Technický a skúšobný ústav stavebný
nezisková organizácia
Akreditované skúšobné laboratórium pobočky Košice
Krmanova č. 5, 040 00 Košice, tel.: +421 55 6226171(2), 6233408, fax.: +421 55 6255189, e-mail: ondik@ke.tsus.sk

SNAS
Reg. No. 004/S-114

PROTOKOL O SKÚŠKE Č. 70 06 0040 - 1

1. **Meno a adresa zákazníka:**
KODA, s.r.o., Šebastovce 50, 040 17 Košice, Slovenská republika

2. **Údaje o vzorkách**

2.1 **Popis a označenie vzoriek:**
Tenkostenné oceľové profily pre sadrokartónové konštrukcie:
1, UD 28, vzorka č. 11-06/060040/I./1-3
2, CD 60, vzorka č. 11-06/060040/II./1-3

Miesto výroby: KODA, s.r.o., Šebastovce 50, 040 17 Košice, Slovenská republika

2.2 **Dátum prijatia vzoriek:**
15.02.2006

2.3 **Údaje o odbere, uložení a ošetrovaní vzoriek:**
Vzorky výrobkov boli odobraté a do laboratória TSÚS Košice dodané zákazníkom. Uloženie vzoriek v laboratórnom prostredí pri teplote vzduchu 20 ± 5° C, relatívnej vlhkosti vzduchu 50 až 75 %.

3. **Údaje o skúške**

Skúšaná vlastnosť	Skúšobný predpis	Č. ev. karty sk. postupu	Neistota merania
Rozmerová a tvarová presnosť	Interný skúšobný predpis 1/99 TSÚS KE	P 71	(0,1 až 500) mm 1,0 % (0,4 až 30) m 0,1 %

3.1 **Skúšku vykonal:**
Ing. Radoslav Krempaský, Martin Vitkovič

3.2 **Dátum vykonania skúšky:**
21.02.2006

3.3 **Odchýlky od skúšobného postupu a informácie o špecifických skúšobných podmienkach:**
Žiadne.

3.4 **Použitá nenormalizovaná metóda:**
Nebola použitá.

4. **Údaje o meradlách a zariadeniach použitých pri skúške**

Názov meradla alebo zariadenia	Č. evid. karty meradla / zar.	Merací rozsah	Trieda presnosti / maximálna chyba
Pásmo oceľové	M 70 0006	(0,4 až 30) m	(0,63 ± 0,97) mm
Posuvné meradlo DIGIMATIC	M 70 0022	(0,01 až 150) mm	(-0,006±0,007)mm
Odchýlkomer s ramenami DIGIMATIC	M 70 0106	(0,1 až 25) mm	(0,03 ± 0,01) mm
Pravítko oceľové	M 70 0155	(1 až 1000) mm	-
Meracie klinky	-	(0,05 až 10) mm	-
Uhlomer	-	-	± 1°

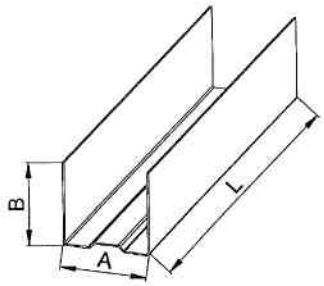
5. Výsledky skúšky:

5.1 Rozmerová a tvarová presnosť - tenkostenný oceľový profil pre sadrokartónové konštrukcie UD

Profil UD 28, vz. č. 11-06/060040/I.

Meraná vlastnosť	Namerané hodnoty		
	vz. č. 11-06/060040/I./1	vz. č. 11-06/060040/I./2	vz. č. 11-06/060040/I./3
Hrúbka plechu [mm]	0,60 0,60 0,61	0,60 0,60 0,60	0,61 0,60 0,61
Dĺžka profilu - L [mm]	2999	2998	2999
Šírka profilu - A [mm]	28,2 28,2 28,1	28,1 28,1 28,1	28,1 28,1 28,1
Priemer vyrazených otvorov [mm]	7,87/8,14 7,89/8,15 7,93/8,14	7,87/8,07 7,89/8,11 7,93/8,10	7,88/8,08 7,90/8,09 7,90/8,11
Vzdialenosť medzi vyrazenými otvormi [mm]	512,0 512,0 512,0	512,0 511,5 512,0	513,0 512,5 512,5
Šírka príruby - B [mm]	26,9 26,8 26,9 27,0 26,9 26,9	26,8 26,8 26,9 26,9 27,0 27,0	26,8 26,9 26,8 27,0 26,9 27,0
Rozmer uhla - uhlová odchýlka prírub [°]	0 1 1 1	0 0 1 1	0 0 1 1
Rovinnosť profilu [mm]	0 0 0	0 0 0	0 0 0
Pootočenie profilu (h/w)	0	0	0

kde "h" je šírka štrbiny,
"w" je menovitá šírka profilu.



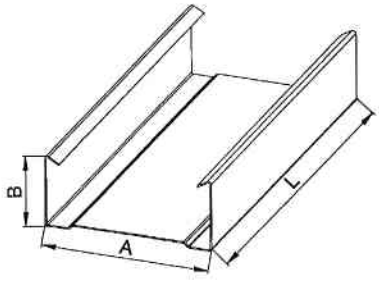
Obr. č. 3: Schéma profilu UD

5.2 Rozmerová a tvarová presnosť - tenkostenný oceľový profil pre sadrokartónové konštrukcie CD

Profil CD 60, vz. č. 11-06/060040/II.

Meraná vlastnosť	Namerané hodnoty		
	vz. č. 11-06/060040/II./1	vz. č. 11-06/060040/II./2	vz. č. 11-06/060040/II./3
Hrúbka plechu [mm]	0,55 0,56 0,55	0,56 0,56 0,55	0,56 0,55 0,55
Dĺžka profilu - L [mm]	3001	3001	3001
Šírka profilu - A [mm]	60,0 60,1 60,1	60,0 60,0 59,9	60,1 60,0 60,1
Šírka príruby - B [mm]	26,9 27,0 27,0 27,0 27,0 27,0	27,0 26,9 27,0 27,0 27,1 27,1	27,0 27,1 27,1 27,0 26,9 26,9
Rozmer uhla - uhlová odchýlka prírub [°]	0 0 2 2	0 1 0 1	1 1 1 0
Rovinnosť profilu [mm]	0 1 1	0 1 0	1 1 1
Pootočenie profilu (h/w)	0	0	0

kde "h" je šírka štrbiny,
"w" je menovitá šírka profilu.



Obr. č. 4: Schéma profilu CD

6. **Prehlásenie:**

Výsledky skúšky sa týkajú predmetu skúšky a nenahrádzajú iné dokumenty (napr. správneho charakteru), ktoré sú orgánmi štátneho odborného dozoru podľa špecifických predpisov požadované. Protokol o skúške môže byť reprodukovaný iba celý. Na reprodukciu časti protokolu je potrebný písomný súhlas skúšobného laboratória.

Dátum vystavenia protokolu : 21.02.2006

Protokol o skúške vypracoval : Ing. Radoslav Krempaský

Schválil : Ing. Mária Andrejková v z.

Vedúci skúšobného laboratória : Ing. Slávo Ondik

