

RHEINZINK Polska Sp. z o.o.



Warszawa 11.10.2004

KRAJOWA DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności nr 02/2004

- 1. Producent wyrobu budowlanego:** RHEINZINK GmbH & Co. KG
Bahnhofstrasse 90, 45711 Datteln, Niemcy

zakład produkcyjny: RHEINZINK GmbH & Co. KG
Bahnhofstrasse 90, 45711 Datteln, Niemcy

przedstawiciel w Polsce: RHEINZINK Polska Sp. z o.o.
Majdan 105/k Warszawy
05-462 Wiązowna
- 2. Nazwa wyrobu budowlanego:** RHEINZINK® Titanzink rynny i rury spustowe z blachy: goławałcówka, patyna^{pro} standard (niebieskoszara), patyna^{pro} grafit, spawane wysokofrekencyjnie i lutowane
- 3. Klasyfikacja statystyczna wyrobu:**
27.43.26 -00.12 rury i przewody rurowe ze stopów cynku
- 4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu:** zbieranie i odprowadzanie wód opadowych z powierzchni dachu, tarasów, balkonów itp. Stosowanie rynien dachowych i rur spustowych powinno być zgodne z projektami technicznymi budynków, opracowanymi zgodnie z aktualnymi normami i przepisami techniczno-budowlanymi oraz wg zaleceń montażowych producenta blach.
- 5. Specyfikacja techniczna:** PN-EN 612 luty 1999. Rynny dachowe i rury spustowe z blachy. Definicje, podział i wymagania.
- 6. Deklarowane cechy techniczne typu wyrobu budowlanego:**
Rynny dachowe i rury spustowe są produkowane z blachy RHEINZINK® Titanzink wg PN-EN 988.

Tablica 1. Rynny dachowe, średnice obrzeży i wysokość strony przedniej wg PN-EN 612

| szerokość rozwinęcia w | średnica obrzeża | | wysokość strony przedniej Wymiar a zgodnie z rysunkiem 1 min. | suma średnicy obrzeż a i przedniej strony Wymiar a + d zgodnie z rysunkami 1 i 2 min. |
|----------------------------------|---------------------|---------------------|--|---|
| | Klasa X min. | Klasa Y min. | | |
| w ≤ 200 | 16 | 14 | 40 | 70 |
| 200 < w ≤ 250 | 16 | 14 | 50 | 75 |
| 250 < w ≤ 333 | 18 | 14 | 55 | 75 |
| 333 < w ≤ 400 | 20 | 18 | 65 | 90 |
| 400 < w | 20 | 20 | 75 | 100 |

1/3

RHEINZINK Polska Sp. z o.o.



Tablica 2. Rury spustowe ze szwem wg PN-EN 612

| Wykonanie szwu | materiał | Zakładka szwu | |
|-------------------|------------------------------|-----------------|-----------------|
| | Zn ⁵⁾ | Klasa X Min. | Klasa Y Min. |
| Lutowanie miękkie | x | 5 ⁶⁾ | 1 ⁶⁾ |
| Rąbek leżący | X | 6 ⁷⁾ | 6 ⁷⁾ |
| Spawanie | Zależnie od procesu spawania | | |

⁵⁾ Blacha cynkowa wg 6.6
⁶⁾ Zakładka szwu lutowanego, wymiar L wg rysunku 3a
⁷⁾ Długość szwu, wymiar F według rysunku 3b

Tablica 3. Grubość materiału rynny wg PN-EN 612

| szerokość rozwinięcia w | Nominalna grubość materiału |
|----------------------------|-----------------------------|
| | Zn ⁵⁾ Min. |
| w ≤ 250 | 0,65 |
| 250 < w ≤ 333 | 0,7 |
| 333 < w | 0,8 |

Tolerancje wymiarowe rynien wg PN-EN 612

- szerokość rozwinięcia w: ±2 mm;
- wysokość przedniej strony a: ±2 mm;
- zewnętrzna szerokość dna b: ±2 mm
- wysokość tylnej strony c: ±2 mm
- średnica obrzeża d $+2_{-1}$ mm, w przypadku gdy kształt obrzeża jest zgodny z przedstawionym na rysunku 2. W przypadku stosowania innych kształtów obrzeża, tolerancje wymiarowe powinny być uzgodnione pomiędzy wykonawcą a producentem,
- prostoliniowość obrzeża: odchyłka maksymalna 2 mm/m jako odchyłka od linii prostej, mierzona na obróconej do góry dnem rynnie dachowej leżącej na płaskim podłożu,
- długość fabryczna: $+10_{-0}$ mm.

Tablica 4. Rury spustowe, grubość materiału wg PN-EN 612

| kształt grubość wymiary przekroju poprzącznego ⁶⁾ | Nominalna grubość materiału |
|--|-----------------------------|
| | Zn ⁵⁾ Min. |
| okrągły | |
| średnica ≤ 100 | 0,65 |
| średnica > 100 | 0,7 |
| kwadratowy lub prostokątny o dłuższym boku | |
| bok < 100 | 0,65 |
| 100 < bok ≤ 120 | 0,7 |
| 120 ≤ bok | 0,8 |

⁵⁾ Blacha cynkowa wg 6.6.
⁶⁾ Pomiary dłuższego boku.

2/3

RHEINZINK Polska Sp. z o.o.**Tolerancje wymiarowe rur spustowych wg PN-EN 612**

- wewnętrzny wymiar przekroju poprzecznego (średnica, bok kwadratu lub dłuższy bok prostokąta): ± 1 mm,
- prostoliniowość: 2,5 mm/m odchyłka maksymalna, mierzona jako odchyłka od osi środkowej,
- długość fabryczna: $+10_{-0}$ mm.

Połączenia rur spustowych wg PN-EN 612

Rury spustowe każdej długości fabrycznej powinny być wykonane w sposób następujący:

- albo szerszy koniec rury spustowej (nasadzany) powinien być wystarczająco duży, aby można było w nim umieścić węższy koniec rury następnej długości fabrycznej, przy zachowaniu połączenia stykowego, w przypadku zakładki co najmniej 50 mm,
- albo oba końce powinny mieć ten sam wymiar przyłączeniowy, bez nasadki

7. Nazwa i numer akredytowanej jednostki certyfikującej i/lub laboratorium oraz certyfikatu i/lub nr raportu z badań typu, jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu: nie dotyczy.

Deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że wyrób budowlany jest zgodny ze specyfikacją techniczną wskazaną w pkt. 5

MAJDAN 11.10.2004
 (miejsce i data wystawienia)

RHEINZINK Polska Spółka z o.o.

Krzysztof Bernacki.....
 PEŁNOMOCNIK MAJĄSKA PODPIS
 GŁÓWNY TECHNOLOG
 (osoby upoważnionej)

