

SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH

č. 01/2026

1. Druhový a obchodný názov výrobku: **Oceľ na vystužovanie betónu**

2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:
Oceľ na vystuženie betónu. Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B v tyčiach priemerov: 8 mm, 10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm a 25 mm

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

4. SK technické posúdenie, ak bolo pre výrobok vydané (označenie a názov), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:
SK TP – 19/0039 – verzia 01 Oceľ na vystužovanie betónu. Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B a B500SP v tyčiach, vydal Technický a skúšobný ústav stavebný n. o., Studená 3, 821 04 Bratislava

5. Zamýšľané použitie výrobku v súlade s uplatnenou určenou normou alebo SK technickým posúdením:
Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B v tyčiach priemerov 8 mm, 10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm a 25 mm v tyčiach sa používa na vystužovanie železobetónových konštrukcií.

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

Výrobca: **Cognor S. A., Zielona 26, 42-360 Poraj, Poľsko, IČO: 012859760**

Miesto výroby: **Cognor S. A. Oddział Ferrostal Łabę w Krakowie, ul. Ujastek1, 31-752 Kraków, Poľsko**

7. Meno a adresa splnomocneného zástupcu, ak je ustanovený: **nevzťahuje sa**

8. Uplatnený systém alebo systémy posudzovania parametrov podľa vyhlášky MDVRR SR č. 162/2013 Z. z. v znení vyhlášky MDVRR SR č. 177/2016 Z. z.: **I+**

9. Označenie SK certifikátu a dátum vydania a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:

SK04 - ZSV – 2815 z 17.09.2019, Technický a skúšobný ústav stavebný, n. o., Bratislava

10. Deklarované parametre

Podstatné vlastnosti	Parametre	Protokol o skúške, výpočte a pod., odkaz na laboratórium
Medza klzu R_e	min. 500 MPa	SK TP – 19/0039 – verzia 01, Príloha 5 ¹⁾
Pomer R_m/R_e	min. 1,08	
Celkové predĺženie pri maximálnom zaťažení A_{gt}	min. 5,0 %	
Únavová pevnosť $2\sigma_a$	175 N/mm ² pre min. 2.10 ⁶ cyklov bez porušenia	
Lámavosť	vzorky sa ohnú o 90° okolo trňa priemeru podľa tabuľky 4, bez zlomu a vzniku trhlin	
Spätný ohyb	po skúške ohybom sa ohnuté vzorky podrobia umelému starnutiu pri teplote 100 °C po dobu 1 h a ohnú späť o minimálne 20°, nesmú vzniknúť trhliny	
Dovoľená odchýlka od metrovej hmotnosti	- 4,0 %, + 6,0 %	
Vztiahnutá plocha rebierok f_R - pre priemer 8 mm - pre priemer 10 mm - pre ostatné priemery	min. 0,045 min. 0,052 min. 0,056	
Chemické zloženie tavby	C max. 0,22 % P max. 0,050 % S max. 0,050 % N max. 0,012 % Cu max. 0,60 %	
Zvariteľnosť - Uhlíkový ekvivalent C_{eq} , v hm. %	max. 0,50	

P. č. laboratória	Názov a adresa skúšobného laboratória
1	Technický a skúšobný ústav stavebný n. o., Autorizovaná osoba na technické posudzovanie TP04, Studená 3, 821 04 Bratislava

Názov špecifickej technickej dokumentácie podľa § 5 zákona a dátum jej vydania, ak sa použila: **nevzťahuje 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 za a v mene výrobcu:

Cognor S.A.
Oddział Ferrostal Łabędy w Krakowie
Wojciech Stępańczyk
Dyrektor Operacyjny

(podpis)

Kraków 23.02.2026

SK VYHLÁSENIE O PARAMETROCH

č. 02/2026

1. Druhový a obchodný názov výrobku: **Oceľ na vystužovanie betónu**
2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:
Oceľ na vystuženie betónu. Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500SP v tyčiach priemerov: 8 mm, 10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm a 25 mm
3. Určená slovenská norma vzťahujúca sa na výrobok (označenie, rok vydania a názov): **nevzťahuje sa**
4. SK technické posúdenie, ak bolo pre výrobok vydané (označenie a názov), a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:
SK TP – 19/0039 – verzia 01 Oceľ na vystužovanie betónu. Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B a B500SP v tyčiach, vydal Technický a skúšobný ústav stavebný n. o., Studená 3, 821 04 Bratislava
5. Zamýšľané použitia výrobku v súlade s uplatnenou určenou normou alebo SK technickým posúdením:
Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500SP v tyčiach priemerov 8 mm, 10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm a 25 mm v tyčiach sa používa na vystužovanie železobetónových konštrukcií.
6. Obchodné meno, adresa sídla, IČO výrobcu a miesto výroby:
Výrobca: **Cognor S. A., Zielona 26, 42-360 Poraj, Poľsko, IČO: 012859760**
Miesto výroby: **Cognor S. A. Oddział Ferrostal Łabę w Krakowie, ul. Ujastek1, 31-752 Kraków, Poľsko**
7. Meno a adresa splnomocneného zástupcu, ak je ustanovený: **nevzťahuje sa**
8. Uplatnený systém alebo systémy posudzovania parametrov podľa vyhlášky MDVRR SR č. 162/2013 Z. z. v znení vyhlášky MDVRR SR č. 177/2016 Z. z.: **I+**
9. Označenie SK certifikátu a dátum vydania a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:
SK04 - ZSV – 2815 z 17.09.2019, Technický a skúšobný ústav stavebný, n. o., Bratislava
10. Deklarované parametre

Podstatné vlastnosti	Parametre	Protokol o skúške, výpočte a pod., odkaz na laboratórium
Medza klzu R_e	min. 500 MPa	SK TP – 19/0039 – verzia 01, Príloha 5 ¹⁾
Pomer R_m/R_e	min. 1,15; max. 1,35	
Celkové predĺženie pri maximálnom zaťažení A_{gt}	min. 8,0 %	
Únavová pevnosť $2\sigma_a$	150 N/mm ² pre min. 2.10 ⁶ cyklov bez porušenia	
Lámavosť	vzorky sa ohnú o 90° okolo trňa priemeru podľa tabuľky 4, bez zlomu a vzniku trhlin	
Spätňý ohyb	po skúške ohybom sa ohnuté vzorky podrobia umelému starnutiu pri teplote 100 °C po dobu 1 h a ohnú späť o minimálne 20°, nesmú vzniknúť trhliny	
Dovolená odchýlka od metrovej hmotnosti	- 4,0 %, + 6,0 %	
Vztiahnutá plocha rebierok f_R - pre priemer 8 mm - pre priemer 10 mm - pre ostatné priemery	min. 0,045 min. 0,052 min. 0,056	
Chemické zloženie tavby	C max. 0,22 % P max. 0,050 % S max. 0,050 % N max. 0,012 % Cu max. 0,60 %	
Zvariteľnosť - Uhlíkový ekvivalent C_{eq} , v hm. %	max. 0,50	

P. č. laboratória	Názov a adresa skúšobného laboratória
1	Technický a skúšobný ústav stavebný n. o., Autorizovaná osoba na technické posudzovanie TP04, Studená 3, 821 04 Bratislava

Názov špecifickej technickej dokumentácie podľa § 5 zákona a dátum jej vydania, ak sa použila: **nevzťahuje 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 za a v mene výrobcu:

Kraków, 23.02.2026

Cognor S. A.
Oddział Ferrostal Łabę w Krakowie
Wojciech Głogowski
Dyrektor
(podpis)