

KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

nr 0003/2019

1. **Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:**
Łapka sprężysta SB4
2. **Oznaczenie typu wyrobu budowlanego¹⁾:**
SB4
3. **Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:**
Łapka sprężysta SB4 jest stosowana w systemach przytwierdzeń szyn typu SB.
4. **Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu:**
PLASTWIL Sp. z o.o., 64-850 Ujście, ul. Wierzbowa 2, NIP: 7642634997, REGON: 301370103
5. **Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony:**
nie dotyczy
6. **Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:**
Zakładowa Kontrola Produkcji 2+
7. **Krajowa specyfikacja techniczna:**
 - 7a. **Polska Norma wyrobu:**
nie dotyczy

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji²⁾:
nie dotyczy
 - 7b. **Krajowa Ocena Techniczna:**
Krajowa Ocena Techniczna numer IK-KOT-2018/0049 wydanie 1 z dnia 28 grudnia 2018 roku.

Jednostka oceny technicznej/Krajowa jednostka oceny technicznej:
Instytut Kolejnictwa

Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer certyfikatu²⁾:
Instytut Kolejnictwa, ul. Chłopickiego 50, 04-275 Warszawa
Akredytacja : AC128, AP024, AB369, AB310, AB742, AC185 QMS
Nr. certyfikatu: numer IK-KOT-2018/0049 wydanie 1

8. Deklarowane właściwości użytkowe:

Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Deklarowane właściwości użytkowe	Uwagi
Kształt, wymiary i tolerancje	a=13 ⁻² ; b=1±0,5; e=82±2; f=34±1. [mm]	
Stan powierzchni i wygląd zewnętrzny	Dopuszczalne są odciski od narzędzi kształtujących o głębokości nie większej niż 0,50 mm oraz przewężenia średnicy pręta w miejscach gięcia do 0,75 mm. Niedopuszczalne są zadziory na końcach łapek, pęknięcia (nieciągłości), ostre zagłębienia, rysy i naderwania o głębokości większej niż 0,3 mm oraz inne wady materiałowe widoczne nieuzbrojonym okiem.	
Twardość	42±46 [HRC]	
Mikrostruktura	Łapki po hartowaniu powinny posiadać mikrostrukturę drobnziarnistego martenzytu i odpowiadać wzorcom 1+4 według skali 3 zgodnie z PN-H-04505:1966 (procentowy udział martenzytu w strukturze – min. 97,5 %, skala 8, wzorzec 3). Po odpuszczeniu wymagana struktura martenzytu odpuszczonego (sorbityczna) bez pozostałości iglastej.	
Wielkość odwęglenia	max. 0,20 [mm]	
Charakterystyka sprężystości	C=1,47±10% [mm]	
Wytrzymałość zmęczeniowa	Po badaniu poprzez obciążenie cykliczne, łapka nie powinna pęknąć, a siła docisku łapki nie może być mniejsza o więcej niż 20% w stosunku do siły docisku zmierzonej przed badaniem wytrzymałości zmęczeniowej.	
Wytrzymałość montażowa	Łapka musi zapewnić minimum pięciokrotny jej montaż i demontaż na modelu węzła przytwierdzenia w skali 1:1. Zachować wymiary b oraz f w granicach tolerancji, tzn: b = 1±0,5 mm oraz f=34±1 mm, oraz zapewnić minimalną siłę docisku łapki na wkładkę 8 kN.	
Zabezpieczenie antykorozyjne	Łapki powinny być zabezpieczone przed korozją poprzez np.: <ul style="list-style-type: none"> • pomalowanie farbą ftalową, modyfikowaną, wodorozpuszczalną, do gruntowania, przez zanurzenie – min. grubość powłoki 10 µm, • pokrycie farbą poliestrowo-epoksydową, metodą elektrostatyczną – min. grubość powłoki 60+80 µm, • pokrycie emaliami wodorozcieńczalnymi i suszenie piecowe – gr. powłoki do 30 µm, • malowanie katalforetyczne, proces zanurzeniowy – minimalna grubość powłoki 20 µm. Powłoka powinna pokrywać całą powierzchnię łapek. Dopuszcza się zgrubienia farby w miejscach podwieszenia do malowania i na czołach obu ramion łapek. W procesie zabezpieczania antykorozyjnego łapki nie mogą być poddawane działaniu temperatury wyższej od 350 °C.	

9. **Właściwości użytkowe** określonego powyżej wyrobu są zgodne z wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi **właściami użytkowymi**. Niniejsza krajowa **deklaracja właściwości użytkowych** wydana zostaje zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta

W imieniu producenta podpis(a):
ds. Inżynierii Kolejowej

Tomasz Felcyn


ul. Wierzbowa 2, 64-850 Ujście
NIP 764-26-34-997, REGON 301370103
tel. 67 284-07-40 fax 67 284 03 78
800 000 410 33

(Tomasz Felcyn – Doradca Zarządu ds. Inżynierii Kolejowej)

Ujście, 28 czerwca 2019 roku
(miejsce i data wydania)

Str. 2/2

Uwaga !!! Dokument do pobrania w wersji elektronicznej ze strony producenta – www.plastwil.pl