

SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH

č. 0002/2026

1. *Druhový a obchodný názov výrobku:*

Oceľ na vystužovanie betónu
Oceľová zváraná výstuž pre železobetónové konštrukcie

2. *Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:*

Priestorová priehradová výstuž do betónu typ E sa používa ako stužujúci prvok na výrobu stropných a stenových dielcov.

Zváraná site typ P sa používa ako stužujúci prvok na výrobu nadokenných a naddverných prekladov.

3. *Určená slovenská norma vzťahujúca sa na výrobok (označenie, rok vydanie a názov):*

Nie je určená

4. *SK technické posúdenie, ak bolo pre výrobok vydané (označenie a názov), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:*

SK TP – 15/0067, vydané TSÚS Bratislava dňa 27.8.2015

5. *Zamýšľané použitia výrobku v súlade s uplatnenou určenounormou alebo SK technickým posúdením:*

Stužujúci prvok stropných a sténových dielcov, nadokenných a naddverných prekladov

6. *Obchodné meno, adresa sídla, IČO výrobcu a miesto výroby:*

FERT a.s. , Petra Bezruče 447/14, 392 01 Soběslav, Česká republika, IČO: 26031931, Soběslav

7. *Meno a adresa splnomocneného zástupcu, ak je stanovený:*

Nie je ustanovený

8. *Uplatnený systém alebo systémy posudzovania parametrov podľa vyhlášky MDVRR SR:*

č. Vyhlášky 162/2013 Z.z., systém I+

9. *Označenie SK certifikátu(ov) a dátum(y) vydania, ak bol(i) vydaný(é), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho (ich) vydala:*

SK 04 – ZSV – 2134, vydané 7. Septembra 2015, TSUS Bratislava

10. Deklarované parametre

Typ E

Podstatné vlastnosti ²⁾	Parametre ²⁾	Protokol o skúške, výpočte apod. ³⁾	P. č. lab. ⁴⁾
1. Odchýlka rozmerovej presnosti výstuží	Sírka: 80 ± 5 mm Výška: 145 ± 6 mm Krok diagonály: 200 ± 10 mm	Protokol o skúške č. 20-13-1635	1
2. Medza klzu $R_{p0,2}$	min 500 MPa	Protokol o skúške č. 20-13-1635	1
3. Pomer pevnosti v ťahu k medzi klzu $R_m / R_{p0,2}$	min. 1,05	Protokol o skúške č. 20-11-1720	2
4. Celkové predĺženie pri maximálnom zaťažení v percentách A_{gt}	min. 2,5%	Protokol o skúške č. 20-13-1635	1
5. Ohyb v mieste zvaru	Min. 4 d (d-priemer diagonály)	Protokol o skúške č. 20-13-1635	1
6. Smyková sila vo zváraných spojoch	min. 5,9 kN	Protokol o skúške č. 20-11-1720	2
7. Zvariteľnosť	Ekvivalent uhlíka C_{eq} max. 0,52	Protokol o skúške č. 20-13-1635	1

P. č. lab. ⁴⁾	Názov a adresa skúšobného laboratória
1	Technický a skúšobný ústav stavebný, n.o., skúšobné labororium Bratislava, skúšobné pracovisko Bratislava, Studená 3, 821 04 Bratislava, 16.12.2013
2	Technický a skúšobný ústav stavebný, n.o., skúšobné labororium Bratislava, skúšobné pracovisko Bratislava, Studená 3, 821 04 Bratislava, 21.12.2011

Typ P

Podstatné vlastnosti ²⁾	Parametre ²⁾	Protokol o skúške, výpočte apod. ³⁾	P. č. lab. ⁴⁾
1. Odchýlka rozmerovej presnosti výstuží	Sírka: 172 mm ± 5 mm Dĺžka: 810 mm ± 10 mm Vzdialenosť priečnikov: 135 mm ± 3 mm	Protokol č.070-039181	3
2. Medza klzu $R_{p0,2}$	min 500 MPa	Protokol č.070-039181	3
3. Pomer pevnosti v ťahu k medzi klzu $R_m / R_{p0,2}$	min. 1,05	Protokol č.070-039181	3
4. Celkové predĺženie pri maximálnom zaťažení v percentách A_{gt}	min. 2,5%	Protokol č.070-039181	3
5. Ohyb v mieste zvaru	Bez trhlin a lomu (pri ohybe o min. 60° okolo trňa 6d)	Protokol č.070-039181	3
6. Smyková sila vo zváraných spojoch	min. 2,45 kN	Protokol č.070-039181	3
7. Zvariteľnosť	Ekvivalent uhlíka C_{eq} max. 0,52	Protokol č.070-039181	3

P. č. lab. ⁴⁾	Názov a adresa skúšobného laboratória
3	TZÚS Praha s.p., pobočka 0700 Ostrava - skúšobné labororium č. 1018.7 akreditované ČIA, Ostrava, 20.4.2010

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

Nepoužila 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:



Petra Bezruč 447/14
392 01 Soběslav II
DIČ: CZ 26031931

V SOBĚSLAVI 1. 2. 2026

Lucie Pokorná

Lucie Pokorná, členka správní rady

(miesto a datum vydania)

(podpis)

) Názvy vlastností a ich parametre sa uvádzajú podľa určenej normy alebo SK technického posúdenia uvedeného v bode 3 alebo 4.

) Uvádza sa označenie protokolu a dátum jeho vydania.

) Uvádza sa poradové číslo priradené skúšobnému laboratóriu v tabuľke zúčastnených laboratórií.