



Strojírenský zkušební ústav, s.p., autorizovaná osoba 202
Hudcova 424/56b, Medlánky, 621 00 Brno, Česká republika

Rozhodnutí o autorizaci č. 10/2020 ze dne 12. 08. 2020

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

číslo: **202-STO-B-01076-23**

výrobky: Systémové tvarovky a trubky pro plyn
typové označení: SANHA®-Press Gas (Série 10000 a 11000)
NiroSan® Gas (Série 17000)
NiroSan® (Série 9000 - trubky)
varianty: viz 2. až 6. strana
distributor: SLJ s.r.o.
Šámalova 748/107
615 00 Brno - Zábřovice
Česká republika
identifikační číslo: 29281105
výrobce: SANHA GmbH & Co. KG
Im Teelbruch 80
D-45219 Essen
GERMANY

Autorizovaná osoba 202 vydává toto stavební technické osvědčení v souladu s ustanovením § 12 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Tímto dokladem výše uvedená autorizovaná osoba vymezuje technické vlastnosti výrobků ve vztahu k základním požadavkům na stavby podle toho, jakou úlohu mají výrobky ve stavbě plnit.

Technické údaje jsou uvedeny na následujících stranách, které jsou nedílnou součástí tohoto stavebního technického osvědčení.

Stavební technické osvědčení bylo vydáno k zakázce evid. č. 30-16391.

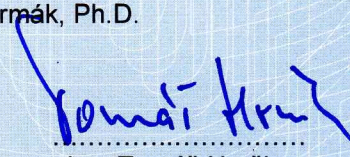
Stavební technické osvědčení platí **do 2028-07-16**, trvají-li skutečnosti, za kterých bylo vydáno.

Bez písemného souhlasu autorizované osoby se nesmí tento dokument reprodukovat jinak než celý.

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení: Ing. Jaromír Čermák, Ph.D.

V Brně dne 2023-07-17




Ing. Tomáš Hruška
ředitel

202-STO-B-01076-23 Strana 1 (12)

Strojírenský zkušební ústav, s.p., Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, Czech Republic

www.szutest.cz



Identifikace a popis výrobku, vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě:

Systémové tvarovky a trubky se vyrábí z různých kovových materiálů, druh materiálu určuje série. Lisovací tvarovky mají alespoň na jedné straně lisovací přípoj. Případné závitové konce tvarovek mají trubkové závity podle ČSN EN 10226-1:2005 (vnitřní válcové označení Rp, vnější kuželové označení R) a podle ČSN EN ISO 228-1:2003 (vnitřní válcové označení G). Lisovací přípoje tvarovek jsou vybaveny těsníci O-kroužky z materiálu HNBR (žluté barvy). Trubky je třeba instalovat bez mechanického pnutí, bez pnutí v ohybu, tahu nebo krutu.

Zalisování spojů se provádí za studena elektrohydraulickými lisovacími nástroji s lisovacími čelistmi SANHA. Zalisování spojů musí být provedeno jen výrobcem doporučenými lisovacími nástroji, čelistmi a dalším příslušenstvím. Zalisování musí být provedeno v souladu se všemi příslušnými technickými pravidly a předpisy uváděných výrobcem.

Sortiment tvarovek se skládá z oblouků, kolen, T-kusů, nátrubků, redukci, přechodek, šroubení, vsuvek, víček, prodloužení, přemostění a příslušenství pro lisování o vnějším průměru 12 mm až 108 mm a je určen pro trubky z mědi podle ČSN EN 1057+A1:2010 označené R220 (měkké), R250 (polotvrdé) nebo R290 (tvrdé) a pro trubky z nerezové oceli s min. tloušťkou stěny 1,0 mm podle ČSN EN 10088-2:2015 a ČSN EN 10312:2005. Vzájemné spojení tvarovky s trubkou určuje série.

