

Tłumaczenie poświadczone z języka czeskiego

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA S.P. [TZUS]
INSTITUT DOŠVIADCZALNY TECHNIKI BUDOWLANEJ PRAGA S.P.
 Akredytowane Laboratorium Doświadczalne, Jednostka Autoryzowana, Organ Certyfikujący, Organ Inspekcyjny

Jednostka autoryzowana 204 powołana na podstawie decyzji ÚNMZ nr 11/2013
 Oddział 0900 – Usługi Techniczno-Inżynierskie

APROBATA TECHNICZNA

nr 090-036586

wydana na podstawie przepisów ustawy nr 22/2997 Sb. o wymaganiach technicznych dla wyrobów oraz o zmianie i uzupełnieniu niektórych ustaw, z późniejszymi zmianami, oraz §2 i 3 rozporządzenia Rady Ministrów 163/2002 Sb. w brzmieniu rozporządzenia Rady Ministrów nr 312/2005 Sb. oraz rozporządzenia Rady Ministrów nr 215/2016 Sb.

na wyrób:
KOTWA PRO

producentowi:
HARDPRO Sp. z o.o

REGON: 362177695
 adres: ul. Nowy Kisielin - A, Wysockiego 2, 66-002 Zielona Góra, Polska
 zakład produkcyjny: HARDPRO Sp. z o.o.
 REGON: 362177695
 adres: ul. Nowy Kisielin - A, Wysockiego 2, 66-002 Zielona Góra, Polska
 zlecenie: Z090150452

Jednostka autoryzowana 204 niniejszym dokumentem potwierdza techniczne właściwości wyrobu, ich poziom oraz metodykę ich ustalania w odniesieniu do podstawowych wymagań zawartych w załączniku nr 1 rozporządzenia Rady Ministrów nr 163/2002, w brzmieniu rozporządzenia Rady Ministrów nr 312/2005 Sb. oraz rozporządzenia Rady Ministrów nr 215/2016 Sb.

Aprobata techniczna stanowi specyfikację techniczną służącą do przeprowadzenia oceny zgodności powyższego wyrobu.

Liczba stron protokołu łącznie ze stroną tytułową: 3

Aprobatę techniczną opracował:

Ważność Aprobaty: do 20 września 2019 r.

[podpis nieczytelny]
 Bc. Kateřina Horká
 Kierownik zespołu oceniającego

Osoba odpowiedzialna za prawidłowość protokołu :

Pieczęć Jednostki Autoryzowanej
 204

Praga [Praha], 21 września 2016 r.

[Pieczęć okrągła o treści z godłem państwowym Republiki Czeskiej]
*Technický a zkušební ústav
 Stavební Praha s.p. [ÚNMZ]
 Jednostka Autoryzovaná 2014*

[podpis nieczytelny]
 Ing. Jiří Studnička
 Przedstawiciel Jednostki
 Autoryzowanej 204

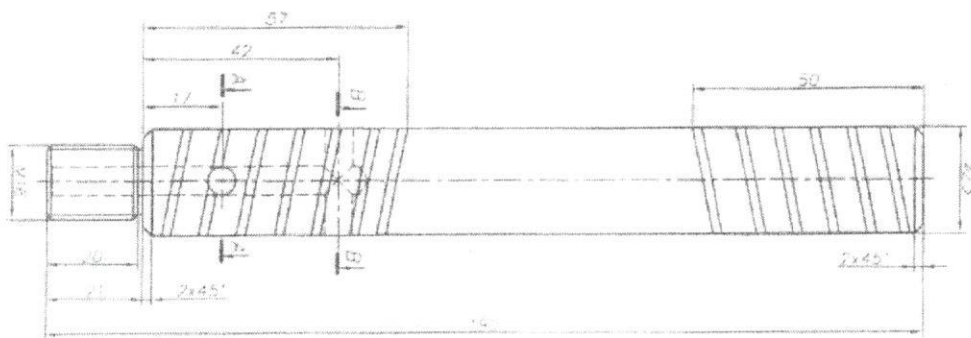
Uwaga: Bez pisemnej zgody kierownika Jednostki Autoryzowanej 204 niniejsza aprobata techniczna nie może być powielana inaczej niż tylko w całości.



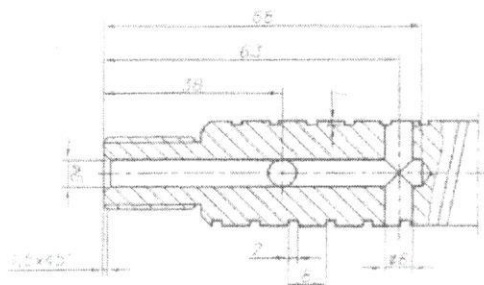
I. Opis produktu

Kotwa PRO służy do dodatkowego wzmocnienia połączenia zewnętrznych wielkoplytowych, warstwowych ścian budynków z wielkiej płyty.

