

KRAJOWA DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

nr 0071/2019

1. **Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:**
Łapka sprężysta SKL12
2. **Oznaczenie typu wyrobu budowlanego¹⁾:**
SKL12
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=24±1; b=18,5±01,5; d=35 ^{±2} . [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, wzorec 3). Po odpuszczeniu wymagana struktura martenzytu odpuszczonego (sorbityczna) bez pozostałości iglastej.	
Wielkość odwęglenia	max. 0,20 [mm]	
Charakterystyka sprężystości	Łapka powinna zapewniać siłę docisku nie mniejszą niż 8 kN, a odkształcenie trwałe środkowej części łapki (wymiar „B”) nie powinno być większe od 1mm	
Wytrzymałość zmęczeniowa	Po badaniu poprzez obciążenie cykliczne, łapka nie powinna pęknąć.	
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 właściwościami 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 podpisał(a):

Doradca Zarządu
ds. Inżynierii Kolejowej

Tomasz Felcyn

 **plastwil Sp. z o.o.**

ul. Wierzbowa 2, 64-850 Ujście
NIP 764-26-34-997, REGON 301370103
KRS 000041033

(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