Jednotlivé varianty se liší rozměrově podle uvedených DN a podle provedení přípoje. Podrobnější údaje jsou uvedeny v technické dokumentaci výrobce.

Poznámka:

Požadavky na použití a instalaci předmětných výrobků je omezena obecně závaznými vnitrostátními předpisy, technickými normami (např. ČSN EN 1775 ed.2) a regulačními požadavky příslušného státu (např. TPG 70401).





Základní technické údaje a specifikace variant:

Tvarovky SANHA®-Press Gas (Série 10000) jsou určeny pro nezakryté domácí a komerční instalace uvnitř nebo vně budov, a to ke kompletaci rozvodů plynů první, druhé nebo třetí třídy podle ČSN EN 437:2021 (zemní plyn, propan-butan). Tvarovky splňují požadavek ČSN EN 1775 ed.2:2009 čl. 4.4 - Ochrana proti požáru (odolnost proti vysoké teplotě do 650 °C po dobu 30 minut při přetlaku 1 bar), označeno PN 5/GT-PN 1.

Nejvyšší provozní tlak (MOP): 5 bar (PN 5 /GT-PN 1)
Provozní teplota: od -20 °C do +70 °C
Materiál tvarovek: měď CW024A (zn. Cu-DHP), ČSN EN 12449+A1:2020
O-kroužek: HNBR (žluté barvy), model 0672 a model 0667

Název	Typ	Rozměr [mm]
Oblouk 90°, s vnitřním a vnějším lisováním	10001A	12 až 54
Oblouk 90°, s vnitřním lisováním	10002A	12 až 54
Oblouk 45°, s vnitřním a vnějším lisováním	10040	12 až 54
Oblouk 45°, s vnitřním lisováním	10041	12 až 54
Přemostění s vnitřním lisováním	10085	12 až 28
Přemostění s vnitřním a vnějším lisováním	10086	15 až 28
T-kus, s vnitřním lisováním	10130	12 až 54 15x12x12 až 54x42x54
Nátrubek redukováný, s vnitřním lisováním	10240	14x12 až 54x42
Redukce, s vnitřním a vnějším lisováním	10243	14ax12 až 54ax42
Nátrubek se zarážkou s vnitřním lisováním	10270	12 až 54
Nátrubek bez zarážky s vnitřním lisováním	10270S	12 až 54
Víčko s vnitřním lisováním	10301	12 až 54



Tvarovky SANHA®-Press Gas (Série 11000) jsou určeny pro nezakryté domácí a komerční instalace uvnitř nebo vně budov, a to ke kompletaci rozvodů plynů první, druhé nebo třetí třídy podle ČSN EN 437:2021 (zemní plyn, propan-butan). Tvarovky splňují požadavek ČSN EN 1775 ed.2:2009 čl. 4.4 - Ochrana proti požáru (odolnost proti vysoké teplotě do 650 °C po dobu 30 minut při přetlaku 1 bar), označeno PN 5/GT-PN 1.

Nejvyšší provozní tlak (MOP): 5 bar (PN 5 /GT-PN 1)
 Provozní teplota: od -20 °C do +70 °C
 Materiál tvarovek: mosaz CW724R (zn. CuZn21Si3P)
 O-kroužek: HNBR (žluté barvy), model 0672 a model 0667

