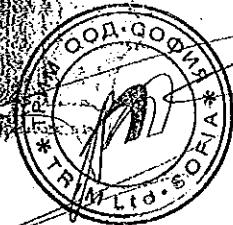
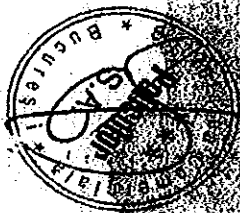
ЕРОХУ ПРИМЕРЪТЪН МІОХ

партиден № 1409/11, дата на производство - 2011, количество: 150 кг,
опак. зка: метална, нето тегло 20 кг. Вярно е вярно настоящата декларация, е
съответствие с изданиен сертификат № 1409/11

Срок на съхранение: 12 месеца

Координатор на качеството

Дойна Георгиева



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

БУКУРЕЩ,

ОПЛАЩАНА
ОПЛАЩАНА
ОПЛАЩАНА

Вярно с оригинала

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone:
345.29.25

Policolor

code PL - 004 - F01

Test bulletin number: 768 date: 19.04.2011

No	Test	Units	Specification on test	Actual test
A) of the product:				
1.	Appearance		Homogenous mass	Homogenous, mass
2.	Brookfield viscosity, 23±0,5°C	Pa.s	8000	8900
3.	Density (20°C)	g/cm ³	1,80±0,05	1.7646
4.	Non-volatile content, 1g/0,75, (125±2)°C/1 h, no less than,	%	85	85.44
5.	Viability of the mixture min.		5	5
B) of the coating:				
1.	Complete drying time after mixing with Hardener TR 50 - at 23°C, no more than - at 20°C, no more than		12 30	12 30
2.	Appearance and colour		Even, semimatt to matt, gray	Even, semimatt to matt, gray

Handwritten signature

ОРГАНИЗМ АД
Склад БНСИДМВ



ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Вярно с оригинала!

România, Bucharest, 51 Theodor Pallady Avenue - Phone: 345.29.25

Handwritten signatures and marks at the bottom of the page.

ЕМАЙЛЛАК ПОЛИУРЕТАНОВ УР-11**Двухкомпонентен емайллак за метални и дървени повърхности****Външна употреба****Вътрешна употреба****Предназначение:**

- Декоративна защита на метални повърхности, експлоатирани в закрити помещения или на открито в умерен и тропически климат;
- Боядисване на дървени повърхности: парпети, дървени подове, мебели и др.;
- Освежаване и надлакиране на стари покрития.

Свойства:

- Подходящ за експлоатация в промишлена среда;
- Трайно покритие;
- Висок гланц и твърдост;
- Разнообразие от красиви цветове;
- Ефектни покрития: структурни, тип "Хамершлаг" и тип "Шагрен";
- Отлична устойчивост на влага, ултравиолетови лъчи и температурни промени;
- Висока химикалоустойчивост;
- Много добра адхезия;
- Добро поведение при нанасяне – добра разливност, бързо съхнене.

Класификация:

Съответства на изискванията на българското законодателство.

ХАРАКТЕРИСТИКА

ПОКАЗАТЕЛИ	НОРМА	
	Гланцов	Матов
Външен вид на емайллака след разбъркване: (визуално)	Хомогенна, лесно подвижна маса	
Време за изтичане, фуния 6 mm, (23±0,5)°C: (БДС EN ISO 2431)	min 60 s	
Финоста на смилане: (БДС EN 21524)	max 25 µm	max 35 µm
Плътност: (БДС EN ISO 2811-1)	0,900 - 1,200 g/cm ³	1,200 - 1,500 g/cm ³
Жизнеспособност на сместа след добавяне на Втвърдител УР, при (23±2)°C Гланцов (на 100 g емайллак 15 – 20 g втвърдител): Матов (на 100 g емайллак 8 – 15 g втвърдител):	min 5 h -	min 3 h

ОРГАХИМ®**ВАЖНО С ОРГИНАЛА**

Време за пълно изсъхване, (23±2)°C: (БДС EN 29117)	max 8 h	
Устойчивост на огъване върху цилиндрично тяло: (БДС EN ISO 1519)	max 2 mm	
Твърдост по махалото на Кьониг: (БДС EN ISO 1522)	min 80 s	min 50 s
Изпитване на решетъчни нарязи: (БДС EN ISO 2409)	max 1 степен	
Устойчивост към въздействието на течности при (23±2)°C		
- дестилирана вода:	min 100 h	min 80 h
- 3% разтвор на натриев карбонат в дестилирана вода:	min 100 h	min 80 h
(БДС ISO 2812-1)		
Оценка степента на изприщване: (БДС ISO 4628-2)	Изприщване 1 (S 1)	Изприщване 1 (S 1)

Разход:

Разход за един слой:

- гланцови покрития: 110 - 150 g/m²
- матови покрития: 150 - 180 g/m²

Съхнене:

Съхне след добавяне на 15 ÷ 20 g Втвърдител UP (30 ÷ 40 g Втвърдител UP-50) на 100 g неразреден гланцов емайлак или 8 ÷ 15 g Втвърдител UP (16 ÷ 30 g Втвърдител UP-50) на 100 g неразреден матов емайлак, в зависимост от цвета.

