



**Ośrodek Badań i Certyfikacji
SIMPTESTCERT Sp. z o.o.
Zakład Certyfikacji**

40-045 KATOWICE ul. Astrów 10
tel: +48 32 2519595, +48 32 2510112
e-mail: simptestcert@simptest.com.pl www.simptest.com.pl



AC 009

**Krajowy Certyfikat Stałości Właściwości Użytkowych
Nr 009-UWB-120**

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. poz. 1966) niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobu budowlanego:

**Zgrzewane siatki stalowe wykonane z drutów żebrowanych o średnicach 5,0 ÷
16,0mm ze stali gatunku B500A, przeznaczone do zbrojenia betonu**

(zasadnicze charakterystyki wyrobu podane zostały na rewersie niniejszego certyfikatu)

objętego Polską Normą wyrobu

PN-H-93247-2:2008

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

**MURBET GABRYLEWICZ SPÓŁKA JAWNA
TOWAROWA 9
19-300 ELK**

i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

**MURBET GABRYLEWICZ SPÓŁKA JAWNA
TOWAROWA 9
19-300 ELK**

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia wynikające z krajowego systemu 1+ dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych w odniesieniu do deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu związanych z jego zamierzonym zastosowaniem, określonych w niniejszym certyfikacie są stosowane, oraz że:

producent wdrożył system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia utrzymania stałości tych właściwości.

Niniejszy certyfikat wydany po raz pierwszy w dniu **12 marca 2020r.** i pozostaje ważny, dopóki zastosowana Polska Norma wyrobu, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie on zawieszony lub cofnięty przez akredytowaną jednostkę certyfikującą wyroby.


Dyrektor ds. Certyfikacji


mgr inż. Wojciech Szucio

Katowice, dnia **12 marca 2020r.**



Dyrektor


mgr inż. Jacek Pędras



Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego

Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Deklarowane właściwości użytkowe				
Skład chemiczny oraz równoważnik węgla C _{eq} % - analiza wytopowa	C ≤ 0,18 (0,20)*	Cu ≤ 0,60 (0,65)*	P ≤ 0,050 (0,055)*	N ≤ 0,012 (0,013)*	
	S ≤ 0,050 (0,055)*	Ceq ≤ 0,50 (0,52)*	*- analiza chemiczna wyrobu		
Granica plastyczności R _e , MPa	≥ 500				
Stosunek wytrzymałości i granicy plastyczności R _m /R _e	≥ 1,05 Dla wyrobów o średnicy nominalnej mniejszej niż 6,0 mm dopuszcza się R _m /R _e min. 1,03				
Wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A _{gt} , %	≥ 2,5 Dla wyrobów o średnicy nominalnej mniejszej niż 6,0 mm dopuszcza się A _{gt} min. 2,0%				
Wytrzymałość zmęczeniowa badana przy następujących parametrach: - naprężenie maksymalne σ _{max} = 300 MPa - zakres naprężeń 2σ = 160 MPa	Wyrób uważa się za zgodny jeżeli trzy z pięciu próbek wytrzymują ≥ 2 · 10 ⁶ cykli, dwie zaś 1,2 · 10 ⁶ cykli				
Wymiary geometryczne, masy siatek standardowych	Typ	Długość / Szerokość	Rozstaw drutów P _L / P _B	Średnica drutów d _L /d _B	Masa całej siatki
		m	mm	mm	kg
	S131	5,0 / 2,15	150 / 150	5,0 / 5,0	22,5
	S141	6,0 / 2,15	200 / 200	6,0 / 6,0	29,0
	S188	5,0 / 2,15	150 / 150	6,0 / 6,0	32,4
	S196	6,0 / 2,15	100 / 100	5,0 / 5,0	39,9
	S251	6,0 / 2,15	200 / 200	8,0 / 8,0	51,5
	S257	5,0 / 2,15	150 / 150	7,0 / 7,0	44,2
	S283	6,0 / 2,15	100 / 100	6,0 / 6,0	57,5
	S335	5,0 / 2,15	150 / 150	8,0 / 8,0	57,8
	S392	5,0 / 2,15	200 / 200	10,0 / 10,0	80,5
	S503	6,0 / 2,15	100 / 100	8,0 / 8,0	102,2
	S525	5,0 / 2,15	150 / 150	10,0 / 10,0	90,1
	S565	6,0 / 2,15	200 / 200	12,0 / 12,0	115,9
	S755	5,0 / 2,15	150 / 150	12,0 / 12,0	129,6
	S785	5,0 / 2,15	100 / 100	10,0 / 10,0	132,9
	<ul style="list-style-type: none"> - długość i szerokość siatki: ± 25 mm lub ± 0,5 % zależnie od tego, która wartość jest większa - różnica długości przekątnych: 50 mm - rozstaw prętów: ± 15 mm lub ± 7,5 % zależnie od tego, która jest większa - długość występów u₁, u₂, u₃, u₄ min. 25 mm - siatki niestandardowe wykonane według zamówienia klienta, spełniają wymagania pkt. 5.1 normy PN-H-93247-2:2008 				
Zginanie w miejscu połączenia drutów o kąt α = 90° na trzpieniu o średnicy D = 5d	Brak pęknięć i rys w połączeniu				
Siła ścinania połączenia zgrzewanego F _s , kN	Ø 4,0 mm: F _s ≥ 1,57 Ø 5,0 mm: F _s ≥ 2,45 Ø 6,0 mm: F _s ≥ 3,53 Ø 7,0 mm: F _s ≥ 4,81 Ø 8,0 mm: F _s ≥ 6,28 Ø 9,0 mm: F _s ≥ 7,95 Ø 10,0 mm: F _s ≥ 9,81 Ø 11,0 mm: F _s ≥ 1,18 Ø 12,0 mm: F _s ≥ 1,41 Ø 16,0 mm: F _s ≥ 2,51	Ø 4,5 mm: F _s ≥ 1,98 Ø 5,5 mm: F _s ≥ 2,97 Ø 6,5 mm: F _s ≥ 4,15 Ø 7,5 mm: F _s ≥ 5,52 Ø 8,5 mm: F _s ≥ 7,08 Ø 9,5 mm: F _s ≥ 8,86 Ø 10,5 mm: F _s ≥ 1,08 Ø 11,5 mm: F _s ≥ 1,28 Ø 14,0 mm: F _s ≥ 1,92			

Katowice, 12 marca 2020 r.