Název	Typ	Rozměr [mm]
Koleno 90°, s vnitřním lisováním a vnitřním závitem	11090G	12xRp1/2 až 54xRp2
Koleno 90°, s vnitřním lisováním a vnějším závitem	11092G	14xR1/2 až 54xR2
T-kus, odbočka s vnitřním závitem, s vnitřním lisováním	11130G	15xRp1/2x15 až 54xRp1/2x54
Přechodová vsuvka, s vnitřním lisováním a vnějším závitem	11243G	12xR3/8 až 54xR2
Přechodka, s vnitřním lisováním a vnitřním závitem	11270G	12xRp3/8 až 54xRp2
Půlšroubení, ploché těsnění, s vnitřním lisováním	11330JPC	22 až 54
Půlšroubení, ploché těsnění, s vnitřním lisováním	11330JPG	14 (M1/2) až 54
Půlšroubení, ploché těsnění, s vnitřním lisováním	11330GPL	12xM20; 14xM20
Šroubení, ploché těsnění, s vnitřním lisováním	11340	15 až 54
Šroubení, ploché těsnění, s vnitřním lisováním a vnitřním závitem	11340G	15xRp1/2 až 54xRp2
Šroubení, ploché těsnění, s vnitřním lisováním a vnějším závitem	11343G	15xR1/2 až 54xR2
Půlšroubení, ploché těsnění, s vnitřním lisováním	11359G	12xG1/2 až 42xG2
Půlšroubení, konické těsnění, s vnitřním lisováním	11360G	15xRp7/8 až 28xRp13/8
Nástěnné koleno, s vnitřním lisováním a vnitřním závitem	11472G	12xRp1/2 až 22xRp3/4
Příruba s lisovacím nátrubkem PN 5	10-RG-PF	DN 25/28 až DN 50/54





Tvarovky NiroSan® Gas (Série 17000) jsou určeny pro nezakryté domácí a komerční instalace uvnitř nebo vně budov, a to ke kompletaci rozvodů plynů první, druhé nebo třetí třídy podle ČSN EN 437:2021 (zemní plyn, propan-butan). Tvarovky splňují požadavek ČSN EN 1775 ed.2:2009 čl. 4.4 - Ochrana proti požáru (odolnost proti vysoké teplotě do 650 °C po dobu 30 minut při přetlaku 1 bar nebo 5 bar), označeno GT 1 nebo GT 5 (HTB).

Nejvyšší provozní tlak (MOP): 5 bar (GT 1 nebo GT 5)

Provozní teplota: od -20 °C do +70 °C

Materiál tvarovek: nerezová ocel AISI 316L (č. 1.4404 zn. X2CrNiMo17-12-2), ČSN EN 10088-1:2015

O-kroužek: HNBR (žluté barvy), model 0672 a model 0612

Název	Typ	Rozměr [mm]
Oblouk 90° s konci na vnitřní a vnější lisování	17001A	15 až 108
Oblouk 90° s konci na vnitřní lisování	17002A	15 až 108
Oblouk 90° s konci na vnitřní lisování a s vnitřním závitem	17002G	15xRp1/2 až 35xRp11/4
Oblouk 90° s konci na vnitřní lisování a s vnějším závitem	17002AG	15xRp1/2 až 54xRp2
Oblouk 45° s konci na vnitřní a vnější lisování	17040	15 až 108
Oblouk 45° s konci na vnitřní lisování	17041	15 až 108
Koleno 90° s konci na vnitřní lisování a s vnitřním závitem	17090IG	15xRp1/2 až 35xRp11/4
Koleno 90° s konci na vnitřní lisování a s vnějším závitem	17092AG	15xR1/2 až 35xR11/4
T-kus s konci na vnitřní lisování	17130	15 až 108 18x15x15 až 108x88,9x108
T-kus s konci na vnitřní lisování a s vnitřním závitem na vývodu	17130G	15xRp1/2x15 až 108xRp2x108
Redukce s konci na vnitřní a vnější lisování	17243	18ax15 až 108ax88,9
Přechodová vsuvka s konci na vnitřní lisování a vnějším závitem	17243G	15xR3/8 až 108xR4
Nátrubek s konci na vnitřní lisování	17270	15 až 108
Přechodový nátrubek s konci na vnitřní lisování a s vnitřním závitem	17270G	15xRp1/2 až 54xRp2
Nátrubek, bez zarážky s konci na vnitřní lisování	17270S	15 až 108
Víčko s koncem na vnitřní lisování	17301	15 až 54
Šroubení těsnící naplocho s koncem na vnitřní lisování a s vnitřním závitem nerez	17330GMVA	15xRp1/2 až 54xRp2
Šroubení těsnící naplocho s koncem na vnitřní lisování a s vnějším závitem nerez	17333GMVA	15xR1/2 až 54xR2
Nátrubek s převlečnou maticí nerez těsnící naplocho a s koncem na vnitřní lisování	17359M	15xG1/2 až 54xG23/8
Nátrubek s převlečnou maticí konicky těsnící a s koncem na vnitřní lisování pro připojení plynoměru	17360G	15xRp7/8; 22xRp11/8
Nástěnné koleno s dvoukřídlou přírubou s konci na vnitřní lisování a s vnitřním závitem	17472G	15 xRp1/2 až 28xRp3/4
Příruba s lisovací koncovkou (nerez) NiroSan, pro plynové rozvody, PN 5	17-VA-PF	DN 15/18 až DN 100/108



Trubky NiroSan® (Série 9000) jsou určeny pro domácí a komerční instalace uvnitř nebo vně budov, a to ke kompletaci rozvodů plynů první, druhé nebo třetí třídy podle ČSN EN 437:2021 (zemní plyn, propan-butan).

Nejvyšší provozní tlak (MOP): 5 bar (GT 1 nebo GT 5)

Provozní teplota: od -20 °C do +70 °C

Materiál tvarovek: nerezová ocel AISI 316L (č. 1.4404 zn. X2CrNiMo17-12-2), ČSN EN 10088-2:2015

Název	Typ	Rozměr [mm]
NiroSan® Systémová trubka z materiálu 1.4404	9000	15x1až 108x2
NiroSan® Systémová trubka z materiálu 1.4404	9500	15x1až 108x2





Technické vlastnosti výrobku ve vztahu k základním požadavkům na stavby:

Zákl. pož. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
1 Mechanická odolnost a stabilita			
1.1	Materiály	DVGW G 5614 čl. 4.1.1.1 až 4.1.1.5 Ověření vizuální prohlídkou na předložených vzorcích a technické dokumentaci. Výrobce musí prokázat, že kvalita použitých materiálů odpovídá stanoveným požadavkům. Toto lze prokázat předložením zkušebních protokolů a osvědčení pro jednotlivé materiály.	Materiály pro všechny jednotlivé díly a případná ochrana povrchů těchto dílů se musí volit tak, aby tvarovky odolávaly mechanickému, chemickému a tepelnému namáhání při předepsaném použití. Kovové materiály Tlakové díly tvarovky z kovu (např. tělesa fitinek) musí být vyrobeny z materiálů podle DVGW G 5614 čl. 4.1.1.1 až 4.1.1.5 a trubky dle DVGW GW 392 čl. 3.1 a DVGW W 541 čl. 3.2 tab. 1 (EN 10204/3.1.B). Ostatní kovové materiály se smí použít pouze tehdy, pokud mají stejnou nebo lepší kvalitu než uvedené materiály s ohledem na mechanickou pevnost, pružnost, tažnost, schopnost tváření a opracování (např. svařování), odolnost proti teplotám a korozi (dle ČSN EN 12420, Cu=min. 75%, R_m=min. 500MPa, R_{p0.2}=min. 250MPa, A=min. 15%).
1.2	Materiály těsnění	ČSN EN 549:2020 ČSN EN 682:2003 DVGW G 5614 čl. 4.1.2	Elastomerová těsnění, která se dostanou do styku s provozním plynem, musí splňovat požadavky ČSN EN 549 nebo ČSN EN 682. Pomocné látky Pomocné látky, které jsou nutné pro montáž, nesmí nepříznivě ovlivnit vlastnosti těsnění, trubek a dílů tvarovky. Ošetřování voskem, vodním sklem nebo podobnými prostředky je nepřipustné.



Zákl. pož. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
1.3	Konstrukční provedení	ČSN 13 7100:1963 čl. 65 až 68, 102 až 111 Ověření se provádí na vzorcích v dodaném stavu a dle výkresu. Je nutno zjistit, zda jsou splněny stanovené požadavky.	Trubky z mědi musí odpovídat předpisu DVGW GW 392 a z nerezové oceli předpisu DVGW W 541. Tlakové díly musí odpovídat předpisu DVGW podle G 5614 čl. 4.2.1, 4.2.2. Tvarovky a trubky musí mít hladké a čisté vnitřní i vnější stěny, bez ostrých rohů a hran, provedení se závitů musí být odolné proti krutu. Rozměry musí odpovídat výkresové dokumentaci. Tvarovky s přípojovacím závitěm musí být opatřeny odpovídajícími pomůckami pro montáž (plochy pro klíč). Plochy pro klíč musí mít rozměry podle ČSN 23 0603 (DIN 475-2). Při použití doporučených trubek musí být tvarovky trvale pevné a těsné. Závitové přípoje musí být provedeny dle EN 10226-1.
1.4	Odolnost vnitřnímu tlaku	DVGW G 5614 čl. 4.5	Podle DVGW G 5614 čl. 4.5 Tvarovka s nalisovanou trubkou včetně spoje musí být těsná a nesmí být zjištěn trvalý posuv na trubce.
2 Požární bezpečnost			
2.1	Tepelná odolnost	ČSN EN 1775 ed.2 příloha A, metoda B DVGW G 5614 čl. 4.10	Tvarovky nalisované na trubku musí splnit požadavky na odolnost proti vysoké teplotě do 650 °C po dobu 30 minut.
3 Hygiena, ochrana zdraví a životního prostředí		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	
4 Bezpečnost a přístupnost při užívání			
4.1	Přípojky	Ověření se provádí na vzorcích v dodaném stavu. Proveďte se měření hlavních rozměrů, závitů, vizuální kontrola tvarovky a trubky (dle výkresu).	Povoleny jsou následující přípoje: Závity podle ISO 7-1 (EN 10226-1), pro přetlak 5 bar do DN 50, přetlak 1 bar do DN 108. Šroubení pro ploché těsnění s převlečnou maticí se závitěm podle ISO 228-1. Příruby podle ISO 7005, EN 1092-1, EN 1092-2 nebo EN 1092-3 s hladkou těsnicí plochou nebo těsnicí lištou pro daný PN.
4.2	Těsnost nalisovaných tvarovek	DVGW G 5614 čl. 4.4	Podle DVGW G 5614 čl. 4.4 Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.3	Těsnost při statickém namáhání ohybem	DVGW G 5614 čl. 4.6	Podle DVGW G 5614 čl. 4.6 Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.4	Těsnost při provozních teplotách	DVGW G 5614 čl. 4.7	Podle DVGW G 5614 čl. 4.7 Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.





Zákl. pož. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
4.5	Odolnost při vibracích	DVGW G 5614 čl. 4.8	Podle DVGW G 5614 čl. 4.8 Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.6	Odolnost při namáhání krutem	DVGW G 5614 čl. 4.9	Podle DVGW G 5614 čl. 4.9 Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.7	Značení	Údaje vyznačené na výrobku musí odpovídat stanoveným požadavkům a technické dokumentaci konkrétního výrobku. Kontrola se provádí vizuálně.	Každá tvarovka/trubka musí být čitelně a trvanlivě značena následujícími údaji: - výrobce a/nebo zapsaná značka zboží; - značka „G“ nebo GT/PN ... - jmenovitý tlak; - vnější průměr trubky (d _a); - těsnění se žlutým označením. Na balení musí být uvedeno: - označení tvarovky/trubky (rozměry), název, typ.
4.8	Pokyny pro instalaci	Průvodní technická dokumentace musí obsahovat požadované údaje. Použité veličiny musí být uvedeny v zákonných měřicích jednotkách. Kontrola se provádí vizuální prohlídkou dodané dokumentace.	Ke každé dodávce tvarovek/trubek se musí přiložit návod pro montáž. V něm uvede výrobce všechny důležité odkazy pro použití trubek, rozsah použití, zacházení a montáž tvarovek/trubek.
5 Ochrana proti hluku		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	
6 Úspora energie a tepla		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	
7 Udržitelné využívání přírodních zdrojů		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	



Přehled použitých technických předpisů, technických norem, technických dokumentů a podkladů předložených autorizované osobě:

- Zákon č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.
- DVGW G 5614:2013 Unlösbares Rohrverbindungen für metallene Gasleitungen; Pressverbinder
- DVGW G 5614-B1:2016 Unlösbares Rohrverbindungen für metallene Gasleitungen; Pressverbinder - Beiblatt 1: Ergänzung für Pressverbinder für Rohre aus unlegiertem Stahl
- DVGW GW 541:2004 Rohre aus nichtrostenden Stählen für die Gas- und Trinkwasser-Installation - Anforderungen und Prüfungen; Arbeitsblatt
- ČSN EN 1775 ed. 2:2009 Zásobování plynem - Plynovody v budovách - Nejvyšší provozní tlak $\leq$ 5 bar - Provozní požadavky
- ČSN EN 437:2021 Zkušební plyny - Zkušební tlaky - Kategorie spotřebičů
- ČSN EN 549:2020 Pryžové materiály pro těsnění a membrány pro spotřebiče plyných paliv a zařízení na plyná paliva
- ČSN EN 682:2003 Elastomerní těsnění - Požadavky na materiál pro těsnění spojů trubek používaných pro dodávku plynu a uhlovodíkových kapalin
- ČSN EN 10226-1:2005 Trubkové závitky pro spoje těsnící na závitech - Část 1: Vnější kuželové závitky a vnitřní válcové závitky - Rozměry, tolerance a označování
- ČSN ISO 7-1:1996 Trubkové závitky pro spoje těsnící na závitech. Část 1: Rozměry, tolerance a označování
- ČSN EN ISO 228-1:2003 Trubkové závitky pro spoje netěsnící na závitech - Část 1: Rozměry, tolerance a označování
- ČSN EN 12449+A1:2020 Měď a slitiny mědi - Trubky bezešvé kruhové pro všeobecné použití
- ČSN EN 1982:2018 Měď a slitiny mědi - Ingoty a odlitky
- ČSN EN 10088-1:2015 Korozivzdorné oceli - Část 1: Přehled korozivzdorných ocelí
- ČSN EN 10088-2:2015 Korozivzdorné oceli - Část 2: Technické dodací podmínky pro plechy a pásy z ocelí odolných korozi pro obecné použití
- ČSN EN 10312:2005 Svařované trubky z korozivzdorných ocelí pro dopravu vody a jiných kapalin na bázi vody - Technické dodací podmínky
- ČSN EN 1057+A1:2010 Měď a slitiny mědi - Trubky bezešvé kruhové z mědi pro vodu a plyn pro sanitární instalace a vytápěcí zařízení
- ČSN 23 0603:1965 Klíče. Otvory klíčů
- ČSN 13 7100:1963 Drobné armatury. Drobné armatury. Všeobecné technické předpisy
- ČSN EN 1092-1:2019 Příruby a přírubové spoje - Kruhové příruby pro trubky, armatury, tvarovky a příslušenství, s označením PN - Část 1: Příruby z oceli
- ČSN EN 1092-2:1999 Příruby a přírubové spoje - Kruhové příruby pro trubky, armatury, tvarovky a příslušenství s označením PN - Část 2: Příruby z litiny
- ČSN EN 1092-3:2004 Příruby a přírubové spoje - Kruhové příruby pro trubky, armatury, tvarovky a příslušenství s označením PN - Část 3: Příruby ze slitin mědi
- TN č. 07.10.07.b.c – Trubky, tvarovky a jejich sestavy z mědi a jejich slitin
- TN č. 07.10.05.b.c – Trubky, tvarovky a systém z oceli na hořlavá média
- Certifikát SANHA GmbH & Co. Kg o zavedení a schválení systému managementu kvality podle ISO 9001:2015, č. Q-21-14925-EN. Vydal GUTcert Germany ze dne 11/25/2021 s platností do 05/26/2024
- Systémové rozvody Měď, SANHA®-Press Gas (Série 10000 a 11000)
- Systémové rozvody Nerez, NiroSan® Gas (Série 17000)
- Montážní informace
- Bezpečný přesun průmyslových plynů
- Systémové trubky pro mnohostranné použití