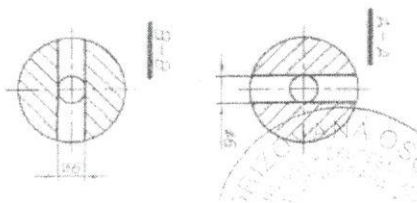
Kotwę PRO stanowi trzpień o wymiarach 23x170 mm, wykonany z stali nierdzewnej 1. 4301, 1. 4401, 1. 4404. Na powierzchni trzpienia w strefach końcowych znajdują się spiralne rowki umożliwiające skuteczne rozprowadzenie i wnikięcie zaprawy żywicznej ZAPRAWA VINYLESTEROWA S-IRV (ETA 14/0141). Na jednym końcu trzpienia znajdują się otwory przecinające wzdłużną oś trzpienia, a w osi wzdłużnej trzpienia otwory służące do aplikacji zaprawy żywicznej, patrz rys. nr 1 do 1.3. Nagwintowana część umożliwia regulację zagłębienia łącznika w ścian warstwowych budynków wielkoplytowych. Do nagwintowanej części kotwy przykręcane są podkładka M16 i nakrętka M16. W celu osadzenia Kotwy Pro należy wypełnić otwór żywicą ZAPRAWA VINYLESTEROWA S-IRV (ETA 14/0141) lub jej odpowiednikiem o właściwościach identycznych lub lepszych. Kotwę stalową PRO wprowadza się do otworu wywierconego w ścianie z prefabrykowanej płyty wielowarstwowej. W otworze warstwy nośnej wielkoplytowego panelu koniec trzpienia jest zamocowany za pomocą zaprawy żywicznej. Ta do otworu warstwy nośnej płyty wielowarstwowej jest aplikowana poprzez otwór znajdujący się w trzpieniu kotwy. Po zaschnięciu zaprawy żywicznej (Tab. 1.1. – czas utwardzania), należy zainstalować nakrętkę M16, a następnie śrubą M16 dokręcić ją do zewnętrznej warstwy płyty prefabrykowanej. Dokładne wskazówki montażowe kotwy znajdują się w instrukcji montażu opracowanej przez producenta. Montaż kotew musi być przeprowadzony zgodnie z projektem, który uwzględni wymagania określone w normach polskich i/lub europejskich oraz przepisach budowlanych.



Rys. nr 1.1 Widok wzdłużny kotwy PRO



Rys. nr 1.2 Szczegół Kotwy PRO



Rys. nr 1.3 Przekrój A-A' i przekrój B-B'



2. Określenie badanych właściwości i sposób ich oceny

Nr	Badana właściwość	Metoda badania	Liczba próbek	Wymaganie (P)
			C	
1	Próba charakterystycznej nośności na wrywanie w betonie C20/25 bez pęknięć oraz bez wpływu stref skrajnych i odstępów - A1	ETAG 001-5	3	Wymagania i kryteria dla poszczególnych prób zostały zawarte w ETAG 001-5
2	Próba charakterystycznych sił ścinających w betonie C20/25 bez pęknięć i bez wpływu stref skrajnych i odstępów - A5		3	

Uwaga: C – certyfikacja wyrobu § 5, 5a, 6,10)

3. Zapewnienie systemu zarządzania produkcją

Ogólne wymagania dotyczące systemu zarządzania produkcją zostały zawarte w załączniku nr 3 rozporządzenia Rady Ministrów 163/2002 Sb., z późniejszymi zmianami.

4. Dokumenty przedłożone przez producenta

- Opis techniczny wyrobu Kotwa PRO
- Wniosek o przeprowadzenie certyfikacji wyrobu przez Jednostkę Akredytowaną 204

5. Wykaz przepisów technicznych, norm technicznych i innych dokumentów wykorzystanych do certyfikacji

- ETAG 001-5: Wytyczne dla ETA dla kotwy stalowej osadzonej w betonie - część 5: kotwy chemiczne
- TN 09_02_01a - Kotwy stalowe osadzone w betonie dla dużych obciążeń.

6. Testy sprawdzające:

Testy sprawdzające nie były wykonywane.

7. Dodatkowe wymagania dotyczące oceny zgodności produktu:

- Wyrób został zakwalifikowany do załącznika nr 2, grupa 09_02 zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów nr 163/2002 Sb., w brzmieniu rozporządzenia Rady Ministrów nr 312/2005 Sb. Sposób oceny zgodności produktu jest zgodny z wymaganiami § 5a powyższego rozporządzenia. Producent zapewnia system zarządzania produkcją zgodnie z § 5 ust. 1 lit. d) wymaganiami powyższego rozporządzenia.
- Audyt w zakresie certyfikowanego wyrobu będzie przeprowadzany raz na 12 miesięcy.

Repertorium nr 1214/2016

Ja, Teresa Rosikiewicz, tłumacz przysięgły języka czeskiego w Zielonej Górze, poświadczam zgodność powyższego tłumaczenia z treścią przedłożonego mi oryginału w języku czeskim.

Pobrano opłatę zgodnie z taryfą – Dz. U. nr 15/2005 poz. 131

Zielona Góra, dnia 27.10.2016

