



SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH č. SK 2/2017 (v3)

1. Druhový a obchodný názov výrobku: **Oceľ na vystužovanie betónu**
2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:
**Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500C (B500SP) v tyčiach priemerov 8-45mm;
Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla a ťahaná za studena B500C (B500SP)/B500B vo zvitkoch priemerov 8-12mm.**
3. Určená slovenská norma vzťahujúca sa na výrobok (označenie, rok vydania a názov): **nevzťahuje sa**
4. SK technické posúdenie, ak bolo pre výrobok vydané (označenie a názov), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala: **SK TP-17/0006 – verzia 03; vydal Technický a skúšobný ústav stavebný n.o., Studená 3, 821 04 Bratislava**
5. Zamýšľané použitie výrobku v súlade s uplatnenou určenou normou alebo SK technickým posúdením:
na používa na vystužovanie železobetónových konštrukcií.
6. Obchodné meno, adresa sídla, IČO výrobcu a miesto výroby:
CMC Poland Sp. z o. o. ul. Piłsudskiego 82, 42-400 Zawiercie, Poľsko, IČO: 272819315
7. Meno a adresa splnomocneného zástupcu, ak je ustanovený: **nevzťahuje sa**
8. Uplatnený systém alebo systémy posudzovania parametrov podľa vyhlášky MDVRR SR č. 162/2013 Z. z.: **I+**
9. Označenie SK certifikátu) a dátum vydania, ak bol vydaný, a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:
SK04 - ZSV – 2346 z 10.07.2025, Technický a skúšobný ústav stavebný, n. o., Bratislava
10. Deklarované parametre

Podstatné vlastnosti	Parametre	Protokol o skúške, výpočte a pod., odkaz na laboratórium
Medza klzu R_e	min. 500 N/mm ²	80-22-1067, 1) 80-22-1068, 1) 20130425-1402, 2) 20130426-0818, 2) 20130426-1008, 2) 20130426-1022, 2) 20130429-1344, 2) 20130429-1458, 2) 20130429-1451, 2) 20130429-1541, 2) 20130429-1615, 2)
Pomer R_m/R_e	min. 1,15 ; max. 1,35	
Celkové predĺženie pri maximálnej sile A_{gt}	min. 8,0 %	
Únavová pevnosť $2\sigma_A$ pri zaťažení 0,6 R_e : - pre priemery ≤ 25 mm - pre priemery > 25 mm	175 N/mm ² pre min. $2 \cdot 10^6$ cyklov bez porušenia 160 N/mm ² pre min. $2 \cdot 10^6$ cyklov bez porušenia	
Lámavosť	bez zlomu a vzniku trhlin	
Spätňý ohyb	bez trhlin	
Dovolená odchýlka od metrovej hmotnosti - pre priemer 8 mm - pre ostatné priemery	$\pm 6,0$ % $\pm 4,5$ %	
Vztiahnutá plocha rebierok f_R - pre priemer 8 mm - pre priemer 10 mm - pre priemery ≥ 12 mm	min. 0,045 min. 0,052 min. 0,056	
Chemické zloženie výrobku	C max. 0,24 %, Mn max. 1,65 %, Si max. 0,60, P max. 0,055 %, S max. 0,055 %, N max. 0,013 %, Cu max. 0,85 %	
Zvariteľnosť - Uhlíkový ekvivalent	max. 0,52	

P. č. laboratória	Názov a adresa skúšobného laboratória
1	TSÚS n.o., Studená 3 Bratislava, Akreditované skúšobné laboratórium Bratislava, skúšobné pracovisko Prešov č. S-045
2	GlobeCert AB

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

11. Výrobca vyhlasuje, že výrobok zadaný v bodoch 1 a 2 má parametre podstatných vlastností podľa bodu 10.

12. Toto SK vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 6.

Podpísal(-a) za a v mene výrobcu: **Certification Manager**

Zawiercie 10.07.2025

CMC POLAND Sp. z o.o.
Manager of Certification
Representative of the Integrated
Management System

(podpis)

Damian Stopa