- DVGW type examination certificate č. DW-7301BL6102 ze dne 22.01.2019 s platností do 23.04.2024
- Ü-Prüfbericht Nr. 120002072-18 ze dne 13.06.2018
- DVGW type examination certificate č. DG-4550BP0188 ze dne 10.02.2022 s platností do 07.05.2024
- Prüfbericht Nr. V316/21 ze dne 03.12.2021
- Prüfbericht Nr. V210/19.1 ze dne 20.10.2020
- DVGW type examination certificate č. DG-4550CU0259 ze dne 11.01.2021 s platností do 13.08.2024
- Kiwa report LC 17043 ze dne 13.08.2019
- DVGW type examination certificate č. DG-5112BL0340 ze dne 21.07.2020 s platností do 28.07.2025
- DVGW type examination certificate č. DG-5112CU0329 ze dne 04.08.2022 s platností do 17.10.2024
- DVGW type examination certificate č. DG-5113CQ0013 ze dne 13.03.2020 s platností do 29.01.2025
- Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.1, Nr. 1311884/0010 of 11.07.2023
- Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.1, No. 967746/001 of 08.06.2023
- Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.1, Nr. 02011348, 26.05.2023
- Inspection Certificate EN 10204-3.1, Nr. 20040 of 23.06.2023
- Chemické složení a mechanické vlastnosti podle ČSN EN 12420
- E-mail ze dne 18.7.2023



Upřesňující požadavky na posuzování výrobků a na posuzování systému řízení výroby:

Autorizovaná osoba ve smyslu § 3 odst. 2 písm. b) uvedeného nařízení vlády vymezila technické vlastnosti výrobku, které souvisejí se základními požadavky a vymezila jejich úroveň vzhledem k určenému použití výrobku ve stavbě.

Výrobce předložil autorizované osobě písemné prohlášení, že provedení technických zjištění vlastností výrobku nezadal jiné autorizované osobě.

Výrobky náleží do skupiny výrobků uvedených v příloze č. 2 k uvedenému nařízení vlády, seznam výrobků č. 7 skupina č. 10 b) se stanoveným postupem posuzování shody podle § 5a.

Autorizovaná osoba provede certifikaci výrobku podle § 5a odst. 1 resp. § 5 odst. 2 písm. a), b) uvedeného nařízení vlády; přezkoumá předložené podklady, provede počáteční zkoušku typu výrobku na vzorku a posouzení způsobu kontroly výrobků distributorem ve smyslu § 5 odst. 2 písm. c) uvedeného nařízení vlády.

Při dohledu nad řádným fungováním způsobu kontroly výrobků bude postupováno podle ustanovení § 5a odst. 3 uvedeného nařízení vlády.

Pravidla pro používání stavebního technického osvědčení:

Stavební technické osvědčení lze použít pro posuzování shody pouze po dobu, po kterou se nezmění právní předpisy, technické normy nebo technické dokumenty využité ve stavebním technickém osvědčení z hlediska skutečností uvedených v § 3 odst. 2 písm. b) nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb., nebo jiné skutečnosti podstatné z hlediska posuzování shody, za kterých bylo stavební technické osvědčení vydáno. Stavební technické osvědčení nelze použít jako doklad o posouzení shody.