- На въздух при (23±2)°C за 8 h;
- Ускорено сушене при (80±2)°C – 30 min;
- Ускорено сушене при (120±2)°C – 10 min.

Колористика:

Произвежда се в 10 основни цвята с различен гланц.

Може да се произвежда във всички цветове по каталога RAL или по мостра на клиент.

Опаковка:

Метални опаковки с нето тегло 18 kg, 20 kg в зависимост от цвета.

Съхранение:

Температура на съхранение – до 30°C.

Да се съхранява в оригинални, добре затворени опаковки в закрити и сухи складови помещения, далече от пряка слънчева светлина и нагревателни уреди!

Да се пази от достъп на деца!

Срок на съхранение: 24 месеца от датата на производство във фабрично затворена опаковка.

ВЪРНО С ОРИГИНАЛА



Handwritten signature

Handwritten signature

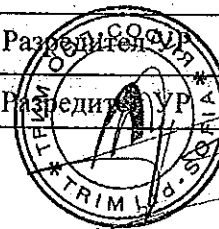
Handwritten signature

Handwritten signature

Разреждане:	До 6 % с Разредител УР.
Подготовка за работа:	Повърхностите трябва да бъдат сухи и чисти от омасляване и прах.
Средства за нанасяне:	Шприц-пистолет, четка, валяк.
Почистване на инструментите:	С Разредител УР.
Условия за нанасяне:	Работи се при температура над 5°C.
Подходящи основи:	<ul style="list-style-type: none"> • Грундирани повърхности от черни и цветни метали; • Грундирани дървени повърхности; • Здрави покрития от стари бои на алкидна база; <p>За други основи, моля консултирайте се с нас.</p>
Неподходящи основи:	<ul style="list-style-type: none"> • Циментови, варо-циментови, варо-пясъчни мазилки.
Подготовка на основата:	<ul style="list-style-type: none"> • Почистване от стари бои и прах; • Отстраняване на мазни петна с Разредител УР/Разредител АМВ/Разредител МРТ; • Изсушаване на боядисваните повърхности; • Грундиране с Грунд полиуретанов УР-01/Грунд полиуретанов УР-01-1: за повърхности от черни метали; • Грундиране с Фосфатиращ грунд ВЛ-02: за повърхности от цветни метали; • Грундиране с Импрегнационен грунд за дърво или Грунд полиуретанов УР-012: за дървени повърхности.
Система за нанасяне:	

Основа	Повърхности от черни метали	Дървени повърхности
Грундиране	Един слой Грунд полиуретанов УР-01 /Грунд полиуретанов УР-01-1	Един слой Импрегнационен грунд за дърво/Грунд полиуретанов УР-012
Първи слой	Полиуретанов Емайллак УР-11, разреден до 6 % с Разредител УР	
Финишен слой	Полиуретанов Емайллак УР-11, разреден до 6 % с Разредител УР	

Основа	Повърхности от цветни метали
Грундиране	Един слой Фосфатиращ грунд ВЛ-02
Първи слой	Полиуретанов Емайллак УР-11, разреден до 6 % с Разредител УР
Финишен слой	Полиуретанов Емайллак УР-11, разреден до 6 % с Разредител УР

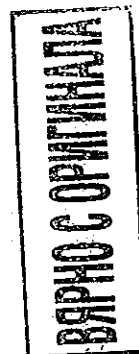
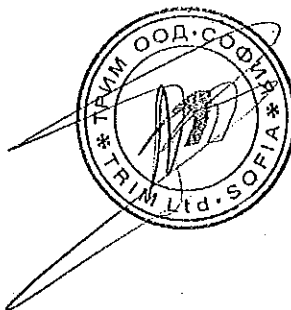


ВЯРНО СЪГЛАСАВА

Хигиена и безопасна работа:

Полиуретанов Емайлак УР-11 се класифицира като вреден и пожароопасен продукт. При използването му трябва да се спазват изискванията за противопожарна безопасност и производствена хигиена.

При необходимост – справка с Информационния лист за безопасност.

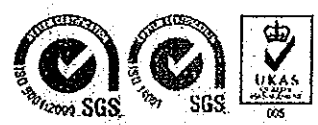


Handwritten signature

Настоящото техническо описание има за цел да информира клиентите за качеството на нашия продукт. Сведенията, които се съдържат в него се основават на сегашните ни познания. Каним нашите клиенти, преди работа да проверят качеството на продукта или адаптацията му към основата и да извършат пробно нанасяне. Нашите клиенти трябва да са сигурни, че настоящето техническо описание не е било заместено или променено с по-нова редакция.



Handwritten signature



Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature